



编号: 1307-2021-2022

计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	钢制法兰锰元素含量测量过程		被测参数要求(含公差)	1.40%±0.20%	
被测参数要求识别依据文件		GB/T 28900-2012 GB/T 1499.2-2018 GB/T228-2021			
计量要求导出方法 (可另附) 1、测量参数公差范围: $T=\pm 0.20\%$; 导出的示值误差计量特性要求: $\Delta允=T\times 1/3=0.20\times 1/3=\pm 0.07\%$ 2、选用的直读光谱仪锰元素测量的最大允许误差为±0.003% 3、测量范围: 直读光谱仪锰元素测量的测量范围为 0.01%~2.5%。					
计量校准过程	测量设备名称/编号	型号规格	主要计量特性 (最大允差或示值误差最大值/准确度等级/测量不确定度)	校准/检定证书编号	校准/检定日期
	直读光谱仪 13S0124	PMI-MASTER	±0.003%	JZ202210WL0022	2022.10.12
计量验证记录 直读光谱仪 2022.10.12 在方圆检测认证有限公司校准, 校准结果锰元素的示值误差 0.002% ($\leq 0.003\%$)。 测量设备的计量特性满足测量过程的计量要求。 验证结论: ☒ 符合 ☐ 有缺陷 ☐ 不符合 (注: 在选项上打√, 只选一项) 验证人员签字: 刘博锋 验证日期: 2022 年 11 月 18 日 审核记录: 该测量过程被测参数要求识别代表了“顾客”的要求, 计量要求导出方法正确, 测量设备的配备满足计量要求, 测量设备经过校准, 测量设备验证方法正确。 审核员签名: 于春奇 企业代表签字: 刘永明 审核日期: 2022 年 11 月 18 日					