编号：0202-2019-2022

 **测量过程控制检查表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程(参数)名称 | 镜片屈光度检测 | 企业部门 | 技术部 |
| 被测参数要求 | 参数M | （0～10D） | 测量过程计量要求 | 最大允许误差 | 0.054m-1 |
| 公差T | ±0.08 m-1 | 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 | 校准不确定度 | 测量误差 | 其他特性 | 是 |
| 1. 焦度计 | -20D~20D |  | 0.031m-1 |  |
| 2. |  |
| 测量过程控制规范编号 | SKXC/E-14  | 是 |
| 测量方法编号 | GB10810.1-2 | 是 |
| 环境条件 | (20±5)℃ | 是 |
| 操作人员姓名 | 周建慧，经培训合格。 | 是 |
| 测量不确定度评定方法 | （另附） | 是 |
| 有效性确认方法 | （另附） | 是 |
| 测量过程监视方法、监视记录 | （另附） | 是 |
| 控制图绘制 | （另附） | 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，满足要求。5. 测量过程监视是否在控制限内；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26日 审核员： 企业部门代表：