编 号： 0088-2017-2020

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | 抗拉强度检测过程 | 被测参数要求(含公差) | 抗拉强度（600±50）MPa |
| 被测参数要求识别依据文件 | GB/T1499.2-2018钢筋混凝土用钢 第2部分：热轧带肋钢筋 |
| 计量要求导出方法1、测量参数公差范围：T=100MPa;2、测量设备的最大允许误差:△允≤T×1/3= 100MPa×1/3=33.3MPa;3、测量设备校准不确定度推导： =33.3 MPa×1/3=11.1MPa;4、被测参数测量范围：选用的量程为（0～600）kN，拉伸试验机当检测φ18mm的试样时，抗拉强度的测量范围为(0－2359)MPa的微机控制电液伺服万能试验机可以满足测量要求。 |
| 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 |
| 微机控制电液伺服万能试验机 | SHT4605 | ±1%*U*=0.22%,*k*=2 | 20202002429003 | 2020.06.17 |
| 计量验证记录：测量设备力的测量范围为（0～600）kN，当检测φ18mm的试样时，抗拉强度的测量范围为(0－2359)MPa，满足导出计量要求测量范围（600±50）MPa的要求；测量设备的最大允许误差为1%×2359MPa=23.59MPa，满足导出计量要求最大允许误差33.3 MPa的要求； 测量设备的不确定度*U*=0.22%×2359MPa=5.19MPa,*k*=2，满足导出计量要求*U*95允=11.1MPa 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： 验证日期： 2020 年7月28日 |
| 认证审核记录：1. 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。

审核员意见：企业代表签字： 审核日期：2020 年9月15 日 |