



编号: 0951-2021

测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	下接头大头外径尺寸测量过程		企业部门	综合管理部	
被测参数 要求	参数 M	外径尺寸 ($\Phi 88^{-0.10}_{-0.15}$) mm	导出计量要 求	最大允许误差	0.016mm
	公差 T	0.05mm		允许不确定度	0.005mm
	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	校准校准不确定度	示值误差	其他计量特性	满足
外径千分尺	(75-100) mm	$U=0.0015\text{mm}, k=2$	$\pm 0.005\text{mm}$	/	
测量过程控制规范编号	ZCGSCL-GF-01 《下接头大头外径尺寸测量过程控制规范》				满足
测量方法编号	SY/T5106-2019 《石油天然气钻采设备 封隔器规范》、图纸《图号 Y441-115B》				满足
环境条件	常温				满足
操作人员姓名	蒋晓梅, 培训后上岗				满足
测量不确定度评定方法	见附 1 《下接头大头外径尺寸测量过程测量不确定度评定》				满足
有效性确认方法	见附 3 《下接头大头外径尺寸测量过程有效性确认记录》				满足
测量过程监视方法、 监视记录及控制图绘制	见附 2 《下接头大头外径尺寸测量过程监视统计记录及控制图》				满足
综合评价	审核记录: 1.查《下接头大头外径尺寸测量过程控制规范》明确了该测量过程需控制的测量设备、测量方法、测量环境条件、测量人员能力、测量过程监视方法和监视频次, 满足该测量过程要求。 2.查该测量过程要素: 测量设备、测量方法、环境条件、人员操作技能等均受控。 3.查该测量过程不确定度评定方法正确。 4.查该测量过程有效性确认方法正确, 满足测量过程控制要求。 5.查该测量过程监视记录, 在控制限。测量过程控制图绘制方法正确。 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 9 月 16 日

审核员:

企业部门代表: