

广州珠江恺撒堡钢琴有限公司

计量验证过程表

№: 0605300MB-052-C

测量过程名称	音准测量			
测量过程的 计量要求	工艺要求	a^1 的频率 445Hz ± 0.75 Hz		
	最大允许误差 (T)	/		
	允许不确定度 ($U_{允}$)	由公式 $\leq \frac{1}{3}T$, 得出 $U_{允} = \frac{1}{3} \times 3 = 0.25$ Hz		
测量设备的计量 特性	测量设备名称	音准仪	设备编号	S0010110032
	测量范围	(0~100)音分		
	最大允许误差/准确度/测量不确定度	MPE=±1 音分=±0.25Hz		
	检定/校准单位	广州计量检测技术研究院		
	检定/校准日期	2020.8.15	证书编号	SX201905089
	检定/校准结果	合格, 测量结果扩展不确定度 $U=0.15$ Hz $k=2$ 。		
计量验证	1、被评定测量设备的最大示值误差: $\Delta = -0.05$Hz 2、根据测量过程的不确定度评定记录: $U = 0.18$Hz ($k=2$), 满足 $U \leq \frac{1}{3}MPEV$, 即 $U = 0.18$Hz ≤ 0.25Hz; $U_{允} = 0.5$Hz 满足工艺要求。 3、过程操作人员: <u>张敏</u> 经过培训上岗, 符合要求。 4、过程测量方法: 文件 C6-[2007]001, 已经纳入体系文件受控。 5、过程监视: 根据 <u>2020-6-12</u> 程核查记录, 过程没有出现失控。 综合上述 5 点, 过程确认有效。			

验证/日期: 张敏 2020.6.12

审核/日期: 张敏 2020.6.12