

中华人民共和国国家计量技术规范

JJF 1451—2014

JJF 1451—2014

轻便三杯风向风速表型式评价大纲

Program of Pattern Evaluation of
Portable 3-cup Anemometer

中华人民共和国
国家计量技术规范
轻便三杯风向风速表型式评价大纲
JJF 1451—2014
国家质量监督检验检疫总局发布

*

中国质检出版社出版发行
北京市朝阳区和平里西街甲2号(100029)
北京市西城区三里河北街16号(100045)
网址 www.spc.net.cn
总编室:(010)64275323 发行中心:(010)51780235
读者服务部:(010)68523946
中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷
各地新华书店经销

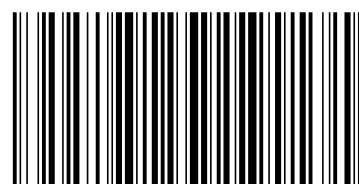
*

开本 880×1230 1/16 印张 1.75 字数 38 千字
2014年5月第一版 2014年5月第一次印刷

*

书号: 155026·J-2904 定价 27.00 元

如有印装差错 由本社发行中心调换
版权专有 侵权必究
举报电话:(010)68510107



JJF 1451—2014

2014-02-14 发布

2014-05-14 实施

国家质量监督检验检疫总局 发布

术指标见表 C.1。

表 C.1 检定装置及主要技术指标

分类	名称	测量范围	主要技术指标
标准器	标准皮托静压管	(3~30) m/s	ξ 取值范围 (0.998 ~ 1.004), 不确定度 $U \leq 0.5\%$
	微差压计	(0~700) Pa	最大允许误差: $\pm (0.3 \sim 0.5)$ Pa
配套设备	温度仪	(0~50)°C	最大允许误差: $\pm (0.3 \sim 0.5)$ °C
	湿度仪	(10~95) %RH	最大允许误差: $\pm (5 \sim 10)$ %RH
	气压计	(500~1 050) hPa	最大允许误差: $\pm (0.3 \sim 1.0)$ hPa
	风洞	(3~32) m/s	稳定性 $\leq 0.5\%/\text{min}$ 均匀性 $\leq 1.0\%$ 阻塞比 $\leq 5\%$
	刻度盘	(0~360)°	最大允许误差: $\pm 1^\circ$

表 C.1 中所列标准器及配套仪器包括风洞均应按相关规程或规范进行周期检定或校准, 以保证出厂仪表的技术指标符合要求。

C.5.3 出厂检定人员应满足下列要求

出厂检定人员应不少于 2 名, 并应经过培训, 取得相应的计量检定员证或注册计量师证。

C.5.4 检定依据

出厂检定可依据 JJG 431 检定规程进行。

C.6 技术人员

C.6.1 应至少配备一名质量管理和计量管理人员, 岗位职责明确, 熟悉掌握本岗位质量、计量管理工作。

C.6.2 根据生产规模配备相应的工程技术人员, 并且具备相应的专业知识及一定的实际工作经验, 能解决生产中的技术和质量问题。

轻便三杯风向风速表

型式评价大纲

Program of Pattern Evaluation of
Portable 3-cup Anemometer

JJF 1451—2014

归口单位: 全国压力计量技术委员会

起草单位: 中国气象局气象探测中心

中国白城兵器试验中心

上海市气象信息与技术支持中心

本规范委托全国压力计量技术委员会负责解释

本规范主要起草人：

畅世聪（中国气象局气象探测中心）

李建英（中国气象局气象探测中心）

张艳昆（中国白城兵器试验中心）

彭 慧（上海市气象信息与技术支持中心）

参加起草人：

王有利（中国气象局气象探测中心）

袁 峰（中国白城兵器试验中心）

附录 C**轻便三杯风向风速表制造计量器具许可证考核必备条件****C.1 适用范围**

本考核必备条件适用于对生产轻便三杯风向风速表企业的制造许可证考核、有效期满后的复查、以及日常监督检查，是对《制造计量器具许可考核通用规范》相关内容的具体补充。

C.2 引用文件

本考核必备条件引用了下列文件：

JJF 1046 制造计量器具许可考核通用规范

使用本考核必备条件时应注意使用上述引用文件的现行有效版本。

C.3 生产规模

C.3.1 厂房面积：不小于 100 m²。

C.3.2 年生产能力：1 000 台以上。

C.4 生产设施

C.4.1 必须具备加工或检测表壳、齿轮、风速表玻璃等部件的加工设备及检测工具，包括车床、台钻等机加工设备，以及螺规、游标卡尺、齿轮跳动仪及其他专用和通用量具。

所有加工部件应图纸完整、统一、规范，应有相关加工过程的流程图、关键工序规定及过程检验记录。

C.4.2 如仪表部分部件属外协加工，则应具备：外协加工质量合同、外协单位资质证明，且采购清单内容应明确规定质量和技术要求。应有工艺流程图和关键工序规定；应有入厂质量验收记录和关键工序过程检验记录，记录数量应与生产、入库数量一致。

主要部件自己加工的和主要部件外协加工的企业都必须具备相应的质量管理文件和各工序质量检测实施记录资料。

C.4.3 必须具备专门的装配、出厂检定场所，生产现场应清洁、整齐，零部件堆放有工位器具和区域、标识。

C.4.4 制定有完善的产品质量保证体系，严格的出厂检定方法并做完整的出厂检定记录。

C.5 检定条件

C.5.1 检定场所环境条件应满足下列要求

- a) 应清洁、整齐；
- b) 使用面积：50 m² 以上；
- c) 环境温度：15 ℃～30 ℃；
- d) 环境湿度：≤85%RH。

C.5.2 检定装置应满足下列要求

检定装置根据 JJG 431 检定规程中标准器的组成及技术指标提出，其主要设备及技