编 号：0139-2018-2020

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | 房屋使用面积测绘 | 被测参数要求(含公差) | ±4mm |
| 被测参数要求识别依据文件：《城市测量规范》CJJ8-2011 | HR/CL-01房屋使用面积测绘测量过程 |
| 计量要求导出方法（可另附）1．在面积测绘过程中，长度尺寸测量控制在（9996-10004）mm,2．测量过程最大允许误差：△允=T×（1/3-1/10）=8×1/3=±2.6mm,( （取1/4）)；3．测量范围推导：（9996-10004）mm，测量范围在两边延伸为：（9998-10002）mm4．选择（DL300型）手持式激光测距仪，设备最大示值误差为±2.1mm。 |
| 计量校准过程 | 测量设备名称 | 型号规格 | 设备特性(示值误差等) | 检定证书编号 | 检定日期 |
| 手持式激光测距仪 | PD-510SC/024828 | ±2.1mm | HCJ2051084 | 2020.3.27 |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |
| 计量验证记录1.测量设备的测量范围是（500-800000）mm，手持式激光测距仪在检测10000mm处，最大允许误差为±2.1mm.长度尺寸控制在（9998-10002）mm，测量最大允差为±2.6mm。测量设备的计量特性与测量过程的计量要求相比较，满足测量过程的计量要求。2.验证合格证书及标识：该游标卡尺通过计量确认合格后，填写计量确认验证纪录并粘贴确认标识。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： 董文斌 验证日期：2020年11月 25日验证结论： 🗹符合 □有缺陷 □不符合 （注：在选项上打√，只选一项） |
| 审核记录：该测量过程被测参数要求识别代表了“顾客”的要求，计量要求导出方法正确，测量设备的配备满足计量要求，测量设备经过校准，测量设备验证方法正确。C:\Documents and Settings\Administrator\桌面\mmexport1591681092074_副本.jpg 审核人员签字：企业代表签字： 审核日期： 2020 年12 月 2 日 |