编号： 0165-2018-2020

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | 抽油杆抗拉强度检测测量过程 | 被测参数要求(含公差) | Rm：（965-1195）MPa，即（Fm:75.79-93.86）kN。（注：试样直径10mm） |
| 被测参数要求识别依据文件 | SY/T5029-2013《抽油杆》 |
| 计量要求导出方法1、测量参数公差范围：Ｔ=18.07kN2、测量设备的最大允许误差≤Ｔ×1/3=18.07kN×1/3=6.02kN3、测量设备校准不确定度推导： =6.02kN×1/3=2.01kN1. 被测参数测量范围：最大力Fm（75.79-93.86）kN，选用测量范围（0-2000）kN的拉伸试验机进行测量。
 |
| 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 |
| 微机控制电液伺服万能试验机 | WAW-2000E | ±1%*U*=0.7%, *k*=2 | 20PA001690020 | 2020.8.31 |
| 计量验证记录：测量设备的测量范围为（0-2000）kN，满足导出计量要求测量范围（75.79-93.86）kN的要求；测量设备的示值误差为±1%×93.86kN=0.94kN，满足导出计量要求≤6.02mm的要求；测量设备的不确定度为*U*=0.7%×93.86kN=0.66kN,（k=2），满足导出计量要求的 ≤2.01kN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：李振 验证日期： 2020 年9月4 日 |
| 认证审核记录：1. 被测参数要求识别代表了“顾客”的要求；
2. 计量要求导出方法正确；
3. 测量设备的配备满足计量要求；
4. 测量设备经校准；
5. 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22日 |