

广州珠江恺撒堡钢琴有限公司

测量过程核查记录表

No:0605300MB-054-C

测量过程名称	音准测量				测量参数		a^1 的频率 (445Hz)		工艺要求的最大允许误差		$\pm 1.5\text{Hz}$		
测量设备名称	音准仪				测量设备编号		S0010110032		核查日期		核查周期		
核查标准	函数信号发生器				核查标准编号		GE0892158		环境条件		单位		
组数 m	次数 n	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	平均值 ($\bar{x}$)	标准偏差 (s)
第1组		444.9	444.9	445.0	445.0	445.0	444.9	445.0	445.0	444.9	445.0	445.0	0.05
第2组		444.9	445.0	445.0	445.0	445.0	444.9	444.9	445.0	444.9	445.0	445.0	0.05
第3组		445.0	445.1	445.0	445.0	445.1	445.1	445.0	445.0	445.0	445.1	445.0	0.05
第4组		445.0	445.1	445.0	445.0	445.1	445.1	445.0	445.0	445.1	445.0	445.0	0.05
m		=	4	n	=	10							
组间平均值 $\bar{x}$		=	445.0	组间标准偏差 S_B	=	0.05	合并标准偏差 S_P		=	0.05			
核查依据	C6—[2007]001《音准仪测量过程控制规范》												
监视方法	采用函数信号发生器作为核查标准，每季度核查1次，每组测量10次，连续重复测量4组数据；根据核查数据制作平均值—标准偏差控制图。												
核查结果	受控	确认人/日期			Zhang 2020.6.12			核验人/日期			梁 2020.6.12		

附录:

平均值—标准偏差控制图 (2020 年6月12日)

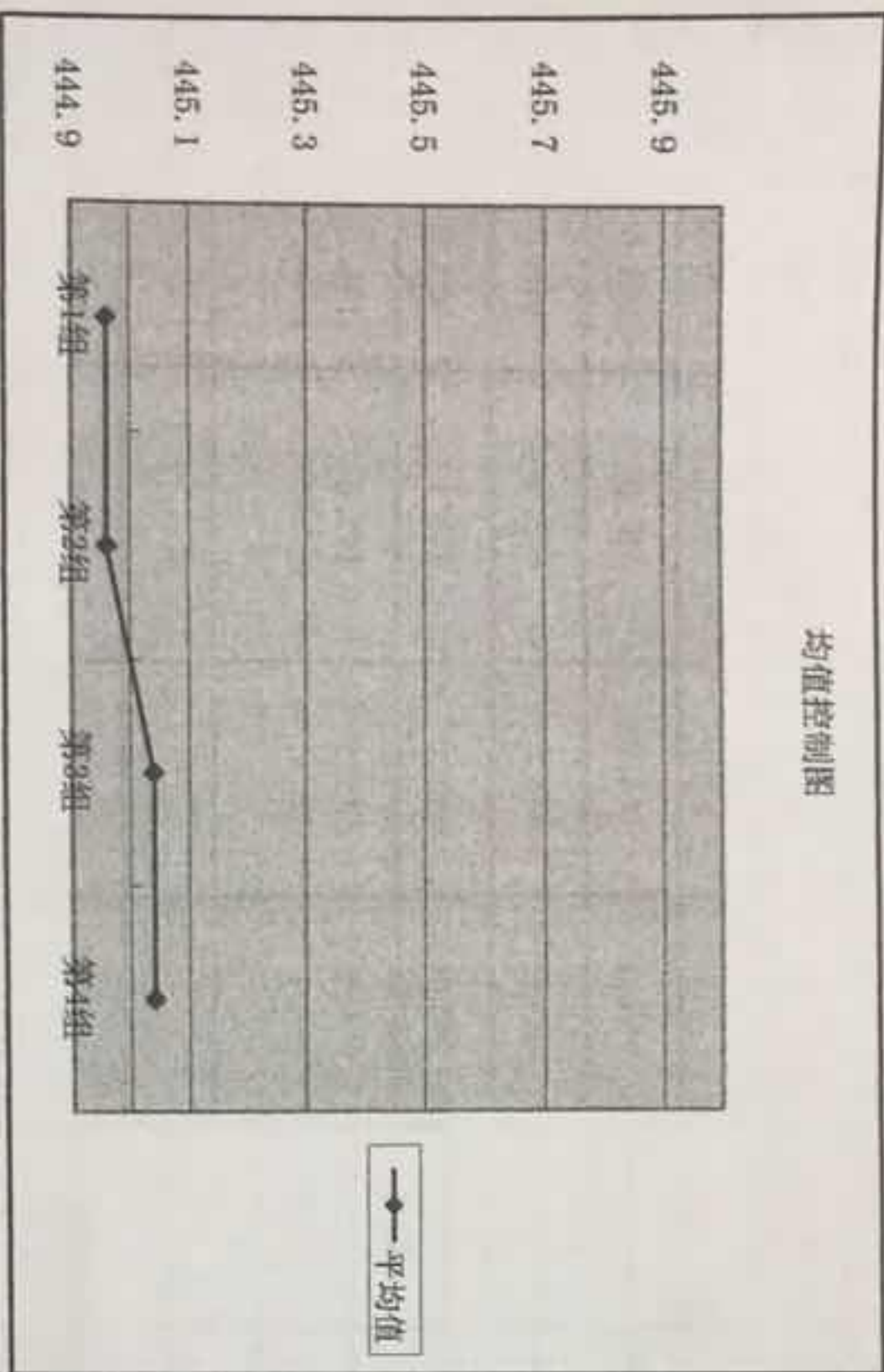
单位: Hz

$\bar{x}$ 图:

UCL _x	=	444.99	+3*	0.05	=	445.13	UCL _s	=	3*	0.05	=	0.15
CL _x	=	444.99					CL _s	=	0.05			
LCL _x	=	444.99	-3*	0.05	=	444.85	LCL _s	=	0			

S图:

均值控制图



标准偏差控制图

