编号：0067-2023

**测量过程控制检查表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程(参数)名称 | 一体化监测汇集保护装置直流电流测量 | 企业部门 | 生产技术部 |
| 被测参数要求 | 参数M | 5A | 导出计量要求 | 最大允许误差  | ±0.067A |
| 公差T | 0.2A | 允许不确定度 |  |
| 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 | 允许误差 | 其他特性 | 是 |
| 1.数字多用表 | 直流电流档： （0-10）A |  | 5A时最大允许误差±0.0148A（证书给出） | / |
| 2. |
| 3. |
| 测量过程控制规范编号 | LXDT/CL-2023-01《一体化监测汇集保护装置直流电流测量控制规范》 | 满足 |
| 测量方法编号 | LXDT-2022-01一体化监测汇集保护装置直流电流测量作业指导书 | 满足 |
| 环境条件 | 常温 | 满足 |
| 操作人员姓名 | 刘佳威，培训后上岗 | 满足 |
| 测量不确定度评定方法 | 见《一体化监测汇集保护装置直流电流测量过程不确定度评定》附1 | 满足 |
| 有效性确认方法 | 见《一体化监测汇集保护装置直流电流测量有效性确认记录》附3 | 满足 |
| 测量过程监视方法、监视记录及控制图绘制 | 见《一体化监测汇集保护装置直流电流测量监视统计记录及质控图》附2 | 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(如果有)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3月2日 审核员：  企业部门代表：