



编号: 0012-2016-2019

测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	0.5S 级三相电能表基本误差测量过程		被检部门	品管部	
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	±0.5%		允许不确定度	0.17% (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	是
三相电能表检定装置	电压: (0~380) V 电流: (0~100) A	/	0.05 级	无	
三相标准电能表	电压: (0~380) V 电流: (0~100) A	/	0.05 级	无	
测量过程控制规范编号	电子式交流电能表 JJG 596—2012				是
测量方法编号	电子式交流电能表 JJG 596—2012				是
环境条件	23.6℃, 湿度 63.2%RH				是
操作人员姓名	温锐洪				是
测量不确定度评定方法	评定方法和评定流程符合要求, 见不确定度评定记录				是
有效性确认方法	实际不确定度小于等于允许不确定度,过程要素受控, 过程有效, 见附件				是
测量过程监视方法、 监视记录	过程监视采用同准确度等级不同设备间比对, 已开展比对测试				是
控制图绘制(如果有)	无				/
综合评价	审核记录: 查计量要求识别满足顾客、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; 测量过程监视采用同准确度等级不同设备间比对。根据比对记录, 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 9 月 4 日 审核员:

企业部门代表:



编号: 0012-2016-2020

测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	1 级三相电能表基本误差测量过程		被检部门	品管部	
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	±1%		允许不确定度	0.33% (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	是
三相电能表检定装置	电压: (0~380) V 电流: (0~100) A	/	0.05 级	无	
三相标准电能表	电压: (0~380) V 电流: (0~100) A	/	0.05 级	无	
测量过程控制规范编号	电子式交流电能表 JJG 596—2012				是
测量方法编号	电子式交流电能表 JJG 596—2012				是
环境条件	24.3℃, 湿度 64.5%RH				是
操作人员姓名	温锐洪				是
测量不确定度评定方法	评定方法和评定流程符合要求, 见不确定度评定记录,				是
有效性确认方法	实际不确定度小于等于允许不确定度,过程要素受控, 过程有效, 见附件				是
测量过程监视方法、 监视记录	过程监视采用同准确度等级不同设备间比对, 已开展比对测试				是
控制图绘制(如果有)	无				/
综合评价	审核记录:				
	查计量要求识别满足顾客、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; 测量过程监视采用同准确度等级不同设备间比对。根据比对记录, 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 9 月 4 日 审核员:

企业部门代表: