



测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	2级单相电能表出厂示值误差 检验过程		被检部门	生产部	
被测参数 要求	参数 M	2级单相电能表 示值误差	导出计量要求	最大允许 误差	/
	公差 T	±2%		允许不确 定度	U=0.7% (k=2)
	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	
单相全自动电能表标准 装置	(0~220V), (0~100) A	/	0.1 级	无	是
多功能单相标准电能表	(0~220V), (0~100) A	/	0.05 级	无	是
测量过程控制规范编号	JJG596-2012				是
测量方法编号	JJG596-2012				是
环境条件	温度: (15~25) °C, 相对湿度: 45%~75%				是
操作人员姓名	黄炫锋				是
测量不确定度评定方法	见不确定度评定报告				是
有效性确认方法	实际不确定度小于等于允许不确定度, 过程有效				是
测量过程监视方法、 监视记录	每月同准确度等级不同设备之间比对测试 已经开展比对测试。				是
控制图绘制(如果有)	/				/
综合评价	审核记录: 查计量要求导出满足顾客、组织和法律法规要求; 测量方法 JJG596-2012《电子式交流 电能表》已受控、环境条件满足要求、操作人员黄炫锋已进行培训合格后上岗; 测量不确定 度评定方法采用 A、B 类合成然后扩展, 符合要求; 测量过程监视每月同准确度等级不同设 备之间比对测试, 本年度已经开展比对测试。根据比对测试记录, 该测量过程的控制处于受 控状态, 并保持有效。				
	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: 2022.1.06

审核员:

邵相臣

部门代表:

李明



测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	1 级三相电能表出厂示值误差 检验过程		被检部门	生产部		
被测参数 要求	参数 M	1 级三相电能表 示值误差	导出计量要求	最大允许误差	/	
	公差 T	±1%		允许不确定度	U=0.3% (k=2)	
	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		
三相电能表校验装置	(0~220V), (0~100) A	/	0.05 级	无	是	
三相标准电能表	(0~220V), (0~100) A	/	0.05 级	无	是	
测量过程控制规范编号	JJG596-2012				是	
测量方法编号	JJG596-2012				是	
环境条件	温度: (15~25) °C, 相对湿度: 45%~75%				是	
操作人员姓名	黄炫锋				是	
测量不确定度评定方法	见不确定度评定报告				是	
有效性确认方法	实际不确定度小于等于允许不确定度, 过程有效				是	
测量过程监视方法、 监视记录	每月同准确度等级不同设备之间比对测试 已经开展比对测试。				是	
控制图绘制(如果有)	/				/	
综合评价	审核记录: 查计量要求导出满足顾客、组织和法律法规要求; 测量方法 JJG596-2012 《电子式交流电能表》已受控、环境条件满足要求、操作人员黄炫锋已进行培训合格后上岗; 测量不确定度评定方法采用 A、B 类合成然后扩展, 符合要求; 测量过程监视每月同准确度等级不同设备之间比对测试, 本年度已经开展比对测试。根据比对测试记录, 该测量过程的控制处于受控状态, 并保持有效。					
	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: 2022.01.06

审核员: 邵相臣

部门代表: