



测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	钻杆短接外径尺寸测量 $\Phi 73 \pm 0.4\text{mm}$		企业部门	质检部	
被测参数 要求	参数 M	$\Phi 73\text{mm}$	导出计量要求	最大允许误差	$\pm 0.13\text{mm}$
	公差 T	0.8mm		允许不确定度	$U=0.09\text{mm}(k=2)$
	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
1.游标卡尺		(0~150)mm	$U=0.01\text{mm}(k=2)$	$\pm 0.02\text{mm}$	/
2.					
3.					
测量过程控制规范编号		SGY/CL-01 钻杆短接外径尺寸测量过程控制规范			满足
测量方法编号		《游标卡尺使用说明书》			满足
环境条件		常温			满足
操作人员姓名		马小硕, 培训后上岗			满足
测量不确定度评定方法		见《钻杆短接外径尺寸测量过程不确定度评定》附录 B			满足
有效性确认方法		见《钻杆短接外径尺寸测量过程有效性确认记录》附录 C			满足
测量过程监视方法、 监视记录		见《钻杆短接外径尺寸测量过程监视统计记录及质控图》附录 D			满足
控制图绘制(如果有)		见《钻杆短接外径尺寸测量过程监视统计质控图》附录 E			满足
综合评价	审核记录: 1. 测量过程控制规范编制是否满足要求? 2. 测量过程要素如, 测量设备、 测量方法、 环境条件、 人员操作技能是否受控? 3. 测量过程不确定度评定方法是否正确? 4. 测量过程有效性确认方法是否正确, 是否满足要求? 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(如果有)是否正确? 审核结论: <input checked="" type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 有缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合 (注: 在选项上打√, 只选一项。)				

审核日期: 2021 年 3 月 14 日

审核员:

企业部: 马小硕