



测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	柱塞外径尺寸测量过程		被检部门		品管部	
被测参数 要求	参数 M	$\Phi 44.45$ (-0.025/-0.038) mm	导出计量要求		最大允许误差	$\pm 0.0022\text{mm}$
	公差 T	0.013mm			允许不确定度	0.0014mm
	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	满足	
数显外径千分尺	(25-50) mm	$U=1.3\mu\text{m}, k=2$	$\pm 0.002\text{mm}$	/		
测量过程控制规范编号	Q/KL03.081-2020 《柱塞外径尺寸测量控制规范》				满足	
测量方法编号	GB/T18607-2017 《石油天然气工业钻井和采油设备 往复式整筒抽油泵》				满足	
环境条件	常温				满足	
操作人员姓名	张昊, 已培训上岗。				满足	
测量不确定度评定方法	见附 1 《柱塞外径尺寸测量不确定度评定报告》				满足	
有效性确认方法	见附 3 《柱塞外径尺寸测量过程有效性确认记录》				满足	
测量过程监视方法、 监视记录	见附 2 《测量过程监视记录及控制图》				满足	
综合评价	审核记录: 1.查《柱塞外径测量检验过程控制规范》明确了该测量过程需控制的测量设备、测量方法、测量环境条件、测量人员能力、测量过程监视方法和监视频次, 满足该测量过程要求。 2.查该测量过程要素: 测量设备、测量方法、环境条件、人员操作技能等均受控。 3.查该测量过程不确定度评定方法正确。 4.查该测量过程有效性确认方法正确, 满足测量过程控制要求。 5.查该测量过程监视记录, 在控制限。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: 2021 年 11 月 27 日

审核员:

企业部门代表: