



编号: 0165-2018-2022

## 测量过程控制检查表

|                       |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                         |                                             |                     |          |                      |
|-----------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------|---------------------|----------|----------------------|
| 测量过程<br>(参数)名称        | 接箍外径尺寸测量过程                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                              |                                             | 企业部门                | 质管部      |                      |
| 被测参数<br>要求            | 参数 M                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                    | 外径尺寸<br>( $\Phi 41.28^{+0.25}_{+0.13}$ ) mm | 导出计量要求              | 最大允许误差   | $\pm 0.065\text{mm}$ |
|                       | 公差 T                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                    | 0.38mm                                      |                     | 允许不确定度   | 0.04mm               |
|                       | 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<br>计量要求         |
| 测量设备名称                | 测量范围                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                    | 测量<br>不确定度                                  | 测量误差                | 其他<br>特性 | 满足                   |
| 游标卡尺                  | (0~150) mm                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                              | $U=0.02\text{mm} (k=2)$                     | $\pm 0.03\text{mm}$ | /        |                      |
| 测量过程控制规范编号            | JS/GF-01-202101 《接箍外径尺寸检验过程控制规范》                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                        |                                             |                     |          | 满足                   |
| 测量方法编号                | SY/T5029-2013 《抽油杆》                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                     |                                             |                     |          | 满足                   |
| 环境条件                  | 常温                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                      |                                             |                     |          | 满足                   |
| 操作人员姓名                | 王九州, 培训后上岗                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                              |                                             |                     |          | 满足                   |
| 测量不确定度评定方法            | 见附 1 《接箍外径尺寸检验过程不确定度评定》                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |                                             |                     |          | 满足                   |
| 有效性确认方法               | 见附 3 《接箍外径尺寸检验过程有效性确认记录》                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                |                                             |                     |          | 满足                   |
| 测量过程监视方法、<br>监视记录及控制图 | 见附 2 《接箍外径尺寸检验过程监视统计记录及控制图》                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             |                                             |                     |          | 满足                   |
| 综合评价                  | 审核记录:<br>1. 查《接箍外径尺寸检验过程控制规范》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。<br>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。<br>3. 查该测量过程不确定度评定方法正确。<br>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。<br>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。<br><br>审核结论: <input checked="" type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 有缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合 (注: 在选项上打√, 只选一项。) |                                             |                     |          |                      |

审核日期: 2022 年 11 月 26 日

审核员:

企业部门代表: