受理编号：0038-2019

**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 | | | | GB4336-2016《碳素钢和中低合金钢 多元素含量的测定 火花放电原子发射光谱》 | | | | |
| 计量要求导出方法（可另附）   1. 按照工艺要求C元素的控制范围在3.50%～4.00%之间，测量范围：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=0.250%/5=0.05%，（T=0.50%,，a==0.250%,取1/5） | | | | | | | | |
| 经计量校准过程 | 测量设备名称 | | 型号规格 | | 设备特性  (示值误差等) | 检定证书编号 | | 检定有效期 |
| 直读光谱仪 | | GS1000（0.002～4.5）% | | 查证书  A级合格 | HH20019No000407 | | 2021.06.04 |
| 计量验证记录：  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，  测量设备直读光谱仪A级合格，查证书C的检出限值为0.0144%,小于⊿允0.05%，满足要求。  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：尚秀荣 验证日期 ： 2019年6 月10 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。  审核员意见：  企业代表签字： 审核日期： 年 月 日 | | | | | | | | |