



测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	非机织动态滤尘时阻力测量过程		企业部门	质检部	
被测参数 要求	参数 M	阻力 $\leq (120-200) \text{ Pa}$	导出计量要 求	最大允许误差	$\pm 13.3 \text{ Pa}$
	公差 T	80Pa		允许不确定度	8.88Pa
	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	满足
全自动透气量仪器	(0~500) Pa	$U=1.2 \text{ Pa}, k=2$	$\pm 10.0 \text{ Pa}$	/	
测量过程控制规范编号	RZHBCL-GF-202201《非机织动态滤尘时阻力测量过程控制规范》				满足
测量方法编号	GB12138-1989《袋式除尘器性能测试方法》				满足
环境条件	温度: $28 \pm 10\%$ 湿度: $60\% \text{ RH} \pm 10\%$				满足
操作人员姓名	许学龙, 培训后上岗				满足
测量不确定度评定方法	见附 1《测量不确定度评定报告》				满足
有效性确认方法	见附 3《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	见附 2《测量过程系统监视统计记录表及控制图》				满足
综合评价	1.查《非机织动态滤尘时阻力测量过程控制规范》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监视频次, 满足该测量过程要求。 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, 满足测量过程控制要求。 5.查该测量过程监视记录, 在控制限。测量过程控制图绘制方法正确。 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 7 月 10 日

审核员:

企业部门代表: