编号：0018-2017-2021

**测量过程控制检查表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程(参数)名称 | 抽油杆扶正器外径测量 | 企业部门 | 质检部 |
| 被测参数要求 | 参数M | Φ46㎜ | 测量过程计量要求 | 最大允许误差 | 0.067㎜ |
| 公差T | 0.2㎜ | 允许不确定度 |  |
| 其他要求 |  | 测量范围 | (0-150)mm |
| 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 | 校准不确定度 | 示值误差 | 其他计量特性 | 满足 |
| 1.游标卡尺 | （0~150)mm |  | ±0.02mm |  |
| 2. |  |
| 3. |  |
| 测量过程控制规范编号 | HYLT/CL-2021-01《抽油杆扶正器外径尺寸测量过程控制规范》 | 满足 |
| 测量方法编号 | 《游标卡尺操作规程》 | 满足 |
| 环境条件 | 常温 | 满足 |
| 操作人员姓名 | 宋丽梅， 培训合格 | 满足 |
| 测量不确定度评定方法 |  见：《抽油杆扶正器外径尺寸测量过程不确定度评定》附录A | 满足 |
| 有效性确认方法 |  见：《抽油杆扶正器外径尺寸测量过程有效性确认记录》附录B | 满足 |
| 测量过程监视方法、监视记录 |  见：《抽油杆扶正器外径尺寸测量过程监视统计记录及质控图》附录C | 满足 |
| 控制图绘制(如果有) |  见：《抽油杆扶正器外径尺寸测量过程监视统计质控图》附录D | 满足 |
| 综合评价 | 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、人员操作技能均受控；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。审核结论：☑符合 □有缺陷 □不符合 （注：在选项上打√，只选一项。） |

审核日期： 2021 年7月26日 审核员：  企业部门代表：