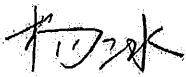
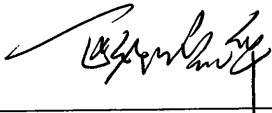




受理编号: 1244-2022

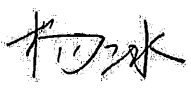
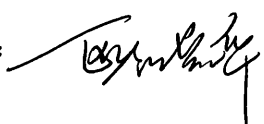
计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	制冷量检测过程	被测参数要求(含公差)	±5%		
被测参数要求识别依据文件		GB/T 18430.1-2007《蒸汽压缩循环冷水(热泵)机组 第1部分: 工业或商业用及类似用途的冷水(热泵)机组》			
计量要求导出方法(可另附) 1 工艺要求: $T_{\text{单}}=5\%$, 2. 测量过程计量要求: $U_{\text{允}}=T_{\text{单}}/3=5\%/3=1.6\%$ 3. 测量设备计量要求: 根据 GB10870-2001《容积式和离心式冷水(热泵)机组性能试验方法》附录 A《测量仪表和精度的规定》: 温度计±0.1℃, 流量计: ±2%					
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)	校准证书编号	校准日期
	铂 热 电 阻 /GMWD037	Pt100	示值误差: -0.02℃	WD20220111-032	2022.1.10
	铂 热 电 阻 /GMWD038	Pt100	示值误差: +0.02℃	WD20220111-033	2022.1.10
	电 磁 流 量 计 /SE1501097	SE206MM	示值误差: +0.38%	LL20210111-008	2021.1.11
	电 磁 流 量 计 /SE1501100	SE215MM	示值误差: +0.40%	LL20210111-009	2021.1.11
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, 验证合格。 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: 唐超鸿 验证日期: 2022 年 12 月 5 日 审核记录: 按国标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:  企业代表签字:  审核日期: 2022 年 12 月 14 日					



受理编号: 1244-2022

计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	风柜成品风机试运行电流检测		被测参数要求(含公差)	±0.2A	
被测参数要求识别依据文件			ZG-QC-008《组合式空调机组出厂检验规程》		
计量要求导出方法(可另附) 1.工艺要求: $T_{\text{单}}=0.2A$ 2.测量过程计量要求: $U_{\text{允}}=T_{\text{单}}/3=0.2/3=0.06A$ 3.测量设备计量要求: $MPEV \leq U_{\text{允}}/2=0.06/2=0.03A$					
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)	校准证书编号	校准日期
	数字钳表 /45400661WS	319	交流电流 0-40A: +0.16A	EOMZ 字 2200226 号	2022.3.18
	数字钳表 /45400662WS	319	交流电流 0-40A: +0.05A	EOMZ 字 2200224 号	2022.3.18
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, 验证合格。 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: 唐超鸿 验证日期: 2022 年 12 月 5 日					
审核记录: 按工艺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:  企业代表签字:  审核日期: 2022 年 12 月 14 日					