编号：0013-2020-2021

**测量过程控制检查表**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程  (参数)名称 | | 抽油机横梁轴外径尺寸测量 | | | | 企业部门 | | 质检部 | | |
| 被测参数  要求 | | 参数M | | 100㎜ | | 测量过程计量要求 | | 最大允许误差 | | 0.0073㎜ |
| 公差T | | 0.022 mm | | 允许不确定度 | |  |
| 其他要求 | |  | | 其他要求 | |  |
| 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 | | 测量误差 | | 其他特性 | 满足 |
| 1.外径千分尺 | | | (100～125)㎜ | |  | | ±0.005㎜ | |  |
| 2. | | |  |
| 3. | | |  |
| 测量过程控制规范编号 | | | SQ-CLCS-2020-02 | | | | | | | 满足 |
| 测量方法编号 | | | 《外径千分尺操作规程》 | | | | | | | 满足 |
| 环境条件 | | | 常温 | | | | | | | 满足 |
| 操作人员姓名 | | | 刘相刚，培训合格 | | | | | | | 满足 |
| 测量不确定度评定方法 | | | 见《抽油机横梁轴外径尺寸测量不确定度评定》附录A | | | | | | | 满足 |
| 有效性确认方法 | | | 见《抽油机横梁轴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《抽油机横梁轴外径尺寸测量过程监视统计表》、分析记录等附录C | | | | | | | 满足 |
| 控制图绘制(如果有) | | | 见《抽油机横梁轴外径尺寸测量过程均值-极差控制图》附录D | | | | | | | 满足 |
| 综合评价 | 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： ☑符合 □有缺陷 □不符合（注：在选项上打√，只选一项。） | | | | | | | | | |

审核日期：2021年11月3日 审核员：**** 企业部门代表：