编 号：0155-2018-2019

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | 原材料化学分析C含量检验 | 被测参数要求(含公差) | C:0.39%-0.45% |
| 被测参数要求识别依据文件 | DI004-ZJS13001/D《螺杆定子用42CrMo/35CrMo调质无缝钢管材料规范》 |
| 计量要求导出方法1. 测量参数公差范围：Ｔ=0.06%

测量设备的最大允许误差△允≤1/3Ｔ=0.06%×1/3=0.02%2.测量设备校准不确定度推导： =0.02%×1/3=0.0067%3. 被测参数测量范围：C:0.39%-0.45%，两边延伸范围：C:0.20%-0.60%. |
| 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) | 校准证书编号 | 校准日期 |
| 直读光谱仪 | ARL3460 | 检出限≦0.005%*U*=0.003% | C02-20180768 | 2018.11.28 |
| 0.0005%～4.5% |
| 计量验证记录：测量设备的测量范围0.0005%～4.5%，满足导出计量要求的测量范围C:0.20%-0.60%的要求；测量设备检出限0.005%，满足于导出计量要求最大允许误差0.02%的要求；测量设备不确定度*U*=0.003%（k=2）,满足于导出计量要求U95允=0.0067%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： 年 月 日 |
| 认证审核记录：1. 该测量过程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. 测量设备经检定；
5. 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 |