



编号: 0049-2020-2022

计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	抽油杆表面硬度检测过程		被测参数要求(含公差)	硬度(42-52)HRC	
被测参数要求识别依据文件	CYG-2560-3 抽油杆热处理工艺卡片				
计量要求导出方法 1. 测量参数公差范围: $T=10\text{HRC}$ 2. 测量设备的最大允许误差 $\Delta_{允} \leq T \times 1/3 = 10 \times 1/3 = 3.3\text{HRC} = \pm 1.65\text{HRC}$ 3. 测量设备校准不确定度推导: $U_{95,允} = \Delta_{允} \times \frac{1}{3} = 3.3\text{HRC} \times 1/3 = 1.1\text{HRC}$ 4. 被测参数测量范围(42-52)HRC, 选用测量范围为(20~70) HRC 的洛氏硬度计进行测量					
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 /9170	(20~70) HRC /AT-130RDB	$\pm 1.5\text{HRC}$ $U=0.6\text{HRC} (k=2)$	EEL8808424	2021.11.09
计量验证记录: 测量设备的测量范围为 (20~70) HRC, 满足导出计量要求测量范围(42-52)HRC 的要求; 测量设备最大允许误差为 $\pm 1.5\text{HRC}$, 满足导出计量要求最大允许误差 $\pm 1.65\text{HRC}$ 的要求; 测量设备测量不确定度为 $U=0.6\text{HRC} (k=2)$, 满足导出计量要求不确定度 $U_{95,允}=1.1\text{HRC}$ 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: 董伟伟 验证日期: 2021 年 11 月 14 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. 测量设备经校准; 5. 测量设备验证方法正确。 审核员签字: 刘立冲 企业代表签字: 尚新 审核日期: 2022 年 4 月 27 日					