编 号：0057-2018-2020

**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) | | C:0.36±0.04）% | |
| 被测参数要求识别依据文件 | | | | | 《合金结构钢》GB/T 3077-2015 | | | |
| 计量要求导出方法  1. 测量参数公差范围：Ｔ=±0.04%  最大允许误差△允≤1/3Ｔ=±0.04%×1/3=±0.013%  2.测量设备校准不确定度推导：  =0.026×1/3=0.0087%  3. 被测参数测量范围：检测C含量（0.36±0.04）%，选择全谱直读光谱仪C含量（0.0025-4.5）%. | | | | | | | | |
| 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 |
| 全谱直读光谱仪 | | TY-9000 | 最大允差±0.001% | | Z20209-D233439 | | 2020.4.25 |
|  | |  |  | |  | |  |
|  | |  |  | |  | |  |
| 计量验证记录：  测量设备的测量范围（0.0025-4.5）%，满足计量要求的测量范围（0.36±0.04）%的要求；  测量设备误差±0.001%，满足于计量要求最大允许误差±0.013%的要求；  测量设备扩展不确定度U=0.0005% k=2，满足计量要求测量扩展不确定度0.0087%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：吴康全 验证日期：2020 年05 月26 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. 测量设备经检定/校准； 5. 测量设备验证方法正确。   审核员签字：  企业代表签字： 审核日期：2020 年08月05 日 | | | | | | | | |