



测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	电压互感器比值误差检验过程		被检部门	技术部	
被测参数 要求	参数 M	电压互感器比值误差	导出计量要求	最大允许误差	/
	公差 T	±3%		允许不确定度	1% (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
精密电压互感器		(0-1000)V	$U_r=0.1\%(k=2)$	/	无
数字式互感器检验仪		/	2 级合格	/	无
测量过程控制规范编号		JJG314-2010			是
测量方法编号		JJG314-2010			是
环境条件		10℃—35℃, 相对湿度不大于 80%			是
操作人员姓名		郑成伟			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		从体系建立至今, 每月对同一样品由不同人员进行测量, 并记录测量值。			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; 测量方法已受控、环境条件满足 要求、操作人员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; 每月对同一样品由不同人员进行测量, 并记录测量值。对测量结果判 进行比对判断测量过程是否失控。目前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 年 03 月 02 日

审核员: 市相臣

企业部门代表:

黄晓峰