GY/CL-01

**井口法兰密封槽尺寸测量测量过程控制规范**

1. **测量过程的识别**

1.1 测量过程的名称：井口法兰密封槽尺寸测量过程控制

1.2 测量过程的依据：游标卡尺的操作规程

1. **计量要求**

表一

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量参数名称 | 测量值 | 最大允许误差 | 环境条件 |
| 井口法兰密封槽 | Φ98mm | +0.1mm | 温度：常温 |

1. **测量过程的设计**

3.1 测量方法

产品采用直接测量法，手持游标卡尺，把卡尺在工件上，轻轻左右晃动卡尺，保证测量的是工件平稳，读出测量数据。

3.2 测量过程的计量要求的导出与验证（见附录A）

3.3 井口法兰密封槽尺寸的测量过程不确定度评定（见附录B）

3.4 井口法兰密封槽尺寸测量过程的有效性确认(（见附录C)

**4．测量过程控制要素与控制要求**

4.1 测量设备要求（见表二）

表二

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 测量设备名称 | 测量范围 | 最大允许误差 |
| 游标卡尺 | （0-300）mm | ±0.02mm |

4.2 测量环境要求

环境温度：常温.

4.3 操作技能要求

操作人员须了解游标卡尺工作原理，熟练掌握操作技能。

4.4 操作步骤

4.4.1 检查外径游标卡尺在检定的有效期内，应具有有效合格标识，外观良好。

* + 1. 进行井口法兰密封槽尺寸检测，做好原始记录。

**5．控制措施**

5.1 控制要求

5.1.1 验证环境条件、测量设备、操作人员符合本规范的要求；

5.1.2 按操作规程的要求开展工作。

6 **测量过程的监视措施**

6.1监视方法

|  |  |
| --- | --- |
| 监视对象 | 监视方法 |
| 游标卡尺  0-300mm | 定期送检，不要磕碰，是否在有效期内，每十天用游标卡尺对井口法兰密封槽尺寸进行抽检，测量数据应稳定，保存抽检原始记录，并绘制控制图。 |

6．2监视要求

6.2.1 用游标卡尺检测产品的测量过程应准确，测量数据应稳定，满足计量要求，

6.2.2操作人员定期送检，发现异常及时通知维修人员检查、修理,如修理部位影响计量特性,就需再检定合格后再使用。

6.3失控时的处理措施

失控时，须对测量过程进行分析，确认原因，采取措施，按检定要求重新做重复性验证，必要时修理、检定，合格后方可开展工作。

**7. 记录要求**

7.1 记录人员应客观、公正地做好测量过程控制记录。

7.2 记录应包括

7.2.1 执行的测量过程的完整描述，包括所用的全部要素（例如操作者、测量设备、核查标准）和相关的操作条件 ；

7.2.2 从测量过程控制系统获得的有关数据，包括有关测量不确定度信息；

7.2.3 根据测量过程控制数据的结果而采取的措施；

7.2.4 进行测量过程控制活动的日期；

7.2.5 人员的能力，包括测量过程要求的能力和实际具备的能力。

* 1. 记录书写必须符合程序文件《测量体系记录管理控制程序》的要求。

**8. 附录**

附录A：测量过程的计量要求的导出及验证

附录B：井口法兰密封槽尺寸测量过程不确定度评定

附录C：井口法兰密封槽尺寸测量过程的有效性确认记录

附录D：井口法兰密封槽尺寸测量过程控制监视统计记录表

附录E：井口法兰密封槽尺寸测量过程质控图

 2020.12.28