



编 号: 0049-2020-2021

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)	(56-62)HRA		
被测参数要求识别依据文件	API Spec 11B 第 27 版/接箍热处理工艺卡片				
计量要求导出方法 1. 测量参数公差范围: $T=6\text{HRA}$ 测量设备的最大允许误差 $\Delta_{允} \leq T \times 1/3 = 12 \times 1/3 = 2\text{HRA}$ 2. 测量设备校准不确定度推导: $U_{95\%} \leq \Delta_{允} \times \frac{1}{3} = 2\text{HRA} \times 1/3 = 0.67\text{HRA}$ 3. 被测参数测量范围(56-62)HRA, 选用测量范围为(20~88) HRA 的洛氏硬度计进行测量					
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)	校准证书编号	校准日期
	洛氏硬度计	AT130	允差: $\pm 1.5\text{HR}$ $U=0.6\text{HRA} (k=2)$	EEL7832359	2020.10.28
计量验证记录: 测量设备的测量范围为 (20~88) HRA, 满足导出计量要求测量范围(56-62)HRA 的要求; 测量设备最大允许误差为 1.5HRA, 满足导出计量要求最大允许误差 2HRA 的要求; 测量设备测量不确定度为 $U=0.6\text{HRA} (k=2)$, 满足导出计量要求不确定度 $U_{95\%}=0.67\text{HRA}$ 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: 董伟伟 验证日期: 2020 年 11 月 6 日					
认证审核记录: 1. 该测量过程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。 审核员签字: 企业代表签字: 审核日期: 2021 年 4 月 20 日					