编号：0094-2019-2022

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | | 聚乙烯  熔体流动速率测试过程 | | 被测参数要求(含公差) | | 加热温度190℃  流速(0.2～1.0)g/10min | |
| 被测参数要求识别依据文件 | | | | GB/T 3682.1-2018 | | | |
| 计量要求导出方法  GB/T 3682.1-2018标准规定：  1.当试验中温度控制系统应满足以0.1℃温度间隔设置试验温度,而配备的熔体流动速率仪的温度控制器的分辨率为0.1℃；  2.天平的最大允差为±1mg或更小 ,而配备的电子天平的分度值为0.1mg，0≤m≤50g,最大允差为±0.5mg。 | | | | | | | |
| 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 |
| 熔体流动速率仪  （温度控制器）  AS-CL-03 | | JC-400D | | 分辨率0.1℃  ±0.5 | KSZS21123677D004 | 2021.12.22 |
| 电子天平  AS-CL-06 | | FA2004 | | 分辨率0.1mg  ±0.5mg | KSZS21123677D001 | 2021.12.22 |
|  | |  | |  |  |  |
| 计量验证记录  熔体流动速率仪：温度测量范围（常温-400) ℃，满足计量要求的测量范围190℃的要求；  电子天平：分度值为0.1mg，0≤m≤50g,允差±0.5mg，满足计量要求最大许误差为±1mg的要求，称重范围(0-100)g, 满足计量要求的测量范围(0.2～1.0)g,的要求;  以上测量设备的计量要求均满足GB/T 3682.1-2018标准规定的要求。  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： 验证日期： 2021 年12 月28 日 | | | | | | | |
| 认证审核记录：  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。    审核员签名：    企业代表签字： 审核日期：2022 年09 月 07 日 | | | | | | | |