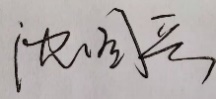
编号：0094-2019-2022

**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：