



编号: 0257-2019-2021

测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	偏心配水器镗孔直径检测		企业部门		生产部	
被测参数 要求	参数 M	$\phi 74.63_{-0}^{+0.79}$	导出计量要求		最大允许误差	0.263mm
	公差 T	0.79mm			允许不确定度	/
	其他要求				测量范围	(0-112) mm
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	满足
1. 游标卡尺		(0-300) mm	/	当=100mm 时		
2.				0.01mm		
测量过程控制规范编号		YXDQ/GF-01-2019 《偏心配水器镗孔直径检测过程规范》				满足
测量方法编号		YXDQ/GW-20-2018 《石油钻采机械配件 产品检验规范》				满足
环境条件		室温				满足
操作人员姓名		张家伟				满足
测量不确定度评定方法		附录 B-不确定度评定.				满足
有效性确认方法		附录 C-高度控制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		附录 D-监视记录 1				满足
控制图绘制(如果有)		附录 E-质控图				满足
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(如果有)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 12 月 29 日 审核员: 姜丽

企业部门代表: 张淑东