编 号：0008-2016-2020

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | | 钢材化学成份C含量检测 | | 被测参数要求(含公差) | | | （0.20-0.35）% | |
| 被测参数要求识别依据文件 | | | | ASTMA351/A216/A182 | | | | |
| 计量要求导出方法  1.钢材C含量要求控制在（0.20-0.35）%，T=0.15%；  2.测量设备的最大允许误差：△允 =T×1/3=0.05% (取1/3)  3.测量设备导出不确定度：  *Urel*=T/2Mcp =0.05% /2×3=0.0083% （Mcp取3）  4.被测参数测量范围推导：（（0.02-1）% | | | | | | | | |
| 计量校准过程 | 测量设备名称 | | 型号规格 | | 设备特性  (示值误差等) | 校准证书  编号 | | 校准日期 |
| TXC02光谱议 | | SPECTROTEST | | C含量检出限校准结果为：0.008% | 812041339 | | 2019-12-31 |
| 计量验证记录  1、光谱议的测量范围是（0.0025-4.5）%，满足导出计量要求测量范围（0.02-1）%的要求；  2、测量设备C含量检出限校准结果为：0.008%，满足导出测量设备的最大允许误差0.05%；  3、光谱议C含量检测测量过程评定扩展不确定度：*Urel*=0.006％ *k* =2，满足导出设备不确定度*Urel*=0.0083%的要求。  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： 验证日期：2020 年03月26 日 | | | | | | | | |
| 认证审核记录：   1. 被测参数要求识别满足了“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. 测量设备经过检定/校准，并确认符合产品要求。 5. 测量设备验证正确。   审核员意见：王常宁  企业代表签字： 审核日期： 2020 年03月26 日 | | | | | | | | |