



### 测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	20℃ 导体直流电阻检测		企业部门	质量管理部	
被测参数 要求	参数 M	20℃ 导体直流电阻	测量过程计量要求	最大允许误差	/
	公差 T	/		允许不确定度	0.53 Ω/km, k=2
	其他要求	≤7.41 Ω/km		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	校准不确定度	示值误差	其他计量特性	满足
直流电阻测试仪	0.1 μΩ ~1111.10Ω	/	0.5 级	无	
通用导体电阻夹具	1m	/	±0.20mm	无	
工作用玻璃液体温度计	(-100~40)℃		±2.5℃	1℃分度	
测量过程控制规范编号	GB/T 3048.4—2007 《导体直流电阻试验》				满足
测量方法编号	GB/T 3048.4—2007 《导体直流电阻试验》				满足
环境条件	15℃-25℃ , ≤85%RH				满足
操作人员姓名	蒋锋				满足
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				满足
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》				满足
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》				满足
控制图绘制(如果有)	无				/
综合评价	<p>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。</p> <p>审核结论:    <input checked="" type="checkbox"/>符合    <input type="checkbox"/>有缺陷    <input type="checkbox"/>不符合    (注: 在选项上打√, 只选一项。)</p>				

审核日期: 2023 年 1 月 4 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	电缆绝缘厚度检测		企业部门	质量管理部	
被测参数 要求	参数 M	绝缘厚度	测量过程计量要求	最大允许误差	/
	公差 T	0.8mm±0.1mm		允许不确定度	0.03mm, k=2
	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	校准不确定度	示值误差	其他计量 特性	满足
全自动投影仪	纵向: (0~300) mm 横向: (0~100) mm	/	± (4 μm +4×10 <sup>-5</sup> L)	/	
测量过程控制规范编 号	GB / T 5023. 2—2008 额定电压 450 / 750V 及以下聚氯乙烯 绝缘电缆 第 2 部分: 试验方法				满足
测量方法编号	GB / T 5023. 2—2008 额定电压 450 / 750V 及以下聚氯乙烯 绝缘电缆 第 2 部分: 试验方法				满足
环境条件	15℃-25℃ , ≤85%RH				满足
操作人员姓名	蒋锋				满足
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				满足
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》				满足
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》				满足
控制图绘制(如果有)	无				/
综合评价	<p>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。</p> <p>审核结论:    <input checked="" type="checkbox"/>符合    <input type="checkbox"/>有缺陷    <input type="checkbox"/>不符合    (注: 在选项上打√, 只选一项。)</p>				

审核日期: 2023 年 1 月 4 日

审核员:

企业部门代表: