**附录B**

**测量过程有效性确认记录**

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程编号 | | 2019002 | 测量过程名称 | 原材料化学分析C含量检验 | 测量过程规范编号 | | DH2019002/A |
| 所在部门 | | 质量技术中心 | 测量项目 | C含量分析 | 控制程度 | | 高度控制 |
| 测量过程要素概述：直读光谱仪，测定样品中的碳含量。直至检测过程结束，屏幕上显示成分数据。  测量设备：ARL3460直读光谱仪  测量方法：GB/T4336-2016《碳素钢和中低合金钢多元素含量的测定火花放电原子发射光谱法》  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ARL3460直读光谱仪，检定证书编号：C0220180768，有效日期为2020年11月27日，检定机构：山东省计量科学研究院。符合要求。  2、检测过程有效性进行确认：  用比对法对测量过程进行有效性确认：  用标准样块：碳素钢试样（标准试样证书：YSBS281020a-2014a，定值日期：2014年 有效期2029年），含C量为0.428%。  2019年6月11日用光谱打10个点进行复现性检测， 对试样10个点检测，C含量平均值为0.425%。  公司的光谱仪检定证书上C含量的重复性为0.5%，*Urel*=0.5%。标准物质标准值为0.006%，  *U*=0.5%\*0.006%=0.003%  En=0.71≤1  当En≤1时，此测量过程有效。  确认人员： 日期： | | | | | | | |
| 变更记录: | | | | | | | |
| 日 期 | 变 更 内 容 | | | | | 批准人 | |
|  |  | | | | |  | |
|  |  | | | | |  | |
|  |  | | | | |  | |