



编号: 0022-2020-2021

## 计量要求导出和计量验证记录表

|                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                     |                 |                                                     |                                                 |                |            |
|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------|-----------------------------------------------------|-------------------------------------------------|----------------|------------|
| 测量过程名称                                                                                                                                                                                                                                                                                                                              | 重晶石粉密度          | 被测参数要求(含公差)                                         | $\geq 4.20\text{g/cm}^3$ 质量要求 (80 $\pm$ 0.05) g |                |            |
| 被测参数要求识别依据文件                                                                                                                                                                                                                                                                                                                        |                 | GB/T 5005-2010《钻井液材料规范》Q/SHCG 90—2016《钻井液用加重材料技术要求》 |                                                 |                |            |
| 计量要求导出方法<br>1. 测量参数公差范围: $T=0.1\text{g}$<br>2. 测量设备的最大允许误差 $\Delta_{允} \leq T \times 1/3 = 1 \times 1/3 = 0.033\text{g}$<br>3. 测量范围推导: (80 $\pm$ 0.05) g; 选择测量范围 (60-100) g 的电子天平。                                                                                                                                                  |                 |                                                     |                                                 |                |            |
| 计量校准过程                                                                                                                                                                                                                                                                                                                              | 测量设备名称/编号       | 型号规格                                                | 主要计量特性<br>(最大允差或示值误差<br>最大值/准确度等级/测量<br>不确定度)   | 校准/检定证书编号      | 校准/检定日期    |
|                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                     | 电子天平<br>/595006 | JEA202                                              | $\pm 0.001\text{g}$                             | TYJ20210501625 | 2021.05.12 |
|                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                     |                 |                                                     |                                                 |                |            |
| 计量验证记录<br>1. 测量设备测量范围为 (0-200) g, 满足导出计量要求的测量范围 (60-100) g;<br>2. 测量设备示值误差为 $\pm 0.001\text{g}$ , 满足导出计量要求的最大允许误差 $0.033\text{g}/2 = \pm 0.017\text{g}$ ;<br><br>验证结论: <input checked="" type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 有缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合 (注: 在选项上打√, 只选一项)<br><br>验证人员签字: 沈素珍 验证日期: 2021 年 05 月 20 日 |                 |                                                     |                                                 |                |            |
| 认证审核记录:<br>1. 该测量过程被测参数要求识别代表了“顾客”的要求;<br>2. 计量要求导出方法正确;<br>3. 测量设备的配备满足计量要求;<br>4. 测量设备经校准;<br>5. 测量设备验证方法正确。<br><br>审核人员签字: 姜丽<br><br>刘厚荣<br><br>受审核方代表签字:                                                                                                                                                                        |                 |                                                     |                                                 |                |            |
| 审核日期: 2021 年 06 月 22 日                                                                                                                                                                                                                                                                                                              |                 |                                                     |                                                 |                |            |