



编号: 1188-2021-2022

测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	油井智能驱动清蜡装置绝缘短 节外径测量		企业部门	技检部	
被测参数 要求	参数 M	Φ 114 mm	测量过程计量要求	最大允许误差	±0.067 mm
	公差 T	0.2 mm		允许不确定度	/
	其他要求	/		测量范围	(0~171) mm
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	最大允许误差	其他特性	满足
1.游标卡尺	(0~200) mm	/	±0.03mm	/	
2.					
3.					
测量过程控制规范编 号	SJ/CL-01 《油井智能驱动清蜡装置绝缘短节外径测量过程控制规范》				满足
测量方法编号	SJ/DJ-00-01 《油井智能驱动清蜡装置绝缘短节加工作业指导书》				满足
环境条件	常温				满足
操作人员姓名	李全恕, 培训后上岗				满足
测量不确定度评定方 法	见《油井智能驱动清蜡装置绝缘短节外径测量过程不确定度评定》附 1				满足
有效性确认方法	见《油井智能驱动清蜡装置绝缘短节外径测量过程有效性确认记录》附 3				满足
测量过程监视方法、 监视记录控制图	见《油井智能驱动清蜡装置绝缘短节外径测量过程监视统计记录》及控制图附 2				满足
综合评价	1. 测量过程控制规范编制满足要求。 2. 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. 测量过程不确定度评定方法正确。 4. 测量过程有效性确认方法正确, 满足要求。 5. 测量过程监视在控制限内, 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 10 月 27 日

审核员:

企业部门代表: