



受理编号: 0032-2021

计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	数采仪数据采集误差	被测参数要求(含公差)	800× (1±0.1%)		
被测参数要求识别依据文件		HQHB/GF-01-2020 数采仪数据采集误差测量过程控制规范			
计量要求导出方法 (可另附) 1. 测量范围的确定 数采仪数据采集误差测量要求为 800× (1±0.1%), 对应的回路过程校验仪对应的电流值为 (4~20) mA 向两边延伸测量范围为 (2~22) mA, 因此测量范围为 (2~22) mA 即可满足要求。 2. 最大允许误差的确定 在生产过程中, 数采仪数据采集误差测量控制在 800× (1±0.1%), T=0.2%; 则对应回路过程校验仪的 T 也为 0.2%: 800 对应的电流值为 16.8mA, 测量过程最大允许误差: $\Delta_{允}=T \times (1/3 \sim 1/10) = 0.2\% \times 1/3 \times 16.8\text{mA} = 0.011\text{mA}$ (取 1/3); 测量设备的计量特性 1、测量设备的量程 回路过程校验仪的测量范围为 (0~22) mA; 2、测量设备的准确度等级/最大允许误差/不确定度 回路过程校验仪的最大允许误差为 ±0.005mA;					
计量校准过程	测量设备名称	型号规格	设备特性 (示值误差等)	校准证书编号	校准日期
	源表 (回路过程校验仪)	05+	±0.005mA	J202012282125-0001	2020.12.30
计量验证记录 1、数采仪数据采集误差测量范围要求为 (2~22) mA (计量要求) 回路过程校验仪的测量范围为 (0~22) mA (计量特性) 回路过程校验仪的测量范围高于计量要求的测量范围。 数采仪数据采集误差测量过程最大允许误差要求为 0.011mA, 即 ±0.0055mA (计量要求) 回路过程校验仪检定合格, 在 (0~22) mA 的最大允许误差为 ±0.005mA (计量特性) 回路过程校验仪最大允许误差小于测量过程计量要求的最大允许误差。 选择测量范围 (0~22) mA 的回路过程校验仪, 最大允许误差为 ±0.005mA, 满足要求。 2.验证合格证书及标识: 该回路过程校验仪 (源表) 通过计量确认合格后, 填写计量确认验证纪录并粘贴确认标识。					



验证结论: ☒ 符合 ☐ 有缺陷 ☐ 不符合 (注: 在选项上打√, 只选一项)

验证人员签字:

验证日期: 2021 年 1 月 16 日

张国胜

认证审核记录:

该测量过程被测参数要求识别代表了“顾客”的要求, 计量要求导出方法正确, 测量设备的配备满足计量要求, 测量设备经过校准, 测量设备验证方法正确。

审核员:

张明

企业代表签字:

张雅雯

审核日期: 2021 年 1 月 23 日