编号：0041-2019-2021

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | 材料成分C含量测量过程 | 被测参数要求(含公差) | QT500（3.55-3.85）% |
| 被测参数要求识别依据文件 | GB/T 1348-2009 |
| 计量要求导出方法 1、测量参数公差范围：Ｔ=(3.85-3.55)%=0.3%导出测量设备的最大允许误差△允≤1/3Ｔ=0.1%2、测量设备校准不确定度推导： = 0.1%×1/3= 0.033%3、测量范围导出：C含量的检测范围为（0.0$023\~$100）%，覆盖被测参数范围（3.55-3.85）%，满足要求。 |
| 计量校准过程 | 测量设备名称/编号 | 型号规格 | 主要计量特性(最大允差或示值误差最大值/准确度等级/测量不确定度) | 校准/检定证书编号 | 校准/检定日期 |
| 直读光谱仪CG001 | ARTUS8 | U=0.0012% k=2 | 21HX918025254 | 2021.07.05 |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |
| 计量验证记录1)测量设备的C含量的检测范围为（0.0$023\~$100）%,满足计量要求的测量范围（3.55-3.85）%，满足要求。2)测量设备的校准证书：C含量的检测U=0.0012% k=2, 满足计量要求推导的测量设备校准不确定度的U95允=0.033% k=2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： 验证日期：2021 年07 月10 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. 测量设备的配备满足计量要求；
4. 测量设备已检定/校准；
5. 测量设备验证正确。

审核员签名：企业代表签字： 审核日期：2021 年07 月 20 日 |