编号: 0258-2019-2022

测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	活塞	活塞缸外径倒角检测			企业部门		质检部	
被测参数要求	参数 M		60°		导出计量要求		最大允许误差	±3.3′
	公差 T		±10'				允许不确定度	2.2′
	其他要求		/				测量范围	(0-90) °
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		最大允许误 差	其他特性	满足
1.万能角度尺		(0-3	320)°	20)°		±2′	/	
测量过程控制	HCSY-CLGF-01《活塞缸外径倒角检测过程控制规范》						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》						满足
环境条	常温						满足	
操作人员	薛飞						满足	
							\#- FI	

审核记录:

综合评价

有效性确认方法

测量过程监视方法、

监视记录

控制图绘制(如果有)

1. 查《活塞缸外径倒角检测过程控制规范》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。

见附 3-1:《活塞缸外径倒角检测过程有效性确认记录》

见附 2-1:《活塞缸外径倒角检测过程监视统计表及控制图》

见附 2-1:《活塞缸外径倒角检测过程监视统计表及控制图》

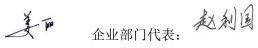
- 2.查该测量过程要素:测量设备、测量方法、环境条件、人员操作技能等均受控。
- 3.查该测量过程不确定度评定方法正确。 4.查该测量过程有效性确认方法正确,满足测量过程控制要求。

测量不确定度评定方法 | 见附 1-1:《活塞缸外径倒角检测不确定度评定报告》

- 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。)





满足

满足

满足

满足