编号：0202-2019

**测量过程控制检查表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程(参数)名称 | 镜片屈光度测试过程 | 企业部门 | 技术部 |
| 被测参数要求 | 参数M | 10.00D | 导出计量要求 | 最大允许误差 | 0.05 |
| 公差T | ±0.08 | 允许不确定度 | - |
| 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 | 测量不确定度 | 测量误差 | 其他特性 | 是 |
| 焦度计 | 0-25.00D | *U*=1.3（k=2） | ±0.01 | / |
| 测量过程控制规范编号 | 51 | 是 |
| 测量方法编号 | 直接测量 | 是 |
| 环境条件 | 常温 | 是 |
| 操作人员姓名 | 潘维琴 | 是 |
| 测量不确定度评定方法 | 有 | 是 |
| 有效性确认方法 | 有 | 是 |
| 测量过程监视方法、监视记录 | 有 | 是 |
| 控制图绘制(如果有) | 有 | 是 |
| 综合评价 | 审核记录：1. 测量过程控制规范编制满足要求;2. 测量过程要素(测量设备、测量方法、环境条件、人员操作技能)均受控;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，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：2019 年11月24日 审核员： 企业部门代表：