



编号: 0673-2022

测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	20℃时导体直流导体电阻测量		企业部门		技术质检部	
被测参数 要求	参数 M	20℃直流导体 电阻 ≤4.61 Ω /km	测量过程计量要求		最大允许误差	/
	公差 T	/			允许不确定度	$U \leq 0.2 \Omega / \text{km}$ ($k=2$)
	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	校准不确定度	示值误差	其他计 量特性	是	
直流电阻电桥	0.1 μ Ω ~1111.10Ω	/	0.05 级	无		
QJ36 夹具	1m	/	±1mm	无		
标准水银温度计	(0~50) °C/0.1°C	/	±0.2°C	无	是	
测量过程控制规范编号	GB/T 3048.4—2007 《导体直流电阻试验》				是	
测量方法编号	GB/T 3048.4—2007 《导体直流电阻试验》				是	
环境条件	15°C~25°C , ≤85%RH				是	
操作人员姓名	徐伟权				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, 见《测量过程有效性确认记录》				是	
测量过程监视方法、 监视记录	测量过程每月采用同准确度等级不同测量设备每月进行比对测试, 见《测量过程比对测试记录》				是	
控制图绘制(如果有)	无				是	
综合评价	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、环境条件常温常湿满足要求、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; 测量过程每月采用同准确度等级不同测量设备每月进行比对测试, 可提供比对测试记录。根据比对测试记录, 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: 2022 年 10 月 30 日

审核员: 李新宇

企业部门代表: 李新宇



编号: 0673-2022

测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	电缆绝缘厚度检测过程		企业部门		技术质检部	
被测参数 要求	参数 M	绝缘厚 0.7mm	测量过程计量要求		最大允许误差	/
	公差 T	+0.1mm			允许不确定度	$U \leq 0.03\text{mm}$ ($k=2$)
	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	校准不确定度	示值误差	其他计 量特性	是	
投影仪	纵向: (0~200) mm 横向: (0~100) mm	/	$\pm (4 \mu\text{m} + 4 \times 10^{-5} L)$	无		
测量过程控制规范编号	YZDJ-Z-JS02 《额定电压 450/750V 及以下布电线工艺文件》					是
测量方法编号	YZDJ-Z-JS02 《额定电压 450/750V 及以下布电线工艺文件》					是
环境条件	常温常湿					是
操作人员姓名	李远东					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, 见《测量过程有效性确认记录》					是
测量过程监视方法、 监视记录	测量过程每月采用人员比对方式核查, 见《测量过程比对测试记录》					是
控制图绘制(如果有)	无					是
综合评价	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、环境条件常温常湿满足要求、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; 测量过程每月采用人员比对测试方式核查。可提供比对测试记录。根据比对测试记录, 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: 2022 年 10 月 30 日

审核员:

企业部门代表: