编号：0060-2020-2022

 **测量过程控制检查表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程(参数)名称 | 全站仪测距 | 企业部门 | 项目部 |
| 被测参数要求 | 参数M | 10mm | 导出计量要求 | 最大允许误差 | ±1.7ppm |
| 公差T | +5ppm | 允许不确定度 |  |
| 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 | 校准不确定度 | 测量误差 | 其他特性 | 满足 |
| 全站仪 |  |  | Ⅱ级 |  |
| 测量过程控制规范编号 | 《全站仪测距测量过程控制规范》 | 满足 |
| 测量方法编号 | QYX-GK-1 | 满足 |
| 环境条件 | 温度要求：20℃±2℃，湿度要求：≯70%RH | 满足 |
| 操作人员姓名 | 张竣翔  | 满足 |
| 测量不确定度评定方法 | 全站仪测量不确定度评定 | 满足 |
| 有效性确认方法 | 高度控制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 | 《全站仪测距测量过程监视统计记录》 | 满足 |
| 控制图绘制(如果有) | 全站仪测距测量过程过程质控图 | 满足 |
| 综合评价 | 1. 测量过程控制规范编制满足要求；

2. 测量过程要素如，测量设备、测量方法、环境条件、人员操作经培训持证上岗，技能受控；3. 测量过程不确定度评定方法正确；4．测量过程有效性确认方法正确，且满足要求；5. 测量过程监视在控制限内，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： 2022年3月8日 审核员： 企业部门代表：