



编号: 0060-2020-2021

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	项目部	
被测参数 要求	参数 M	10mm	导出计量 要求	最大允许误差	+2ppm
	公差 T	+5ppm		允许不确定度	
	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 /最大公差	测量误差	其他特性	
全站仪			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	QYX-GK-1				满足
环境条件	温度要求: 20°C ± 2°C, 湿度要求: > 70%RH				满足
操作人员姓名	张竣翔				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: 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, 且满足要求; 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: <input checked="" type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 有缺陷 <input type="checkbox"/> 不符合 (注: 在选项上打√, 只选一项。)				

审核日期: 2021年3月5日

审核员:

企业部门代表: