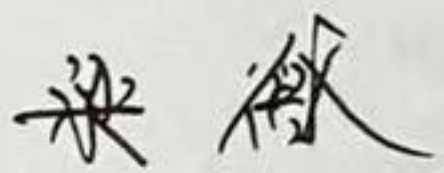
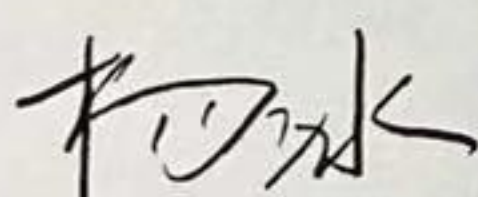
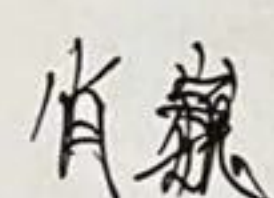




受理编号: 0801-2022

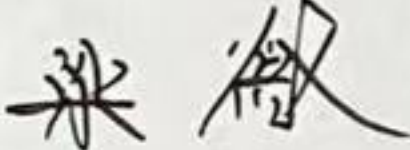
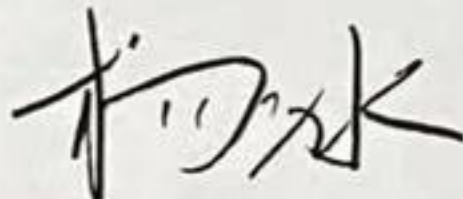
计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	音准测量 (445Hz)	被测参数要求(含公差)	音准, $\pm 0.6\text{Hz}$		
被测参数要求识别依据文件	《音准仪测量过程控制规范》C6-[2007]001				
计量要求导出方法 (可另附) 工艺要求 T : $\pm 0.6\text{ Hz}$ 测量过程的测量范围要求: (444.25~445.75) Hz $U_{允} \leq 1/3T = 0.2\text{Hz}$ 测量设备的测量范围: (0-100) 音分 测量设备最大允许差: $MPEV \leq U_{允}/2 = 0.1\text{Hz}$					
计量校准过程	测量设备名称/编号	型号规格	主要计量特性 (最大允差或示值误差最大值/准确度等级/测量不确定度)	校准/检定 证书编号	校准/检定日期
	音准仪 /S0010170015	CTS-5-C	d=0.1Hz, 音名 A1: 误差为 0.00 音分	SX202105 805	2021-08-13
计量验证记录 测量设备示值误差小于测量设备最大允许误差, 测量范围满足要求, 符合计量要求。 验证结论: ☒ 符合 ☐ 有缺陷 ☐ 不符合 (注: 在选项上打√, 只选一项) 验证人员签字:  验证日期: 2021 年 8 月 15 日					
审核记录: 公司已经根据工艺要求导出了过程允许不确定度和设备最大允许误差, 被测参数要求识别已代表了顾客的要求, 过程允许不确定度和设备最大允许误差的导出方法正确, 测量设备已进行校准, 验证合格, 满足计量要求。 审核员签名:  企业代表签字:  审核日期: 2022 年 6 月 21 日					



受理编号：0801-2022

计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	胶粘剂重量检测	被测参数要求(含公差)	重量, $T \pm 1\text{mg}$		
被测参数要求识别依据文件		《电子天平测量过程控制规范》C6-[2008]001			
计量要求导出方法（可另附） 工艺要求: $T = \pm 1\text{mg}$ 测量过程的测量范围要求: $(1 \sim 2)\text{mg}$ $U_{\text{允}} \leq 1/3T = 0.7\text{mg}$ 测量设备的测量范围: $(0-100)\text{g}$ 测量设备最大允许差: $\text{MPEV} \leq U_{\text{允}}/2 = 0.35\text{mg}$					
计量校准过程	测量设备名称/编号	型号规格	主要计量特性 (最大允差或示值误差最大值/准确度等级/测量不确定度)	校准/检定证书编号	校准/检定日期
	电子天平 /13836571	BS210S	$d=0.1\text{mg}$ 示值误差: 0.3mg	LJ2021098 24	2021-06-29
计量验证记录 测量设备示值误差小于测量设备最大允许误差, 测量范围满足要求, 符合计量要求。 验证结论: ☒ 符合 ☐ 有缺陷 ☐ 不符合 (注: 在选项上打√, 只选一项) 验证人员签字:  验证日期: 2021年7月1日					
审核记录: 公司已经根据工艺要求导出了过程允许不确定度和设备最大允许误差, 被测参数要求识别已代表了顾客的要求, 过程允许不确定度和设备最大允许误差的导出方法正确, 测量设备已进行校准, 验证合格, 满足计量要求。 审核员签名:  企业代表签字:  审核日期: 2022年6月21日					