



编 号: 0107-2018-2021

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 400ppb±4%	导出计量要求	最大允许误差	2.67%	
	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	测量 不确定度	测量设备最 大允许误差	其他 特性	满足	
臭氧校准仪	(0-500) ppb	$U=0.5\text{ppb}, k=2$	/	/		
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≤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	见附录 A 《臭氧校准仪臭氧浓度标定过程不确定度评定报告》				是	
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》				是	
测量过程监视方法、 监视记录及控制图	见附录 C 《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: 2021 年 01 月 18 日

审核员: 刘复荣

企业部门代表: 梁堤