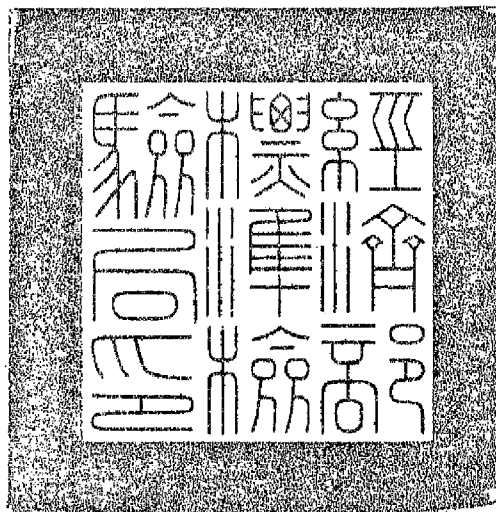


經濟部標準檢驗局 公告

發文日期：中華民國103年7月9日

發文字號：經標四字第10340005790號

附件：「膜式氣量計檢定檢查技術規
範」修正草案（總說明及條文對
照表）



裝

主旨：預告修正「膜式氣量計檢定檢查技術規範」。
依據：行政程序法第一百五十一條第二項準用第一百五十四條
第一項。

公告事項：

- 一、修正機關：經濟部標準檢驗局。
- 二、修正依據：度量衡法第十四條第二項及第十六條第二項。
- 三、膜式氣量計檢定檢查技術規範修正草案如附件。本案另載於本局網站（網址：<http://www.bsmi.gov.tw>），「最新消息」網頁。
- 四、對於本公告內容有任何意見或修正建議者，請於本公告刊登公報之次日起十五日內陳述意見或洽詢：
 - (一)承辦單位：經濟部標準檢驗局第四組。
 - (二)地址：台北市中正區濟南路1段4號。
 - (三)電話：02-23963360分機721，聯絡人：郭漢臣。
 - (四)傳真：02-23970715。
 - (五)電子郵件：allen.kuo@bsmi.gov.tw。

訂

線

局長 劉明忠



膜式氣量計檢定檢查技術規範修正草案總說明

膜式氣量計檢定檢查技術規範（以下簡稱本規範）於九十二年六月二日訂定發布實施，期間歷經二次修正，最近一次為九十九年十一月十八日發布修正並自一百年一月一日起實施。本次考量未列入應經型式認證範圍之非家庭用膜式氣量計，實務上常態計量使用之流量點與歷年檢定結果回饋之資訊；另為釐清對施行型式認證前之氣量計重新申請檢定時，應執行幾項流量點檢測之疑義，爰擬具本規範修正草案，其修正要點如下：

未列入應經型式認證範圍最大流量超過 $16 \text{ m}^3/\text{h}$ 之氣量計，刪除 $3Q_{\min}$ 流量點檢測項目。施行型式認證前之最大流量 $16 \text{ m}^3/\text{h}$ 以下之氣量計，維持現行 $3Q_{\min}$ 流量點之抽檢方式；最大流量超過 $16 \text{ m}^3/\text{h}$ 之氣量計，參考未列入應經型式認證之作法，不執行 $3Q_{\min}$ 流量點之器差檢測。（修正條文第 4.5 節）



膜式氣量計檢定檢查技術規範修正草案條文對照表

修正條文	現行條文	說明
1. 適用範圍：本規範適用於應受檢定、檢查之膜式氣量計（以下簡稱氣量計），其係利用具有可變形薄壁之量測室來量測氣體流量之體積流量計；並包括具有內建溫度補正器的氣量計。	1. 適用範圍：本規範適用於應受檢定、檢查之膜式氣量計（以下簡稱氣量計），其係利用具有可變形薄壁之量測室來量測氣體流量之體積流量計；並包括具有內建溫度補正器的氣量計。	本節未修正。
2. 用詞定義	2. 用詞定義	本節未修正。
2.1 流量（flowrate, Q） 單位時間內流過氣量計的氣體體積量。	2.1 流量（flowrate, Q） 單位時間內流過氣量計的氣體體積量。	本節未修正。
2.2 最大流量（maximum flowrate, Q_{max} ） 氣量計在規定的器差範圍內，使用的上限流量。	2.2 最大流量（maximum flowrate, Q_{max} ） 氣量計在規定的器差範圍內，使用的上限流量。	本節未修正。
2.3 最小流量（minimum flowrate, Q_{min} ） 氣量計在規定的器差範圍內，使用的下限流量。	2.3 最小流量（minimum flowrate, Q_{min} ） 氣量計在規定的器差範圍內，使用的下限流量。	本節未修正。
2.4 流量範圍（flowrate range） 由最大流量和最小流量所界定的區域。	2.4 流量範圍（flowrate range） 由最大流量和最小流量所界定的區域。	本節未修正。
2.5 公差（maximum permissible error） 指法定允許之器差。	2.5 公差（maximum permissible error） 指法定允許之器差。	本節未修正。
2.6 最大工作壓力（maximum pressure, P_{max} ） 氣量計工作壓力的上限值。	2.6 最大工作壓力（maximum pressure, P_{max} ） 氣量計工作壓力的上限值。	本節未修正。
2.7 最小工作壓力（minimum pressure, P_{min} ） 氣量計工作壓力的下限值。	2.7 最小工作壓力（minimum pressure, P_{min} ） 氣量計工作壓力的下限值。	本節未修正。
2.8 壓力範圍（pressure range） 由最大工作壓力和最小工作壓力所界定的區域。	2.8 壓力範圍（pressure range） 由最大工作壓力和最小工作壓力所界定的區域。	本節未修正。
2.9 壓力損失（pressure loss） 氣量計在流通狀態下，進氣口與出氣口之間的壓力差。	2.9 壓力損失（pressure loss） 氣量計在流通狀態下，進氣口與出氣口之間的壓力差。	本節未修正。
2.10 給定體積量值（value of a given air volume quantity）	2.10 給定體積量值（value of a given air volume quantity）	本節未修正。



<p>為確定氣量計的器差而規定的量測氣體量。</p>	<p>為確定氣量計的器差而規定的量測氣體量。</p>	
<p>2.11 循環體積 (cyclic volume of a gas volume meter) 氣量計完成一個工作循環所排出的氣體體積。</p>	<p>2.11 循環體積 (cyclic volume of a gas volume meter) 氣量計完成一個工作循環所排出的氣體體積。</p>	<p>本節未修正。</p>
<p>2.12 內建溫度補正器 (built-in temperature conversion device) 把在測量條件下的體積轉換成在基準條件下的體積裝置。</p>	<p>2.12 內建溫度補正器 (built-in temperature conversion device) 把在測量條件下的體積轉換成在基準條件下的體積裝置。</p>	<p>本節未修正。</p>
<p>2.13 壓力吸收 (pressure absorption) 以一般常溫常壓之空氣作為介質，當流量等於 Q_{max} 時，將氣量計一個量測週期內之平均壓力損失值作為總壓力吸收值。</p>	<p>2.13 壓力吸收 (pressure absorption) 以一般常溫常壓之空氣作為介質，當流量等於 Q_{max} 時，將氣量計一個量測週期內之平均壓力損失值作為總壓力吸收值。</p>	<p>本節未修正。</p>
<p>3. 構造</p>	<p>3. 構造</p>	<p>本節未修正。</p>
<p>3.1 氣量計應於明顯之處，標示下列事項： (1) 型號及器號。 (2) 計量氣體名稱。 (3) 流量範圍：依表 1 規定標示最大流量及最小流量，其單位為立方公尺/小時，代號為 m^3/h。 (4) 標稱口徑 (入、出口內徑，以 mm 表示)。 (5) 循環體積：代號為 $V=...m^3$ (或 dm^3)。 (6) 氣體入口及出口方向。 (7) 製造廠名稱或標記。 (8) 最大工作壓力：代號為 $P_{max}=.....kPa$ (Pa 或 kgf/cm^2 或 mmH_2O)。 (9) 入口與出口之最大允許壓力差：代號為 $\Delta P_{max}=.....kPa$ (Pa 或 kgf/cm^2 或 mmH_2O)。 (10) 適用之溫度與壓力範圍。 (11) 型式認證號碼。 (12) 附有溫差補正器者，應標示基準溫度及補正溫度範圍。 未列入應經型式認證範圍之氣量計及施行型式認證前之氣量計重新申請檢定者，得免標示前項第 8 款至第 12 款規定事</p>	<p>3.1 氣量計應於明顯之處，標示下列事項： (1) 型號及器號。 (2) 計量氣體名稱。 (3) 流量範圍：依表 1 規定標示最大流量及最小流量，其單位為立方公尺/小時，代號為 m^3/h。 (4) 標稱口徑 (入、出口內徑，以 mm 表示)。 (5) 循環體積：代號為 $V=...m^3$ (或 dm^3)。 (6) 氣體入口及出口方向。 (7) 製造廠名稱或標記。 (8) 最大工作壓力：代號為 $P_{max}=.....kPa$ (Pa 或 kgf/cm^2 或 mmH_2O)。 (9) 入口與出口之最大允許壓力差：代號為 $\Delta P_{max}=.....kPa$ (Pa 或 kgf/cm^2 或 mmH_2O)。 (10) 適用之溫度與壓力範圍。 (11) 型式認證號碼。 (12) 附有溫差補正器者，應標示基準溫度及補正溫度範圍。 未列入應經型式認證範圍之氣量計及施行型式認證前之氣量計重新申請檢定者，得免標示前項第 8 款至第 12 款規定事</p>	<p>本節未修正。</p>



項。	項。																																																																					
3.2 氣量計之指示裝置必須有與刻度成對比的刻度記號（即所謂銀色線）。	3.2 氣量計之指示裝置必須有與刻度成對比的刻度記號（即所謂銀色線）。	本節未修正。																																																																				
3.3 氣量計之最大流量和對應之最小流量的上限值，如表 1 規定。	3.3 氣量計之最大流量和對應之最小流量的上限值，如表 1 規定。	本節未修正。																																																																				
<p style="text-align: center;">表 1</p> <table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <thead> <tr> <th>Q_{max} m³/h</th> <th>Q_{min} 的上限 m³/h</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>1</td><td>0.016</td></tr> <tr><td>1.6</td><td>0.016</td></tr> <tr><td>2.5</td><td>0.016</td></tr> <tr><td>4</td><td>0.025</td></tr> <tr><td>6</td><td>0.040</td></tr> <tr><td>10</td><td>0.060</td></tr> <tr><td>16</td><td>0.100</td></tr> <tr><td>25</td><td>0.160</td></tr> <tr><td>40</td><td>0.250</td></tr> <tr><td>65</td><td>0.400</td></tr> <tr><td>100</td><td>0.650</td></tr> <tr><td>160</td><td>1.000</td></tr> <tr><td>250</td><td>1.600</td></tr> <tr><td>400</td><td>2.500</td></tr> <tr><td>650</td><td>4.000</td></tr> <tr><td>1000</td><td>6.500</td></tr> </tbody> </table>	Q_{max} m ³ /h	Q_{min} 的上限 m ³ /h	1	0.016	1.6	0.016	2.5	0.016	4	0.025	6	0.040	10	0.060	16	0.100	25	0.160	40	0.250	65	0.400	100	0.650	160	1.000	250	1.600	400	2.500	650	4.000	1000	6.500	<p style="text-align: center;">表 1</p> <table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <thead> <tr> <th>Q_{max} m³/h</th> <th>Q_{min} 的上限 m³/h</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>1</td><td>0.016</td></tr> <tr><td>1.6</td><td>0.016</td></tr> <tr><td>2.5</td><td>0.016</td></tr> <tr><td>4</td><td>0.025</td></tr> <tr><td>6</td><td>0.040</td></tr> <tr><td>10</td><td>0.060</td></tr> <tr><td>16</td><td>0.100</td></tr> <tr><td>25</td><td>0.160</td></tr> <tr><td>40</td><td>0.250</td></tr> <tr><td>65</td><td>0.400</td></tr> <tr><td>100</td><td>0.650</td></tr> <tr><td>160</td><td>1.000</td></tr> <tr><td>250</td><td>1.600</td></tr> <tr><td>400</td><td>2.500</td></tr> <tr><td>650</td><td>4.000</td></tr> <tr><td>1000</td><td>6.500</td></tr> </tbody> </table>	Q_{max} m ³ /h	Q_{min} 的上限 m ³ /h	1	0.016	1.6	0.016	2.5	0.016	4	0.025	6	0.040	10	0.060	16	0.100	25	0.160	40	0.250	65	0.400	100	0.650	160	1.000	250	1.600	400	2.500	650	4.000	1000	6.500	
Q_{max} m ³ /h	Q_{min} 的上限 m ³ /h																																																																					
1	0.016																																																																					
1.6	0.016																																																																					
2.5	0.016																																																																					
4	0.025																																																																					
6	0.040																																																																					
10	0.060																																																																					
16	0.100																																																																					
25	0.160																																																																					
40	0.250																																																																					
65	0.400																																																																					
100	0.650																																																																					
160	1.000																																																																					
250	1.600																																																																					
400	2.500																																																																					
650	4.000																																																																					
1000	6.500																																																																					
Q_{max} m ³ /h	Q_{min} 的上限 m ³ /h																																																																					
1	0.016																																																																					
1.6	0.016																																																																					
2.5	0.016																																																																					
4	0.025																																																																					
6	0.040																																																																					
10	0.060																																																																					
16	0.100																																																																					
25	0.160																																																																					
40	0.250																																																																					
65	0.400																																																																					
100	0.650																																																																					
160	1.000																																																																					
250	1.600																																																																					
400	2.500																																																																					
650	4.000																																																																					
1000	6.500																																																																					
4. 檢定、檢查與公差	4. 檢定、檢查與公差	本節未修正。																																																																				
4.1 檢定、檢查設備須具追溯性。	4.1 檢定、檢查設備須具追溯性。	本節未修正。																																																																				
4.2 待測氣量計在檢定檢查前，應在執行檢定場所存放時間至少 12 h 以上。	4.2 待測氣量計在檢定檢查前，應在執行檢定場所存放時間至少 12 h 以上。	本節未修正。																																																																				
4.3 氣量計外部氣密測試 將氣量計出口側予以封閉，以 10 kPa 壓力之空氣持壓測試，保持 3 min 後，其壓力下降速率應低於 67 Pa/min。	4.3 氣量計外部氣密測試 將氣量計出口側予以封閉，以 10 kPa 壓力之空氣持壓測試，保持 3 min 後，其壓力下降速率應低於 67 Pa/min。	本節未修正。																																																																				
4.3.1 有關第 4.3 節氣量計外部氣密測試之規定，按申請送檢數量的 5% 抽檢，送檢數量不足 100 只者以 100 只計。如抽檢有不合格者，則由同批送檢氣量計中，另行抽檢申請數量的 10%，如仍再有不合格者時，則全數檢測。	4.3.1 有關第 4.3 節氣量計外部氣密測試之規定，按申請送檢數量的 5% 抽檢，送檢數量不足 100 只者以 100 只計。如抽檢有不合格者，則由同批送檢氣量計中，另行抽檢申請數量的 10%，如仍再有不合格者時，則全數檢測。	本節未修正。																																																																				



4.4 壓力吸收測試

以一般常溫常壓之空氣作為介質，調整流量等於 Q_{max} ，量測氣量計一個量測週期內之平均壓力損失值作為總壓力吸收，其值不得超過表 2 所規定之值。

表 2

最大流量 m^3/h	總壓力吸收 的最大允許 平均值 (含安全基 準檢測控制 單元)	總壓力吸收 的最大允許 平均值 (含安全基 準檢測控制 單元)
	檢定 Pa	檢查 Pa
1 至 10 (含)	200 (242)	220 (242)
16 至 65 (含)	300 (330)	330 (363)
100 至 1000 (含)	400 (440)	440 (484)

4.4 壓力吸收測試

以一般常溫常壓之空氣作為介質，調整流量等於 Q_{max} ，量測氣量計一個量測週期內之平均壓力損失值作為總壓力吸收，其值不得超過表 2 所規定之值。

表 2

最大流量 m^3/h	總壓力吸收 的最大允許 平均值 (含安全基 準檢測控制 單元)	總壓力吸收 的最大允許 平均值 (含安全基 準檢測控制 單元)
	檢定 Pa	檢查 Pa
1 至 10 (含)	200 (242)	220 (242)
16 至 65 (含)	300 (330)	330 (363)
100 至 1000 (含)	400 (440)	440 (484)

本節未修正。

4.5 氣量計器差之檢定、檢查，應依表 3 規定之檢定、檢查流量及最少檢定、檢查給定體積量值行之。其實際流量與表 3 規定之檢定流量之差不得大於 5 %。

經型式認證最大流量 $16 m^3/h$ 以下之氣量計，全數執行 Q_{max} 及 $0.2 Q_{max}$ 流量點之器差檢測，並按申請送檢數量的 5 % 抽檢 3 Q_{min} 流量點之器差，送檢數量不足 100 只者以 100 只計。如抽檢有不合格者，則由同批送檢氣量計中，另行抽檢申請數量的 10 %，如仍再有不合格者時，則全數檢測。

未列入應經型式認證範圍最大流量超過 $16 m^3/h$ 之氣量計，全數執行 Q_{max} 及 $0.2 Q_{max}$ 流量點之器差檢測。

施行型式認證前最大流量 $16 m^3/h$ 以下之氣量計重新申請檢

4.5 氣量計器差之檢定、檢查，應依表 3 規定之檢定、檢查流量及最少檢定、檢查給定體積量值行之。其實際流量與表 3 規定之檢定流量之差不得大於 5 %。

經型式認證最大流量 $16 m^3/h$ 以下之氣量計，全數執行 Q_{max} 及 $0.2 Q_{max}$ 流量點之器差檢測，並按申請送檢數量的 5 % 抽檢 3 Q_{min} 流量點之器差，送檢數量不足 100 只者以 100 只計。如抽檢有不合格者，則由同批送檢氣量計中，另行抽檢申請數量的 10 %，如仍再有不合格者時，則全數檢測。

未列入應經型式認證範圍最大流量超過 $16 m^3/h$ 之氣量計，全數執行 Q_{max} 、 $0.2 Q_{max}$ 及 3 Q_{min} 流量點之器差檢測。

施行型式認證前之氣量計重新申請檢定者，全數執行 Q_{max} 及

依據一百零三年四月二十三日召開「度量衡業自行檢定相關法規修正事宜」第三次公聽會決議事項，考量實務上 3 Q_{min} 流量點非屬常態計量使用之流量點，該流量點自實施檢測以來未有器差不符合之情事，該檢測項目耗時且增加檢定成本等因素，未列入應經型式認證範圍最大流量超過 $16 m^3/h$ 之氣量計，刪除 3 Q_{min} 流量點檢測項目。另為解決檢定單位對施行型式認證前之氣量計重新申請檢定時應執行幾項流量點檢測之疑義，在考量家庭用膜式氣量計之計量準確度應予充分確保之前提



定者，全數執行 Q_{max} 及 $0.2 Q_{max}$ 流量點之器差檢測，並按申請送檢數量的 5% 抽檢 3 Q_{min} 流量點之器差，送檢數量不足 100 只者以 100 只計；如抽檢有不合格者，則由同批送檢氣量計中，另行抽檢申請數量的 10%，如仍再有不合格者時，則全數檢測。施行型式認證前最大流量超過 $16 \text{ m}^3/\text{h}$ 之氣量計重新申請檢定者，全數執行 Q_{max} 及 $0.2 Q_{max}$ 流量點之器差檢測。

0.2 Q_{max} 流量點之器差檢測，並按申請送檢數量的 5% 抽檢 3 Q_{min} 流量點之器差，送檢數量不足 100 只者以 100 只計。如抽檢有不合格者，則由同批送檢氣量計中，另行抽檢申請數量的 10%，如仍再有不合格者時，則全數檢測。

下，施行型式認證前最大流量 $16 \text{ m}^3/\text{h}$ 以下之氣量計，維持現行 3 Q_{min} 流量點之抽檢方式；最大流量超過 $16 \text{ m}^3/\text{h}$ 之氣量計，不執行 3 Q_{min} 流量點之器差檢測。

表 3

最大流量 m^3/h	檢定、檢查流量 m^3/h			最少檢定、檢查給定 體積量值 dm^3		
	Q_{max}	$0.2 Q_{max}$	$3 Q_{min}$	Q_{max}	$0.2 Q_{max}$	$3 Q_{min}$
1	1	0.20	0.048	50	20	10
1.6	1.6	0.32	0.048	50	20	10
2.5	2.5	0.50	0.048	50	30	10
4	4	0.80	0.075	70	50	20
6	6	1.20	0.120	120	70	30
10	10	2.00	0.180	200	100	50
16	16	3.20	0.30	500	300	100
25	25	5.00	0.48	800	400	200
40	40	8.00	0.75	1200	600	300
65	65	13.00	1.20	2000	1000	500
100	100	20.00	1.95	4000	2000	1000
160	160	32.00	3.00	8000	4000	2000
250	250	50.00	4.80	12000	6000	3000
400	400	80.00	7.50	20000	10000	5000
650	650	130.00	12.0	32000	16000	8000
1000	1000	200.00	19.5	60000	30000	15000

表 3

最大流量 m^3/h	檢定、檢查流量 m^3/h			最少檢定、檢查給定 體積量值 dm^3		
	Q_{max}	$0.2 Q_{max}$	$3 Q_{min}$	Q_{max}	$0.2 Q_{max}$	$3 Q_{min}$
1	1	0.20	0.048	50	20	10
1.6	1.6	0.32	0.048	50	20	10
2.5	2.5	0.50	0.048	50	30	10
4	4	0.80	0.075	70	50	20
6	6	1.20	0.120	120	70	30
10	10	2.00	0.180	200	100	50
16	16	3.20	0.30	500	300	100
25	25	5.00	0.48	800	400	200
40	40	8.00	0.75	1200	600	300
65	65	13.00	1.20	2000	1000	500
100	100	20.00	1.95	4000	2000	1000
160	160	32.00	3.00	8000	4000	2000
250	250	50.00	4.80	12000	6000	3000
400	400	80.00	7.50	20000	10000	5000
650	650	130.00	12.0	32000	16000	8000
1000	1000	200.00	19.5	60000	30000	15000



4.6 氣量計之器差應以相對值的比率表示（以百分率表示），即通過氣量計之空氣體積的顯示值與標準器標準值之差除以標準器標準值所得的比率計算之；當氣量計無溫度補正時，其標準器標準值之參考狀態為氣量計入口絕對壓力及出口溫度。若氣量計有溫度補正時，其標準器標準值之參考狀態為氣量計入口絕對壓力及基準溫度。

器差% =

氣量計顯示值 (V_m) - 標準器標準值 (V_s)

標準器標準值 (V_s)

×100%

(1) 以濕式標準氣量計作為標準器時，標準器標準值

$$(V_s) = V_{WG} \times CF(Q) \times C_T \times C_P$$

V_{WG}：標準氣量計之體積量。

CF(Q)：標準氣量計之器差修正函數。

C_T：標準氣量計與氣量計間溫度修正量。

C_P：標準氣量計與氣量計壓力修正量。

(2) 以音速噴嘴作為標準器時，標準器標準值

$$(V_s) = \frac{C_d \times A^* \times C^* \times P_0 \times t}{\sqrt{RT_0 / M \times \rho(T_m, P_m)}}$$

C_d：音速噴嘴流量係數。

A*：音速噴嘴喉部面積。

C*：音速噴嘴臨界流函數。

P₀：音速噴嘴上游靜滯壓力。

T₀：音速噴嘴上游靜滯溫度。

t：檢定收集時間。

R：萬有氣體常數。

M：空氣分子量。

ρ(T_m, P_m)：受檢氣量計溫度

4.6 氣量計之器差應以相對值的比率表示（以百分率表示），即通過氣量計之空氣體積的顯示值與標準器標準值之差除以標準器標準值所得的比率計算之；當氣量計無溫度補正時，其標準器標準值之參考狀態為氣量計入口絕對壓力及出口溫度。若氣量計有溫度補正時，其標準器標準值之參考狀態為氣量計入口絕對壓力及基準溫度。

器差% =

氣量計顯示值 (V_m) - 標準器標準值 (V_s)

標準器標準值 (V_s)

×100%

(1) 以濕式標準氣量計作為標準器時，標準器標準值

$$(V_s) = V_{WG} \times CF(Q) \times C_T \times C_P$$

V_{WG}：標準氣量計之體積量。

CF(Q)：標準氣量計之器差修正函數。

C_T：標準氣量計與氣量計間溫度修正量。

C_P：標準氣量計與氣量計壓力修正量。

(2) 以音速噴嘴作為標準器時，標準器標準值

$$(V_s) = \frac{C_d \times A^* \times C^* \times P_0 \times t}{\sqrt{RT_0 / M \times \rho(T_m, P_m)}}$$

C_d：音速噴嘴流量係數。

A*：音速噴嘴喉部面積。

C*：音速噴嘴臨界流函數。

P₀：音速噴嘴上游靜滯壓力。

T₀：音速噴嘴上游靜滯溫度。

t：檢定收集時間。

R：萬有氣體常數。

M：空氣分子量。

ρ(T_m, P_m)：受檢氣量計溫度

本節未修正。



及壓力狀態下之空氣密度。	及壓力狀態下之空氣密度。																							
<p>4.7 氣量計之檢定、檢查公差</p> <p>以一般常溫常壓之空氣作為介質，依流量範圍不同，其檢定、檢查之公差應符合表 4 規定。</p> <p>當氣量計流量介於 $0.1 Q_{max}$ 和 Q_{max} 之間進行器差之檢定，其正負符號全部相同時，各個器差絕對值不得同時超過 1%。</p> <p style="text-align: center;">表 4</p> <table border="1" data-bbox="220 712 657 974"> <thead> <tr> <th rowspan="2">流量 m^3/h</th> <th colspan="2">公差</th> </tr> <tr> <th>檢定</th> <th>檢查</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>$Q_{min} \leq Q < 0.1 Q_{max}$</td> <td>$\pm 3\%$</td> <td>$-6\%, +3\%$</td> </tr> <tr> <td>$0.1 Q_{max} \leq Q \leq Q_{max}$</td> <td>$\pm 1.5\%$</td> <td>$\pm 3\%$</td> </tr> </tbody> </table>	流量 m^3/h	公差		檢定	檢查	$Q_{min} \leq Q < 0.1 Q_{max}$	$\pm 3\%$	$-6\%, +3\%$	$0.1 Q_{max} \leq Q \leq Q_{max}$	$\pm 1.5\%$	$\pm 3\%$	<p>4.7 氣量計之檢定、檢查公差</p> <p>以一般常溫常壓之空氣作為介質，依流量範圍不同，其檢定、檢查之公差應符合表 4 規定。</p> <p>當氣量計流量介於 $0.1 Q_{max}$ 和 Q_{max} 之間進行器差之檢定，其正負符號全部相同時，各個器差絕對值不得同時超過 1%。</p> <p style="text-align: center;">表 4</p> <table border="1" data-bbox="678 712 1117 974"> <thead> <tr> <th rowspan="2">流量 m^3/h</th> <th colspan="2">公差</th> </tr> <tr> <th>檢定</th> <th>檢查</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>$Q_{min} \leq Q < 0.1 Q_{max}$</td> <td>$\pm 3\%$</td> <td>$-6\%, +3\%$</td> </tr> <tr> <td>$0.1 Q_{max} \leq Q \leq Q_{max}$</td> <td>$\pm 1.5\%$</td> <td>$\pm 3\%$</td> </tr> </tbody> </table>	流量 m^3/h	公差		檢定	檢查	$Q_{min} \leq Q < 0.1 Q_{max}$	$\pm 3\%$	$-6\%, +3\%$	$0.1 Q_{max} \leq Q \leq Q_{max}$	$\pm 1.5\%$	$\pm 3\%$	本節未修正。
流量 m^3/h		公差																						
	檢定	檢查																						
$Q_{min} \leq Q < 0.1 Q_{max}$	$\pm 3\%$	$-6\%, +3\%$																						
$0.1 Q_{max} \leq Q \leq Q_{max}$	$\pm 1.5\%$	$\pm 3\%$																						
流量 m^3/h	公差																							
	檢定	檢查																						
$Q_{min} \leq Q < 0.1 Q_{max}$	$\pm 3\%$	$-6\%, +3\%$																						
$0.1 Q_{max} \leq Q \leq Q_{max}$	$\pm 1.5\%$	$\pm 3\%$																						
4.8 氣量計之檢定合格有效期間為 10 年，自附加檢定合格印證之日起至附加檢定合格印證月份之次月始日起算 10 年止。	4.8 氣量計之檢定合格有效期間為 10 年，自附加檢定合格印證之日起至附加檢定合格印證月份之次月始日起算 10 年止。	本節未修正。																						
5. 檢定合格印證	5. 檢定合格印證	本節未修正。																						
5.1 氣量計之檢定合格印證位置在本體之外殼開啟處，以金屬線與封鉛穿鎖本體外殼開啟處，用壓印鉛封，並得將該檢定合格有效期間另標示於器具正面明顯處。	5.1 氣量計之檢定合格印證位置在本體之外殼開啟處，以金屬線與封鉛穿鎖本體外殼開啟處，用壓印鉛封，並得將該檢定合格有效期間另標示於器具正面明顯處。	本節未修正。																						

