



测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	产品绝缘厚度检测过程		被检部门	质量管理部	
被测参数 要求	参数 M	绝缘厚度 0.8mm	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
投影仪	纵向: (0~50) mm 横向: (0~25) mm	/	$\pm (3+L/100) \mu\text{m}$	分辨力 1 μm	
测量过程控制规范 编号	JB/T 8734-2016《额定电压 450/750V 及以下聚氯乙烯绝缘电缆电线和软线》				是
测量方法编号	JB/T 8734-2016《额定电压 450/750V 及以下聚氯乙烯绝缘电缆电线和软线》				是
环境条件	常温常湿				是
操作人员姓名	黄万里				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, 见提交附件				是
测量过程监视方 法、监视记录	测量过程定期采用内部人员比对测试方法开展监视。见提交的比对记录				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; 测量过程采用人员比对测试方法实施监控。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: 2020 年 12 月 08 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	导体直流电阻测量		被检部门	质量管理部	
被测参数 要求	参数 M	20℃ 直流导体电阻	导出计量要求	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	$\leq 3.08 \Omega/\text{km}$		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
线缆导电线芯直流电阻 测量仪	$0.1 \mu \Omega \sim 200 \text{M}\Omega$	/	$\pm 0.05\%$	无	
电桥夹具	1m	/	$\pm 1\text{mm}$	无	
水银温度计	$(0 \sim 50)^\circ\text{C}/0.1^\circ\text{C}$	/	$\pm 0.2^\circ\text{C}$	无	
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℃-25℃，≤85%RH				是
操作人员姓名	黄万里				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，见提交附件				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，见提交附件				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：2020 年 12 月 08 日 审核员：

企业部门代表：