



测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	扶正器滚轮厚度尺寸测量过程		企业部门	质量安全部	
被测参数 要求	参数 M	厚度尺寸 (14±0.2) mm	导出计量要求	最大允许误差	±0.067mm
	公差 T	0.4mm		允许不确定度	0.044mm
	其他要求	无		其他要求	无
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	满足
游标卡尺	(0-200) mm	/	±0.03mm	/	
测量过程控制规范编号	SLGYCL-GF-01 《扶正器滚轮厚度尺寸测量过程控制规范》				满足
测量方法编号	Q/KSL 15-2020 《抽油杆扶正器》				满足
环境条件	常温				满足
操作人员姓名	张安源，培训后上岗				满足
测量不确定度评定方法	见附 1 《测量过程测量不确定度评定》				满足
有效性确认方法	见附 3 《测量过程有效性确认记录》				满足
测量过程监视方法、 监视记录及控制图绘制	见附2 《测量过程监视统计记录及控制图》				满足
综合评价	审核记录： 1.查《扶正器滚轮厚度尺寸测量过程控制规范》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：2022 年 5 月 17 日

审核员：张云扬

企业部门代表：吕经纬