



编号: 0709-2021-2022

计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	1.0 级旋进旋涡流量计示值误差校准过程	被测参数要求(含公差)	示值误差: $\pm 1.0\%$		
被测参数要求识别依据文件		JJG1121-2015《旋进旋涡流量计》、Q/JEC 22-2019《JZLUKW 旋进旋涡流量计》			
计量要求导出方法(可另附) 1. 导出最大允许不确定度: 根据 JJG1121-2015 中 7.1.1 条规定:“检定用流量标准装置的不确定度不大于流量计工况累积体积流量最大允许误差绝对值的 1/3”, 故导出不确定度为: $U_{rel}=1.0\% \times 1/3=0.33\%$ $k=2$ 2. 测量范围: $(150 \sim 1700) \text{ m}^3/\text{h}$ 。导出测量范围可适当向两边延伸, 测量范围: $(120 \sim 2000) \text{ m}^3/\text{h}$ 即可。					
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
	临界流文丘里 喷嘴法气体流 量标准装置 JZ20160801	Q2000-DN150 ($0.5 \sim 2100$) m^3 /h	$U_{rel}=0.32\%$ $k=2$	QL1020218 7B	2022.03.16
计量验证记录 1. 导出的测量范围 $(120 \sim 2000) \text{ m}^3/\text{h}$ 覆盖检测范围, 实配的测量设备 $(1 \sim 2100) \text{ m}^3/\text{h}$ 满足要求; 2. 配备的检定装置的不确定度 $U_{rel}=0.32\%$ $k=2$ 满足导出的测量不确定度 $U_{rel}=0.33\%$ $k=2$ 的要求。 3. 将计量要求与测量设备的计量特性相比较, 全部满足计量要求。 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:  验证日期: 2022 年 03 月 20 日					
审核记录: 1. 被测参数要求识别代表了“顾客”的要求; 2. 计量要求导出方法正确; 3. 测量设备的配备满足计量要求; 4. 测量设备经过检定/校准; 5. 测量设备验证方法正确。 审核员意见: 计量要求导出和计量验证记录满足顾客要求。  企业代表签字:  审核日期: 2022 年 07 月 14 日					