



测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	测斜仪探管接头内径尺寸测量过程		企业部门	质量安全部	
被测参数 要求	参数 M	接头内径尺寸 ($38^{+0.25}_{+0.2}$) mm	导出计量要求	最大允许误差	±0.008mm
	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	校准不确定度	示值误差	其他计量特性	满足
内测千分尺	(25-50) mm	$U=0.0013\text{mm}, k=2$	±0.008mm	/	
测量过程控制规范编号	LHCL-GF-02 《测斜仪探管接头内径尺寸测量过程控制规范》				满足
测量方法编号	《LHE6118,LHE6118B,LHE6118C.022h 125°C、150°C 一体化MWD探管短节整机检验规程》				满足
环境条件	常温				满足
操作人员姓名	贾臣臣, 培训后上岗				满足
测量不确定度评定方法	见附1《测斜仪探管接头内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《测斜仪探管接头内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《测斜仪探管接头内径尺寸测量过程监视统计记录及控制图》				满足
综合评价	<p>审核记录:</p> <ol style="list-style-type: none"> 查《测斜仪探管接头内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。 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。 查该测量过程不确定度评定方法正确。 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。 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。 <p>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。)</p>				

审核日期: 2022年8月12日

审核员: 张云扬

企业部门代表: 张坤

