



计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	温度传感器准确度测试过程	被测参数要求(含公差)	$\pm 0.3^{\circ}\text{C}$
被测参数要求识别依据文件		GB/T 32224-2015 热量表	
计量要求导出方法 (可另附) $T_{\text{单}} = 0.3^{\circ}\text{C}$, 产品标称范围: $(2 \sim 95)^{\circ}\text{C}$ 测量过程计量要求: 测量范围: $(0 \sim 95)^{\circ}\text{C}$ $u_{\text{元}} = T_{\text{单}} / 3 = 0.3 / 3 = 0.1^{\circ}\text{C}$ 测量设备计量要求: 根据 JJG225-2001《热能表》的 7.1.1 主要检定设备: 恒温水槽测量范围: $(1 \sim 95)^{\circ}\text{C}$, 配套二等标准铂电阻温度计			

	测量设备名称/编号	型号规格	设备特性 (示值误差等)	校准证书 编号	校准日期
计量校准过程	自校式铂电阻数字 测温仪/J07-05	NIM-JC-J1	$U = 0.06^{\circ}\text{C}$, $k=2$	RZD202108725	2021-11-04
	自校式铂电阻数字 测温仪/J07-08	NIM-JC-J1	$U = 0.06^{\circ}\text{C}$, $k=2$	RZD202108726	2021-11-04
	制冷恒温槽/1645	RTS-0A	$U = 0.006^{\circ}\text{C}$, $k=2$	RZD202101900	2021-03-15
	制冷恒温槽/1645	RTS-0A	$U = 0.006^{\circ}\text{C}$, $k=2$	RZD202101899	2021-03-15

计量验证记录

测量设备测量范围满足要求, 测量设备经过校准示值误差小于计量要求中测量设备最大允许误差。

验证结论: ☒ 符合 ☐ 有缺陷 ☐ 不符合 (注: 在选项上打 $\checkmark$, 只选一项)

验证人员签字: 林树强 验证日期: 2021 年 12 月 08 日

认证审核记录:

按检定规程要求导出了过程允许不确定度和设备最大允许误差, 被测参数要求识别已代表了顾客的要求, 过程允许不确定度和设备最大允许误差的导出方法正确, 测量设备已进行校准, 验证合格, 满足计量要求。

审核员意见: 邵相臣

企业代表签字: 林树强 审核日期: 2021 年 01 月 12 日



计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	热量计流量传感器准确度测试过程	被测参数要求(含公差)	$\pm(2+0.02 \cdot q_p/q)\%$
被测参数要求识别依据文件		GB/T 32224-2015 热量表	
计量要求导出方法(可另附) $T_m = (2+0.02 \cdot q_p/q)\%$, 按 2% 估算 测量过程计量要求: $u_{\text{允}} = T_m / 3 = 2/3 = 0.67\%$ 测量设备计量要求: 根据 JJG225-2001《热能表》的 7.1.1: 标准装置的 $U \leq 1/3 \text{MPEV}$, $k=2$, 即 $U_r \leq 0.6\%$, $k=2$			

计量校准过程	测量设备名称/编号	型号规格	设备特性(示值误差等)	校准证书编号	校准日期
	热能表检定装置/201606-01	BC-RNB13 , DN15-DN40	热量计计算检定装置 $U_r = 0.2\%$, $k=2$	NRC202100096	2021-04-08
	电子秤/01	NW-150	III级, $d=5g$	LZT202100576	2021-03-15
	电磁流量计/724312H393 N1D7125758	7ME61102RA 101AAZME69 202CA101AA O	0.5 级合格	LL-2003000800	2020-03-24

计量验证记录

测量设备测量范围满足要求, 测量设备经过校准示值误差小于计量要求中测量设备最大允许误差。

验证结论: ☒ 符合 ☐ 有缺陷 ☐ 不符合 (注: 在选项上打 $\checkmark$, 只选一项)

验证人员签字: 林树强 验证日期: 2021 年 12 月 08 日

认证审核记录:

按检定规程要求导出了过程允许不确定度和设备最大允许误差, 被测参数要求识别已代表了顾客的要求, 过程允许不确定度和设备最大允许误差的导出方法正确, 测量设备已进行校准, 验证合格, 满足计量要求。

审核员意见: 邵相臣 林树强

企业代表签字: 林树强 审核日期: 2022 年 01 月 12 日