



编号: 0064-2017-2021

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		企业部门		品质控制部	
被测参数 要求	参数 M	绝缘护套厚度 0.8mm	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	测量误差	其他特性		是
投影仪	纵向: 0~25mm 横向: 0~13mm	/	± (4+L/25) μm	无		
测量过程控制规范编号	JS/XYGWJ003-2013《额定电压 450/750V 及以下塑料绝缘(阻 燃)电线电缆产品结构用量表》					是
测量方法编号	JS/XYGWJ003-2013《额定电压 450/750V 及以下塑料绝缘(阻 燃)电线电缆产品结构用量表》					是
环境条件	常温常湿					是
操作人员姓名	麦秋贤					是
测量不确定度评定方法	评定流程符合要求, 见提交记录原件					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, 见提交 原始记录					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。					是
控制图绘制(如果有)	无					是
综合评价	1. 测量过程控制规范编制满足要求。 2. 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。 3. 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。 4. 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。 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 10 月 29 日

审核员:

杨晓雄

企业部门代表:

张华