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 |