编 号：0002-2019-2020

**测量过程控制检查表**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程  (参数)名称 | | 抽油杆综合保护器轴承套外径尺寸测量 | | | | 企业部门 | | 技术质量部 | | | |
| 被测参数  要求 | | 参数M | | Φ150ｍm | | 导出计量要求 | | 最大允许误差 | | 0.13mm | |
| 公差T | | ±0.2mm | | 允许不确定度 | | 0.01mm | |
| 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  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 |
| 1游标卡尺 | | | （0-300）ｍｍ | |  | | ±0.02ｍｍ | | 无 | |
| 2. | | |  | |  | |  | |  | |
| 测量过程控制规范编号 | | | ACKJ-GF-01 | | | | | | | | 满足 |
| 测量方法编号 | | | AC-CYG-BHQ-01 | | | | | | | | 满足 |
| 环境条件 | | | 常温 | | | | | | | | 满足 |
| 操作人员姓名 | | | 范家铭 | | | | | | | | 满足 |
| 测量不确定度评定方法 | | | （另附） | | | | | | | | 满足 |
| 有效性确认方法 | | | （另附） | | | | | | | | 满足 |
| 测量过程监视方法、  监视记录 | | | （另附） | | | | | | | | 满足 |
| 控制图绘制(如果有) | | | （另附） | | | | | | | | 满足 |
| 综合评价 | 审核记录：  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.测量过程监视是否在控制限内；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： 2020年 12 月 16 日 审核员：f1698fea543c1f5e2dd097ae1750c2b 企业部门代表：