



测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	5 级及以下绝缘电阻表检定 过程		企业部门	电气检修分部		
被测参数 要求	参数 M	基本误差	导出计量要求	最大允许误差	/	
	公差 T	$\pm 5\%$		允许不确定度	$U=1.7\% (k=2)$	
	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	测量不确定度	测量误差	其他特性		
兆欧表检定装置	100 Ω -111G Ω ; 10V-5000V	/	电阻: 0.2 级; 电压: 1 级	无	符合	
测量过程控制规范编号	JJG 622-1997《绝缘电阻表(兆欧表)》检定规程 JJG 1005-2019《电子式绝缘电阻表》检定规程				是	
测量方法编号	JJG 622-1997《绝缘电阻表(兆欧表)》检定规程 JJG 1005-2019《电子式绝缘电阻表》检定规程				是	
环境条件	温度: 23.0℃, 相对湿度: 62%				是	
操作人员姓名	潘爱萍				是	
测量不确定度评定方法	具体见附件:(绝缘电阻表检定装置)计量标准技术报告, 评定 流程符合要求				是	
有效性确认方法	采用传递比较法进行结果验证, 过程有效, 见计量标准技术报告 第十部分				是	
测量过程监视方法、 监视记录	重复性稳定性试验具体见附件: 计量标准技术报告				是	
控制图绘制(如果有)	无				/	
综合评价	审核记录: 查计量要求导出满足顾客、组织和法律法规要求; 测量方法已受控、环境条件满足要求、 操作人员已进行培训合格后上岗; 测量不确定度评定方法采用 A、B 类合成然后扩展, 符合要 求; 测量过程每年进行一次计量标准的重复性、稳定性试验, 依据重复性稳定性试验结果表明 该测量过程的控制处于受控状态, 并保持有效。 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 8 月 14 日审核员:

企业部门代表: