



受理编号: 0095 -2019-2022

抽油杆接箍外径检验测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	抽油杆接箍外径检验测量过程		企业部门	生技部	
被测参数 要求	参数 M	$\phi (38 \sim 61) \begin{matrix} +0.13\text{mm} \\ -0.25\text{mm} \end{matrix} \text{mm}$	导出计量要求	最大允许误差	0.13mm
	公差 T	$\begin{matrix} +0.13\text{mm} \\ -0.25\text{mm} \end{matrix}$		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	满足
游标卡尺	(0~200) mm		$\pm 0.03\text{mm}$		
测量过程控制规范编号	KSSY/ GF02-2019				满足
测量方法编号	SY/T5029-2013				满足
环境条件	常温				满足
操作人员姓名	姚伊				满足
测量不确定度评定方法	见《抽油杆接箍外径检验测量过程不确定度评定》				满足
有效性确认方法	见《抽油杆接箍外径检验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《抽油杆接箍外径检验测量过程监视统计表》				满足
控制图绘制(如果有)	见《抽油杆接箍外径检验测量过程监视控制图》				满足
综合评价	审核记录: 1、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、该测量过程要素如, 测量设备、 测量方法、环境条件、人员操作技能受控。 3、该测量过程不确定度评定方法正确。 4、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、该测量过程监视记录, 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。)				



北京国标联合认证有限公司
Beijing International Standard united Certification Co.,Ltd.

ISC-A-10 测量过程控制检查表(06版)

审核日期: 2022 年 06 月 14 日

审核员:

耿丽修

企业部门代表:

张广