



编号: 0165-2018-2021

测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	接箍外径尺寸测量过程		企业部门	质管部	
被测参数 要求	参数 M	外径尺寸 ($\Phi 41.28^{+0.25}_{-0.13}$) mm	导出计量要求	最大允许误差	± 0.065 mm
	公差 T	0.38mm		允许不确定度	0.04mm
	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	满足
游标卡尺	(0~150) mm	$U=0.02$ mm ($k=2$)	± 0.03 mm	/	
测量过程控制规范编号	JS/GF-01-202101 《接箍外径尺寸检验过程控制规范》				满足
测量方法编号	SY/T5029-2013 《抽油杆》				满足
环境条件	常温				满足
操作人员姓名	王九州, 培训后上岗				满足
测量不确定度评定方法	见附 1 《接箍外径尺寸检验过程不确定度评定》				满足
有效性确认方法	见附 3 《接箍外径尺寸检验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	见附 2 《接箍外径尺寸检验过程监视统计记录及控制图》				满足
综合评价	审核记录: 1. 查《接箍外径尺寸检验过程控制规范》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: ☒ 符合 ☐ 有缺陷 ☐ 不符合 (注: 在选项上打√, 只选一项。)				

审核日期: 2021 年 10 月 19 日

审核员:

企业部门代表: