受理编号：0014-2018-2020

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | | 三相电能表电能误差检定  测量过程 | | 被测参数要求(含公差) | | | （0.1Ib≤I≤Imax）±0.5% | |
| 被测参数要求识别依据文件 | | | | JJG596-2012 | | | | |
| 计量要求导出方法  （另附） | | | | | | | | |
| 计量校准  过程 | 测量设备名称 | | 型号规格 | | 设备特性  (示值误差等) | 检定证书  编号 | | 检定日期 |
| 三相电能表检定装置 | | SJJ-1 | | ±0.05% | E2019-3021328 | | 2019-4-09 |
|  | |  | |  |  | |  |
|  | |  | |  |  | |  |
| 计量验证记录（另附）  根据测量设备最大允许误差为被测量参数容差1/3~1/10倍要求，由于是高度控制的测量过程，取10倍，被测量参数最大允许误差为±0.5%，则测量设备的最大允许误差为±0.05%，即测量设备能满足产品检验中电能表电流测量的预期使用要求。  验证结论：√符合 □有缺陷 □不符合（注：在选项上打√，只选一项）  验证人员签字：袁丽 验证日期：2019年4月10日 | | | | | | | | |
| 认证审核记录：  该测量过程被测参数要求识别代表了“顾客”的要求，计量要求导出方法正确，测量设备的配备满足计量要求，测量设备经过校准，测量设备验证方法正确。  审核员签字：  企业代表签字： 审核日期：2020年01月14日 | | | | | | | | |