编号：0005-2023

**测量过程控制检查表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程(参数)名称 | 单相电能表校验测量过程 | 企业部门 | 生产一部 |
| 被测参数要求 | 参数M | 220V,5A | 测量过程计量要求 | 最大允许误差  | 1级 |
| 公差T | / | 允许不确定度 | *Urel* =0.18% *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 | 示值误差 | 其他计量特性 | 满足 |
| 单相电能表检定装置 | 0~220V0~100A | 0.024%*k*=2 | ±0.1% | —— |
|  |  |  |  |  |
| 测量过程控制规范编号 | JJG596-2012《电子式交流电能表》检定规程 | 满足 |
| 测量方法编号 | JJG596-2012《电子式交流电能表》检定规程 | 满足 |
| 环境条件 | 温度（23±2）℃，相对湿度（50±20）%RH  | 满足 |
| 操作人员姓名 | 高磊，培训合格上岗。 | 满足 |
| 测量不确定度评定方法 | 见附件 | 满足 |
| 有效性确认方法 | 见附件 | 满足 |
| 测量过程监视方法、监视记录 | 见附件 | 满足 |
| 控制图绘制(如果有) | 见附件 | 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： 2023年 1 月 13 日 审核员： 企业部门代表：