编 号：0081-2016-2020

**测量过程控制检查表**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程  (参数)名称 | | 抽油杆保护器旋套轴外径测量过程 | | | | 企业部门 | | 质检部 | | |
| 被测参数  要求 | | 参数M | | Φ12mm | | 导出计量要求 | | 最大允许误差 | | 0.006mm |
| 公差T | | 0.018mm | | 允许不确定度 | | 0.0045mm |
| 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 |
| 1.外径千分尺 | | | （0-25）mm | | / | | ±0.004mm | |  |
| 测量过程控制规范编号 | | | HY/MMS-01 | | | | | | | 满足 |
| 测量方法编号 | | | JL-006 | | | | | | | 满足 |
| 环境条件 | | | 常温 | | | | | | | 满足 |
| 操作人员姓名 | | | 陈宏志 | | | | | | | 满足 |
| 测量不确定度评定方法 | | | 见《抽油杆保护器旋套轴外径测量过程不确定度评定》 | | | | | | | 满足 |
| 有效性确认方法 | | | 见《抽油杆保护器旋套轴外径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《抽油杆保护器旋套轴外径测量过程监视统计表》 | | | | | | | 满足 |
| 控制图绘制(如果有) | | | 见《抽油杆保护器旋套轴外径测量过程监视控制图》 | | | | | | | 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. 测量过程监视在控制限内,测量过程控制图绘制方法正确. | | | | | | | | | |

审核日期：2020.12.18 审核员：f1698fea543c1f5e2dd097ae1750c2b 企业部门代表：