编 号：0176-2020

**测量过程控制检查表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程(参数)名称 | 柱塞外径尺寸测量过程 | 被查部门 | 品管部 |
| 被测参数要求 | 参数M | 外径尺寸Φ44.45（-0.025/-0.038）mm | 导出计量要求 | 最大允许误差 | 0.0043mm |
| 公差T | 0.013mm | 允许不确定度 | 0.0014mm |
| 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 |
| 数显外径千分尺 | （25-50) mm | *U*=0.0013mm *k*=2 | ±0.002mm | / |
|  |  |  |  |  |
| 测量过程控制规范编号 | Q/KL03.081-2020《柱塞外径尺寸测量控制规范》 | 满足 |
| 测量方法编号 | GB/T18607-2017《石油天然气工业钻井和采油设备 往复式整筒抽油泵》 | 满足 |
| 环境条件 | 常温 | 满足 |
| 操作人员姓名 | 李爱杰，操作证书号：2015072001 | 满足 |
| 测量不确定度评定方法 | 见附录A《柱塞外径尺寸测量过程不确定度评定》 | 满足 |
| 有效性确认方法 | 见附录B《柱塞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、监视记录及控制图绘制 | 见附录C《柱塞外径尺寸测量过程监视统计表及质控图》 | 满足 |

|  |  |
| --- | --- |
| 综合评价 | 审核记录：1.查《柱塞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：2020年 12 月9 日 审核员： 企业部门代表：