受理编号：0115 -2020

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | | 材料成份C含量检测 | | 被测参数要求(含公差) | | | （0.22-0.25）% | |
| 被测参数要求识别依据文件 | | | | SUC/QPS-088A | | | | |
| 计量要求导出方法（可另附）  1．在生产过程中，材料成份C含量检测控制在（0.22-0.25）%，T=0.3%  2．测量过程最大允许误差：△允=T×（1/3-1/10）= T×1/5=0.06%,( （取1/5）)；  3．测量不确定度:*Urel*=T/2Mcp=0.3%/2×3＝0.05%，（Mcp取3）,  4．测量范围推导：（0.22-0.25）%，测量范围向两边延伸为：（0.1-1.00）%  5．选择移动式直读光谱仪，C含量测量范围（0.005-5.4）%，最大示值误差为±0.008%, 满足要求。 | | | | | | | | |
| 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 |
| 移动式直读光谱仪 | | TXC35 | | ±0.008% | 19036832 | | 2019.10.30 |
| 计量验证记录  测量设备的测量范围：C含量（0.005-5.4）%，最大允许误差为±0.008%；相对扩展不确定度：*Urel*=0.0042％ k=2；  材料成份C含：控制在（0.22-0.25）%，测量最大允差为±0.06%，导出不确定度：*Urel*=0.05％  测量设备的计量特性与测量过程的计量要求相比较，满足测量过程的计量要求。  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5月10日 | | | | | | | | |
| 认证审核记录：  该测量过程被测参数要求识别代表了“顾客”的要求，计量要求导出方法正确，测量设备的配备满足计量要求，测量设备经过校准，测量设备验证方法正确。  审核员意见：  企业代表签字： 审核日期： 年 月 日 | | | | | | | | |