



编号: 0258-2020-2023

测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	细支滤棒吸阻测量过程		企业部门	辅料研发中心	
被测参数 要求	参数 M	(设计值 ± 320) Pa	导出计量要 求	最大允许误差	± 320 Pa
	公差 T	6400Pa		允许不确定度	± 320 Pa
	其他要求	无		其他要求	无
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
综合测试台/F1201	G1105-0200 (0~10000) Pa	/	$\pm 1\%$	/	
测量过程控制规范编号	XZHYCL-GF-202002《细支滤棒吸阻测量过程控制规范》				满足
测量方法编号	Q/HNZY 108 002-2021《滤棒检验规程》、GB/T5605《醋酸纤维滤棒》				满足
环境条件	常温				满足
操作人员姓名	陈炳臻, 培训后上岗				满足
测量不确定度评定方法	附 1《测量过程不确定度评定》				满足
有效性确认方法	附3《测量过程有效性确认表》				满足
测量过程监视方法、 监视记录及控制图绘制	附 2《测量过程监视记录及控制图》				满足
综合评价	审核记录: 1.查《细支滤棒吸阻测量过程控制规范》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。 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: 2023 年 02 月 17 日

审核员:

企业部门代表:

