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： f1698fea543c1f5e2dd097ae1750c2b 企业部门代表：