**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | | 成品化学成分检测过程 | | | 被测参数要求(含公差) | | 标称值(1±3%) | |
| 被测参数要求识别依据文件 | | | GB/T7999-2015《铝及铝合金光电直读发射光谱分析方法》 | | | | | |
| 计量要求导出方法（可另附）  T=3.0%，产品一般检测范围为（0.01-100）%  测量过程的计量要求:  测量过程测量范围：（0-100）%  U允＝T/3＝3.0/3=1.0%  测量设备的计量要求：  测量范围:（0-100）%  最大允差：MPEV=U允/2=0.5%。 | | | | | | | | |
| 计量校准过程 | 测量设备名称  /编号 | | | 型号规格 | 设备特性  （示值误差等） | 校准证书编号 | | 有效期至 |
| 直读光谱仪/11006499 | | | MAXx | B级 | FRR20034843 | | 2021.3.16 |
|  | | |  |  |  | |  |
|  | | |  |  |  | |  |
| 计量验证记录：  测量设备的测量范围满足要求，测量设备经过校准的示值误差满足最大允差要求。  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： 2021年 1 月 27 日 | | | | | | | | |
| 审核人员意见：  按产品公差要求导出了过程允许不确定度和设备最大允许误差，被测参数要求识别已代表了顾客的要求，过程允许不确定度和设备最大允许误差的导出方法正确，测量设备已进行校准，验证合格，满足计量要求。  审核员签名：  受审核方代表签字：  审核日期： 2021年 1 月 27 日 | | | | | | | | |

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | | 铝合金样品称重过程 | | 被测参数要求(含公差) | | | (200±0.15)g | |
| 被测参数要求识别依据文件 | | | | GB/T3190-2008《变形铝及铝合金化学成分》 | | | | |
| 计量要求导出方法（可另附）  T=0.15g，产品一般检测范围为（0.01-210）g  测量过程的计量要求:  测量过程测量范围：（0-220）g  U允＝T/3＝0.15/3=0.05g  测量设备的计量要求：  测量范围:（0.01-210）g  最大允差：MPEV=U允/2=0.025g。 | | | | | | | | |
| 计量校准过程 | 测量设备名称/编号 | | 型号规格 | | 设备特性 | 检定证书编号 | | 有效期至 |
| 电子天平/23091823 | | BS224S | | 1级 | SZLB20050066 | | 2021.5.8 |
| 计量验证记录  测量设备的测量范围满足要求，测量设备经过检定的示值误差小于测量设备最大允许误差，满足计量要求。  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： 2021年 1 月 27 日 | | | | | | | | |
| 审核人员意见：  按产品公差要求导出了过程允许不确定度和设备最大允许误差，被测参数要求识别已代表了顾客的要求，过程允许不确定度和设备最大允许误差的导出方法正确，测量设备已进行校准，验证合格，满足计量要求。  审核员签名：  受审核方代表签字：  审核日期： 2021年 1 月 27 日 | | | | | | | | |