



测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	0.2S 级三相电能表基本误差检 验过程		企业部门		技术品质中心	
被测参数 要求	参数 M	示值误差	测量过程计量要求		最大允许误差	/
	公差 T	$\pm 0.2\%$			允许不确定度	0.067% ($k=2$)
	其他要求	/			其他要求	/
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 (0.02 级)	(0~380V), (0~100) A	/	/	0.02 级		
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	温度: 23.0℃, 相对湿度: 62%					是
操作人员姓名	胡香萍					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	测量过程每月采用核查标准进行核查					是
控制图绘制(如果有)	已绘制控制图, 见《测量过程核查记录》					是
综合评价	1. 测量过程控制规范满足要求; 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: 2023 年 1 月 5 日

审核员: 孙晓唯

企业部门代表: 何秋云