



受理编号: 0897-2022

计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	砂浆保水率检测过程		被测参数要求 (含公差)	保水率: (88%-98%) (按取样 1000g 换算为 (880-980) g)	
被测参数要求识别依据文件			GB/T25181-2019 《预拌砂浆》		
计量要求导出方法 (可另附) 1、测量参数公差范围: $T=100\text{g}$ 2、测量设备的最大允许误差: $1)\Delta_{\text{允}} \leq T/3=100\text{g}/3=33\text{g}=\pm 16.6\text{g}$ 3、测量设备校准不确定度推导: $U_{95\text{允}} \leq \Delta_{\text{允}}/3=33\text{g}/3=11\text{g}$ 4、被测参数测量范围: 按被测参数要求为样品重量为 1000g 样品, 选择测量范围为 (0~2000)g 的电子天平进行测量。					
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 /208390	(0-2000)g	$U=0.3\text{g}, (k=2)$	HX2021-03-4729	2021.10.11
计量验证记录 测量设备的测量范围 (0~2000) g, 满足导出计量要求测量范围 1000g 的要求; 测量设备不确定度 $U=0.3\text{g} (k=2)$, 满足导出计量要求的不确定度 $U_{95}=11\text{g}$ 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: 吴迪			验证日期: 2022 年 01 月 22 日		
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. 测量设备经校准; 5. 测量设备验证方法正确。					
审核员意见: 郭绿柳					
企业代表签字: 李林					
审核日期: 2022 年 7 月 13 日					