编号：0005-2023

**测量过程控制检查表**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程  (参数)名称 | | 单相电能表检定装置基本误差校准 | | | | 企业部门 | | 质量部 | | |
| 被测参数  要求 | | 参数M | | 电压：220V  电流：5A | | 测量过程计量要求 | | 最大允许误差 | | 0.1级 |
| 公差T | | / | | 允许不确定度 | | 0.024% |
| 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 | | 示值误差 | | 其他计量特性 | 是 |
| 单相标准电能表 | | | 电压：（57.7- 380）V，  电流：（0.1-100）A | |  | | 0.02级 | |  |
| 测量过程控制规范编号 | | | LY/LD7.103-05 | | | | | | | 是 |
| 测量方法编号 | | | JJG597-2005 | | | | | | | 是 |
| 环境条件 | | | 温度：（23±2）℃，湿度：50%±20% | | | | | | | 是 |
| 操作人员姓名 | | | 袁丽，培训合格上岗 | | | | | | | 是 |
| 测量不确定度评定方法 | | | 单相电能表检定装置的测量不确定度评定 | | | | | | | 是 |
| 有效性确认方法 | | | 单相电能表检定装置基本误差校准测量过程有效性确认记录 | | | | | | | 是 |
| 测量过程监视方法、  监视记录 | | | 单相电能表检定装置基本误差校准测量过程期间核查记录 | | | | | | | 是 |
| 控制图绘制(如果有) | | | / | | | | | | |  |
| 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，是否满足要求；  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。） | | | | | | | | | |

秦晓燕电子签名审核日期： 2023 年 1月 13 日 审核员： 企业部门代表：a2bdb7661d82152e4886214844d93baa2bdb7661d82152e4886214844d93baa2bdb7661d82152e4886214844d93baa2bdb7661d82152e4886214844d93ba