编号：0108-2020-2021

**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 | 被测参数要求(含公差) | 加热温度190℃(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5.2.2.3条款规定,天平的最大允差为±1mg ,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 | 型号规格 | 设备特性(示值误差等) | 校准证书编号 | 校准有效期 |
| 熔体流动速率仪（温度控制器）21055 | RLZ1B1 | 分辨率0.1℃±0.5℃ | ZHCS202104080065 | 2021.4.8 |
| 电子天平40111111503 | FA2204B | 分辨率0.1mg±0.5mg | ZHCS202104080067 | 2021.4.8 |
| 电子秒表 | 0-24h | ±0.01s |  |  |
| 计量验证记录测量设备熔体流动速率仪：温度测量范围（常温-400) ℃，满足计量要求的测量范围190℃的要求；时间测量范围（0-24）h,满足计量要求的测量范围（1-25）min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(0-220)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：在选项上打日√，只选一项）验证人员签字： 验证日期：2021 年04 月10 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：2021 年04 月15 日 |