编 号：0155-2018-2020

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | | 原材料化学分析C含量检验过程 | | | | 被测参数要求(含公差) | | C:0.39%-0.45% | |
| 被测参数要求识别依据文件 | | | | DI004-ZJS13001/D  《螺杆定子用42CrMo/35CrMo调质无缝钢管材料规范》 | | | | | |
| 计量要求导出方法   1. 测量参数公差范围：Ｔ=0.06%   测量设备的最大允许误差△允≤1/3Ｔ=0.06%×1/3=0.02%  2.测量设备校准不确定度推导：  =0.02%×1/3=0.0067%  3. 被测参数测量范围：C:0.39%-0.45%，两边延伸范围：C:0.20%-0.60%. | | | | | | | | | |
| 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 | | ARL3460 | | 1.6% | | C02-20200567 | | 2020.10.28 |
| C:0.0005%～4.5% | |
| 计量验证记录：  测量设备的测量范围C:0.0005%～4.5%，满足导出计量要求的测量范围C:0.20%-0.60%的要求；  测量设备的示值误差1.6%×0.45%=0.0072%,满足导出计量要求最大允许误差△允≤0.02%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：王娟 验证日期：2020年11月1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； 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： 年 月 日 | | | | | | | | | |