受理编号：0037-2017-2020

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	质检部	
被测参数要求	参数 M	BVR2.5 绝缘平均厚度	导出计量要求	最大允许误差	/
	公差 T	/		允许不确定度	$U \leqslant 0.03$mm（k=2）
	其他要求	≥0.8mm		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
电子数显投影仪	纵向：（0～50）mm 横向：（0～50）mm	/	±（4μm +4×10^{-5}L）	无	
测量过程控制规范编号	JLY-EI-001.3《电线电缆产品检验标准 第 3 部分：最终产品检验标准》				是
测量方法编号	JLY-EI-001.3《电线电缆产品检验标准 第 3 部分：最终产品检验标准》				是
环境条件	常温常湿				是
操作人员姓名	王乐				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	每月采用标准样品重复测量 10 次，绘制平均值-标准偏差控制图，见提交的原始记录				是
控制图绘制(如果有)	已绘制平均值-标准偏差控制图，绘制方法正确				是

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；测量过程每月采用标准样品重复测量 10 次，绘制平均值-标准偏差控制图。根据控制图，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 22 日 审核员： 企业部门代表：

受理编号：0037-2017-2020

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		被查部门	质检部	
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≤0.2Ω/km（k=2）
	其他要求	≤7.98Ω/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
直流电阻测量仪	0Ω~200Ω	/	±0.05%	无	
QJ36 夹具	1m	/	±1mm	无	
标准水银温度计	（0~50）℃	/	±1.0℃	分辨力 0.1℃	
测量过程控制规范编号	JLY-EI-001.3《电线电缆产品检验标准 第 3 部分：最终产品检验标准》				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	王乐				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				/

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。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 22 日 审核员： 企业部门代表：