编 号：0194-2019-2020

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | 原材料碳成分检测 | 被测参数要求(含公差) | 碳含量(3.1-3.5)%± 0.03% |
| 被测参数要求识别依据文件 | HT200碳硫分析过程控制规范 |
| 计量要求导出方法 ：1. 测量要求：灰铸铁件 HT200，碳含量(3.1-3.5)% TC= 0.06%
2. 测量过程的最大允许误差：△允C =TC/2×（1/3-1/10）=0.03×1/3=±0.01%（取1/3）；

3.导出的计量要求：测量设备： CS-8820红外碳硫分析仪测量范围：碳(0.00001-10.0000)%，最大允许误差±0.01% |
| 计量校准过程 | 测量设备名称 | 型号规格 | 设备特性允许误差 | 检定证书编号 | 校准日期 |
| 红外碳硫分析仪 | CS-8820  | 碳±0.010% | KSZS195647D010 | 2019.8.14 |
| 计量验证记录1、测量过程的计量要求灰铸铁件材料成分测量：碳含量(3.1-3.5)%，允许偏差 ± 0.03% ，导出碳的含量检测过程的最大允许误差±0.01%；CS-8820红外碳硫分析仪校准结果，碳含量示值误差-0.004%；2、测量设备的计量特性CS-8820红外碳硫分析仪，2019年8月14日，校准证书：KSZS195647D010，碳含量示值误差：-0.004%；将测量过程的计量要求与测量设备的计量特性相比较，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： 张娜娜 验证日期： 年 月 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。审核员签字：企业代表签字： 审核日期： 年 月 日 |