



受理编号: 0049-2020

计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	原料化学成分 C 含量检测过程	被测参数要求(含公差)	C:0.18%-0.23%		
被测参数要求识别依据文件	GB/T4336-2016《碳素钢和中低合金钢 多元素含量的测定 火花放电原子发射光谱法》				
计量要求导出方法 1. 测量参数公差范围: $T=0.05\%$ 测量设备的最大允许误差 $\Delta_{允} \leq T \times 1/3 = 0.05\% \times 1/3 = 0.017\%$ 2. 测量设备校准不确定度推导: $U_{95\%} \leq \Delta_{允} \times \frac{1}{3} = 0.017\% \times 1/3 = 0.006\%$ 3. 被测参数测量范围: C:0.18%-0.23%, 选用测量范围为 0.003%~4.5% 的直读光谱仪进行测量					
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
	直读光谱仪	FMXL 0.003%~4.5%	$U=0.003\%$ ($k=2$)	EEH6800329	2019.05.05
	/				
计量验证记录: 测量设备的测量范围为 0.003%~4.5%, 满足导出计量要求测量范围 C:0.18%-0.23% 的要求; 测量设备测量不确定度为 $U=0.003\%$ ($k=2$), 满足导出计量要求不确定度 $U_{95\%}=0.006\%$ 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: 张英 验证日期: 2019 年 8 月 12 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: 刘文冲 企业代表签字: 尚新 审核日期: 2020 年 3 月 21 日					

