编号：0104-2020-2021

**计量要求导出和计量验证记录表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程名称 | 膜式燃气表示值误差检定过程 | 被测参数要求(含公差) | ±1.5%（0.1*q*max≤q≤ *q*max） |
| 被测参数要求识别依据文件 | JJG577-2012膜式燃气表 |
| 计量要求导出方法1、燃气表 MPE=±1.5%（0.1*q*max≤q≤ *q*max）；导出测量设备的最大允许误差△允≤1/3Ｔ=±1.5%ꓫ1/3=±0.5% 2、测量设备校准不确定度推导： =1%×1/3= 0.33%3、膜式燃气表的流量范围为(0.025-4) m3/h，音速喷嘴式燃气表检验装置(0.016-6) m3/h满足要求。 |
| 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 |
| 音速喷嘴式燃气表检验装置100601 | MJ2210-12C | ±0.5% | LL-20200500398 | 2020.05.09（有效期5年） |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |
| 计量验证记录1)测量设备的测量范围(0.025-4) m3/h,满足计量要求的测量范围(0.016-6) m3/h，满足要求。2)测量设备的最大允许误差±0.5%, 满足计量要求的最大允许误差±0.5%的要求。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： 验证日期：2021年 03 月 05 日 |
| 认证审核记录：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. 测量设备已检定/校准；
5. 测量设备验证正确。

审核员签名：企业代表签字： 审核日期：2021 年06 月02 日 |