编号：0094-2019-2022

 **测量过程控制检查表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程(参数)名称 | 聚乙烯熔体流动速率测试过程 | 企业部门 | 技检部 |
| 被测参数要求 | 参数M | 加热温度190℃（0.2~1.0)g/10min | 测量过程计量要求 | 最大允许误差 |  |
| 公差T |  | 允许不确定度 |  |
| 其他要求 | GB/T 3682.1-2018要求  | 其他要求 | 温度控制器分辨率0.1℃，天平最大允许误差±1mg. |
| 测量过程要素控制状况 |
| 过程要素 | 计量特性 | 是否满足计量要求 |
| 测量设备名称 | 测量范围 | 校准不确定度 | 测量误差 | 其他特性 | 是 |
| 1. 熔体流动速率仪(温度控制器) | (常温-400) ℃ |  | ±0.5℃ | 分辨率0.1℃ |
| 2.电子天平 | (0-100)g |  | ±0.5mg | 分辨率0.1mg |
| 3. |  |  |  |  |
| 测量过程控制规范编号 | AS/CL-GF-001 | 是 |
| 测量方法编号 | GB/T 3682.1-2018  | 是 |
| 环境条件 | 常温及（20±2）℃（电子天平） | 是 |
| 操作人员姓名 | 江锡徐（培训上岗） | 是 |
| 测量不确定度评定方法 | 见《熔体流动速率测量不确定度评定》  | 是 |
| 有效性确认方法 | 见《熔体流动速率测量过程有效性确认记录》  | 是 |
| 测量过程监视方法、监视记录 | 见《熔体流动速率监视记录表》  | 是 |
| 控制图绘制(如果有) | 见《熔体流动速率测量过程均值控制图》  | 是 |
| 综合评价 | 1.测量过程控制规范编制满足要求;2. 测量过程要素(测量设备、测量方法、环境条件、人员操作技能)均受控;3. 测量过程不确定度评定方法正确;4．测量过程有效性确认方法正确，满足要求;5.测量过程监视在控制限内，测量过程控制图绘制方法正确。审核结论： √符合 □有缺陷 □不符合（注：在选项上打√，只选一项。） |

审核日期：2022 年09月07 日 审核员： 企业部门代表：