



### 测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	绝缘厚度检测过程		被查部门	质管部	
被测参数 要求	参数 M	绝缘护套厚度	导出计量要求	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	测量不确定度	测量误差	其他特性	是
低倍投影仪	纵向: 0~25mm 横向: 0~13mm	/	$\pm (4+L/25) \mu\text{m}$	无	
测量过程控制规范 编号	JB/T8734.1-2016 额定电压 450//750V 及以下聚氯乙烯绝缘电缆电线 和软件 第 1 部分: 一般规定				是
测量方法编号	JB/T8734.1-2016 额定电压 450//750V 及以下聚氯乙烯绝缘电缆电线 和软件 第 1 部分: 一般规定				是
环境条件	常温常湿				是
操作人员姓名	李金兰				是
测量不确定度评定 方法	评定流程符合要求, 见附件				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, 见附件				是
测量过程监视方法、 监视记录	测量过程采用相同测量设备不同人员每月进行比对测试。可提供 2020 年比对测试记录, 符合要求				是
控制图绘制(如果有)	无				/
综合评价	<p>审核记录:</p> <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; 测量过程每月采用同准确度等级不同测量设备每月进行比对测试。根据提供的比对记录, 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: 2020 年 11 月 21 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	20℃导体直流电阻检测过程		被查部门	品质部	
被测参数 要求	参数 M	20℃导体直流电阻	导出计量要求	最大允许误差	/
	公差 T	/		允许不确定度	$U_{允} = 0.4 \Omega / km (k=2)$
	其他要求	$\geq 7.41 \Omega / km$		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
直流电阻电桥	(0-100) $\Omega$	/	$\pm 0.5\%$	无	
电缆测试夹具	1m	/	$\pm 0.20mm$	无	
玻璃温度计	(0-50)°C	/	$\pm 0.20^\circ C$	分度值 0.1°C	
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	24.8°C, 相对湿度 63.2%				是
操作人员姓名	李金凤				是
测量不确定度评定方法	评定方法和评定流程符合要求, 见提交附件				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	测量过程采用相同测量设备不同人员每月进行比对测试。可提供2020年比对测试记录, 符合要求				是
控制图绘制(如果有)	无				是
综合评价	<p>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; 测量过程监视相同测量设备不同人员每月进行比对测试。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: 2020年11月21日 审核员:

企业部门代表: