



编号: 0022-2020-2022

测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	重晶石粉密度		企业部门	质检部	
被测参数 要求	参数 M	(80±0.05) g	导出计量要求	最大允许误差	0.033g
	公差 T	0.1g		允许不确定度	/
	其他要求	无		测量范围	(0-120) g
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	最大允许 误差	其他特性	满足
电子天平	(0-200) g	/	±0.02g	/	
测量过程控制规范编号	ZX/SX-01-2019 《重晶石粉密度测量过程控制规范》				满足
测量方法编号	GB/T 5005-2010 《钻井液材料规范》 Q/SHCG 90—2016 《钻井液用加重材料技术要求》				满足
环境条件	常温				满足
操作人员姓名	高树芹, 培训后上岗				满足
测量不确定度评定方法	附录 A: 《重晶石粉密度测量过程测量不确定度评定》				满足
有效性确认方法	附录 B: 《重晶石粉密度测量过程有效性确认记录》				满足
测量过程监视方法、 监视记录控制图、绘制(如 果有)	附录C: 《重晶石粉密度测量过程监视统计记录》和附录D《重晶石粉密度测量过程控制图》				满足
综合评价	审核记录: 1. 查《重晶石粉密度测量过程测量过程控制规范》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 6 月 29 日

审核员:

企业部门代表: