



编号: 0150-2020-2022

测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	二氧化硫分析仪气密性检测过程		企业部门		质管办	
被测参数 要求	参数 M	当仪器负压 (-20~-60) kPa 时, 1min 内负压变化为 (-1~0) kPa	测量过程计量要求		最大允许误差	0.33kPa
	公差 T	1kPa			允许不确定度	0.11kPa
	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	最大允许 误差	其他特性	满足	
精密真空表	(-0.1~0) MPa	/	±0.4%	/		
测量过程控制规范编号	THHYCL-GF-202001《二氧化硫分析仪气密性检测过程控制规范》				满足	
测量方法编号	TH-2002H《紫外光法二氧化硫分析仪气密性检测操作规程》				满足	
环境条件	常温				满足	
操作人员姓名	胡姣姣, 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报告》				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	附 2《测量过程监视记录及控制图》				满足	
综合评价	1.查《二氧化硫分析仪气密性检测过程控制规范》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 07 月 19 日

审核员:

企业部门代表: