



حداقل اطلاعات لازم در گزارش PMI

اطلاعات گزارش	آنچه باید ثبت شود	دلیل اهمیت
شناسه و ردیابی قطعه	شماره خط، اسپول یا قطعه، شماره ذوب (Heat Number)، تگ یا مارکینگ و مرجع MTC	جلوگیری از نسبت دادن نتیجه به قطعه یا ذوب دیگری
محل آزمون	نوع قطعه و نقطه دقیق آزمون؛ مانند بدنه لوله، فلز جوش، فلنج یا اتصال	روشن شدن ناحیه‌ای که نتیجه واقعاً به آن مربوط است
روش و تجهیز	روش XRF یا OES، مدل و شماره سریال دستگاه، شناسه اپراتور، زمان آزمون و وضعیت کنترل صحت یا کالیبراسیون	امکان ردیابی و بازبینی شرایط آزمون
نتایج اندازه‌گیری	نام هر عنصر، مقدار اندازه‌گیری شده با واحد یا درصد جرمی، هشدار یا محدودیت دستگاه و در صورت گزارش شدن، عدم قطعیت اندازه‌گیری	فراهم شدن مبنای فنی برای تطبیق آلیاژ
مرجع و معیار پذیرش	گرید یا مشخصات مورد انتظار، دامنه مجاز عناصر و قاعده تصمیم‌گیری	جلوگیری از پذیرش یا رد صرفاً بر اساس نام گرید پیشنهادی دستگاه
نتیجه و تعیین تکلیف	پذیرفته، رد شده یا نیازمند بازآزمایی؛ همراه با شماره NCR و اقدام نهایی در صورت عدم انطباق	بسته شدن مسیر تصمیم و جلوگیری از مصرف قطعه نامنطبق

منبع / مبنا: ASTM standards and practices relevant to material verification