



编号: 0169-2020-2022

测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	修井用气动卡盘门栓外径尺寸测量 过程		企业部门	质检科		
被测参数 要求	参数 M	外径尺寸 $\Phi 27(0/-0.20)\text{mm}$	导出计量要求	最大允许误差	$\pm 0.033\text{mm}$	
	公差 T	0.20mm		允许不确定度	0.022mm	
	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	测量误差	其他特性	满足	
游标卡尺	(0-150) mm	/	$\pm 0.03\text{mm}$	/		
测量过程控制规范编号	BLSYJX-CLGF-202201 《修井用气动卡盘门栓外径尺寸测量过程控制规范》				满足	
测量方法编号	BL/QD-07-11-2016 F/D 机加工检验作业指导书				满足	
环境条件	常温				满足	
操作人员姓名	姜立波, 培训后上岗				满足	
测量不确定度评定方法	见附 1: 《测量不确定度评定报告》				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: 《测量过程控制监视统计记录及控制图》				满足	
综合评价	审核记录: 1.查《修井用气动卡盘门栓外径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, 在控制限内。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 8 月 26 日

审核员:

企业部门代表: