

ĐLVN 158 : 2019

**NHIỆT KẾ THỦY TINH - RƯỢU CÓ CƠ CẤU
CỰC TIỂU - QUY TRÌNH KIỂM ĐỊNH**

*Alcohol-in-glass thermometers with minimum device
Verification procedure*

SOÁT XÉT LẦN 2

HÀ NỘI - 2019

Lời nói đầu:

ĐLVN 158 : 2019 thay thế ĐLVN 158 : 2017.

ĐLVN 158 : 2019 do Ban kỹ thuật đo lường TC 11 “Phương tiện đo nhiệt độ và các đại lượng liên quan” biên soạn, Viện Đo lường Việt Nam đề nghị, Tổng cục Tiêu chuẩn Đo lường Chất lượng ban hành.

Nhiệt kế thủy tinh - rượu có cơ cấu cực tiểu Quy trình kiểm định

Alcohol-in-glass thermometers with minimum device Verification procedure

1 Phạm vi áp dụng

Văn bản kỹ thuật này quy định quy trình kiểm định ban đầu và kiểm định định kỳ đối với các loại nhiệt kế thủy tinh - rượu có cơ cấu cực tiểu (sau đây gọi là nhiệt kế bị kiểm) dùng để đo nhiệt độ thấp nhất của môi trường trong một khoảng thời gian, phạm vi đo từ $-50\text{ }^{\circ}\text{C}$ đến $+45\text{ }^{\circ}\text{C}$, giá trị độ chia $0,5\text{ }^{\circ}\text{C}$ và độ chính xác $0,5\text{ }^{\circ}\text{C}$.

2 Giải thích từ ngữ

Các từ ngữ trong văn bản này được hiểu như sau:

2.1 Nhiệt kế thủy tinh - rượu là nhiệt kế có nguyên lý hoạt động dựa trên sự giãn nở của rượu theo nhiệt độ. Cấu tạo của nhiệt kế gồm có bầu chứa thủy ngân, ống mao quản, bầu chứa phụ, thang chia độ. Thân nhiệt kế làm bằng thủy tinh chịu nhiệt.

2.2 Nhiệt kế thủy tinh - rượu thân đặc là nhiệt kế thân chứa ống mao quản thành dày có thể khắc vạch thang đo trực tiếp trên đó.

2.3 Nhiệt kế thủy tinh - rượu có bảng thang đo trong là nhiệt kế mà ống mao quản và thang đo là hai bộ phận độc lập. Thang chia được khắc trên tấm thủy tinh phẳng, đục, ống mao quản được cố định trên đó. Cả hai đặt trong ống thủy tinh lớn.

2.4 Cơ cấu cực tiểu: là phần cấu tạo của nhiệt kế giúp cho số chỉ của nhiệt kế giữ ở giá trị thấp nhất sau một quá trình đo nhất định và duy trì cho đến khi người sử dụng đặt lại.

3 Các phép kiểm định

Phải lần lượt tiến hành các phép kiểm định ghi trong bảng 1.

Bảng 1

TT	Tên phép kiểm định	Theo điều mục của quy trình	Chế độ kiểm định		
			Ban đầu	Định kỳ	Sau sửa chữa
1	Kiểm tra bên ngoài	7.1	+	+	-
2	Kiểm tra kỹ thuật	7.2	+	+	-
3	Kiểm tra đo lường	7.3			
3.1	Qui định chung	7.3.1	+	+	-
3.2	Tiến hành kiểm tra	7.3.2	+	+	-
3.3	Xác định sai số	7.3.3	+	+	-

4 Phương tiện kiểm định

Các phương tiện dùng để kiểm định được nêu trong bảng 2.

Bảng 2

TT	Tên phương tiện dùng để kiểm định	Đặc trưng kỹ thuật đo lường cơ bản	Áp dụng cho điều mục của quy trình
1	Chuẩn đo lường		
	Nhiệt kế chuẩn	- Phạm vi đo phù hợp với phạm vi kiểm định - Độ không đảm bảo đo mở rộng không lớn hơn 0,1 °C	7.3
2	Phương tiện đo khác		
	Các bình điều nhiệt chất lỏng	- Phạm vi đo phù hợp với phạm vi kiểm định - Độ ổn định không lớn hơn: ± 0,05 °C. - Độ đồng đều không lớn hơn: ± 0,05 °C.	7.3
3	Phương tiện phụ		
3.1	Kính phóng đại	- Độ phóng đại không nhỏ hơn 4X	7.3
3.2	Dụng cụ gá lắp, giấy lau sạch, cồn tinh khiết, đồng hồ thời gian		7.1, 7.2, 7.3

5 Điều kiện kiểm định

Khi tiến hành kiểm định, phải đảm bảo các điều kiện môi trường sau đây:

- Nhiệt độ: $(23 \pm 5) ^\circ\text{C}$;
- Độ ẩm không khí: $\leq 70 \% \text{RH}$.

6 Chuẩn bị kiểm định

Trước khi tiến hành kiểm định phải thực hiện các công việc chuẩn bị sau đây:

- Lựa chọn tổ hợp chuẩn thoả mãn điều kiện như trong bảng 2.
- Làm vệ sinh sạch nhiệt kế bị kiểm, chuẩn bị các dụng cụ để gá lắp nhiệt kế chuẩn và nhiệt kế bị kiểm

7 Tiến hành kiểm định

7.1 Kiểm tra bên ngoài

Phải kiểm tra bên ngoài theo các yêu cầu sau đây:

7.1.1 Bầu nhiệt kế bị kiểm không có bọt khí, vật lạ;

7.1.2 Thân nhiệt kế bị kiểm phải trong suốt, mặt ngoài phải trơn nhẵn, không bị xước, nứt vỡ và không có bọt khí làm ảnh hưởng đến việc đọc số chỉ;

7.1.3 Ống mao quản phải trong suốt cho phép nhìn rõ cột chất lỏng. Cột chất lỏng không bị đứt đoạn, chất lỏng không được bám dính trên ống mao quản.

7.1.4 Thang đo:

- a. Vạch, số phải được khắc hoặc in rõ nét và không thể tẩy xóa được;
- b. Bảng thang đo (với nhiệt kế có chứa bảng thang đo) không được xô dịch tương đối với ống mao quản.

7.1.5 Trên thân của nhiệt kế thân đặc hoặc trên bảng thang đo của nhiệt kế phải có các chữ, ký hiệu, nhãn hiệu sau đây:

- a. Ký hiệu chia độ: $^\circ\text{C}$
- b. Tên hoặc nhãn hiệu của nhà sản xuất, số sản xuất;.

7.1.6 Nhiệt kế bị kiểm không thoả mãn một trong các yêu cầu kiểm tra bên ngoài, bị loại bỏ, không kiểm tra tiếp.

7.2 Kiểm tra kỹ thuật

Phải kiểm tra kỹ thuật theo các yêu cầu sau đây:

7.2.1 Sai lệch số chỉ của cột chất lỏng khi đặt nhiệt kế bị kiểm theo phương thẳng đứng và nằm ngang không vượt quá $0,1 ^\circ\text{C}$.

ĐLVN 158 : 2019

7.2.2 Kiểm tra con trở: khi dốc ngược nhiệt kế con trở phải trượt đều dọc theo ống mao quản.

7.2.3 Kiểm tra cơ cấu cực tiểu:

a. Dốc ngược nhiệt kế, khi con trở rơi đến mặt cột chất lỏng thì đặt nhiệt kế ở vị trí nằm ngang. Cho bầu nhiệt kế vào một bao chứa đá bào nhỏ, sau 10 phút ghi vị trí số chỉ của con trở.

b. Làm nóng bầu nhiệt kế bằng khăn mềm ở nhiệt độ $(30 \pm 10) ^\circ\text{C}$, quan sát khi cột chất lỏng dâng lên không được kéo theo con trở, vị trí con trở trước và sau khi làm nóng không được sai lệch quá $0,1 ^\circ\text{C}$.

7.2.4 Nhiệt kế bị kiểm không đáp ứng một trong các yêu cầu của kiểm tra kỹ thuật, bị loại bỏ, không kiểm tra tiếp.

7.3 Kiểm tra đo lường

Nhiệt kế thủy tinh - rượu có cơ cấu cực tiểu được kiểm tra đo lường theo trình tự nội dung, phương pháp và yêu cầu sau đây:

7.3.1 Quy định chung

a. Nhiệt kế bị kiểm được kiểm tra đo lường bằng phương pháp so sánh. Tại mỗi điểm nhiệt độ kiểm tra, giá trị nhiệt độ của nhiệt kế bị kiểm được so sánh với giá trị nhiệt độ của nhiệt kế chuẩn quy định tại mục 4.

b. Các điểm nhiệt độ kiểm tra phải cách đều nhau, số điểm kiểm tra không ít hơn 4.

c. Các nhiệt kế bị kiểm phải đặt thẳng đứng trong phòng thí nghiệm ít nhất 24 giờ trước khi kiểm tra đo lường.

d. Trình tự kiểm tra tại các điểm như sau:

- Với các điểm kiểm tra thấp hơn $0 ^\circ\text{C}$ (nhiệt độ âm):

+ Kiểm tra tại điểm $0 ^\circ\text{C}$ (nếu nhiệt kế có vạch $0 ^\circ\text{C}$);

+ Lần lượt thực hiện kiểm tra tại các điểm nhiệt độ cao nhất đến điểm nhiệt độ thấp nhất;

- Với các điểm kiểm tra cao hơn $0 ^\circ\text{C}$ (nhiệt độ dương):

+ Kiểm tra tại điểm $0 ^\circ\text{C}$ (nếu nhiệt kế có vạch $0 ^\circ\text{C}$);

+ Lần lượt thực hiện kiểm tra tại các điểm nhiệt độ thấp nhất đến điểm nhiệt độ cao nhất;

e. Khi nhúng nhiệt kế bị kiểm vào trong bình điều nhiệt phải tuân theo quy định sau:

- Nhiệt kế phải giữ theo phương thẳng đứng;

- Nhiệt kế phải được nhúng đến vạch kiểm tra, cho phép nhô lên trên mặt thoáng không quá 3 vạch chia.

f. Trình tự đọc số chỉ theo quy định dưới đây:

Nhiệt kế chuẩn $\rightarrow N_1 \rightarrow N_2 \rightarrow N_3 \dots \rightarrow N_N \rightarrow$ Nhiệt kế chuẩn.

Trong đó: $N_1, N_2, N_3 \dots N_N$ là nhiệt kế cần kiểm định. Quá trình đọc số chỉ từ nhiệt kế chuẩn đến nhiệt kế N_N trở về đến nhiệt kế chuẩn là một lượt đọc. Số lượt đọc tại mỗi điểm kiểm tra không ít hơn 3.

g. Số chỉ của nhiệt kế tại các điểm nhiệt độ kiểm tra được đọc khi nhiệt độ của bình điều nhiệt đã ổn định sau ít nhất 10 phút. Khi đọc số chỉ của nhiệt kế phải điều chỉnh hệ thống đọc bằng kính phóng đại sao cho nhìn rõ vạch chia và cột chất lỏng, đường ngắm phải vuông góc với cột chất lỏng và ngang bằng với mặt thoáng của cột chất lỏng.

7.3.2 Tiến hành kiểm tra

a. Kiểm tra điểm 0 °C

- Nhúng nhiệt kế bị kiểm và nhiệt kế chuẩn vào điểm 0 °C;
- Tiến hành đọc và ghi số chỉ của các nhiệt kế khi nhiệt độ đã ổn định.

b. Kiểm tra các điểm nhiệt độ trên 0 °C (hoặc dưới 0 °C)

- Đặt nhiệt độ của bình điều nhiệt tương ứng điểm nhiệt độ kiểm tra thấp nhất (hoặc cao nhất);
- Khi nhiệt độ đã ổn định đọc và ghi số chỉ của các nhiệt kế theo trình tự như mục 7.3.1 ở trên.

c. Lần lượt đặt nhiệt độ của bình điều nhiệt tương ứng với điểm nhiệt độ kiểm tra tiếp theo cho đến điểm nhiệt độ kiểm tra cuối cùng. Trình tự và cách đo lặp lại như mục trên;

7.3.3 Xác định sai số

a. Sai số tại mỗi điểm nhiệt độ kiểm tra, được tính theo công thức:

$$\Delta t = \bar{t}_{bk} - (\bar{t}_{ch} + \delta t_{ch})$$

Trong đó:

- \bar{t}_{bk} : Giá trị trung bình của nhiệt kế bị kiểm tại mỗi điểm nhiệt độ kiểm tra;
- \bar{t}_{ch} : Giá trị trung bình của nhiệt kế chuẩn tại mỗi điểm nhiệt độ kiểm tra;
- δt_{ch} : Hiệu chỉnh số đọc của nhiệt kế chuẩn cho trong chứng chỉ hiệu chuẩn (nếu có)

b. Sai số tại các điểm nhiệt độ kiểm tra không được vượt quá sai số cho phép của nhiệt kế bị kiểm là $\pm 0,5$ °C.

8 Xử lý chung

8.1 Nhiệt kế thủy tinh - rượu có cơ cấu cực tiểu sau khi kiểm định nếu đạt các yêu cầu quy định theo quy trình kiểm định này được cấp chứng chỉ kiểm định (tem kiểm định, dấu kiểm định, giấy chứng nhận kiểm định ...) theo quy định. Tem kiểm định được dán tại vị trí thích hợp trên thân nhiệt kế và không ảnh hưởng đến việc sử dụng.

8.2 Nhiệt kế thủy tinh - rượu có cơ cấu cực tiểu sau khi kiểm định nếu không đạt một trong các yêu cầu quy định của quy trình kiểm định này thì không được cấp chứng chỉ kiểm định và xoá dấu kiểm định cũ (nếu có).

8.3 Chu kỳ kiểm định của nhiệt kế thủy tinh - rượu có cơ cấu cực tiểu là: 24 tháng.

Tên cơ quan kiểm định

.....

BIÊN BẢN KIỂM ĐỊNH

Số:

Tên phương tiện đo:.....

Kiểu:.....Số:.....

Cơ sở sản xuất:..... Năm sản xuất:.....

Đặc trưng kỹ thuật:

.....

Phương pháp thực hiện:.....

Cơ sở sử dụng:.....

Điều kiện môi trường:

Nhiệt độ:..... Độ ẩm:

Chế độ kiểm định:

Người thực hiện:.....

Ngày thực hiện :.....

Địa điểm thực hiện :.....

KẾT QUẢ KIỂM ĐỊNH**1 Kiểm tra bên ngoài:** Đạt Không đạt **2 Kiểm tra đo lường:**

Số liệu và kết quả:

Đơn vị đo: °C

Điểm kiểm tra	Lượt đọc	Nhiệt kế bị kiểm		Nhiệt kế chuẩn			Δt
		t_{bk}	\bar{t}_{bk}	t_{ch}	\bar{t}_{ch}	δt_{ch}	
0 °C	1						
	2						
	3						
	n						
	1						
	2						
	3						
	n						
	1						
	2						
	3						

Điểm kiểm tra	Lượt đọc	Nhiệt kế bị kiểm		Nhiệt kế chuẩn			Δt
		t_{bk}	\bar{t}_{bk}	t_{ch}	\bar{t}_{ch}	δt_{ch}	
	n						
	1						
	2						
	3						
	n						
	1						
	2						
	3						
	n						

Đạt:

Không đạt:

4 Kết luận:

Người soát lại

Người thực hiện