编 号：0127-2018-2020

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | 打捞头洛氏硬度检测过程 | 被测参数要求(含公差) | 洛氏硬度（20-30）HRC |
| 被测参数要求识别依据文件 | SY/T6194-2003 石油天然气工业油气井套管或油管用钢管 |
| 计量要求导出方法（可另附）1. 测量参数公差范围：Ｔ=10HRC

测量设备的最大允许误差△允≤1/3Ｔ=10×1/3=3.33HRC=±1.66 HRC2.测量设备校准不确定度推导： =3.33×1/3=1.11HRC3. 被测参数测量范围：（20-30）HRC,选用量程为（20~70）HRC的洛氏硬度计。 |
| 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) | 检定证书编号 | 检定日期 |
| 洛氏硬度计 | HR-150A | ±1.5HRC  | YD20200828001 | 2020-08-28 |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |
| 计量验证记录1. 测量设备的测量范围是（20~70）HRC，满足导出计量要求测量范围（20-30）HRC的要求：

2、测量设备的最大允许误差为±1.5HRC，满足导出计量要求最大允许误差±1.66 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： 张伟 验证日期：2020年 8月 30 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。审核员意见：企业代表签字： 审核日期：2020 年11月3 日 |