



编号: 0097-20122019

测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	高程测量过程		企业部门	技术中心	
被测参数 要求	参数 M	长度(往返)	导出计量要求	最大允许误差	$\pm 7\text{mm/km}$
	公差 T	$(0\sim 60)\text{m}$ $\pm 20\text{mm/km}$		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	满足
1. 水准仪	$(0\sim 60)\text{m}$	—	$\pm 1.5\text{mm/km}$	—	
2.					
3.					
测量过程控制规范编号	CRECSZ-3P-10				满足
测量方法编号	GB50026-2007				满足
环境条件	常温				满足
操作人员姓名	王松 (有测量证书)				满足
测量不确定度评定方法	(可另附)	$U=1.8\text{mm/km} (K=2)$ 见附件			符合
有效性确认方法	(可另附)	见附件			符合
测量过程监视方法、 监视记录	(可另附)	见附件			符合
控制图绘制(如果有)	(可另附)	见附件			符合
综合评价	审核记录:				
	1. 测量过程控制规范编制是否满足要求? 满足				
	2. 测量过程要素如, 测量设备、测量方法、环境条件、人员操作技能是否受控? 受控				
	3. 测量过程不确定度评定方法是否正确? 正确				
	4. 测量过程有效性确认方法是否正确, 是否满足要求? 正确、满足				
5. 测量过程监视是否在控制限内? 测量过程控制图绘制方法(如果有)是否正确? 在控制限内, 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: 2019 年 11 月 21 日

审核员: 张玉华

企业部门代表:

王松