编号：0015-2020

**测量过程控制检查表**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程  (参数)名称 | | 接箍外径尺寸测量 | | | | 企业部门 | | 质量技术部 | | |
| 被测参数  要求 | | 参数M | | Φ89mm | | 导出计量要求 | | 最大允许误差 | | ±0.08mm |
| 公差T | | ±0.25mm | | 允许不确定度 | | 0.056mm |
| 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 | | 测量不确定度 | | 测量误差 | | 其他特性 | 满足 |
| 游标卡尺 | | | (0～150)mm | | *U*=0.02mm *k*=2 | | ±0.03mm | |  |
|  | | |  | |  | |  | |  |
| 测量过程控制规范编号 | | | XH-CLGF-01接箍外径尺寸测量过程控制规范 | | | | | | | 满足 |
| 测量方法编号 | | | GB/T23802-2015石油天然气工业套管、油管和接箍毛坯用耐腐蚀合金无缝管交货技术条件 | | | | | | | 满足 |
| 环境条件 | | | 常温 | | | | | | | 满足 |
| 操作人员姓名 | | | 高传云 | | | | | | | 满足 |
| 测量不确定度评定方法 | | | 见附1《接箍外径尺寸测量过程不确定度评定报告》 | | | | | | | 满足 |
| 有效性确认方法 | | | 见附3《接箍外径尺寸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 | | | 见附2《接箍外径尺寸测量过程监视统计表》 | | | | | | | 满足 |
| 控制图绘制(如果有) | | | 见附2《接箍外径尺寸测量过程监视控制图》 | | | | | | | 满足 |
| 综合评价 | 审核记录：  1.查《接箍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。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： 年 月 日 审核员： 企业部门代表：