编 号：0093-2018-2020

**测量过程控制检查表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程(参数)名称 | 熔体流动速率试验 | 企业部门 | 生产技术部 |
| 被测参数要求 | 参数M | GB/T 3682.2-2018标准规定：重量0.03g准确至0.1mg，用于控制温度190℃的温度控制装置允差±0.5℃。 | 导出计量要求 | 最大允许误差  |  |
| 公差T | 允许不确定度 |  |
| 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 | 测量不确定度 | 测量误差 | 其他特性 | 满足 |
| 1. 熔体流动速率仪

(温度控制器) | (常温-400) ℃ | / | ±0.5℃ |  |
| 1. 分析天平
 | 0-100g | / | ±0.1mg |  |
| 测量过程控制规范编号 | YF/CLGF-001 | 满足 |
| 测量方法编号 | GB/T 3682.2-2018《塑料 热塑性塑料熔体质量流动速率（MFR）和熔体体积流动速率（MVR）的测定 第2部分：对时间-温度历史和（或）湿度敏感的材料的试验方法》 | 满足 |
| 环境条件 | 常温及（20±2）℃（电子天平） | 满足 |
| 操作人员姓名 | 马利军  | 满足 |
| 测量不确定度评定方法 | 附录1《熔体流动速率试验测量不确定度评定》  | 满足 |
| 有效性确认方法 | 附录2《熔体流动速率试验测量过程有效性确认记录》  | 满足 |
| 测量过程监视方法、监视记录 | 附录3《熔体流动速率试验监视记录表》  | 满足 |
| 控制图绘制(如果有) | 附录3《熔体流动速率试验测量过程均值控制图》  | 满足 |
| 综合评价 | 审核记录：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： 年 月 日 审核员： 企业部门代表：