编号：0581-2022

**测量过程控制检查表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程(参数)名称 | 变压比测量 | 企业部门 | 质保部 |
| 被测参数要求 | 参数M | 变压比 | 测量过程计量要求 | 最大允许误差  |  |
| 公差T | 1% | 允许不确定度 |  |
| 其他要求 |  | 其他要求 | 标准： 0.2% |
| 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 | 示值误差 | 其他计量特性 | 满足 |
| 变压器变比测试仪 | 0.9-10000 |  |  | ±0.2% |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |
| 测量过程控制规范编号 | Q/WS.Q05.003-2022 | 满足 |
| 测量方法编号 | Q/WS.JCZX-C2-01电压比测量和联结组别标号检定 | 满足 |
| 环境条件 | 5℃~40℃ | 满足 |
| 操作人员姓名 | 叶君（经培训合格） | 满足 |
| 测量不确定度评定方法 | （另附） | 满足 |
| 有效性确认方法 | （另附） | 满足 |
| 测量过程监视方法、监视记录 | （另附） | 满足 |
| 控制图绘制(如果有) | （另附） | 满足 |
| 综合评价 | 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正确。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 8 月 17 日 审核员： 企业部门代表：