



编 号: 0197-2020-2022

测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	探管井斜角测量过程		企业部门	综合管理中心 (质量管理部)	
被测参数 要求	参数 M	(90 °±0.1 °)	导出计量要 求	最大允许误差	0.067 °
	公差 T	0.2 °		允许不确定度	
	其他要求			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
测斜仪校验台	(0-360) °	/	±0.033 °	/	
测量过程控制规范编号	HKJY-6801AA(02 版)HK68-01AA 探管 (含半成品) 检验方法及记录要求				满足
测量方法编号	HKJY-6801AA				满足
环境条件	20℃±5℃, 相对湿度≤80%。				满足
操作人员姓名	芮妍, 培训后上岗				满足
测量不确定度评定方法	见附录 A:《探管井斜角测量过程测量不确定度评定》				满足
有效性确认方法	见附录 B:《探管井斜角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	见附录 C:《探管井斜角测量过程控制监视分析表及控制图》				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 09 月 20 日

审核员:

耿丽修

企业部门代表: 王明