附录C

**高度控制测量过程有效性确认记录**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | 数采仪数据采集误差测量 | 测量过程规范编号 | HQHB/GF-01-2020 |
| 所在部门 | 研发部 | 测量项目 | 误差测量 | 控制程度 | 高度控制 |
| 测量过程要素概述：测量设备：回路过程校验仪（0～22）mA；最大允许误差为±0.005mA；测量方法：测量方法将监测仪表（可用标准电流源模拟）的模拟输出信号通过模拟通道接入到数据采集传输仪，然后通过上位机查看实时数据，在监测仪表的量程范围内改变数据，分别记录三次数据的监测仪表显示值VS1、 VS2、 VS3和上位机显示值VT1、 VT2、 VT3，按下式计算采集误差Δ*V*：Δ*V*=max（ |（ VT1－ VS1） |， |（ VT2－ VS2） |， |（ VT3－ VS3） |） /*M*×1 000‰式中： *M*——监测仪表的测量范围（量程）；VT1、 VT2、 VT3——上位机显示值；VS1、 VS2、 VS3——监测仪表显示值。环境条件：常温测量软件；无操作者技能：仪器操作人员，经培训合格，有两年以上经验，操作人员取得安全操作上岗证。其他影响量：无 |
| 有效性确认记录:用数字万用表对数采仪数据采集误差测量的检测过程的有效性进行确认：2022年4月16日用数字万用表对回路过程校验仪进行三次电流检测，输出电流为16.8mA，平均结果为16.8mA。数采仪数据采集误差测量测量的扩展不确定度*Urel*=0.02%,*k*=2E= =0≤1 当E≤1时，此测量过程有效。确认人员： 张国胜 日期：2022.4.16 |
| 变更记录: |
| 日 期 | 变 更 内 容 | 批准人 |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |