



编号: 0086-2017-2021

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) $T_{\text{单}} = (2+0.02 \cdot q_p/q) \%$, 按 2% 估算 测量过程计量要求: $u_{\text{允}} = T_{\text{单}} / 3 = 2/3 = 0.67\%$ 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	校准证书编号	校准日期
	热能表检定装置 /201606-01	BC-RNB13 , DN15-DN40	热量计算检定装置 $U_r=0.2\%$, $k=2$	NRC202000100	2020.4.7
	电子天平 /02989059	MW-150	III级, $d=5g$	LZT202000474	2020.3.5
	电磁流量计 /141112H404 N1E7300071	7EM61101M A202AA1 7EM69202CA 101AA0	0.5 级合格	LL-2011008895	2020.11.30
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: 乔端 验证日期: 2021 年 1 月 15 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: 杨冰 企业代表签字: 林树强 审核日期: 2020 年 1 月 25 日					



编号: 0086-2017-2021

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: $(0\sim 95)^{\circ}\text{C}$ $u_{\text{允}}=T_{\text{单}}/3=0.3/3=0.1^{\circ}\text{C}$ 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					
计 量 校 准 过 程	测量设备名称/编号	型号规格	设备特性	校准证书编号	校准日期
	自校式铂电阻数字测温仪 /J07-05	NIM-JC-J1	$U=0.06^{\circ}\text{C}$, $k=2$	RZD20201028	2020.10.29
	自校式铂电阻数字测温仪 /J07-08	NIM-JC-J1	$U=0.06^{\circ}\text{C}$, $k=2$	RZD202010929	2020.10.29
	制冷恒温槽/1645	RTS-0A	$U=0.006^{\circ}\text{C}$, $k=2$	RZD202001946	2020.3.5
	制冷恒温槽/4900	CJTL-0A	$U=0.006^{\circ}\text{C}$, $k=2$	RZD202001944	2020.3.5
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: 乔端 验证日期: 2021 年 1 月 15 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: 柯冰 企业代表签字: 柯冰 审核日期: 2021 年 1 月 25 日					