



编 号: 0006-2016-2020

计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	化学成分检验		被测参数要求(含公差)	C 含量: 0.16%-0.30%	
被测参数要求识别依据文件	ASTM A216 《高温用可熔焊碳钢铸件标准规范》				
计量要求导出方法 1. 测量参数公差范围: $T=0.14\%$ 2. 测量设备的最大允许误差 $\Delta_{允} \leq T \times 1/3 = 0.14\% \times 1/3 = 0.047\%$ 3. 测量设备校准不确定度推导: $U_{95, \Delta} \leq \Delta_{允} \times \frac{1}{3} = 0.047\% \times 1/3 = 0.016\%$ 4. 被测参数测量范围: C: 0.16%-0.30%, 选用测量范围 0.0025%~4.5% 的光谱仪进行测量					
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)	检定证书编号	检定日期
	光谱仪	Spetro test tec 25 0.0025%~4.5%	检出限: $\leq 0.02\%$	812025871	2019 年 07 月 23 日
计量验证记录: 测量设备的测量范围为 0.0025%~4.5%, 满足导出计量要求测量范围 C: 0.16%~0.30% 的要求; 测量设备的示值误差为 0.02%, 满足导出计量要求最大允许误差 0.047% 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: 俞龙 验证日期: 2020 年 1 月 10 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: 鞠录梅 企业代表签字: 陆建平 审核日期: 2020 年 3 月 31 日					