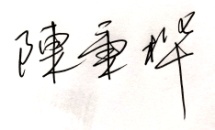
编号：0018-2016-2020

**测量过程控制检查表**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程  (参数)名称 | | 准确度出厂检验 | | | | 企业部门 | | 品管部 | | |
| 被测参数  要求 | | 参数M | | 5（60）A | | 导出计量要求 | | 最大允许误差 | | 0.33% |
| 公差T | | ±1.0% | | 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 | | 测量不确定度 | | 测量设备最大允许误差 | | 其他特性 | 是 |
| 1.单相电能表检定装置 | | | （5mA～100A） | | / | | ±0.1% | | 无 |
| 2. | | |  | |  | |  | |  |
| 3. | | |  | |  | |  | |  |
| 测量过程控制规范编号 | | | HDT/QP7.01-03 | | | | | | | 是 |
| 测量方法编号 | | | HP8303 | | | | | | | 是 |
| 环境条件 | | | 温度（23±2）℃，湿度45%～75% | | | | | | | 是 |
| 操作人员姓名 | | | 林艳红 | | | | | | | 是 |
| 测量不确定度评定方法 | | | 有 | | | | | | | 是 |
| 有效性确认方法 | | | 有 | | | | | | | 是 |
| 测量过程监视方法、  监视记录 | | | 有 | | | | | | | 是 |
| 控制图绘制(如果有) | | | 有 | | | | | | | 是 |
| 综合评价 | 审核记录：  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： 2020年07 月18日 审核员： 企业部门代表：杨健