



编号: 0002-2020-2022

测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	高程控制垂直角度测量过程		企业部门	技术部		
被测参数 要求	参数 M	垂直角度控制 90°; 指标差较差(1-15)"	测量过程计量 要求	最大允许误差	4.67"	
	公差 T	14"		允许不确定度	1.56"	
	其他要求	无		其他要求	无	
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	(0-360)°	/	竖盘指标差 3.0"	/		
测量过程控制规范编号	Q/SD-CLGF02-2019				满足	
测量方法编号	GB 50026-2020				满足	
环境条件	常温				满足	
操作人员姓名	王磊磊, 培训合格上岗				满足	
测量不确定度评定方法	附 1 《测量过程不确定度评定报告》				满足	
有效性确认方法	附 2 《测量过程有效性确认》				满足	
测量过程监视记录及控制图	附 3 《测量过程监视记录及控制图》				满足	
综合评价	审核记录: 1. 查《高程控制垂直角度测量过程控制规范》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. 查测量过程不确定度评定方法正确; 4. 查测量过程有效性确认方法正确, 满足要求; 5. 查测量过程监视记录, 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 11 月 17 日

审核员:

刘复荣

企业部门代表:

王磊磊