编 号：0002-2020-2021

**测量过程控制检查表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程(参数)名称 | 长度（距离）测量（三级） | 企业部门 | 技术部 |
| 被测参数要求 | 参数M |  距离：（0~1.5）km | 导出计量要求 | 最大允许误差  | 本测量过程使用的全站仪，经授权计量技术机构检定合格（测距综合误差a=1.32mm）。 |
| 公差T | ±10 mm | 允许不确定度 |
| 其他要求 | GB50026-2007标准要求 | 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 | 测量误差 | 其他特性 | 满足 |
| 1.全站仪编号：073535 | （0~5）km |  | 测距：±（2+2ppmD）mm |  |
| 测量过程控制规范编号 | Q/SD—CLGF01—2019 | 满足 |
| 测量方法编号 | GB50026-2007《工程测量规范》 | 满足 |
| 环境条件 | 常温 | 满足 |
| 操作人员姓名 | 王磊磊 | 满足 |
| 测量不确定度评定方法 | 测距过程不确定度评定计算 | 满足 |
| 有效性确认方法 | 测距过程有效性确认记录 | 满足 |
| 测量过程监视方法、监视记录 | 测距过程期间核查记录表 | 满足 |
| 控制图绘制(如果有) | 测距过程期间核查控制图 | 满足 |
| 综合评价 | 审核记录：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：2021 年 01 月 12 日 审核员： 企业部门代表：