编号：0090-2018-2022

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | 原料熔体流动速率测试过程 | 被测参数要求(含公差) | 加热温度190℃(0.2～2.5)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（可另附）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）TL-M-05A | XRL-400A | 分辨率0.1℃±0.5 | KH22020980005 | 2022.5.11 |
| 电子天平TL-M-03 | FA1204B | 分辨率0.1mg±0.5mg | KH22020980003 | 2022.5.11 |
|  |  |  |  |  |
| 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(0-120)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：2022 年05 月 15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14 日 |