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。） |

审核日期： 2023 年 1月 13 日 审核员： 企业部门代表：