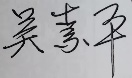
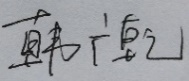
编 号：0063-2017-2020

**测量过程控制检查表**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程  (参数)名称 | | 熔体流动速率测试 | | | | 企业部门 | 技术质量部 | | | |
| 被测参数  要求 | | 参数M | GB/T 3682.1-2018标准规定：  温度控制器分辨率0.1℃  时间测量允差±0.1s  分析天平最大允差±1mg. | | | 导出计量要求 | 最大允许误差 | | 配备的测量设备满足  标准规定 | |
| 公差T | 允许不确定度 | |
| 其他要求 |  | | | 其他要求 | |
| 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 | | 是 |
| 1. 熔体流动速率仪   (温度控制器、  时间控制器) | | | | (常温-400) ℃  0-24h |  | 分辨率0.1℃  ±0.1s | |  | |
| 1. 分析天平 | | | | 0-200g |  | ±0.1mg | |  | |
| 3. | | | |  |  |  | |  | |
| 测量过程控制规范编号 | | | | MS/DL-GL-06 | | | | | | 是 |
| 测量方法编号 | | | | GB/T 3682.1-2018 | | | | | | 是 |
| 环境条件 | | | | 常温及（20±2）℃（分析天平） | | | | | | 是 |
| 操作人员姓名 | | | | 陈志远 | | | | | | 是 |
| 测量不确定度评定方法 | | | | 有 | | | | | | 是 |
| 有效性确认方法 | | | | 有 | | | | | | 是 |
| 测量过程监视方法、  监视记录 | | | | 有 | | | | | | 是 |
| 控制图绘制(如果有) | | | | 有 | | | | | | 是 |
| 综合评价 | 审核记录：  1. 测量过程控制规范编制满足要求。  2. 测量过程要素如，测量设备、测量方法、环境条件、人员操作技能受控。  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.测量过程监视是否在控制限内；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：2020 年12月08日 审核员： 企业部门代表：