编号：0224-2020-2022

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | 碳含量成分分析测量过程 | 被测参数要求(含公差) | (3±0.1)％ |
| 被测参数要求识别依据文件 | Q/MD 103107-2021 |
| 计量要求导出方法（可另附） 1．测量要求：产品材质碳含量控制在(3±0.1)％，T=0.2％；2．测量过程最大允许误差：△允=T×（1/3～1/10）=0.2×1/3=0.067％（取1/3）)；3．选择测量范围（1.56-4.03）％ 直读光谱分析仪，满足被测参数测量范围要求。 |
| 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 |
| 光谱分析仪/DF134 |  DF100 | 0.0020％(C) | ZZTJNHX202210080015 | 2022.10.08 |
| 计量验证记录设备基本误差为0.0020％ ，满足被测参数最大允许误差0.067％的要求；测量设备的测量范围是(1.56-4.03) ％，产品材质碳含量控制在(3±0.1)％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： C:\Users\LENOVO\AppData\Local\Temp\WeChat Files\b70a7c65d52813878e2f2b7d4079053.jpg 验证日期：2022年 11月16 日 |
| 认证审核记录：1. 该测量过程被测参数要求识别代表了“顾客”的要求；
2. 计量要求导出方法正确；
3. 测量设备的配备满足计量要求；
4. 测量设备经校准；
5. 测量设备验证方法正确。

审核员签字： 企业代表签字： C:\Users\LENOVO\AppData\Local\Temp\WeChat Files\001bb247cfb1701f3173f52e18c2ec8.jpg 审核日期： 2022年 11 月 22 日 |