编 号：0052-2020-2021

**测量过程控制检查表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程(参数)名称 | 工程角度测量 | 企业部门 | 技术部 |
| 被测参数要求 | 参数M | GB50026-2007规定：测角中误差±12″，可使用2″、6″的仪器。  | 导出计量要求 | 最大允许误差  | 配备$\leq $6″的仪器 。 |
| 公差T | 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 | 测量误差 | 其他特性 | 是 |
| 全站仪 | 0-360° |  | ±5″ |  |
| 测量过程控制规范编号 | XKT/CL-GF-02《工程角度测量过程控制规范》 | 是 |
| 测量方法编号 | GB50026-2007  | 是 |
| 环境条件 | 常温 | 是 |
| 操作人员姓名 | 汪可明  | 是 |
| 测量不确定度评定方法 | 有 | 是 |
| 有效性确认方法 | 有 | 是 |
| 测量过程监视方法、监视记录 | 有 | 是 |
| 控制图绘制(如果有) | 有 | 是 |
|  | 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03 月23 日 审核员： 企业部门代表：