



测量过程控制检查表

测量过程 (参数) 名称	房屋边长测量		企业部门		技术部
被测参数 要求	参数 M	30m ± 0.04m	测量过程计量要求	最大允许误差	0.02m
	公差 T	±0.04m		允许不确定度	
	其他要求	无		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
	(0-50) m		±0.01m	/	
测量过程控制规范编号	FXD/ZY-2021-J09				满足
测量方法编号	FXD/ZY-A-2021-S05 《手持式激光测距仪作业指导书》				满足
环境条件	常温				满足
操作人员姓名	李辉				满足
测量不确定度评定方法	见《房屋边长测量过程不确定度评定》附录 B				满足
有效性确认方法	见《房屋边长测量过程有效性确认记录》附录 C				满足
测量过程监视方法、 监视记录	见《房屋边长测量过程监视统计记录及质控图》附录 D				满足
控制图绘制(如果有)	见《房屋边长测量过程监视统计记录及质控图》附录 D				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是否正确, 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(如果有)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 7 月 29 日

审核员:

耿丽修

企业部门代表:

杨超
何雪萍