**附录B** **R36.00-50/B**

**测量过程有效性确认记录**

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程 | 轧钢加热炉温度测定过程 | 所在单位 | | 方大九江钢铁自动化部标准室 | | |
| 关键测量点类别 | 质量控制 | 测量装置 | | 热电偶 | | |
| 测量设备计量确认情况 | | | | | | |
| 测量设备名称 | 测量设备编号 | 测量范围 | | | | 计量确认状态 |
| 热电偶 | HY03 | 0～1500℃ | | | | √符合 □不符合 |
|  |  |  | | | |  |
| 测量过程有效性确认情况 | | | | | | |
| 确认项目 | | 实际情况 | | | | |
| 测量程序 | | √符合 □不符合 | | | | |
| 测量环境 | | √符合 □不符合 | | | | |
| 测量人员 | | √符合 □不符合 | | | | |
| 测量过程监视记录 | | | | | | |
| 1、测量程序：  《热电偶现场试验方法GB/T34035-2017》  2、测量环境：  温度28.0℃ 湿度70.0%RH　符合《热电偶现场试验方法GB/T34035-2017》方法中的要求。  3、测量人员：  岗位人员共计2人，全部通过计量检定岗位操作人员上岗合格考试，全部合格。  4、重复性试验数据分析  依据GB/T34035-2017热电偶现场试验方法，对同一热电偶进行重复测定10次，测定结果分别为1001、1002、1000、1001、1002、1002、1002、1003、1003、1001，按照GB/T34035-2017 热电偶现场试验方法(测定值中最大值和最小值之差不超过平均值的0.5%)的要求，平均值的0.1%为0.1%×98.16%=0.9816%。因最大值和最小值之差为0.18 %＜0.9816%，符合重复性要求。 | | | | | | |
| 测量过程管理状态 | √ 合格 □ 不合格 | | | | | |
| 确认人： | 邬江萍 | | 日期： | | 2021年7月30日 | |