附件：1

湖北省地方计量技术规范征求意见汇总处理表

规范名称：《钢管探伤对比试样人工缺陷尺寸校准规范》

| 序号 | 规范章条号 | 意见内容 | 提出单位/个人 | 处理结果 | 备注 |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | 7.2.2.1 | 建议用千分表测量槽深的时候加上专用表座的图形，便于描述。 | 湖北省计量测试技术研究院 王涛 | 采纳 |  |
|  | Calibration Specification for Artificial Defects Size On the Reference Tube for Steel Flaw Detection  | 此处翻译和引用文件中对比试样的英文翻译不一致，请核对翻译，另“for”按照最新规范都改为了“of” | 济宁市质量计量检验检测研究 张浩然 | 采纳 |  |
|  | 5.计量特性对比试样人工缺陷的计量特性可由购方与制造商根据用途和相关标准协商同意。常见标准见附录A。 | 购方是否应修改为使用方，此处建议改一下描述。 | 济宁市质量计量检验检测研究 张浩然 | 采纳 |  |
|  | 7.2.2.2孔形缺陷对比试样 | 测出盲孔如何测量，影像测量方式都不能分辨，另外影像测量只能看到孔的上端面。一般加工孔的上端面都会有去毛刺后的倒角，这个倒角在测量时如何处理？建议6mm以下全部用试塞法，超过6mm使用内测千分尺 | 济宁市质量计量检验检测研究 张浩然 | 采纳 |  |
|  | 1.范围以及5.计量特性 | 按照一般规范形式，是否可给出测量范围，或最大允许误差等信息 | 襄阳公共检验检测中心 王文浩 | 未采纳 | 范围根据制造标准确定，在编制说明中给出计算示例。 |
|  | 7.2.2.1槽型缺陷对比试样公式（3） | 式中*w*0的0应为下标 | 湖北省计量测试技术研究院鄂州分院 李亚伟 | 采纳 |  |
|  | 规范名称 | 建议改为“钢管探伤对比试样校准规范” | 武汉市计量测试检定（研究）所 代娜、陈绪龙 | 采纳 |  |
|  | 7.2.2 | 深度测量，未表述清楚，d0应是起始点读数，di指代的应是测量点读数，h0应是起始点读数，hi指代的应是测量点读数。 | 武汉市计量测试检定（研究）所 代娜、陈绪龙 | 采纳 |  |
|  | 测量结果 | 应参考委托验收等级正负百分比范围内，计算槽深最大值、最小值的相对百分比误差。 | 大冶特殊钢有限公司 邹渊、杜道金、董浩 | 采纳 |  |