



编号: 0152-2018-AAA-2022

## 测量过程控制检查表

|                           |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                           |                             |          |                         |         |              |
|---------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------|----------|-------------------------|---------|--------------|
| 测量过程<br>(参数)名称            | 硫化氢浓度测量过程                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |                             | 企业部门     |                         | 质量安全环保部 |              |
| 被测参数<br>要求                | 参数 M                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                      | 硫化氢浓度                       | 测量过程计量要求 |                         | 最大允许误差  | ±10%         |
|                           | 公差 T                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                      | 低报值<10ppm,<br>高报值<25ppm     |          |                         | 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                        | 校准不确定度   | 测量误差                    | 其他特性    | 是            |
| 便携式多种气体检测仪<br>/02007590XR |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                           | (0-200) ppm                 | ——       | H <sub>2</sub> S: -2.1% | ——      |              |
| 2.                        |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                           |                             |          |                         |         |              |
| 测量过程控制规范编号                |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                           | CQ2C-HSE-01 《硫化氢浓度测量过程控制规范》 |          |                         |         | 是            |
| 测量方法编号                    |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                           | JJG 695-2019 《硫化氢气体检测仪》     |          |                         |         | 是            |
| 环境条件                      |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                           | 温度: -20~55℃、湿度: ≤95%RH      |          |                         |         | 是            |
| 操作人员姓名                    |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                           | 赵君, 经培训合格后上岗                |          |                         |         | 是            |
| 测量不确定度评定方法                |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                           | 见《硫化氢浓度测量过程不确定度评定报告》        |          |                         |         | 是            |
| 有效性确认方法                   |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                           | 见《硫化氢浓度测量过程有效性确认记录》         |          |                         |         | 是            |
| 测量过程监视方法、<br>监视记录         |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                           | 见《硫化氢浓度测量过程监视记录和控制图》        |          |                         |         | 是            |
| 控制图绘制(如果有)                |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                           | 见《硫化氢浓度测量过程监视记录和控制图》        |          |                         |         | 是            |
| 综合评价                      | 1. 《硫化氢浓度测量过程控制规范》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。<br>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。<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: 2022 年 09 月 09 日

审核员:

赵君

企业部门代表:

任君