



测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	测绘工程角度测量过程		企业部门		工程测绘部	
被测参数 要求	参数 M	工程角度	测量过程计量要求		最大允许误差	/
	公差 T	/			允许不确定度	10", k=2
	其他要求	≤30"			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	示值误差	其他计量特性	
全站仪		0-360°	U=0.20", k=2		/	是
测量过程控制规范编号		GB 50026-2007 《工程测量规范》				是
测量方法编号		GB 50026-2007 《工程测量规范》				是
环境条件		常温常湿				是
操作人员姓名		宋鹤宁				是
测量不确定度评定方法		见不确定度评定报告, 评定流程符合要求				是
有效性确认方法		实际不确定度小于等于允许不确定度, 过程要素受控, 过程有效, 见提交记录				是
测量过程监视方法、 监视记录		采用平均值-极差控制图开展监控, 结果在控制限内符合要求				是
控制图绘制(如果有)		已绘制平均值-极差控制图, 绘制方法正确				是
综合评价	已经识别测量过程控制规范, 内容完整并受控。查计量要求导出满足顾客、组织和法律法规要求; 测量方法已受控、环境条件满足要求、操作人员已进行培训合格后上岗; 测量不确定度评定方法采用 A、B 类合成然后扩展, 符合要求; 测量过程监视采用平均值-极差控制图开展监控。根据控制图, 该测量过程处于受控状态, 并保持有效。 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: 2022 3 月 4 日

审核员:

柯冰

企业部门代表:

柯冰