**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | | SPM33出厂电能计量基本误差检验过程（0.5S级） | | | 被测参数要求(含公差) | | | ±0.5% |
| 被测参数要求识别依据文件 | | | | | 电子式交流电能表JJG 596－2012 | | | |
| 计量要求导出方法（可另附）  T＝±0.5%  测量过程计量要求：  U允＝T单侧/3＝0.5%/3=0.16%  测量设备计量要求：  计量器具出厂需按检定规程执行检定。按照JJG596-2012 6.2.2的要求，检定装置的准确度等级要求如下：  0.5S级电能表出厂检定装置最大允许误差满足0.1级即可。 | | | | | | | | |
| 计量校准过程 | 测量设备名称 | | 型号规格 | 设备特性 | | 校准证书编号 | 校准/检定日期 | |
| 三相多功能电能表检定装置 | | CL3021 | 0.05级 | | DBN202000543 | 2020年8月12日 | |
| 三相多功能标准表 | | CL3115 | 0.05级 | | DBN202060724 | 2020年7月24日 | |
| 计量验证记录  测量设备经检定合格，准确度等级满足检定规程要求的准确度等级，符合计量要求。  验证结论： □符合 □有缺陷 □不符合（注：在选项上打√，只选一项）  验证人员签字： 验证日期： 年 月 日 | | | | | | | | |
| 审核人员意见：  该测量过程已按检定规程要求导出了过程允许不确定度和设备最大允许误差，被测参数要求识别已代表了顾客的要求，允许不确定度和最大允许误差的导出方法正确，测量设备已进行检定，计量验证方法正确，验证结论为合格，能满足计量要求。  审核员签名： 受审核方代表签名：  审核日期： 年 月 日 | | | | | | | | |

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | | SPM33输出电流示值误差检验过程 | | | 被测参数要求(含公差) | | | ±0.2% |
| 被测参数要求识别依据文件 | | | | | PL-WI-QA-112《SPM33多功能电力仪表成品出货检验规格书》 | | | |
| 计量要求导出方法（可另附）  T＝±0.2%  测量过程计量要求：  U允＝T单侧/3＝0.2%/3=0.06%  测量设备计量要求：  根据JJG2074-1990《交流电能计量器具检定系统》，0.2级电能标准的标准器应选用0.05级的电能标准。 | | | | | | | | |
| 计量校准过程 | 测量设备名称 | | 型号规格 | 设备特性 | | 校准证书编号 | 校准日期 | |
| 三相程控标准功率源 | | XL-803 | 0.05级 | | DBB201901320 | 2019年8月14日 | |
| 计量验证记录  测量设备经检定合格，准确度等级满足检定规程要求的准确度等级，符合计量要求。  验证结论：□符合□有缺陷□不符合（注：在选项上打√，只选一项）  验证人员签字： 验证日期： 年 月 日 | | | | | | | | |
| 审核人员意见：  该测量过程已按检定规程要求导出了过程允许不确定度和设备最大允许误差，被测参数要求识别已代表了顾客的要求，允许不确定度和最大允许误差的导出方法正确，测量设备已进行检定，计量验证方法正确，验证结论为合格，能满足计量要求。  审核员签名： 受审核方代表签名：  审核日期： 年 月 日 | | | | | | | | |