



## 测量过程控制检查表

| 测量过程<br>(参数)名称           | 吸阻测量过程                                                                                                                                                                                                                                                                                         |                  | 企业部门   |      | 辅料研发中心 |              |
|--------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------|--------|------|--------|--------------|
| 被测参数<br>要求               | 参数 M                                                                                                                                                                                                                                                                                           | (3200±320)<br>Pa | 导出计量要求 |      | 最大允许误差 | 213.3Pa      |
|                          | 公差 T                                                                                                                                                                                                                                                                                           | ±320Pa           |        |      | 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<br>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                    | (0-10000) Pa                                                                                                                                                                                                                                                                                   | Urel=0.1%(k=2)   | ±1.0%  |      |        |              |
| 测量过程控制规范编号               | 吸阻测量过程控制规范                                                                                                                                                                                                                                                                                     |                  |        |      |        | 满足           |
| 测量方法编号                   | Q/HNZY XZSY 103 034 -2019                                                                                                                                                                                                                                                                      |                  |        |      |        | 满足           |
| 环境条件                     | 环境温度: (23±2) °C, 环境湿度: (50±5) %RH                                                                                                                                                                                                                                                              |                  |        |      |        | 满足           |
| 操作人员姓名                   | 王志贺                                                                                                                                                                                                                                                                                            |                  |        |      |        | 满足           |
| 测量不确定度评定方法               | 附件 1 吸阻测量过程不确定度评定 (可另附)                                                                                                                                                                                                                                                                        |                  |        |      |        | 满足           |
| 有效性确认方法                  | 附录 3 吸阻测量过程有效性确认 (可另附)                                                                                                                                                                                                                                                                         |                  |        |      |        | 满足           |
| 测量过程监视方法、监视记录及控制图绘制(如果有) | 附录 2 吸阻测量过程计量要求导出 (可另附)                                                                                                                                                                                                                                                                        |                  |        |      |        | 满足           |
| 综合评价                     | 审核记录:<br>1. 测量过程控制规范编制满足要求。<br>2. 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。<br>3. 测量过程不确定度评定方法正确。<br>4. 测量过程有效性确认方法正确, 满足要求。<br>5. 测量过程监视在控制限内, 测量过程控制图绘制方法(如果有)正确。<br>审核结论: <input checked="" type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 有缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合 (注: 在选项上打√, 只选一项。) |                  |        |      |        |              |

审核日期: 2020 年 12 月 15 日

审核员:

企业部门代表:

