**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/380V3×（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：