

# 盐城氧压表校准 锅炉压力表校准报告

产品名称	盐城氧压表校准 锅炉压力表校准报告
公司名称	浙江广分检测技术有限公司
价格	.00/件
规格参数	
公司地址	江苏省昆山市陆家镇星圃路12号智汇新城B区7栋
联系电话	18662248593 18662248593

## 产品详情

压力表校准校正方法

压力表常规检定项目及规定

### 1、外观检查

1.1 压力表零部件装配应牢固、无松动现象。

1.2 新制造的压力表应均匀光滑、无明显剥脱现象。

1.3 压力表应有安全孔，安全孔上须有防尘装置。（不准被测介质溢出表外的压力表除外）

1.4 压力表分度盘上应有如下标志，制造单位或商标；产品名称；计量单位和数字计量器具制造许可证标志和编号，真空表应有“

-”或“负”字，准确度等级，出厂编号。

1.5 读数部分，表玻璃应无色透明，不应有妨碍读数的缺陷。分度盘应平整光洁、各标志清晰可辨。

1.6 指针指示端应覆盖短分度线长度的  $1/3 \sim 2/3$ ，指针指示端的宽度应不大于分度线的宽度。

1.7 准确度等级为 1，1.6，2.5，4。

1.8 零位，带有止销的压力表，在无压力或真空时，指针应靠近止销，“缩格”应不超过表 1 规定的允许误差值，无止销的压力表，在无压力或真空时，指针应

于零位标志内，零位标志应不超过表 1 规定的允许误差值 2 倍。

## 2、 计量器具校准

2.1 标准器的允许误差值应不大于被检压力表允许误差值的 1/4。

2.2 标准器具可用弹簧管式精密压力表和真空表、活塞式压力计、活塞式真空压力计

2.3 辅助设备有，压力校验计、真空校验计。

2.4 环境条件为，温度在 15~25 之间，相对湿度不大于 85%。环境压力为大气压，压力表应在上述环境至少静置 2H 方可检定。

2.5 工作介质要求为，测量上限不大于 0.25MPA 的压力表,工作介质为清洁空气或无毒、无害和化学性质稳定的气体。测量下限不大于 ( 0.25~250 ) MPA

的压力表,工作介质为无腐蚀性的液体。

## 3、 示值误差、回程误差、和轻敲位移的检定

3.1 示值误差检定的方法，压力表的示值检定按标有数字的分度线进行，检定时逐渐平稳地升压（或降压），当示值达到检测上限后，切断压力源，耐压 3MIN，然后按原检定点平稳地降压（或升压）倒序回检。

3.2 示值误差，对每一检定点，在升压（或降压）和降压（或升压）检定时，轻巧表壳前、后示值与标准器示值之差应符合表 1 要求。

3.3 回程误差，对同一点检定时，在升压（或降压）和降压（或升压）检定时，表 1 规定的允许误差值。

3.4 轻敲位移，对每一点检定时，在升压（或降压）和降压（或升压）检定时，轻巧表壳后引起的示值变动量不大于表 1 规定的允许误差值的 1/2。

## 4、 真空压力表的检定方法

4.1 压力测量上限为 ( 0.25~250 ) MPA 时，真空部分检定，疏空时指针应指向真空部分。

4.2 压力测量上限为 0.15MPA 时，真空部分检定两点示值。

4.3 压力测量上限为 0.06MPA 时，真空部分检定三点示值。

## 校准压力表操作规程

### 1.目的

指导和规范检定人员正确地从事压力(真空)表的检定、修理工作。

### 2.适用范围

适用于本段(站)计量室检定人员在其岗位上从事的压力(真空)表的检定、修理工作。

### 3.人员要求

该项操作人员应是具有高中及以上文化程度,并经上级计量管理部门考核合格,取得"一般压力表"计量检定员证书的计量检定人员。

### 4.工装量具

应配备不小于被检压力表测量范围的0.4级弹簧管式精密压力表和真空表一套或二套做为标准表,和压力校验器(包括油水分离器)、真空校验器等配套设备,以及检定修理所需的起针器、螺丝刀、剪刀、铅封钳和铅封、汽油、药棉等工具用品。

### 5.操作程序

#### 5.1 准备工作

5.1.1 根据被检表量程选取同量程标准表和大于其量程的校验器 检查标准表标签是否在有效期内

5.1.2 将标准表和被检表装在校验仪上,被检表若是氧气、乙炔等禁油表,则应安装在与油水分离器连接的禁油接头上,检查和调整校验器,排除油路中的空气,使各部位作用良好。

5.1.3 观察检定室温、湿度表,看温、湿度是否达到检定规程要求,即温度 $(20 \pm 5)$ ,相对湿度 85%,否则,应进行调控使其符合要求。温、湿度实测值应填入"压力表检定记录"。

#### 5.2 检定、修理

5.2.1 外观检查:用目力观测其外形、标志、读数部分、表盘内容等应符合检定规程中(4.1)的要求,并在"压力表检定记录"上记录检查结果。

5.2.2 零位检查:用目力观测,对带有和没有止销的压力表均应符合检定规程中(4.2)的要求,并在"压力表检定记录"上记录检查结果。

5.2.3 示值误差、回程误差和轻敲位移的检定:

5.2.3.1 对压力表示值检定按标有数字的分度线依次(升压或降压)进行。

5.2.3.2 检定时,逐渐平稳地升压(或降压),至标准标指针指准相应分度线时,读取被检表示值。然后轻敲被检表表壳,再读数,记录轻敲后示值和轻敲位移(轻敲前后示值之差)当示值达到测量上限后,关闭被检表供压阀,切断压力源(或真空源),耐压3min,观察压力表耐压情况,并记录。然后按原检定点平稳地降压(或升压)倒序回检。

5.2.3.3 示值误差(表壳轻敲前、后示值与标准表示值之差)、回程误差(同一检定点,在升或降压和降或升压时,轻敲表壳后示值之差)以及轻敲位移和指针偏转平稳性均应符合检定规程第3条的要求。

5.2.4 若被检表是压力真空表,对真空部分进行检定:将被检表和标准真空表安装在真空校验器上检定,应符合检定规程要求,并记录检定结果。

5.2.5 若被检表是特殊压力表,要进行附加检定:对氧气压力表的无油检查、带检验指针压力表的检验指针的检查、双针压力表双针影响的检查以及电接点压力表绝缘电阻和设定点

的检定，均要执行检定规程要求，并记录。

5.2.6 各项检定结果均填入 "压力表检定记录",并对检定数据进行计算和处理。记录的填写执行《质量记录管理》指导书。

5.2.7 检定结果符合规程技术要求的,为检定合格,填写计量合格标签,粘贴在被检表表盘 玻璃内侧,安装完毕后打上铅封。

5.2.8 检定结果不符合规程技术要求的被检压力表,要对不合格项目进行反复的调整、修理和检定,直至达到 状态。

5.2.9 修理后的被检表应重新执行 5.2.1-5.2.5 程序。

5.2.10 对损坏严重,确实无法修复的,应填写 "计量器具报废单",经计量室负责人审批后给予报废,被检表粘 "禁用" 标签。