**附录B**

**高度控制测量过程有效性确认记录**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程编号 | 2020-01 | 测量过程名称 | 抽油杆抗拉强度检测测量过程 | 测量过程规范编号 | CL-GF-202001 |
| 所在部门 | 质管部 | 测量项目 | 抗拉强度 | 控制程度 | 高度控制 |
| 测量过程要素概述：确认微机控制电液伺服万能试验机处于正常工作状态，进入试验程序。测量试样直径，标记试样标距后，将试样装夹在试验机上，按照试验机的操作规范开始试验，在试验机上读取试验数据。测量设备：WAW-2000E微机控制电液伺服万能试验机测量方法：GB/T228.1-2010《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；无操作者技能：仪器操作人员，经培训合格，有两年以上经验，操作人员取得安全操作上岗证。其他影响量：  |
| 有效性确认记录:1、查看WAW-2000E微机控制电液伺服万能试验机，校准证书编号：20PA001690020，有效日期为2021年2月28日，校准机构：广东中准检测有限公司。符合要求。2、检测过程有效性进行确认：（1）2020年6月18日在同一根抽油杆上取三个试样分别进行检测，平均值为1=89.22kN（2）2020年9月20日在同一根抽油杆上取三个试样分别进行检测，平均值为2=89.36% WAW-2000E微机控制电液伺服万能试验机测量结果的不确定度*U*=1.77kN（*k*=2） =0.06<1当E n≤1时，此测量过程有效。确认人员： 日期：2020年9月20日 |
| 变更记录: |
| 日 期 | 变 更 内 容 | 批准人 |
|  |  |  |
|  |  |  |