**附3-1： 测量过程有效性确认表**

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程  编号 | | 01 | 测量过程  名称 | HRB400热轧带肋钢筋抗拉强度检测过程 | 测量过程规范编号 | | BX-CLGF-03 |
| 所在部门 | | 计量质检部 | 测量项目 | 抗拉强度 | 控制程度 | | 高度控制 |
| 测量过程要素概述：  测量设备：微机控制电液伺服万能试验机，测量范围（0-600）kN，最大允许误差±1%，不确定度*U*rel=0.46%,*k*=2。  测量方法：GB/T 228.1—2021金属材料 拉伸试验第1部分：室温试验方法  环境条件：常温  测量软件；有  操作者技能：仪器操作人员，经培训合格，有两年以上经验，操作人员取得操作上岗证。  其他影响量： | | | | | | | |
| 有效性确认记录:   1. 查看微机控制电液伺服万能试验机的检定证书，出厂编号：31206006，检定日期：2022年3月3日，检定机构：连云港市计量检定测试中心，符合要求。 2. 检测过程有效性确认：   1)、2022年9月8日，用出厂编号31206006的微机控制电液伺服万能试验机对拉伸试样进行5次检测，平均值为=623.8MPa  2)、2022年10月8日，用出厂编号31206006的微机控制电液伺服万能试验机对拉伸试样进行5次检测，平均值为为=623.4MPa  测量过程的扩展不确定度*U*=10.0MPa *k*=2  则En=  En=0.03<1，该测量过程有效。  确认人员：张辉 日期：2022年10月8日 | | | | | | | |
| 变更记录: | | | | | | | |
| 日 期 | 变 更 内 容 | | | | | 批准人 | |
|  |  | | | | |  | |