



编号: 0002-2020-2022

计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	高程控制垂直角度测量过程	被测参数要求(含公差)	垂直角度控制 90°; 指标差较差(1-15)"		
被测参数要求识别依据文件		AHSD-SJS-01 《项目技术设计书》			
计量要求导出方法 1.测量参数公差范围: $T=14''$ 2.测量设备最大允许误差: $\Delta_{允} \leq T/3=14''/3=4.67''$ 3.测量设备校准不确定度: $U_{95} \Delta_{允} \leq \Delta_{允}/3=4.67''/3=1.56''$ 4.被测参数测量范围: 技术要求垂直角度控制 90°; 指标差较差(1-15)", 选测量范围 (0-360)° 的全站仪实施测量					
计量校准过程	测量设备名称 /编号	型号规格	主要计量特性 (最大允差或示值误差最大值 /准确度等级/测量不确定度)	校准/检定 证书编号	校准/检定 日期
	全站仪/S76594	NTS-362RL	竖盘指标差 3.0"	QZY-22-20 91	2022.7.15
计量验证记录 1.测量设备的测量范围为 (0-360)°, 满足导出计量要求垂直角度控制 90°, 指标差较差(1-10)"的要求; 2.测量设备的竖盘指标差 3.0", 满足导出计量要求最大允许误差 $\Delta_{允} \leq 4.67''$ 的要求;					
验证结论: ☒ 符合 ☐ 有缺陷 ☐ 不符合 (注: 在选项上打√, 只选一项)					
验证人员签字: 王磊磊			验证日期: 2022 年 7 月 18 日		
认证审核记录: 1. 被测参数要求识别代表了“顾客”的要求; 2. 计量要求导出方法正确; 3. 测量设备的配备满足计量要求; 4. 测量设备经检定; 5. 测量设备验证正确;					
审核员签名: 刘复荣					
企业代表签字: 王磊磊			审核日期: 2022 年 11 月 17 日		