



编号: 0096-2019-2022

计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	抽油杆接箍表面硬度检测测量过程	被测参数要求(含公差)	(829±33) HLD		
被测参数要求识别依据文件		GB/T17394.1-2014			
计量要求导出方法(可另附) 1. 抽油杆接箍表面硬度检测时要求控制在(829±33) HLD, T=66HLD; 2. 测量最大允许误差: $\Delta允=T \times (1/3-1/10) = 66 \times 1/3 = 22\text{HLD}$ (取 1/3); 3. 使用测量范围(170~960) HLD 里氏硬度计, 符合被测参数要求。					
计量 校准	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
	里氏硬度计	AT80、 (170~960) HLD	±10HLD,	SDBC-20220510 -0658	2022.5.10
计量验证记录 1、测量设备测量范围(170~960) HLD, 满足被测参数(829±33) HLD 计量要求; 2、测量设备最大允许误差: ±10HLD, 满足测量最大允许误差 22HLD 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: 王丽峰 验证日期: 2022 年 5 月 19 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。 审核员签字: 测量设备的配备满足计量要求。 耿丽修 企业代表签字: 李凤国 审核日期: 2022 年 7 月 25 日					