编号：00444--2019-2022

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | 琴弦直径均匀度测量 | 被测参数要求(含公差) | （Φ0.52±0.03）mm |
| 被测参数要求识别依据文件 |  琴弦检验标准Q/FLJ-0813-2021 |
| 计量要求导出方法（可另附）1. 被测参数要求（Φ0.52±0.03）mm，选用测量设备的测量范围：（0～25）mm的千分尺。
2. 被测参数公差范围：Ｔ=0.06 mm，被测参数允差：△允≤T/3=0.06/3=0..02mm

3、测量过程不确定度推导： =0.02×1/3=0.0067mm |
| 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 |
| 外径千分尺/QF-002 | （0-25）mm | ±4.0μm | 422001850-002 | 2022.7.25 |
|  |  |  |  |  |
| 计量验证记录测量设备的测量范围(0-25)mm，满足导出计量要求的测量范围（Φ0.52±0.03）mm的要求；测量设备最大允许误差±0.004mm，满足导出计量要求最大允许误差0.02mm的要求。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： 583f0a736e30714aadf69cd15c67425 验证日期：2022 年 07月28日 |
| 认证审核记录：1. 被测参数要求识别代表了“顾客”的要求；
2. 计量要求导出方法正确；
3. 测量设备的配备满足计量要求；
4. 测量设备已检定/校准；
5. 测量设备验证正确。

蔡萍审核员签字：企业代表签字： a4ac7aec7a7f9a3c3ac64e8e7164a34 审核日期：2022 年 08 月27 日 |