编 号：0046-2018-2020

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | 抽油杆心部硬度检测 | 被测参数要求(含公差) |  （26±6）HRC |
| 被测参数要求识别依据文件 |  |
| 计量要求导出方法（可另附） 1．在生产过程中，抽油杆心部硬度控制在（20-32）HRC,即（26±6）HRC2．测量过程最大允许误差：△允=12×（1/3-1/10）=12×1/3=±4HRC, （取1/3）；3．测量范围推导：（20-32）HRC ，测量范围向两边延伸为：（20-50）HRC4．选择HR--150DT洛氏硬度测量范围20-70HRC，设备最大示值误差为±1.5HRC , 满足要求。5.测量设备校准不确定度推导： =4\*1/3=1.33HRC  |
| 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 | 校准有效期 |
| 洛氏硬度计 | GR--150DT | ±1.5HRC | SA00510002305 | 2020.4.10 |
|   |   |   |   |   |
|  |  |  |  |  |
| 计量验证记录测量设备的测量范围是（20-70）HRC，硬度计在检测即（26±6）HRC处，最大允许误差为±1.5HRC抽油杆心部硬度控制在（20-32）HRC，测量最大允差为±4HRC。测量设备校准不确定度*U=0.23%k=2；*满足计量要求测量不确定度1.13HRC的要求。测量设备的计量特性与测量过程的计量要求相比较，满足测量过程的计量要求。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： 刘昌虎 验证日期：2020年7月29 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：受审核方代表签字： 审核日期： 年 月 日 |