编号：0258-2019

**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*=1′*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/T5106-1998《油气田用封隔器通用技术条件》 | 满足 |
| 环境条件 | 常温 | 满足 |
| 操作人员姓名 | 赵立国 | 满足 |
| 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》 | 满足 |
| 有效性确认方法 | 见附3-1：《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》 | 满足 |
| 控制图绘制(如果有) | 见附2-1：《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： 年 月 日 审核员： 企业部门代表：