



受理编号: 1242-2022

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) 1. 工艺要求: $T_{\text{单}} = (2+0.02 \cdot q_p/q)\%$, 按 2% 估算 2. 测量过程计量要求: $U_{\text{允}} = T_{\text{单}} / 3 = 2/3 = 0.67\%$ 3. 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	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
	计量仪表检定装置 /200709-21	BC-RNB03 , DN15-DN40	热量计算检定装置 $U_r=0.2\%$, $k=2$	NRC202200070	2022.4.21
	电子天平 /02302676	MW-150	III级, $d=10\text{g}$	LZT202200852	2022.3.17
	电磁流量计 /141112H404 N1E7300071	7EM61101MA2 02AA1 7EM69202CA1 01AA0	0.5 级	LL-2212010877	2022.11.3 0
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, 确认合格。 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: 黄日开 验证日期: 2022 年 12 月 25 日					
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。 审核员签名: 杨冰 企业代表签字: 杨冰 审核日期: 2022 年 12 月 29 日					



受理编号: 1242-2022

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)	$\pm(2+0.02 \cdot q_p/q)\%$	
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) 1.工艺要求: $T_{\text{单}}=0.3^{\circ}\text{C}$, 产品标称范围: $(2\sim95)^{\circ}\text{C}$ 2.测量过程计量要求: 测量范围: $(0\sim95)^{\circ}\text{C}$ $U_{\text{允}}=T_{\text{单}}/3=0.3/3=0.1^{\circ}\text{C}$ 3.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: $(1\sim95)^{\circ}\text{C}$, 配套二等标准铂电阻温度计					
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
	自校式铂电阻数字测温仪/J07-05	NIM-JC-J1	$U=0.06^{\circ}\text{C}$, $k=2$	RZD202280132	2022.11.1
	自校式铂电阻数字测温仪/J07-08	NIM-JC-J1	$U=0.06^{\circ}\text{C}$, $k=2$	RZD202280133	2022.11.1
	制冷恒温槽/2553	RTS-0A	$U=0.006^{\circ}\text{C}$, $k=2$	RZD202250096	2022.3.21
	制冷恒温槽/4900	CJTL-0A	$U=0.006^{\circ}\text{C}$, $k=2$	RZD202250095	2022.3.21
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, 确认合格。 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: 黎健 验证日期: 2022 年 12 月 25 日					
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。 审核员签名: 杨书强 企业代表签字: 杨书强 审核日期: 2022 年 12 月 29 日					