受理编号：0042-2019

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | | C含量测量过程 | | | 被测参数要求(含公差) | | 内控(0.80-0.83)%  (钢号：TGW9) | |
| 被测参数要求识别依据文件 | | | | | TG60002-2016《工模具钢化学成分标准及企业内控标准》 | | | |
| 计量要求导出方法   1. 被测参数要求C含量(0.80-0.83)%， 2. 被测参数允差：△允≤T/3=0.03/3=0.01% 3. 测量过程不确定度推导：   = 0.01% ×1/3=0.003% | | | | | | | | |
| 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 | | ARL-3460 | ±0.008% | | CGEL201812177050 | | 2018.12.17 |
| 标准物质 | | YXR7 | / | | 2019-H-1640 | | 2019.3.14 |
|  | |  |  | |  | |  |
| 计量验证记录  1)测量设备显示的测量范围(0-100)%,不低于测量过程的实际测量范围(0.80-0.83)%，满足要求。  2)测量设备的分辨率为0.001%,小于测量过程控制允许公差的1/10即0.03%/10=0.003%),满足要求。  3)通过溯源获知直读光谱仪的最大示值误差±0.008%，被测参数允许误差0.03%，  采用Mcp值法验证：Mcp=T/(3×MPEV)=0.03/(3×0.008)=1.25≥1.1 , 满足要求。  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：2019年3月13日 | | | | | | | | |
| 认证审核记录：   1. 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. 测量设备的配备是否满足计量要求。 4. 测量设备经过检定。 5. 测量设备验证正确。   审核员意见：  企业代表签字： 审核日期：2019年9月4日 | | | | | | | | |