



编号: 0073-2018-2021

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	检测中心		
被测参数 要求	加热温度: 190℃ 溶体流动速率: (0.2~2.5)g/10min	测量过程计量要求	GB/T 3682.1-2018 标准规定: 试验中温度控制系统应满足以 0.1℃ 温度间隔设置试验温度; 试验中时间的测量允差为 ±0.1s; 原料称重时, 电子天平最大允许误差 ±1mg; 样品测量温度为 190℃, 溶体流动速率要求保持在 (0.2~2.5)g/10min。		
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/准确 度等级	其他特性	满足
1. 熔体流动速率仪	温度: (常温-400)℃	/	MPE: ±1℃	/	
	时间: 0-24h	/	MPE: ±0.1s	/	
2. 电子天平	0-100g	/	I 级	/	
测量过程控制规范编号	WJJL/GF-002《熔体流动速率测量过程控制规范》				
测量方法编号	GB/T 3682.1-2018				
环境条件	(20±2)℃				
操作人员姓名	易逵, 培训上岗				
测量不确定度评定方法	见附件 A				
有效性确认方法	见附件 B				
测量过程监视方法、 监视记录	见附件 C				
控制图绘制(如果有)	见附件 C				
综合评价	1. 查《熔体流动速率测量过程控制规范》: 明确了该测量过程需控制的测量设备、测量方法、测量环境条件、测量人员能力、测量过程监视方法和频次等, 该控制规范编制满足要求; 2. 查该测量过程要素: 测量设备、测量方法、环境条件、人员操作技能等均能受控; 3. 查该测量过程不确定度评定方法正确; 4. 查该测量过程有效性确认方法正确, 满足要求; 5. 查测量过程监视记录, 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: 2021 年 7 月 14 日

审核员: 张静 企业部门代表: 张静