编号：0664-2022

**测量过程控制检查表**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程  (参数)名称 | | 小盘1310模场直径测量 | | | | 企业部门 | | | 光纤事业部 | |
| 被测参数  要求 | | 参数M | | 9.2μm | | 测量过程计量要求 | | | 最大允许误差 | 0.4μm |
| 公差T | | 1.2μm | | 允许不确定度 | 0.18μm |
| 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 | | 是 |
| 光纤光学性能测试仪 | | | （（8 - 12）μm | | 模场直径：  *U*=0.18μm k=2 | |  |  | |
| 测量过程控制规范编号 | | | 11GF224A | | | | | | | 是 |
| 测量方法编号 | | | 11GC2021 | | | | | | | 是 |
| 环境条件 | | | 温度要求：（23±5）℃，湿度要求：35% - 65% | | | | | | | 是 |
| 操作人员姓名 | | | 沈建鑫，培训合格上岗 | | | | | | | 是 |
| 测量不确定度评定方法 | | | 小盘1310模场直径测量不确定度评定 | | | | | | | 是 |
| 有效性确认方法 | | | 小盘1310模场直径测量过程有效性确认记录 | | | | | | | 是 |
| 测量过程监视方法、  监视记录 | | | 小盘1310模场直径测量过程监视记录 | | | | | | | 是 |
| 控制图绘制(如果有) | | | 控制图 | | | | | | | 是 |
| 综合评价 | 1. 测量过程控制规范编制满足要求；  2. 测量过程要素如，测量设备、测量方法、环境条件、人员操作技能受控；  3. 测量过程不确定度评定方法正确；  4. 测量过程有效性确认方法正确，是否满足要求；  5. 测量过程监视在控制限内，测量过程控制图绘制方法正确。  审核结论： ☑符合 □有缺陷 □不符合 （注：在选项上打√，只选一项。） | | | | | | | | | |

秦晓燕电子签名审核日期： 2022 年 11月 6 日 审核员： 企业部门代表：

编号：0664-2022

**测量过程控制检查表**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程  (参数)名称 | | 护套厚度测量 | | | | 企业部门 | | | 光缆事业部 | |
| 被测参数  要求 | | 参数M | | 2mm | | 测量过程计量要求 | | | 最大允许误差 | 0.1mm |
| 公差T | | 0.4mm | | 允许不确定度 | 0.03mm |
| 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 | | 是 |
| 数显卡尺 | | | （0 - 150）mm | |  | | ±0.02mm |  | |
| 测量过程控制规范编号 | | | 13GF205C | | | | | | | 是 |
| 测量方法编号 | | | 13GY601-606C | | | | | | | 是 |
| 环境条件 | | | 常温 | | | | | | | 是 |
| 操作人员姓名 | | | 丁巧云，培训合格上岗 | | | | | | | 是 |
| 测量不确定度评定方法 | | | 护套厚度测量不确定度评定 | | | | | | | 是 |
| 有效性确认方法 | | | 护套厚度测量过程有效性确认记录 | | | | | | | 是 |
| 测量过程监视方法、  监视记录 | | | 护套厚度测量过程监视记录 | | | | | | | 是 |
| 控制图绘制(如果有) | | |  | | | | | | |  |
| 综合评价 | 1. 测量过程控制规范编制满足要求；  2. 测量过程要素如，测量设备、测量方法、环境条件、人员操作技能受控；  3. 测量过程不确定度评定方法正确；  4. 测量过程有效性确认方法正确，是否满足要求；  5. 测量过程监视在控制限内，测量过程控制图绘制方法正确。  审核结论： ☑符合 □有缺陷 □不符合 （注：在选项上打√，只选一项。） | | | | | | | | | |

秦晓燕电子签名审核日期： 2022 年 11月 6 日 审核员： 企业部门代表：