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：