高度控制测量过程有效性确认记录

 LG/JLZJ-06

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程编号 | 009 | 测量过程名称 | 钢水中C含量检测 | 测量过程规范编号 | LG/MMSP0021-2021 |
| 所在部门 | 炼钢厂 | 测量项目 | （C）含量 | 控制程度 | 高度控制 |
| 测量过程要素概述：测量设备：PDA-5500IV直读光谱仪测量方法：将被测工件表面打磨光滑，表面积大于激发枪枪头面积，发在激发枪上，打开激发枪，直至检测过程结束，屏幕上显示成分数据。环境条件： 常温，已配置空调，满足要求。测量软件； 化学元素检测和分析软件操作者技能：仪器操作人员，经培训取得理化检验资格证书。其他影响量：  |
| 有效性确认记录: 用比对法对钢水C含量检测测量过程进行有效性确认：在标准光谱样块：合金钢试样（光谱标准样块:C：0.227%,证书：YSBS 281008a2012(20MnSiV)，定值日期：2012，有效期至2027年，含C量为0.227%。2022年4月20日用光谱打3个点进行复现性检测， 对试样3个点检测，C含量平均值为0.228%。 公司的PDA-5500IV直读光谱仪的测量过程的不确定为*U*=0.008%*k*=2E= =0.1≤1。当E≤1时，此测量过程有效。刘美凤.jpg确认人员： 日期：2022.4.20 |
| 变更记录: |
| 日 期 | 变 更 内 容 | 批准人 |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |