



编号: 0606-2022

### 测量过程控制检查表

测量过程 (参数)名称	房间长度测量过程		企业部门	基础测绘部	
被测参数 要求	参数 M	长度尺寸: 10m±0.025m	导出计量要求	最大允许误差	±0.0083m
	公差 T	0.05m		允许不确定度	0.0027m
	其他要求	无		其他要求	无
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	校准不确定度	测量误差	其他特性	满足
手持式激光测距仪	(0-50) m	/	±0.0055m	/	
测量过程控制规范编号	JW2017001 《房间长度测量过程控制规范》				满足
测量方法编号	GB/T17986-2000 《房产测量规范》、GB/T16818-2008 《中、短程光电测距规范》				满足
环境条件	常温				满足
操作人员姓名	郭春煌, 培训后上岗				满足
测量不确定度评定方法	见附 1: 《测量不确定度评定报告》, 评定流程符合要求				满足
有效性确认方法	见附 3: 《测量过程有效性确认记录》确认方法有效				满足
测量过程监视方法、 监视记录及控制图绘制	见附 2: 《测量过程控制监视统计记录及控制图》				满足
综合评价	<p>1.查《房间长度测量过程控制规范》明确了该测量过程需控制的测量设备、测量方法、测量环境条件、测量人员能力、测量过程监视方法和监视频次, 满足该测量过程要求。</p> <p>2.查该测量过程要素: 测量设备、测量方法、环境条件、人员操作技能等均受控。</p> <p>3.查该测量过程不确定度评定方法正确。</p> <p>4.查该测量过程有效性确认方法正确, 满足测量过程控制要求。</p> <p>5.查该测量过程监视记录, 在控制限内。测量过程控制图绘制方法正确。</p> <p>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。)</p>				

审核日期: 2022 年 09 月 20 日

审核员:

企业部门代表: