



编号: 0032-2021

测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	数采仪数据采集误差测量		企业部门	研发部	
被测参数 要求	参数 M	800	导出计量要求	最大允许误差	0.011mA
	公差 T	0.2%		允许不确定度	无
	其他要求	无		其他要求	无
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	测量误差	其他特性	满足
1.源表(回路过程校验 仪)	(0-22) mA	/	± 0.005mA	/	
2.					
3.					
测量过程控制规范编号	HQHB/GF-01-2020 数采仪数据采集误差测量过程控制规范				满足
测量方法编号	HJ 477-2009《污染源在线自动监控(监测)数据采集传输仪 技术要求》				满足
环境条件	常温				满足
操作人员姓名	张国胜, 培训后上岗				满足
测量不确定度评定方法	见《数采仪数据采集误差测量不确定度评定》附录 B				满足
有效性确认方法	见《数采仪数据采集误差测量过程有效性确认记录》附录 C				满足
测量过程监视方法、 监视记录	见《数采仪数据采集误差测量过程监视统计记录》附录 D				满足
控制图绘制(如果有)	见《数采仪数据采集误差测量过程监视统计质控图》附录 E				满足
综合评价	审核记录: 1. 测量过程控制规范编制满足要求。 2. 测量过程要素如, 测量设备、测量方法、环境条件、人员操作技能受控。 3. 测量过程不确定度评定方法正确。 4. 测量过程有效性确认方法正确, 满足要求。 5. 测量过程监视在控制限内, 测量过程控制图绘制方法(如果有)正确。 审核结论: ☒ 符合 ☐ 有缺陷 ☐ 不符合 (注: 在选项上打√, 只选一项。)				



北京国标联合认证有限公司

Beijing International Standard united Certification Co.,Ltd.

ISC-A-I-10 测量过程控制检查表 (06 版)

审核日期: 2021 年 1 月 24 日 审核员:

[Handwritten signature]

企业部门代表: *[Handwritten signature]*