编 号：0063-2018-2020

**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 | 航空部 |
| 被测参数要求 | 标称精度  | 6〞级  | 导出计量要求 | 标称精度  | 2″ |
| 中偏差 | ±(10mm+5ppm) | 中偏差 | ±(3mm+2ppm) |
| 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 | 测量不确定度 | 精度等级 | 其他特性 |  |
| 全站仪 |  | 0.23mm | Ⅱ级 |  | 满足 |
| 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 | FY-CL-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 | 乔华毅 | 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 | 审核记录：查计量要求导出满足顾客、组织和法律法规要求；全站仪测距测量过程规范受控、环境条件常温常湿满足要求、操作人员经培训；测量不确定度评定方法符合要求；测量过程监视采用设备监视测试结果进行分析，结果处于控制限之内。该测量过程的控制处于受控状态，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：2020 年4 月 13 日 审核员： 企业部门代表：