



编号: 0038-2019-2021

计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	QT450 球墨铸铁中 C 元素检测		被测参数要求(含公差)	(3.75±0.25)%	
被测参数要求识别依据文件			S27005-2016《球墨铸铁件》标准（用户法士特汽车传动集团的标准）		
计量要求导出方法（可另附） 1、按照用户的技术标准要求：C 元素的控制范围在 3.50%~4.00%之间，测量范围：向两边延伸，选择为（0.10~4.50）%， 2、将此要求转换成化学元素测量设备的最大允差计量要求。 其公差范围 T=0.50%，则：△允=0.50%/10=0.05%，（取 1/10）					
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/2252	GS1000-II (0.002 ~ 4.5)%	B 级; C 含量的检出限值 0.0054%	宝质检中心 (J) HH20019No000407	2019 年 11 月 07 日, (有效期 24 个月, 至 2021 年 11 月 06 日)
计量验证记录 1. 配备的测量设备直读光谱仪的测量范围为：（0.002~4.5）%，满足（0.10~4.5）%的要求， 2. 测量设备直读光谱仪 B 级合格，查证书 C 的检出限值 0.0054%，小于△允 0.05%，满足要求。 计量要求均得到满足。验证符合要求。					
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：李智刚 验证日期：2021 年 03 月 06 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。 审核员签名：计量要求导出和计量验证记录满足顾客要求。 杨校 企业代表签字：李智刚 审核日期：2021 年 7 月 21 日					