



编号: 0082-2018-2021

测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	抽油机配件-皮带轮外径尺寸测量 $\phi 201 (0+0.20)$ mm		企业部门	质量技术部		
被测参数 要求	参数 M	$\phi 201$ mm	导出计量要求		最大允许误差	0.07mm
	公差 T	0.20mm			允许不确定度	/
	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.数显卡尺	0-300mm	/	± 0.04 mm	/		
测量过程控制规范编号	HY/CL-01 抽油机配件-皮带轮外径尺寸测量过程				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	王仁全, 培训后上岗				满足	
测量不确定度评定方法	见《抽油机配件-皮带轮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《抽油机配件-皮带轮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《抽油机配件-皮带轮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)	有, 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 4 月 28 日

审核员:

企业部门代表: