编号：0017-2017-2021

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | | 4130材料成份(C含量)检测 | | 被测参数要求(含公差) | C含量:（0.28-0.33）% | | |
| 被测参数要求识别依据文件 | | | | AISI 4130 75K 材料规范作业指导书 | | | |
| 计量要求导出方法（可另附）  4130材料成份C含量检测控制在（0.28-0.33）%，T=0.05%   1. 测量过程最大允许误差：△允=T×（1/3-1/10）= T×1/3=0.017%（取1/3）； 2. 测量设备校准不确定度推导： 3. =0.017%×1/3=0.006%   2．测量范围推导：（0.28-0.33）%，测量范围向两边延伸为：（0.1-0.60）%, | | | | | | | |
| 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/13S0019 | | PMI-MASTER PRO | *U*=0.005% *k*=2 | | HX20SJ021770 | 2020.12.11 |
|  | |  |  | |  |  |
|  | |  |  | |  |  |
| 计量验证记录  1、测量设备测量范围C含量（0.0025-4.5）%，满足导出测量范围（0.1-0.50）%的要求；  2、测量设备校准不确定度：*U*=0.005%，满足导出校准不确定度*U95允*≤0.006%的要求；  测量设备的计量特性与测量过程的计量要求相比较，满足测量过程的计量要求。  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20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11月10日 | | | | | | | |