



测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	三相电能表(0.2s 级)出厂检验		被查部门	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	$\pm 0.2\%$		允许不确定度	$U=0.067\%$ ($k=2$)
	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	
三相电能表检验装置	0~380V, 0~100A	/	0.02 级	无	是
三相电能表检验装置	0~380V, 0~100A	/	0.05 级	无	
测量过程控制规范编号	JJG596-2012				是
测量方法编号	JJG596-2012				是
环境条件	温度: 23.8℃, 相对湿度: 61%				是
操作人员姓名	袁星				是
测量不确定度评定方法	见不确定度评定报告, 评定流程符合要求				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				是
测量过程监视方法、 监视记录	每月对同一台电能表用同准确度等级不同测量设备进行出厂测试, 结果要求不超过 $\pm 0.2\%$ 。2020 年已开展比对测试。				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、环境条件温度满足 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; 测量过程监视每月对同一台电能表用同准确度等级不同测量设备进行出厂测试, 结果要求不超过 $\pm 0.2\%$ 。根据比对测试记录, 过程受控。				
	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: 2021 年 1 月 22 日审核员:

企业部门代表:



受理编号: 0007-2021

测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	单相多功能标准表(0.1级)出厂检验		被查部门		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	±0.1%		允许不确定度	U=0.033% (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	
三相电能表检验装置		0~380V, 0~100A	/	0.02 级	无	是
测量过程控制规范编号		JJG596-2012				是
测量方法编号		JJG596-2012				是
环境条件		温度: 23.8℃, 相对湿度: 61%				是
操作人员姓名		袁星				是
测量不确定度评定方法		见不确定度评定报告, 评定流程符合要求				是
有效性确认方法		过程不确定度小于允许不确定度, 过程要素受控, 过程有效				是
测量过程监视方法、 监视记录		每月对同一台三相电能表, 由两名检验员进行测试, 要求比对结果要求不超过±0.1%, 2020 年已开展比对测试				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、环境条件温度满足要求、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; 测量过程监视每月对同一台三相电能表, 由两名检验员进行测试, 要求比对结果要求不超过±0.1%。根据比对测试结果, 过程受控。					
	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: 2021 年 1 月 22 日审核员:

企业部门代表: 吕继斌