编 号： 0127-2020

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | 曲柄销硬度检验 | 被测参数要求(含公差) | 硬度：(484-522)HLD |
| 被测参数要求识别依据文件 | GB/T29021-2012《石油天然气工业 游梁式抽油机》 |
| 计量要求导出方法：1. 测量参数公差范围：T=38HLD
2. 测量设备的最大允许误差：MPEV:T/3=38HLD/3=12.6HLD
3. 测量设备校准不确定度推导： *U*95允 = MPEV/3 =12.6HLD/3 =4.2HLD
4. 被测参数测量范围：硬度要求(484-522)HLD，则选择范围为测量范围（170-960）HLD的里氏硬度计
 |
| 计量校准过程 | 测量设备名称/编号 | 型号规格 | 设备特性最大允许误差 | 校准证书编号 | 校准日期 |
| 里氏硬度计/KS-L-37 | TH110 | 12HLD | 力硬计校2020-Y3120号 | 2020.06.10 |
| 计量验证记录：测量设备的测量范围为（170-960）HLD，满足导出计量要求测量范围484-522)HLD的要求;测量设备的最大示值误差12HLD，满足导出计量要求最大允许误差12.6HLD的要求；测量设备的扩展不确定度为*U*=2HLD,*k*=2，满足导出计量要求不确定度*U*95允 =4.2HLD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： 1596071678(1) 验证日期： 2020 年07月24日 |
| 认证审核记录：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；测量设备经校准；测量设备验证方法正确。审核员意见：微信图片_20180313093903企业代表签字： 杨文娟电子签 审核日期：2020年07月30日 |