



编号: 0195-2019-2022

计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	钢管表面硬度检测	被测参数要求(含公差)	(45.5±3.5) HRC		
被测参数要求识别依据文件		API6A-20、GB22513-2013			
计量要求导出方法(可另附)					
1. 钢管表面硬度控制在(45.5±3.5) HRC, 则 T=7HRC;					
2. 测量过程最大允许误差: $\Delta允=T \times (1/3-1/10) = 7 \times 1/3 \approx \pm 2.33HRC$ (取 1/3);					
3. 测量范围: 选择型号 HR-150A 洛氏硬度计, 测量范围(20~70) HRC, 最大示值误差为 0.5HRC, 满足计量要求。					
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
	洛氏硬度计/5608	HR-150A	示值误差最大值 0.5HRC	21006206158	2021.7.22
计量验证记录					
1、洛氏硬度计最大示值误差为 0.5HRC。满足钢管表面硬度检测最大允差为±2.33HRC 的要求;					
2、洛氏硬度计测量范围(20~70) HRC, 满足钢管表面硬度检测需在(42~49) HRC 测量范围内的要求。					
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: 周杨超			验证日期: 2021 年 8 月 4 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: 耿丽修					
企业代表签字: 周杨超			审核日期: 2022 年 03 月 25 日		