



# 中华人民共和国国家计量技术规范

JJF 1514—2015

---

## 光干涉式甲烷测定器 制造计量器具许可考核必备条件

Examination Specification for China Metrology

Certification-Interference Type Methane Measuring Devices

2015-02-09 发布

2015-05-09 实施

---

国家质量监督检验检疫总局 发布

**光干涉式甲烷测定器  
制造计量器具许可考核必备条件**

**Examination Specification for China  
Metrology Certification-Interference  
Type Methane Measuring Devices**

**JJF 1514—2015**  
代替 国质检量函  
[2008] 190 号文件

**归口单位：**全国环境化学计量技术委员会

**主要起草单位：**国家矿山安全计量站

国家煤矿防尘通风安全产品质量监督检验中心

**参加起草单位：**中煤科工集团重庆研究院有限公司

重庆科安电子有限公司

**本规范主要起草人：**

陈福民（国家矿山安全计量站）

张安然（国家煤矿防尘通风安全产品质量监督检验中心）

朱正宪（中煤科工集团重庆研究院有限公司）

**参加起草人：**

孙 健（中煤科工集团重庆研究院有限公司）

曹利波（国家矿山安全计量站）

付建涛（国家煤矿防尘通风安全产品质量监督检验中心）

杜建国（重庆科安电子有限公司）

# 目 录

引言 .....	( II )
1 范围 .....	( 1 )
2 引用文件 .....	( 1 )
3 概述 .....	( 1 )
4 生产设施 .....	( 1 )
4.1 总则 .....	( 1 )
4.2 生产设备 .....	( 1 )
4.3 工艺装备和模具 .....	( 2 )
4.4 检测设备 .....	( 2 )
5 检验条件 .....	( 3 )
5.1 检验场所及环境条件 .....	( 3 )
5.2 检验人员 .....	( 3 )
5.3 出厂检验设备 .....	( 3 )
6 技术人员 .....	( 4 )
7 安全要求 .....	( 4 )
8 其他要求 .....	( 4 )
附录 A 考核记录表 .....	( 5 )

## 引 言

本规范依据 JJF 1246—2010《制造计量器具许可考核通用规范》附录 A 的有关要求制定。

本规范是对 2008 年 04 月 09 日国家质量监督检验检疫总局（国质检量函 [2008] 190 号文件）发布的《关于发布催化燃烧型甲烷测定器（报警仪、传感器）、光干涉式甲烷测定器、粉尘采样器制造计量器具许可证考核必备条件的通知》中光干涉式甲烷测定器部分进行的修订。其主要变化如下：

- 增加了“引言”、“附录 A 考核记录表”部分；
- 增加了“检验条件”、“其他要求”条款；
- 修订了“生产设备”、“工艺装备和模具”、“检测设备”内容；
- 增加了“每班检出量”的考核要求。

本规范为首次以技术规范形式发布，之前版本是以质检总局文件形式发布。

# 光干涉式甲烷测定器 制造计量器具许可考核必备条件

## 1 范围

本规范适用于光干涉式甲烷测定器（以下简称“测定器”）生产企业的制造计量器具许可必备生产条件的考核、有效期满后的复查以及日常监督检查。

## 2 引用文件

本规范引用了下列文件：

JJG 677 光干涉式甲烷测定器

JJF 1163 光干涉式甲烷测定器型式评价大纲

GB 3836.1 爆炸性环境 第1部分：设备 通用要求

GB 3836.4 爆炸性环境 第4部分：由本质安全型“i”保护的设备

MT 28 光干涉式甲烷测定器

MT 424 光干涉式甲烷测定器校准仪通用技术条件

凡是注日期的引用文件，仅注日期的版本适用于本规范；凡是不注日期的引用文件，其最新版本（包括所有的修改单）适用于本规范。

## 3 概述

光干涉式甲烷测定器：通过测量气体折射率的变化对气体成分进行定量分析的便携式仪器，测量范围主要有 $0\sim 10\%CH_4$ 和 $0\sim 100\%CH_4$ 两种。测定器主要由电路、光路、气路等系统组成。由光源发出的光，经聚光镜和狭缝到达平面镜，并经其反射与折射形成两束平行光，分别通过空气室和甲烷室，再经折射棱镜折射后，两束光再经平面镜折射与反射，一同进入反射棱镜，再反射入望远镜系统，在物镜的焦平面上产生干涉条纹。

## 4 生产设施

### 4.1 总则

生产设施包括生产设备、工艺装备和模具、检测设备三部分。

### 4.2 生产设备

部件全部或部分自己生产加工的企业，应编制合理、适用的工艺流程图，各工序的生产设备应满足工艺需要；生产或外购的关键零部件应与型式评价报告或有关检验报告中的“关键零部件明细表”一致，并应能提供所有的关键零部件图纸。

测定器的关键零部件至少应包括：光学部件、电池组件等。关键部件自己生产的应配备表1规定的相应设备。