



测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	单相电能表检验误差		企业部门	生产部	
被测参数 要求	参数 M	(5~60) A $0.05I_b \leq I \leq I_{max}$	导出计量要求	最大允许误差	$\pm 0.4\%$
	公差 T	0.8%		允许不确定度	
	其他要求			其他要求	
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
1.单相电能表检定装置		(0.1~100) A、 (220±10) V		±0.1%	
测量过程控制规范编号		HP/Qp7.01-03单相电能表准确度出厂检验测量过程控制规范			是
测量方法编号		JJG596-2012			是
环境条件		(23±2) °C、(60±15) %RH			是
操作人员姓名		姜林娣 (证书号: HP0073)			是
测量不确定度评定方法		(另附)			是
有效性确认方法		(另附)			是
测量过程监视方法、 监视记录		(另附)			是
控制图绘制(如果有)		(另附)			是
综合评价	审核记录: 1. 测量过程控制规范编制满足要求; 2. 测量过程要素如, 测量设备、测量方法、环境条件、人员操作技能受控; 3. 测量过程不确定度评定方法正确; 4. 测量过程有效性确认方法正确, 满足要求; 5. 测量过程监视在控制限内, 测量过程控制图绘制方法正确。 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 03 月 25 日

审核员:

企业部门代表: