



编号: 0016-2017-2020

不符合项报告

企业名称: 上海连成(集团)有限公司	不符合报告编号: 001
企业下属部门: 研发创新中心	陪同人员: 杨建刚
不符合事实描述: 查不锈钢碳含量过程计算要求导出和测量设备校准计算 近使用设备为直读光谱仪, 测量范围为(170~960)HL 最大允许误差± 10HL (检测合格不查C含量, 查硬度), 不符合 不符合认证审核准则条款号: 5.2 校准和测量溯源 a) 近使用校准证书 不符合程度: 主要不符合 ☐; 次要不符合 ☒ 导出错误. 审核员(签名): 李国栋 陪同人员(签名): 杨建刚 企业部门代表(签名): 李国栋 日期: 2020.9.26	
纠正措施 ① 更改不锈钢碳含量过程计算要求导出和测量设备校准计算文件中第二项 由碳含量系数导出为C碳含量, 测量范围为 0.01%~0.30% 重复性$r < 0.021\%$ ② 对操作人员进行了校准程序的教育学习, 同时给予批评教育, 使之认识到错误. 提高认识, 并在今后的工作实践中, 确保公司测量结果的有效性. 企业部门代表签名: 李国栋 2020.10.15 审核员签名: 李国栋	
纠正措施完成情况: 对不锈钢碳含量过程计算(见附件), 整改关闭. 审核组代表签名: 李国栋 日期: 2020.10.22	

可另附页

不锈钢碳含量测量过程计量要求导出和测量设备配备计算

一. 确定计量要求

1. 根据 GB/T 11170-2008《不锈钢 多元素含量的测定 火花放电原子发射光谱法（常规法）》得到使用直读式光谱仪测量不锈钢碳含量元素的测定范围（质量分数）/% 为 0.01%~0.30。则测量过程计量要求的测量范围也取 0.01%~0.30%。

二. 测量设备的配备选择

根据 GB/T 17394.1-2014、GB/T 17394.2-2012 对直读光谱仪的计量要求，配备直读光谱仪，其测量范围为：(170~960)HLD、最大允许误差为：±10HLD。

根据GB/T 11170-2008对直读光谱仪的计量要求（如果碳含量是0.0207%，两次独立测试结果的绝对值不大于0.02146）

计算人/日期:

审核人/日期:

不锈钢碳含量测量过程计量要求导出和测量设备配备计算

一. 确定计量要求

1. 根据 GB/T 11170-2008《不锈钢 多元素含量的测定 火花放电原子发射光谱法（常规法）》得到使用直读式光谱仪测量不锈钢碳含量元素的测定范围（质量分数）/% 为 0.01%~0.30%。则测量过程计量要求的测量范围也取 0.01%~0.30%。
2. 根据 GB/T 11170-2008《不锈钢 多元素含量的测定 火花放电原子发射光谱法（常规法）》，得到使用直读式光谱仪测量不锈钢碳含量元素的测定重复性限 $r < 0.0009 + 0.09933m$ 。

二. 测量设备的配备选择

根据 GB/T 11170-2008《不锈钢 多元素含量的测定 火花放电原子发射光谱法（常规法）》，配备 GS-1000 直读光谱仪，根据操作规程对标样 ZBG026（材质 2Cr13，含碳量 0.207%）检测。其测量范围为：0.01%~0.30%、重复性限 $r < 0.021\%$ 。

计算人/日期：

审核人/日期：

范春荣
杨建明

2020.9.30

2020-10-9

教育记录

教育种类:

- ρ 人事教育
 ρ 技术技能教育
 ρ 特定岗位教育
 ρ 其 它

教育地点：食堂2楼培训室

实施时间: 2020年9月30日上午

主讲 人： 质量总监 魏健

参加人数: 4

教育内容:

1. 计量确认过程控制程序
2. 不确定度控制程序
3. 纠正和预防措施控制程序
- 4.
- 5.

培训效果评价: ☒ 培训有效 ☐ 需改进 ☐ 无效

会签部门/评价人: 杨建明

部 门: 质量中心 (以下受训者签名)

[illegible]