



测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	房屋边长测量		企业部门		技术部	
被测参数 要求	参数 M	30m ± 0.04m	测量过程计量要求		最大允许误差	0.02m
	公差 T	± 0.04m			允许不确定度	
	其他要求	无			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	
手持式激光测距仪		(0-50) m		± 0.01m	/	满足
测量过程控制规范编号		FXD/ZY-2021-J09				满足
测量方法编号		FXD/ZY-A-2021-S05 《手持式激光测距仪作业指导书》				满足
环境条件		常温				满足
操作人员姓名		李辉				满足
测量不确定度评定方法		见《房屋边长测量过程不确定度评定》附录B				满足
有效性确认方法		见《房屋边长测量过程有效性确认记录》附录C				满足
测量过程监视方法、 监视记录		见《房屋边长测量过程过程监视统计记录及质控图》 附录 D				满足
控制图绘制(如果有)		有, 附录 E				满足
综合评价	1 测量过程控制规范编制满足要求; 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; 测量过程不确定度评定方法正确; 测量过程有效性确认方法正确, 满 足要求; 测量过程监视在控制限内; 测量过程控制图绘制方法(有)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 8 月 6 日 审核员:

耿丽修

企业部门代表:

李辉