



## 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±4%	导出计量要 求	最大允许误差	±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	$U=0.4 \text{ nmol/mol}, k=2$	/	/	
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 <sub>2</sub> 、NO <sub>2</sub> 、O <sub>3</sub> 、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°C, 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: <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: 2023年1月14日

审核员:

企业部门代表: