



测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	臭氧校准仪臭氧浓度 标定过程		企业部门	质控部		
被测参数 要求	参数 M	臭氧浓度: 400 nmol/mol $\pm$ 4%	导出计量要 求	最大允许误差	$\pm$ 1.33%	
	公差 T	8%		允许不确定度	0.89%	
	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	校准不确定度	测量误差	其他 特性	满足	
臭氧校准仪	(0-500) nmol/mol	$U=0.4$ nmol/mol, $k=2$	/	/		
测量过程控制规范编号	XS/CLGF-001 《臭氧校准仪臭氧浓度标定过程控制规范》				是	
测量方法编号	环办监测函[2017]1582 号 《环境空气臭氧传递标准间逐级校准作业指导书(试行)》, 环境空气气态污染物(SO ₂ 、NO ₂ 、O ₃ 、CO)连续自动监测系统技术要求及检测方法(HJ 654-2013)				是	
环境条件	温度 15-30℃, 湿度 $\leq$ 80%, 大气压 85-110kPa				是	
操作人员姓名	邢海峰, 培训后上岗				是	
测量不确定度评定方法	见附 1 《测量过程不确定度评定报告》				是	
有效性确认方法	见附 3 《测量过程有效性确认记录》				是	
测量过程监视方法、 监视记录及控制图	见附 2 《测量过程监视统计记录表及控制图》				是	
综合评价	审核记录: 1.查《臭氧校准仪臭氧浓度标定过程控制规范》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: 2022 年 3 月 13 日

审核员:

企业部门代表: