



编号: 0258-2019-2023

测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	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	/			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	测量不确定度	测量误差	其他特性	满足
1.万能角度尺		(0-320)°	U=2' k=2	±2'	/	
测量过程控制规范编号		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
环境条件		常温				满足
操作人员姓名		薛飞飞, 培训后上岗				满足
测量不确定度评定方法		见附 A 《活塞缸外径倒角检测不确定度评定报告》				满足
有效性确认方法		见附 B: 《活塞缸外径倒角检测过程有效性确认记录》				满足
测量过程监视方法、 监视记控制图绘制		见附C: 《活塞缸外径倒角检测过程监视统计表及控制图》				满足
综合评价	审核记录:					
	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。					
	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: 2023 年 01 月 18 日

审核员:

企业部门代表: