



编号: 0096-2019-2022

测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	抽油杆接箍表面硬度检测测量过程		企业部门	技术部	
被测参数 要求	参数 M	表面硬度 (829±33) HLD	导出计量要求	最大允许误差	22HLD
	公差 T	±33.5HLD		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	校准不确定度	测量误差	其他特性	满足
硬度计	(170~960) HLD		±10HLD,		
测量过程控制规范编号	YJSY/GF03-2020				满足
测量方法编号	GB/T17394.1-2014				满足
环境条件	常温				满足
操作人员姓名	王立峰				满足
测量不确定度评定方法	见《抽油杆接箍表面硬度检测测量过程不确定度评定》				满足
有效性确认方法	见《抽油杆接箍表面硬度检测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《抽油杆接箍表面硬度检测测量过程监视统计表》				满足
控制图绘制(如果有)	见《抽油杆接箍表面硬度检测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。)				

审核日期: 2022 年 7 月 25 日 审核员:

耿丽修

企业部门代表:

李凤国