受理编号：0021-2020

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | 接箍表面硬度检测 | 被测参数要求(含公差) |  （197-235）HBS |
| 被测参数要求识别依据文件 | SY/T5106-1998《油气田用封隔器通用技术条件》 |
| 计量要求导出方法（可另附）测量参数公差范围：Ｔ= 38HBS1、测量设备最大允差△允≤1/3Ｔ=T×1/3=±6.3HBS3、测量设备校准不确定度推导： = = 12.6×1/3=4.2HBS3. 被测参数测量范围：检测接箍硬度（197-235））HBS，选择硬度计（40-400）HBS |
| 计量校准过程 | 测量设备名称 | 型号规格 | 设备特性(示值误差等) | 校准证书编号 | 校准日期 |
| 布洛维硬度计 | HBRV-187.5 | ±5HBS | HKJ200285019 | 2020.01.19 |
|   |   |   |   |   |
|  |  |  |  |  |
| 计量验证记录测量设备的测量范围（40-400）HBS满足导出计量要求的测量范围（197-235）HBS的要求；测量设备误差±5HBS，满足于导出计量要求最大允许误差±6.3HBS的要求； 测量设备校准测量结果扩展不确定度*U*=2.6HBS;k=2,满足导出计量要求扩展不确定度U95允=4.2HBS;k=2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： 张猛 验证日期：2020年2 月25 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。 未标题-2审核人员签字：微信图片_20180313093903受审核方代表签字： 审核日期： 2020 年 3 月 3 日 |