



## 测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	空气质量 PM2.5 监测		企业部门	智慧数据中心	
被测参数 要求	参数 M	空气质量 PM2.5 (100~1000) ug/m <sup>3</sup>	导出计量要 求	最大允许误差	13.3%
	公差 T	±20%		允许不确定度	4.4%
	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	校准不确定度	测量误差	其他特性	满足
颗粒物连续监测仪	(0~10)mg/m <sup>3</sup>	$U_{rel} = 2\%, k=2$	——	——	
测量过程控制规范编号	Q/RK-J11-01-2020				满足
测量方法编号	DB14/T2009-2020 空气质量网格化监测技术标准				满足
环境条件	常温				满足
操作人员姓名	邵峰, 培训后上岗				满足
测量不确定度评定方法	见附录 A:《空气质量检测仪 PM2.5 监测过程测量不确定度评定报告》				满足
有效性确认方法	见附录 B:《高度控制测量过程有效性确认记录》				满足
测量过程监视方法、 监视记录及控制图绘制	见附录 C:《空气质量检测仪 PM2.5 测量过程监视统计记录表及控制图》				满足
综合评价	<p>审核记录:</p> <p>1.查 Q/RK-J11-01-2020 《空气质量 PM2.5 监测测量过程控制规范》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。</p> <p>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。</p> <p>3.查该测量过程不确定度评定方法正确。</p> <p>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。</p> <p>5.查该测量过程监视记录, 在控制限内。测量过程控制图绘制方法正确。</p> <p>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。)</p>				

审核日期: 2022 年 5 月 18 日

审核员:

企业部门代表: