编 号：0063 -2017-2020

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | 熔体流动速率测试 | 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  |
| 计量要求导出方法在对原料熔体流动速率检测中，影响流动速率的参数是温度、熔体的重量及时间。GB/T 3682.1-2018标准规定：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℃；试验中时间的测量允差为±0.1s，而时间控制器测量误差为±0.1s。 标准规定原料称重时,分析天平最大允许误差±1mg或更小；而配备的分析天平0≤m≤50g,允差±0.5mg。 |
| 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) | 校准证书编号 | 校准日期 |
| 熔体流动速率仪（温度控制器、时间控制器）2008184 | XRL-400 | 分辨率0.1℃(±1℃)±0.1s | 20HA005200002 | 2020.9.30 |
| 分析天平57233 | TG328A | 分辨率0.1mgⅠ级 | LJZ2020090438 | 2020.9.30 |
| 计量验证记录测量设备熔体流动速率仪：（温度控制器）温度测量范围（常温-400) ℃，分辨率为0.1℃，满足计量要求的测量范围190℃，允差±1℃的要求；（时间控制器）时间测量范围0-24h, 测量误差±0.1s ，满足计量要求的测量范围（1-15）min，测量允差为±0.1s的要求。测量设备分析天平：称重测量范围0-200g, 分辨率0.1mg，0≤m≤50g时最大允许误差±0.5mg，满足计量要求的测量范围(0.2～2.5)g，最大允许误差±1mg或更小的要求。 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：陈志远 验证日期：2020 年10 月06 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，测量设备经过检定，测量设备验证方法正确。审核员签字：企业代表签字： 审核日期：2020 年12月 08 日 |