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。） |

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。） |

审核日期： 2022 年 11月 6 日 审核员： 企业部门代表：