**测量过程控制检查表**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程  (参数)名称 | | SPM33出厂电能计量基本误差检验过程（0.5S级） | | | 被查部门 | | 生产部 | | |
| 被测参数  要求 | | 参数M | | 相对误差 | 导出计量要求 | | 最大允许误差 | | / |
| 公差T | | ±0.5% | 允许不确定度 | | *U*=0.16%（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 |
| 三相多功能电能表检定装置 | | | 3×(0～120）A/  3×（0～400）V | | / | 0.05级 | | 无 |
| 三相多功能标准表 | | | 3×(0～120）A/  3×（0～400）V | | / | 0.05级 | | 无 |
| 测量过程控制规范编号 | | | PL/WI/PD/SPM33-04《SPM33多功能电力仪表检验作业指导书》 | | | | | | 是 |
| 测量方法编号 | | | 电子式交流电能表JJG 596－2012 | | | | | | 是 |
| 环境条件 | | | 24.5℃，相对湿度64.1%RH | | | | | | 是 |
| 操作人员姓名 | | | 检定员谢海生 | | | | | | 是 |
| 测量不确定度评定方法 | | | 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,过程有效 | | | | | | 是 |
| 测量过程监视方法、  监视记录 | | | 测量过程监视采用同准确度等级不同测量设备进行比对测试，有记录 | | | | | | 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；测量方法检定规程JJG596-2012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；测量过程监视采用采用同准确度等级不同测量设备进行比对测试，已开展比对测试，处于控制限之内。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： 年 月 日 审核员： 企业部门代表：

**测量过程控制检查表**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程  (参数)名称 | | SPM33输出电流示值误差检验过程 | | | 被查部门 | | OQC | | |
| 被测参数  要求 | | 参数M | | 相对误差 | 导出计量要求 | | 最大允许误差 | | / |
| 公差T | | ±0.2% | 允许不确定度 | | U=0.06%（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 |
| 三相程控标准功率源 | | | 3×57.7V/  100V/220V/380V  3×（0.1～12）A | | / | 0.05级 | | 无 |
| 测量过程控制规范编号 | | | PL-WI-QA-112《SPM33多功能电力仪表成品出货检验规格书》 | | | | | | 是 |
| 测量方法编号 | | | PL-WI-QA-112《SPM33多功能电力仪表成品出货检验规格书》 | | | | | | 是 |
| 环境条件 | | | 25.1℃，相对湿度68.1%RH | | | | | | 是 |
| 操作人员姓名 | | | 检验员杜彦涛 | | | | | | 是 |
| 测量不确定度评定方法 | | | 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,过程有效 | | | | | | 是 |
| 测量过程监视方法、  监视记录 | | | 测量过程监视采用同准确度等级不同测量设备进行比对测试，有记录 | | | | | | 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PL-WI-QA-112《SPM33多功能电力仪表成品出货检验规格书》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；测量过程监视采用采用同准确度等级不同测量设备进行比对测试，已开展比对测试，处于控制限之内。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： 年 月 日 审核员： 企业部门代表：