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： 企业部门代表：