



测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	0.5S级三相电能表基本误差 测量过程		企业部门		品管部	
被测参数 要求	参数M	0	测量过程计量要求		最大允许误差	/
	公差T	±0.5%			允许不确定度	U=0.17% (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	校准不 确定度	测量误差	其他特性	是	
三相电能表检定装置 (0.05级)	电压:(0-240)V 电流:(0-100)A	/	0.05级	无		
测量过程控制规范编号	JJG596-2012《电子式交流电能表检定规程》				是	
测量方法编号	JJG596-2012《电子式交流电能表检定规程》				是	
环境条件	24℃, 相对湿度 65%RH				是	
操作人员姓名	温锐洪				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	过程监视采用同准确度等级不同设备间比对 已进行比对测试				是	
控制图绘制(如果有)	无				是	
综合评价	<p>审核记录:</p> <p>查计量要求导出满足顾客、组织和法律法规要求; 测量方法《电子式交流电能表》已受控、环境条件常温常湿满足要求、操作人员温锐洪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; 测量过程监视采用同准确度等级不同测量设备比对测试结果进行分析, 结果处于控制限之内。该测量过程的控制处于受控状态, 并保持有效。</p> <p>审核结论: <input checked="" type="checkbox"/>符合 <input type="checkbox"/>有缺陷 <input type="checkbox"/>不符合 (注: 在选项上打√, 只选一项。)</p>					

审核日期: 2022年07月15日

审核员:

温相臣

企业部门代表:

陈