



测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	三相电能表整表误差检验过程		企业部门	质控部	
被测参数 要求	参数 M	平衡负载基 本误差 $\pm 0.6\%$	导出计量要 求	最大允许误差	$\pm 0.2\%$
	公差 T	1.2%		允许不确定度	0.13%
	其他要求	无		其他要求	无
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	最大允差误差	其他特性	满足
电能表检验装置	电压 3 $\times$ 220/380V, 电流 3 $\times$ (0.1-100)A	/	$\pm 0.05\%$	/	
测量过程控制规范编号	SDLZ-CLGF-201901 《三相电能表整表误差检验过程控制规范》				满足
测量方法编号	JJG596-2012 《电子式交流电能表》、DTS889-011 《整表误差检定作业指导书》				满足
环境条件	温度 23 $\pm$ 2 $^{\circ}$ C, 湿度 $\leq$ 85%RH				满足
操作人员姓名	张玉, 培训后上岗				满足
测量不确定度评定方法	附 1 《测量过程不确定度评定报告》				满足
有效性确认方法	附 3 《测量过程有效性确认表》				满足
测量过程监视方法、 监视记录及控制图绘制	附 2 《测量过程监视记录及控制图》				满足
综合评价	审核记录: 1.查《三相电能表整表误差检验过程控制规范》明确了该测量过程需控制的测量设备、测量方法、测量环境条件、测量人员能力、测量过程监视方法和监视频次, 满足该测量过程要求。 2.查该测量过程要素: 测量设备、测量方法、环境条件、人员操作技能等均受控。 3.查该测量过程不确定度评定方法正确。 4.查该测量过程有效性确认方法正确, 满足测量过程控制要求。 5.查该测量过程监视记录, 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$\sqrt{\quad}$, 只选一项。)				

审核日期: 2023 年 3 月 3 日

审核员:

企业部门代表: