受理编号：1007-2021

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | | F316材料成分检测过程 | | 被测参数要求(含公差) | | 其中Cr:(16.00-18.00)% | | |
| 被测参数要求识别依据文件 | | | | ASTM A182/A182M-2017 | | | | |
| 计量要求导出方法（可另附）  被测参数公差T=2.00%  1、测量设备的最大允许误差△允≤T/3=2.00%/3=0.67%  2、测量设备的校准不确定度推导U95允≤△允/3=0.67/3=0.22%  3、测量设备的检测Cr含量的测量范围为（0.007-99.999）%。 | | | | | | | | |
| 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) | | 校准证书编号 | 校准日期 |
| 光谱仪  HK151125 | | TEST-MAST ER Pro | | 其中Cr:  U=0.009% k=2 | | YHJL-LH-2012-6503 | 2020.12.31 |
|  | |  | |  | |  |  |
|  | |  | |  | |  |  |
| 计量验证记录  测量设备检测Cr含量的测量范围为（0.007-99.999）%，满足被测参数Cr：(16.00-18.00)%的要求；  测量设备的校准证书结果U=0.0009% k=2，满足测量设备导出的U95允≤0.22%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04 月20 日 | | | | | | | | |
| 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02 日 | | | | | | | | |