



编号: 0022-2019-2022

计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	扶正杆硬度检测	被测参数要求(含公差)	(23±3) HRC		
被测参数要求识别依据文件		SY/T 5029-2013《抽油杆》			
计量要求导出方法 (可另附) 1. 在生产过程中,扶正杆硬度控制在 (20-26) HRC,即 (23±3) HRC 2. 测量过程最大允许误差: $\Delta允=6 \times (1/3-1/10)=6 \times 1/3=\pm 2HRC$, (取 1/3); 3. 选择型号 HR--150A 洛氏硬度测量范围(20-70)HRC, 设备最大示值误差为±1.5HRC, 满足要求。					
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/322	HR--150A (20-70) HRC	允许误差 ±1.5HRC	SDBC-20220407- 0615	2022 年 4 月 7 日
计量验证记录 1、洛氏硬度计测量范围是 (20-70) HRC, 满足被测参数要求 (20-26) HRC 的要求; 2、洛氏硬度计允许误差为±1.5HRC, 满足测量最大允差为±2HRC 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: 张伟明 验证日期: 2022 年 4 月 10 日					
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。					
审核人员签字: 测量设备的配备满足计量要求。 耿丽修					
受审核方代表签字: 刘永来 审核日期 2022 年 4 月 25 日					