编 号：0031-2018-2020

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | 复合肥料水分含量测定中的称重过程和加热过程 | 被测参数要求(含公差) | 重量：（2-5）g,称重精确至0.2mg温度：（180±5）℃ |
| 被测参数要求识别依据文件 |
| 计量要求导出方法1．GB15063—2009的复合肥料水分含量的测定方法要求，即称取产品试样(2-5)g，称重准精确至0.2mg，标准规定不需要导出计量要求。 2.加热温度为（180±5）℃，T=±5℃测量过程最大允许误差：△允=T×（1/3-1/10）=±5×1/3=±1.67℃,（取1/3）。 测量不确定度*U*=T/6cp=10/6×1.1=1.52℃ (cp取1.1) |
| 计量校准过程 | 测量设备名称 | 型号规格 | 设备特性(示值误差等) | 检定/校准证书编号 | 检定/校准日期 |
| 电子天平 | AR224CN | 分度值为±0.1mg.最大允差为±1mg | T2004006 | 2020.04.13. |
| 电热恒温干燥箱 | ZK-82A | ±1℃ | D2004006 | 2020.04.13.. |
| 计量验证记录1. 产品试样的称重测量过程：

测量过程计量要求：称取产品试样(2-5)g，天平称准精确至0.2mg，测量设备计量特性：电子天平的测量范围是0－220g，称准精确（分度值）为0.1mg；测量设备2020年4月13日，经法定技术机构检定合格。1. 产品试样烘干温度加热测量过程：

测量过程计量要求：加热温度为（180±5）℃，测量过程最大允许误差：△允=±1.67℃，*U*=1.52℃；测量设备计量特性：电热恒温干燥箱的温度范围为（常温－300）℃，示值误差为±1℃测量设备2020年4月13日，经法定技术机构校准，*U*=1.0℃ *k*=2。1. 测量设备的计量特性满足测量过程的计量要求。

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：2020年04月17日 |
| 审核记录：该测量过程被测参数要求识别代表了“顾客”的要求，计量要求导出方法正确，测量设备的配备满足计量要求，测量设备经过校准，测量设备验证方法正确。审核人员签字：受审核方代表签字： 审核日期：2020年04月17日 |