

รายงานการทดสอบของหน่วยทดสอบ..... (ระบุชื่อ).....  
 ซึ่งเป็นผู้ทดสอบต้นแบบมาตรวัดปริมาตรของเหลว  
 เครื่องหมายการค้า..... รุ่น..... อัตราการไหลสูงสุด..... ค่าอ่านละเอียด.....

ตารางที่ ๑ ผลการทดสอบทางกายภาพ (Visual Inspection)

ลำดับที่	ลักษณะของต้นแบบ มาตรวัดปริมาตรของเหลว ที่ตรวจสอบ	ผลการตรวจสอบ (ทำเครื่องหมาย ✓ หรือ X กรณีไม่ถูกต้อง โปรดบรรยายรายละเอียดด้วย)		
		ถูกต้อง	ไม่ถูกต้อง	รายละเอียด (โปรดระบุ)
๑	ทำด้วยวัสดุที่ดี มีการออกแบบและสร้างขึ้น ในลักษณะที่เมื่อใช้งานอย่างปกติ ธรรมดาแล้วต้องมีความถูกต้องอยู่เสมอ ส่วนประกอบของมาตรวัดต้องทำงาน ได้อย่างต่อเนื่อง ไม่ชำรุด โค้งงอ หรือ ผิดเพี้ยนไปจากเดิม			
๒	แสดงพิกัดกำลัง หรืออัตราการไหลของ มาตรวัด เป็นตัวเลขไทยหรืออารบิก และ อักษรไทยหรือตัวอักษรหรือสัญลักษณ์ ที่รัฐมนตรีกำหนด			
๓	หน่วยที่ใช้เป็นระบบเมตริก			
๔	มีส่วนแสดงค่าปริมาณที่วัดที่เหมาะสม มีจำนวนเพียงพอต่อการใช้งาน และ ไม่ทำให้เกิดความสับสนในการอ่านค่า			
๕	เครื่องหมายของบรรทัดควบคุมการทำงาน ส่วนแสดงค่าและอุปกรณ์ต่าง ๆ รวมทั้งสวิตช์ ของมาตรวัด อ่านง่าย ชัดเจน ลบเลือนยาก			
๖	มีที่สำหรับผนึก เพื่อป้องกันการ ปรับเปลี่ยนแก้ไขภายหลังการตรวจ รับรองแล้ว ซึ่งจะทำให้การแก้ไข ดัดแปลง หรือซ่อมแซมมาตรวัดนั้นได้ก็ต่อเมื่อ ต้องทำลายผนึกก่อน			
๗	มีส่วนแสดงค่าหลัก			
๘	ส่วนแสดงค่าต้องแสดงชื่อ หรือสัญลักษณ์ ของหน่วยที่ใช้ในการวัด ค่าขึ้นหมาย มาตราให้แสดงเป็นค่า $๑ \times ๑๐^k$ $๒ \times ๑๐^k$ หรือ $๕ \times ๑๐^k$ โดยที่ k เป็นเลขจำนวน เต็มบวก จำนวนเต็มลบ หรือ ศูนย์			

ลำดับที่	ลักษณะของต้นแบบ มาตรวัดปริมาณของเหลว ที่ตรวจสอบ	ผลการตรวจสอบ (ทำเครื่องหมาย ✓ หรือ X กรณีไม่ถูกต้อง โปรดบรรยายรายละเอียดด้วย)		
		ถูกต้อง	ไม่ถูกต้อง	รายละเอียด (โปรดระบุ)
๙	<p>แสดงรายละเอียดและข้อมูลให้อ่านง่าย ชัดเจน และลบเลือนยาก</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- ชื่อ หรือเครื่องหมายการค้าของผู้ผลิต หรือ ผู้นำเข้า</li> <li>- รุ่นซึ่งระบุแบบของเครื่อง</li> <li>- ปีที่ผลิต</li> <li>- อัตราการไหลสุด และอัตราการไหล ต่ำสุด</li> </ul> <p><math>Q_{max}</math>=.....ลิตร/นาที</p> <p><math>Q_{min}</math>=.....ลิตร/นาที</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- อุณหภูมิต่ำสุดและสูงสุด</li> <li>- ความดันของเหลวต่ำสุดและสูงสุด</li> <li>- ช่วงอุณหภูมิของเหลวที่วัด</li> <li>- ช่วงความหนืดหรือชนิดผลิตภัณฑ์ ที่ใช้งาน</li> <li>- ปริมาณน้อยสุดที่วัดได้ของระบบ</li> <li>- ส่วนตั้งศูนย์สำหรับส่วนแสดงค่า ปริมาตร</li> <li>- ชั้นความเที่ยงของระบบการวัด ปริมาตรของเหลว</li> </ul> <p><input type="checkbox"/> ชั้น ๐.๓   <input type="checkbox"/> ชั้น ๐.๕   <input type="checkbox"/> ชั้น ๑.๐</p>			



ตารางที่ ๒ ผลการทดสอบความเที่ยงของปริมาณน้อยที่สุดที่วัดได้ของระบบ (Accuracy Test at Minimum Measured Quantity : MMQ)

สถานะแวดล้อมขณะทดสอบ ณ ห้องปฏิบัติการ	เริ่มต้น	สิ้นสุด
อุณหภูมิ (°C)		
แรงดันบรรยากาศ (kPa)		
ความชื้นสัมพัทธ์ (%)		
เวลา		

กรณีทดสอบด้วยถังตวงแบบมาตรา (Prover Tank)

ปริมาณน้อยที่สุดที่วัดได้ของระบบ (Minimum Measured Quantity : MMQ).....

๑. การทดสอบ MMQ ที่อัตราการไหลต่ำ Low Flow (๒๐%Q<sub>max</sub>).....

วันที่ทำการทดสอบ .....														
ถังตวงแบบมาตราหมายเลข .....							มาตรวัดหมายเลข .....							
พิกัดกำลัง .....							ยี่ห้อ .....							
ส.ป.ส.การขยายตัวตามพื้นที่ .....							รุ่น .....							
อุณหภูมิ .....							Serial No. ....							
วัสดุ .....							ขนาดมาตรวัด (นิ้ว) .....							
ความหนาแน่น .....							อัตราการไหลสูงสุด .....							
ผลิตภัณฑ์ที่ตรวจสอบ .....							อัตราการไหลต่ำสุด .....							
ครั้งที่	อัตรา การไหล	ถังตวงแบบมาตรา (Prover Tank)					มาตรวัดที่ทดสอบ							
		ปริมาตร ที่อ่านได้	อุณหภูมิ TP	CtIP	CtsP	ปริมาตรจริง (๓)*(๕)*(๖)	ปริมาตร ที่อ่านได้	อุณหภูมิ Tm	ความดัน Pm	Ctim	Cplm	ปริมาตร ที่วัดได้ (๘)*(๑๑)*(๑๒)	ค่าความ คลาดเคลื่อน (๗ - ๑๓)/๗ *๑๐๐ (๑๔)	
(๑)	(๒)	(๓)	(๔)	(๕)	(๖)	(๗)	(๘)	(๙)	(๑๐)	(๑๑)	(๑๒)	(๑๓)	(๑๔)	
๑														
๒														
๓														

ผลการทดสอบ  ผ่าน  ไม่ผ่าน

เกณฑ์การพิจารณา

ค่าความคลาดเคลื่อน  $\leq E_{min}$

$E_{min} = (๒ * MMQ) * (B / ๑๐๐)$  เมื่อ B คือค่าอัตราเพื่อเหลือเพื่อขาดตามตาราง

	อัตราเพื่อเหลือเพื่อขาด (MPE)		
	ชั้นความเที่ยง ๐.๓	ชั้นความเที่ยง ๐.๕	ชั้นความเที่ยง ๑.๐
มาตรวัดที่ยังไม่ได้ติดตั้งเข้าระบบ การวัดปริมาตรของเหลว (B)	๐.๒%	๐.๓%	๐.๖%

หมายเหตุ

- Ctl (Correction for The Effect of Temperature on a Liquid) หมายถึง ค่าแก้ไขสำหรับอิทธิพลของอุณหภูมิที่มีผลต่อของเหลว
- Cts (Correction for The Effect of Temperature on a Steel) หมายถึง ค่าแก้ไขสำหรับอิทธิพลของอุณหภูมิที่มีผลต่อโลหะ
- Cpl (Correction for The Effect of Pressure on a Liquid) หมายถึง ค่าแก้ไขสำหรับอิทธิพลของความดันที่มีผลต่อของเหลว

๒. การทดสอบ MMQ ที่อัตราการไหลสูง High Flow ( $80\%Q_{max}$ ).....

วันที่ทำการทดสอบ .....														
ถังตวงแบบมาตราหมายเลข .....							มาตรวัดหมายเลข .....							
พิกัดกำลัง .....							ยี่ห้อ .....							
ส.ป.ส.การขยายตัวตามพื้นที่ .....							รุ่น .....							
ความหนาแน่น .....							Serial No. ....							
ผลึกภัณฑ์ที่ตรวจสอบ .....							ขนาดมาตรวัด (นิ้ว) .....							
							อัตราการไหลสูงสุด .....							
							อัตราการไหลต่ำสุด .....							
ครั้งที่	อัตรา การไหล	ถังตวงแบบมาตรา (Prover Tank)					มาตรวัดที่ทดสอบ							
		ปริมาตร ที่อ่านได้	อุณหภูมิ TP	CtlP	CtsP	ปริมาตรจริง (๓)*(๕)*(๖)	ปริมาตร ที่อ่านได้	อุณหภูมิ Tm	ความดัน Pm	Ctlm	Cplm	ปริมาตร ที่วัดได้ (๘)*(๑๑)*(๑๒)	ค่าความ คลาดเคลื่อน (๗ - ๑๓)/๗ *๑๐๐	
(๑)	(๒)	(๓)	(๔)	(๕)	(๖)	(๗)	(๘)	(๙)	(๑๐)	(๑๑)	(๑๒)	(๑๓)	(๑๔)	
๑														
๒														
๓														

ผลการทดสอบ  ผ่าน  ไม่ผ่าน

เกณฑ์การพิจารณา

ค่าความคลาดเคลื่อน  $\leq E_{min}$

$E_{min} = (๒ * MMQ) * (B / ๑๐๐)$  เมื่อ B คือค่าอัตราเมื่อเหลือเมื่อขาดตามตาราง

	อัตราเมื่อเหลือเมื่อขาด (MPE)		
	ชั้นความเที่ยง ๐.๓	ชั้นความเที่ยง ๐.๕	ชั้นความเที่ยง ๑.๐
มาตรวัดที่ยังไม่ได้ติดตั้งเข้าระบบ การวัดปริมาตรของเหลว (B)	๐.๒%	๐.๓%	๐.๖%

หมายเหตุ

- Ctl (Correction for The Effect of Temperature on a Liquid) หมายถึง ค่าแก้ไขสำหรับอิทธิพลของอุณหภูมิที่มีผลต่อของเหลว
- Cts (Correction for The Effect of Temperature on a Steel) หมายถึง ค่าแก้ไขสำหรับอิทธิพลของอุณหภูมิที่มีผลต่อโลหะ
- Cpl (Correction for The Effect of Pressure on a Liquid) หมายถึง ค่าแก้ไขสำหรับอิทธิพลของความดันที่มีผลต่อของเหลว



กรณีทดสอบด้วยมาตรวัดมาตรฐาน (Master Meter)

ปริมาณน้อยที่สุดที่วัดได้ของระบบ (Minimum Measured Quantity : MMQ).....

๑. การทดสอบ MMQ ที่อัตราการไหลต่ำ Low Flow (๒๐%Q<sub>max</sub>).....

วันที่ทำการทดสอบ .....														
มาตรวัดมาตรฐานหมายเลข .....TYPE&SIZE..... ค่า Meter-factor(MFMM)..... อุณหภูมิอ้างอิง .....								มาตรวัดหมายเลข.....TYPE&SIZE..... รุ่น ..... Serial No. .... อัตราการไหลปกติ..... อัตราการไหลสูงสุด..... อัตราการไหลต่ำสุด .....						
ครั้งที่		อัตรา		มาตรวัดมาตรฐาน (Master Meter)					มาตรวัดที่ทดสอบ					
		ปริมาณ	อุณหภูมิ	ความดัน	CplMM	CtlMM	ปริมาณจริง	ปริมาณ	อุณหภูมิ	ความดัน	Cplm	Ctlm	ปริมาณจริง	ค่าความ
	การไหล	ที่อ่านได้	TMM	PMM			(๓)*(๖)*(๗)	ที่อ่านได้	Tm	Pm			(๙)*(๑๒)*(๑๓)	คลาดเคลื่อน
(๑)	(๒)	(๓)	(๔)	(๕)	(๖)	(๗)	(๘)	(๙)	(๑๐)	(๑๑)	(๑๒)	(๑๓)	(๑๔)	(๑๕) (๘ - ๑๔)/๘ * ๑๐๐
๑														
๒														
๓														

ผลการทดสอบ  ผ่าน  ไม่ผ่าน

**เกณฑ์การพิจารณา**

ค่าความคลาดเคลื่อน ≤ E<sub>min</sub>

E<sub>min</sub> = (๒\*MMQ) \* (B/๑๐๐) เมื่อ B คือค่าอัตราเพื่อเหลือเพื่อขาดตามตาราง

	อัตราเพื่อเหลือเพื่อขาด (MPE)		
	ชั้นความเที่ยง ๐.๓	ชั้นความเที่ยง ๐.๕	ชั้นความเที่ยง ๑.๐
มาตรวัดที่ยังไม่ได้ติดตั้งในระบบ การวัดปริมาณของเหลว (B)	๐.๒%	๐.๓%	๐.๖%

**หมายเหตุ**

Ctl (Correction for The Effect of Temperature on a Liquid) หมายถึง ค่าแก้ไขสำหรับอิทธิพลของอุณหภูมิที่มีผลต่อของเหลว  
Cpl (Correction for The Effect of Pressure on a Liquid) หมายถึง ค่าแก้ไขสำหรับอิทธิพลของความดันที่มีผลต่อของเหลว

๒. การทดสอบ MMQ ที่อัตราการไหลสูง High Flow ( $80\%Q_{max}$ ).....

วันที่ทำการทดสอบ .....														
มาตรวัดมาตรฐานหมายเลข ..... TYPE&SIZE .....								มาตรวัดหมายเลข ..... TYPE&SIZE .....						
ค่า Meter-factor(MFMM) ..... อุณหภูมิอ้างอิง .....								รุ่น ..... Serial No. ....						
ผลิตภัณฑ์ที่ตรวจสอบ ..... ความหนาแน่น .....								อัตราการไหลปกติ ..... อัตราการไหลสูงสุด .....						
อัตราการไหลต่ำสุด .....														
ครั้งที่	อัตรา	มาตรวัดมาตรฐาน (Master Meter)						มาตรวัดที่ทดสอบ						
		ปริมาตรที่อ่านได้	อุณหภูมิ TMM	ความดัน PMM	CplMM	CtlMM	ปริมาตรจริง (๓)*(๖)*(๗)	ปริมาตรที่อ่านได้	อุณหภูมิ Tm	ความดัน Pm	Cplm	Ctlm	ปริมาตรจริง (๙)*(๑๒)*(๑๓)	ค่าความคลาดเคลื่อน (๘ - ๑๔)/๘ * ๑๐๐
(๑)	(๒)	(๓)	(๔)	(๕)	(๖)	(๗)	(๘)	(๙)	(๑๐)	(๑๑)	(๑๒)	(๑๓)	(๑๔)	(๑๕)
๑														
๒														
๓														

ผลการทดสอบ  ผ่าน  ไม่ผ่าน

เกณฑ์การพิจารณา

ค่าความคลาดเคลื่อน  $\leq E_{min}$

$E_{min} = (๒ * MMQ) * (B / ๑๐๐)$  เมื่อ B คือค่าอัตราเพื่อเหลือเพื่อขาดตามตาราง

	อัตราเพื่อเหลือเพื่อขาด (MPE)		
	ชั้นความเที่ยง ๐.๓	ชั้นความเที่ยง ๐.๕	ชั้นความเที่ยง ๑.๐
มาตรวัดที่ยังไม่ได้ติดตั้งเข้าระบบการวัดปริมาตรของเหลว (B)	๐.๒%	๐.๓%	๐.๖%

หมายเหตุ

Ctl (Correction for The Effect of Temperature on a Liquid) หมายถึง ค่าแก้ไขสำหรับอิทธิพลของอุณหภูมิที่มีผลต่อของเหลว  
 Cpl (Correction for The Effect of Pressure on a Liquid) หมายถึง ค่าแก้ไขสำหรับอิทธิพลของความดันที่มีผลต่อของเหลว



กรณีทดสอบด้วยเครื่องชั่ง (Weighing Scale)

ปริมาณน้อยที่สุดที่วัดได้ของระบบ (Minimum Measured Quantity : MMQ).....

๑. การทดสอบ MMQ ที่อัตราการไหลต่ำ Low Flow ( $20\%Q_{max}$ ).....

วันที่ทำการทดสอบ .....												
เครื่องชั่งหมายเลข..... ยี่ห้อ.....						มาตรวัดหมายเลข..... ยี่ห้อ.....						
รุ่น..... Serial No.....						รุ่น..... Serial No.....						
พิกัดกำลัง..... ค่าอ่านละเอียด (d).....						ขนาดมาตรวัด (นิ้ว)..... อัตราการไหลสูงสุด.....						
อัตราการไหล.....												
ครั้งที่	อัตรา	เครื่องชั่ง (Weighing Scale)				มาตรวัดที่ทดสอบ						
		น้ำหนัก	อุณหภูมิ	ความหนาแน่น	ปริมาตรจริง	ปริมาตร	อุณหภูมิ	ความดัน	Cplm	Ctlm	ปริมาตรจริง	ค่าความคลาดเคลื่อน
		ที่ชั่งได้	Tm	Pm	(๓)*(๕)	ที่อ่านได้	Tm	Pm			(๗)*(๑๐)*(๑๑)	(๖-๑๒)/๑๒ *๑๐๐
(๑)	(๒)	(๓)	(๔)	(๕)	(๖)	(๗)	(๘)	(๙)	(๑๐)	(๑๑)	(๑๒)	(๑๓)
๑												
๒												
๓												

ผลการทดสอบ  ผ่าน  ไม่ผ่าน

**เกณฑ์การพิจารณา**

ค่าความคลาดเคลื่อน  $\leq E_{min}$

$E_{min} = (2 * MMQ) * (B / 100)$  เมื่อ B คือค่าอัตราเพื่อเหลือเพื่อขาดตามตาราง

	อัตราเพื่อเหลือเพื่อขาด (MPE)		
	ชั้นความเที่ยง ๐.๓	ชั้นความเที่ยง ๐.๕	ชั้นความเที่ยง ๑.๐
มาตรวัดที่ยังไม่ได้ติดตั้งเข้าระบบ การวัดปริมาตรของเหลว (B)	๐.๒%	๐.๓%	๐.๖%

**หมายเหตุ**

Ctl (Correction for The Effect of Temperature on a Liquid) หมายถึง ค่าแก้ไขสำหรับอิทธิพลของอุณหภูมิที่มีผลต่อของเหลว  
 Cpl (Correction for The Effect of Pressure on a Liquid) หมายถึง ค่าแก้ไขสำหรับอิทธิพลของความดันที่มีผลต่อของเหลว

๒. การทดสอบ MMQ ที่อัตราการไหลสูง High Flow ( $80\%Q_{max}$ ).....

วันที่ทำการทดสอบ .....												
เครื่องชั่งหมายเลข .....						มาตรวัดหมายเลข .....						
ยี่ห้อ .....						ยี่ห้อ .....						
รุ่น .....						รุ่น .....						
Serial No. ....						Serial No. ....						
พิกัดกำลัง .....						ขนาดมาตรวัด (นิ้ว) .....						
ค่าอ่านละเอียด (d) .....						อัตราการไหลสูงสุด .....						
อัตราไหล .....						อัตราการไหล .....						
ครั้งที่ทำการไหล	อัตรา	เครื่องชั่ง (Weighing Scale)				มาตรวัดที่ทดสอบ						
		น้ำหนักที่ชั่งได้	อุณหภูมิ Tm	ความหนาแน่น Pm	ปริมาตรจริง (๓)*(๕)	ปริมาตรที่อ่านได้	อุณหภูมิ Tm	ความดัน Pm	Cplm	Ctlm	ปริมาตรจริง (๗)*(๑๐)*(๑๑)	ค่าความคลาดเคลื่อน (๖-๑๒)/๑๒ *๑๐๐
(๑)	(๒)	(๓)	(๔)	(๕)	(๖)	(๗)	(๘)	(๙)	(๑๐)	(๑๑)	(๑๒)	(๑๓)
๑												
๒												
๓												

ผลการทดสอบ  ผ่าน  ไม่ผ่าน

เกณฑ์การพิจารณา

ค่าความคลาดเคลื่อน  $\leq E_{min}$

$E_{min} = (๒ * MMQ) * (B/๑๐๐)$  เมื่อ B คือค่าอัตราเพื่อเหลือเพื่อขาดตามตาราง

	อัตราเพื่อเหลือเพื่อขาด (MPE)		
	ชั้นความเที่ยง ๐.๓	ชั้นความเที่ยง ๐.๕	ชั้นความเที่ยง ๑.๐
มาตรวัดที่ยังไม่ได้ติดตั้งเข้าระบบการวัดปริมาตรของเหลว (B)	๐.๒%	๐.๓%	๐.๖%

หมายเหตุ

Ctl (Correction for The Effect of Temperature on a Liquid) หมายถึง ค่าแก้ไขสำหรับอิทธิพลของอุณหภูมิที่มีผลต่อของเหลว  
 Cpl (Correction for The Effect of Pressure on a Liquid) หมายถึง ค่าแก้ไขสำหรับอิทธิพลของความดันที่มีผลต่อของเหลว



ตารางที่ ๓ ผลการทดสอบความเที่ยง (Accuracy Test) และผลการทดสอบความสามารถในการทำซ้ำ (Repeatability Test)

กรณีทดสอบด้วยถังตวงแบบมาตรา (Prover Tank)

๑. การทดสอบที่อัตราการไหลต่ำ Low Flow ( $20\%Q_{max}$ ).....

วันที่ทำการทดสอบ .....														
ถังตวงแบบมาตราหมายเลข .....							มาตรวัดหมายเลข .....							
พิกัดกำลัง .....							ยี่ห้อ .....							
ส.ป.ส.การขยายตัวตามพื้นที่ .....							รุ่น .....							
ความหนาแน่น .....							ขนาดมาตรวัด (นิ้ว) .....							
ผลสัมฤทธิ์ที่ตรงสอบ .....							อัตราการไหลสูงสุด .....							
ครั้งที่	อัตรา	ถังตวงแบบมาตรา (Prover Tank)					มาตรวัดที่ทดสอบ							
		การไหล	ปริมาตร ที่อ่านได้	อุณหภูมิ TP	CtlP	CtsP	ปริมาตรจริง (๓)*(๕)*(๖)	ปริมาตร ที่อ่านได้	อุณหภูมิ Tm	ความดัน Pm	Ctlm	Cplm	ปริมาตรที่วัด ได้จริง (๘)*(๑๑)*(๑๒)	ค่าความ คลาดเคลื่อน  (๗ - ๑๓)/๗ *๑๐๐  (๑๔)
(๑)	(๒)	(๓)	(๔)	(๕)	(๖)	(๗)	(๘)	(๙)	(๑๐)	(๑๑)	(๑๒)	(๑๓)	(๑๔)	
๑														
๒														
๓														

ค่าความคลาดเคลื่อน (Meter Error) =  $\frac{\text{ปริมาตรที่อ่านได้จริงจากแบบมาตรา} - \text{ปริมาตรที่อ่านได้จริงจากมาตรวัด}}{\text{ปริมาตรที่อ่านได้จริงจากแบบมาตรา}} \times 100\%$

ผลการทดสอบความเที่ยง  ผ่าน  ไม่ผ่าน

เกณฑ์การพิจารณา ค่าความคลาดเคลื่อน (Meter Error)  $\leq$  MPE

	อัตราเมื่อเหลือเมื่อขาด (MPE)		
	ชั้นความเที่ยง ๐.๓	ชั้นความเที่ยง ๐.๕	ชั้นความเที่ยง ๑.๐
มาตรวัดที่ยังไม่ได้ติดตั้งเข้าระบบ การวัดปริมาตรของเหลว	๐.๒%	๐.๓%	๐.๖%

Repeatability =  $(\text{ค่าความคลาดเคลื่อนมากที่สุด} - \text{ค่าความคลาดเคลื่อนน้อยสุด}) \times 100\% = \dots\dots\dots$

ผลการทดสอบความสามารถในการทำซ้ำ  ผ่าน  ไม่ผ่าน

เกณฑ์การพิจารณา Repeatability ต้องไม่เกิน ๒ ใน ๕ ของ MPE

หมายเหตุ

- Ctl (Correction for The Effect of Temperature on a Liquid) หมายถึง ค่าแก้ไขสำหรับอิทธิพลของอุณหภูมิที่มีผลต่อของเหลว
- Cts (Correction for The Effect of Temperature on a Steel) หมายถึง ค่าแก้ไขสำหรับอิทธิพลของอุณหภูมิที่มีผลต่อโลหะ
- Cpl (Correction for The Effect of Pressure on a Liquid) หมายถึง ค่าแก้ไขสำหรับอิทธิพลของความดันที่มีผลต่อของเหลว

๒. การทดสอบที่อัตราการไหลกลาง Medium Flow ( $25\%Q_{max} - 40\%Q_{max}$ ) = .....

วันที่ทำการทดสอบ .....														
ถึงดวงแบบมาตราหมายเลข .....							มาตรวัดหมายเลข .....							
พิกัดกำลัง .....							ยี่ห้อ .....							
ส.ป.ส.การขยายตัวตามพื้นที่ .....							รุ่น .....							
ความหนาแน่น .....							Serial No. ....							
อุณหภูมิ .....							ขนาดมาตรวัด (นิ้ว) .....							
วัสดุ .....							อัตราการไหลสูงสุด .....							
ผลสัมฤทธิ์ที่ตรงสอบ .....							อัตราการไหลต่ำสุด .....							
ครั้งที่	อัตรา การไหล	ถึงดวงแบบมาตรา (Prover Tank)					มาตรวัดที่ทดสอบ							
		ปริมาตร ที่อ่านได้	อุณหภูมิ TP	CtIP	CtsP	ปริมาตรจริง (๓)*(๕)*(๖)	ปริมาตร ที่อ่านได้	อุณหภูมิ Tm	ความดัน Pm	CtIm	Cplm	ปริมาตรที่วัด ได้จริง (๘)*(๑๑)*(๑๒)	ค่าความ คลาดเคลื่อน (๗ - ๑๓)/๗ *๑๐๐ (๑๔)	
(๑)	(๒)	(๓)	(๔)	(๕)	(๖)	(๗)	(๘)	(๙)	(๑๐)	(๑๑)	(๑๒)	(๑๓)	(๑๔)	
๑														
๒														
๓														

ค่าความคลาดเคลื่อน (Meter Error) =  $\frac{\text{ปริมาตรที่อ่านได้จริงจากแบบมาตรา} - \text{ปริมาตรที่อ่านได้จริงจากมาตรวัด}}{\text{ปริมาตรที่อ่านได้จริงจากแบบมาตรา}} \times 100\%$

ผลการทดสอบความเที่ยง  ผ่าน  ไม่ผ่าน

เกณฑ์การพิจารณา ค่าความคลาดเคลื่อน (Meter Error) ≤ MPE

	อัตราเพื่อเหลือเผื่อขาด (MPE)		
	ชั้นความเที่ยง ๐.๓	ชั้นความเที่ยง ๐.๕	ชั้นความเที่ยง ๑.๐
มาตรวัดที่ยังไม่ได้ติดตั้งเข้าระบบการวัดปริมาตรของเหลว	๐.๒%	๐.๓%	๐.๖%

Repeatability = (ค่าความคลาดเคลื่อนมากที่สุด - ค่าความคลาดเคลื่อนน้อยสุด) X ๑๐๐ % = .....

ผลการทดสอบความสามารถในการทำซ้ำ  ผ่าน  ไม่ผ่าน

เกณฑ์การพิจารณา Repeatability ต้องไม่เกิน ๒ ใน ๕ ของ MPE

หมายเหตุ

- Ctl (Correction for The Effect of Temperature on a Liquid) หมายถึง ค่าแก้ไขสำหรับอิทธิพลของอุณหภูมิที่มีผลต่อของเหลว
- Cts (Correction for The Effect of Temperature on a Steel) หมายถึง ค่าแก้ไขสำหรับอิทธิพลของอุณหภูมิที่มีผลต่อโลหะ
- Cpl (Correction for The Effect of Pressure on a Liquid) หมายถึง ค่าแก้ไขสำหรับอิทธิพลของความดันที่มีผลต่อของเหลว



๓. การทดสอบที่อัตราการไหลสูง High Flow ( $80\%Q_{max} - 100\%Q_{max}$ ) = .....

วันที่ทำการทดสอบ .....														
ถึงดวงแบบมาตราหมายเลข .....							มาตรวัดหมายเลข .....							ยี่ห้อ .....
พิกัดกำลัง .....							รุ่น .....							Serial No. ....
ส.ป.ส.การขยายตัวตามพื้นที่ .....							ขนาดมาตรวัด (นิ้ว) .....							อัตราการไหลสูงสุด .....
ความหนาแน่น .....							ผลิตภัณฑ์ที่ตรวจสอบ .....							อัตราการไหลต่ำสุด .....
ครั้งที่	อัตรา การไหล	ถึงดวงแบบมาตรา (Prover Tank)					มาตรวัดที่ทดสอบ							
		ปริมาตร ที่อ่านได้	อุณหภูมิ TP	CtlP	CtsP	ปริมาตรจริง (๓)*(๕)*(๖)	ปริมาตร ที่อ่านได้	อุณหภูมิ Tm	ความดัน Pm	Ctlm	Cplm	ปริมาตรที่วัด ได้จริง (๘)*(๑๑)*(๑๒)	ค่าความ คลาดเคลื่อน (๗ - ๑๓)/๗ *๑๐๐	
(๑)	(๒)	(๓)	(๔)	(๕)	(๖)	(๗)	(๘)	(๙)	(๑๐)	(๑๑)	(๑๒)	(๑๓)	(๑๔)	
๑														
๒														
๓														

$$\text{ค่าความคลาดเคลื่อน (Meter Error)} = \frac{\text{ปริมาตรที่อ่านได้จริงจากแบบมาตรา} - \text{ปริมาตรที่อ่านได้จริงจากมาตรวัด}}{\text{ปริมาตรที่อ่านได้จริงจากแบบมาตรา}} \times 100\%$$

ผลการทดสอบความเที่ยง  ผ่าน  ไม่ผ่าน

เกณฑ์การพิจารณา ค่าความคลาดเคลื่อน (Meter Error)  $\leq$  MPE

	อัตราเผื่อเหลือเผื่อขาด (MPE)		
	ชั้นความเที่ยง ๐.๓	ชั้นความเที่ยง ๐.๕	ชั้นความเที่ยง ๑.๐
มาตรวัดที่ยังไม่ได้ติดตั้งเข้าระบบการวัดปริมาตรของเหลว	๐.๒%	๐.๓%	๐.๖%

$$\text{Repeatability} = (\text{ค่าความคลาดเคลื่อนมากที่สุด} - \text{ค่าความคลาดเคลื่อนน้อยสุด}) \times 100\% = .....$$

ผลการทดสอบความสามารถในการทำซ้ำ  ผ่าน  ไม่ผ่าน

เกณฑ์การพิจารณา Repeatability ต้องไม่เกิน ๒ ใน ๕ ของ MPE

#### หมายเหตุ

- Ctl (Correction for The Effect of Temperature on a Liquid) หมายถึง ค่าแก้ไขสำหรับอิทธิพลของอุณหภูมิที่มีผลต่อของเหลว
- Cts (Correction for The Effect of Temperature on a Steel) หมายถึง ค่าแก้ไขสำหรับอิทธิพลของอุณหภูมิที่มีผลต่อโลหะ
- Cpl (Correction for The Effect of Pressure on a Liquid) หมายถึง ค่าแก้ไขสำหรับอิทธิพลของความดันที่มีผลต่อของเหลว

กรณีทดสอบด้วยมาตรวัดมาตรฐาน (Master Meter)

๑. การทดสอบที่อัตราการไหลต่ำ Low Flow (๒๐%Q<sub>max</sub>).....

วันที่ทำการทดสอบ .....														
มาตรวัดมาตรฐานหมายเลข ..... TYPE&SIZE								มาตรวัดหมายเลข ..... TYPE&SIZE						
ค่า Meter-factor(MFMM)..... อุณหภูมิอ้างอิง .....								รุ่น ..... Serial No. ....						
ผลิตภัณฑ์ที่ตรวจสอบ ..... ความหนาแน่น .....								อัตราการไหลปกติ..... อัตราการไหลสูงสุด .....						
อัตราการไหลต่ำสุด .....														
ครั้งที่	อัตรา	มาตรวัดมาตรฐาน (Master Meter)						มาตรวัดที่ทดสอบ						
		ปริมาณที่อ่านได้	อุณหภูมิ TMM	ความดัน PMM	CplMM	CtlMM	ปริมาณจริง (๓)*(๖)*(๗)	ปริมาณที่อ่านได้	อุณหภูมิ Tm	ความดัน Pm	Cplm	Ctlm	ปริมาณจริง (๘)*(๑๒)*(๑๓)	ค่าความคลาดเคลื่อน (๘ - ๑๔)/๘ * ๑๐๐
(๑)	(๒)	(๓)	(๔)	(๕)	(๖)	(๗)	(๘)	(๙)	(๑๐)	(๑๑)	(๑๒)	(๑๓)	(๑๔)	(๑๕)
๑														
๒														
๓														

ค่าความคลาดเคลื่อน (Meter Error) =  $\frac{\text{ปริมาณที่อ่านได้จริงจากแบบมาตรา} - \text{ปริมาณที่อ่านได้จริงจากมาตรวัด}}{\text{ปริมาณที่อ่านได้จริงจากแบบมาตรา}} \times 100\%$

ผลการทดสอบความเที่ยง  ผ่าน  ไม่ผ่าน

เกณฑ์การพิจารณา ค่าความคลาดเคลื่อน (Meter Error) ≤ MPE

	อัตราเผื่อเหลือเผื่อขาด (MPE)		
	ชั้นความเที่ยง ๐.๓	ชั้นความเที่ยง ๐.๕	ชั้นความเที่ยง ๑.๐
มาตรวัดที่ยังไม่ได้ติดตั้งเข้าระบบการวัดปริมาตรของเหลว	๐.๒%	๐.๓%	๐.๖%

Repeatability = (ค่าความคลาดเคลื่อนมากที่สุด - ค่าความคลาดเคลื่อนน้อยสุด) X ๑๐๐ % = .....

ผลการทดสอบความสามารถในการทำซ้ำ  ผ่าน  ไม่ผ่าน

เกณฑ์การพิจารณา Repeatability ต้องไม่เกิน ๒ ใน ๕ ของ MPE

หมายเหตุ

Ctl (Correction for The Effect of Temperature on a Liquid) หมายถึง ค่าแก้ไขสำหรับอิทธิพลของอุณหภูมิที่มีผลต่อของเหลว  
 Cpl (Correction for The Effect of Pressure on a Liquid) หมายถึง ค่าแก้ไขสำหรับอิทธิพลของความดันที่มีผลต่อของเหลว



๒. การทดสอบที่อัตราการไหลกลาง Medium Flow (๒๕%Q<sub>max</sub> - ๕๐%Q<sub>max</sub>) = .....

วันที่ทำการทดสอบ .....														
มาตรวัดมาตรฐานหมายเลข ..... TYPE&SIZE								มาตรวัดหมายเลข ..... TYPE&SIZE						
ค่า Meter-factor(MFMM) ..... อุณหภูมิอ้างอิง .....								รุ่น ..... Serial No. ....						
ผลิตภัณฑ์ที่ตรวจสอบ ..... ความหนาแน่น .....								อัตราการไหลปกติ ..... อัตราการไหลสูงสุด .....						
อัตราการไหลต่ำสุด .....														
ครั้งที่	อัตรา	มาตรวัดมาตรฐาน (Master Meter)						มาตรวัดที่ทดสอบ						
		ปริมาณที่อ่านได้	อุณหภูมิ TMM	ความดัน PMM	CpIMM	CtIMM	ปริมาณจริง (๓)*(๖)*(๗)	ปริมาณที่อ่านได้	อุณหภูมิ Tm	ความดัน Pm	Cplm	Ctlm	ปริมาณจริง (๘)*(๑๒)*(๑๓)	ค่าความคลาดเคลื่อน (๘ - ๑๔)/๘ * ๑๐๐
(๑)	(๒)	(๓)	(๔)	(๕)	(๖)	(๗)	(๘)	(๙)	(๑๐)	(๑๑)	(๑๒)	(๑๓)	(๑๔)	(๑๕)
๑														
๒														
๓														

$$\text{ค่าความคลาดเคลื่อน (Meter Error)} = \frac{\text{ปริมาณที่อ่านได้จริงจากแบบมาตรา} - \text{ปริมาณที่อ่านได้จริงจากมาตรวัด}}{\text{ปริมาณที่อ่านได้จริงจากแบบมาตรา}} \times 100\%$$

ผลการทดสอบความเที่ยง  ผ่าน  ไม่ผ่าน

เกณฑ์การพิจารณา ค่าความคลาดเคลื่อน (Meter Error) ≤ MPE

	อัตราเผื่อเหลือเผื่อขาด (MPE)		
	ชั้นความเที่ยง ๐.๓	ชั้นความเที่ยง ๐.๕	ชั้นความเที่ยง ๑.๐
มาตรวัดที่ยังไม่ได้ติดตั้งเข้าระบบการวัดปริมาณของเหลว	๐.๒%	๐.๓%	๐.๖%

$$\text{Repeatability} = (\text{ค่าความคลาดเคลื่อนมากที่สุด} - \text{ค่าความคลาดเคลื่อนน้อยสุด}) \times 100\% = \dots\dots\dots$$

ผลการทดสอบความสามารถในการทำซ้ำ  ผ่าน  ไม่ผ่าน

เกณฑ์การพิจารณา Repeatability ต้องไม่เกิน ๒ ใน ๕ ของ MPE

หมายเหตุ

Ctl (Correction for The Effect of Temperature on a Liquid) หมายถึง ค่าแก้ไขสำหรับอิทธิพลของอุณหภูมิที่มีผลต่อของเหลว

Cpl (Correction for The Effect of Pressure on a Liquid) หมายถึง ค่าแก้ไขสำหรับอิทธิพลของความดันที่มีผลต่อของเหลว

๓. การทดสอบที่อัตราการไหลสูง High Flow ( $80\%Q_{max} - 100\%Q_{max}$ ) = .....

วันที่ทำการทดสอบ .....														
มาตรวัดมาตรฐานหมายเลข ..... TYPE&SIZE .....								มาตรวัดหมายเลข ..... TYPE&SIZE .....						
ค่า Meter-factor(MFMM) ..... อุณหภูมิอ้างอิง .....								รุ่น ..... Serial No. ....						
ผลิตภัณฑ์ที่ตรวจสอบ ..... ความหนาแน่น .....								อัตราการไหลปกติ ..... อัตราการไหลสูงสุด .....						
อัตราการไหลต่ำสุด .....														
ครั้งที่	อัตรา	มาตรวัดมาตรฐาน (Master Meter)						มาตรวัดที่ทดสอบ						
		ปริมาณที่อ่านได้	อุณหภูมิ TMM	ความดัน PMM	CplMM	CtlMM	ปริมาณจริง (๓)*(๖)*(๗)	ปริมาณที่อ่านได้	อุณหภูมิ Tm	ความดัน Pm	Cplm	Ctlm	ปริมาณจริง (๘)*(๑๒)*(๑๓)	ค่าความคลาดเคลื่อน (๘ - ๑๔)/๘ * ๑๐๐
(๑)	(๒)	(๓)	(๔)	(๕)	(๖)	(๗)	(๘)	(๙)	(๑๐)	(๑๑)	(๑๒)	(๑๓)	(๑๔)	(๑๕)
๑														
๒														
๓														

ค่าความคลาดเคลื่อน (Meter Error) =  $\frac{\text{ปริมาณที่อ่านได้จริงจากแบบมาตรา} - \text{ปริมาณที่อ่านได้จริงจากมาตรวัด}}{\text{ปริมาณที่อ่านได้จริงจากแบบมาตรา}} \times 100\%$

ผลการทดสอบความเที่ยง  ผ่าน  ไม่ผ่าน

เกณฑ์การพิจารณา ค่าความคลาดเคลื่อน (Meter Error)  $\leq$  MPE

	อัตราเพื่อเหลือเผื่อขาด (MPE)		
	ชั้นความเที่ยง ๐.๓	ชั้นความเที่ยง ๐.๕	ชั้นความเที่ยง ๑.๐
มาตรวัดที่ยังไม่ได้ติดตั้งเข้าระบบการวัดปริมาตรของเหลว	๐.๒%	๐.๓%	๐.๖%

Repeatability = (ค่าความคลาดเคลื่อนมากที่สุด - ค่าความคลาดเคลื่อนน้อยสุด) X ๑๐๐ % = .....

ผลการทดสอบความสามารถในการทำซ้ำ  ผ่าน  ไม่ผ่าน

เกณฑ์การพิจารณา Repeatability ต้องไม่เกิน ๒ ใน ๕ ของ MPE

หมายเหตุ

Ctl (Correction for The Effect of Temperature on a Liquid) หมายถึง ค่าแก้ไขสำหรับอิทธิพลของอุณหภูมิที่มีผลต่อของเหลว  
 Cpl (Correction for The Effect of Pressure on a Liquid) หมายถึง ค่าแก้ไขสำหรับอิทธิพลของความดันที่มีผลต่อของเหลว



กรณีทดสอบด้วยเครื่องชั่ง (Weighing Scale)

๑. การทดสอบที่อัตราการไหลต่ำ Low Flow (๒๐%Q<sub>max</sub>).....

วันที่ทำการทดสอบ .....												
เครื่องชั่งหมายเลข..... ยี่ห้อ.....						มาตรวัดหมายเลข..... ยี่ห้อ.....						
รุ่น..... Serial No.....						รุ่น..... Serial No.....						
พิกัดกำลัง..... ค่าอ่านละเอียด (d).....						ขนาดมาตรวัด (นิ้ว)..... อัตราการไหลสูงสุด.....						
						อัตราการไหล.....						
ครั้งที่ทำการไหล	อัตราการไหล	เครื่องชั่ง (Weighing Scale)				มาตรวัดที่ทดสอบ						
		น้ำหนักที่ชั่งได้	อุณหภูมิ Tm	ความหนาแน่น Pm	ปริมาตรจริง (๓)*(๕)	ปริมาตรที่อ่านได้	อุณหภูมิ Tm	ความดัน Pm	Cplm	Ctlm	ปริมาตรจริง (๗)*(๑๐)*(๑๑)	ค่าความคลาดเคลื่อน (๖ - ๑๒)/๖ * ๑๐๐
(๑)	(๒)	(๓)	(๔)	(๕)	(๖)	(๗)	(๘)	(๙)	(๑๐)	(๑๑)	(๑๒)	(๑๓)
๑												
๒												
๓												

ค่าความคลาดเคลื่อน (Meter Error) =  $\frac{\text{ปริมาตรที่อ่านได้จริงจากแบบมาตรา} - \text{ปริมาตรที่อ่านได้จริงจากมาตรวัด}}{\text{ปริมาตรที่อ่านได้จริงจากแบบมาตรา}} \times 100\%$

ผลการทดสอบความเที่ยง  ผ่าน  ไม่ผ่าน

เกณฑ์การพิจารณา ค่าความคลาดเคลื่อน (Meter Error) ≤ MPE

	อัตราเมื่อเหลือเมื่อขาด (MPE)		
	ชั้นความเที่ยง ๐.๓	ชั้นความเที่ยง ๐.๕	ชั้นความเที่ยง ๑.๐
มาตรวัดที่ยังไม่ได้ติดตั้งเข้าระบบการวัดปริมาตรของเหลว	๐.๒%	๐.๓%	๐.๖%

Repeatability = (ค่าความคลาดเคลื่อนมากที่สุด - ค่าความคลาดเคลื่อนน้อยสุด) X ๑๐๐ % = .....

ผลการทดสอบความสามารถในการทำซ้ำ  ผ่าน  ไม่ผ่าน

เกณฑ์การพิจารณา Repeatability ต้องไม่เกิน ๒ ใน ๕ ของ MPE

หมายเหตุ

Ctl (Correction for The Effect of Temperature on a Liquid) หมายถึง ค่าแก้ไขสำหรับอิทธิพลของอุณหภูมิที่มีผลต่อของเหลว

Cpl (Correction for The Effect of Pressure on a Liquid) หมายถึง ค่าแก้ไขสำหรับอิทธิพลของความดันที่มีผลต่อของเหลว

๒. การทดสอบที่อัตราการไหลกลาง Medium Flow ( $25\%Q_{max} - 50\%Q_{max}$ ) = .....

วันที่ทำการทดสอบ .....												
เครื่องชั่งหมายเลข ..... ยี่ห้อ .....						มาตรวัดหมายเลข ..... ยี่ห้อ .....						
รุ่น ..... Serial No. ....						รุ่น ..... Serial No. ....						
พิกัดกำลัง ..... ค่าอ่านละเอียด (d) .....						ขนาดมาตรวัด (นิ้ว) ..... อัตราการไหลสูงสุด .....						
.....						อัตราการไหล .....						
ครั้งที่	อัตรา	เครื่องชั่ง (Weighing Scale)				มาตรวัดที่ทดสอบ						
		น้ำหนัก ที่ชั่งได้	อุณหภูมิ Tm	ความ หนาแน่น Pm	ปริมาตรจริง  (๓)*(๕)	ปริมาตร ที่อ่านได้	อุณหภูมิ Tm	ความดัน Pm	Cplm	Ctlm	ปริมาตรจริง  (๗)*(๑๐)*(๑๑)	ค่าความ คลาดเคลื่อน  (๖ - ๑๒)/๖ *๑๐๐
(๑)	(๒)	(๓)	(๔)	(๕)	(๖)	(๗)	(๘)	(๙)	(๑๐)	(๑๑)	(๑๒)	(๑๓)
๑												
๒												
๓												

ค่าความคลาดเคลื่อน (Meter Error) =  $\frac{\text{ปริมาตรที่อ่านได้จริงจากแบบมาตรา} - \text{ปริมาตรที่อ่านได้จริงจากมาตรวัด}}{\text{ปริมาตรที่อ่านได้จริงจากแบบมาตรา}} \times 100\%$

ผลการทดสอบความเที่ยง  ผ่าน  ไม่ผ่าน

เกณฑ์การพิจารณา ค่าความคลาดเคลื่อน (Meter Error) ≤ MPE

	อัตราเผื่อเหลือเผื่อขาด (MPE)		
	ชั้นความเที่ยง ๐.๓	ชั้นความเที่ยง ๐.๕	ชั้นความเที่ยง ๑.๐
มาตรวัดที่ยังไม่ได้ติดตั้งเข้าระบบ การวัดปริมาตรของเหลว	๐.๒%	๐.๓%	๐.๖%

Repeatability = (ค่าความคลาดเคลื่อนมากที่สุด - ค่าความคลาดเคลื่อนน้อยสุด) X ๑๐๐ % = .....

ผลการทดสอบความสามารถในการทำซ้ำ  ผ่าน  ไม่ผ่าน

เกณฑ์การพิจารณา Repeatability ต้องไม่เกิน ๒ ใน ๕ ของ MPE

หมายเหตุ

Ctl (Correction for The Effect of Temperature on a Liquid) หมายถึง ค่าแก้ไขสำหรับอิทธิพลของอุณหภูมิที่มีผลต่อของเหลว

Cpl (Correction for The Effect of Pressure on a Liquid) หมายถึง ค่าแก้ไขสำหรับอิทธิพลของความดันที่มีผลต่อของเหลว



๓. การทดสอบที่อัตราการไหลสูง High Flow ( $80\%Q_{max} - 100\%Q_{max}$ ) = .....

วันที่ทำการทดสอบ .....													
เครื่องชั่งหมายเลข ..... ยี่ห้อ .....						มาตรวัดหมายเลข ..... ยี่ห้อ .....							
รุ่น ..... Serial No. ....						รุ่น ..... Serial No. ....							
พิกัดกำลัง ..... ค่าอ่านละเอียด (d) .....						ขนาดมาตรวัด (นิ้ว) .....				อัตราการไหลสูงสุด .....			
.....						อัตราการไหล .....							
ครั้งที่	อัตรา	เครื่องชั่ง (Weighing Scale)				มาตรวัดที่ทดสอบ							
		น้ำหนัก	อุณหภูมิ	ความ	ปริมาตรจริง	ปริมาตร	อุณหภูมิ	ความดัน	Cplm	Ctlm	ปริมาตรจริง	ค่าความ	
	การไหล	ที่ชั่งได้	Tm	หนาแน่น		ที่อ่านได้	Tm	Pm					
				Pm	(๓)*(๕)						(๗)*(๑๐)*(๑๑)		(๖ - ๑๒)/๖ * ๑๐๐
(๑)	(๒)	(๓)	(๔)	(๕)	(๖)	(๗)	(๘)	(๙)	(๑๐)	(๑๑)	(๑๒)		(๑๓)
๑													
๒													
๓													

ค่าความคลาดเคลื่อน (Meter Error) =  $\frac{\text{ปริมาตรที่อ่านได้จริงจากแบบมาตรา} - \text{ปริมาตรที่อ่านได้จริงจากมาตรวัด}}{\text{ปริมาตรที่อ่านได้จริงจากแบบมาตรา}} \times 100\%$

ผลการทดสอบความเที่ยง  ผ่าน  ไม่ผ่าน

เกณฑ์การพิจารณา ค่าความคลาดเคลื่อน (Meter Error) ≤ MPE

	อัตราเมื่อเหลือเมื่อขาด (MPE)		
	ชั้นความเที่ยง ๐.๓	ชั้นความเที่ยง ๐.๕	ชั้นความเที่ยง ๑.๐
มาตรวัดที่ยังไม่ได้ติดตั้งเข้าระบบการวัดปริมาตรของเหลว	๐.๒%	๐.๓%	๐.๖%

Repeatability = (ค่าความคลาดเคลื่อนมากที่สุด - ค่าความคลาดเคลื่อนน้อยสุด) X ๑๐๐ % = .....

ผลการทดสอบความสามารถในการทำซ้ำ  ผ่าน  ไม่ผ่าน

เกณฑ์การพิจารณา Repeatability ต้องไม่เกิน ๒ ใน ๕ ของ MPE

หมายเหตุ

Ctl (Correction for The Effect of Temperature on a Liquid) หมายถึง ค่าแก้ไขสำหรับอิทธิพลของอุณหภูมิที่มีผลต่อของเหลว  
 Cpl (Correction for The Effect of Pressure on a Liquid) หมายถึง ค่าแก้ไขสำหรับอิทธิพลของความดันที่มีผลต่อของเหลว

ตารางที่ ๔ สรุปผลการทดสอบ

ลำดับที่	รายการทดสอบ	ผลการทดสอบ	
		ผ่าน	ไม่ผ่าน
๑	การตรวจสอบทางกายภาพ (Visual Inspection)		
๒	การทดสอบความเที่ยงตรงของปริมาณน้อยที่สุดที่วัดได้ของระบบ (Accuracy Test at Minimum Measured Quantity : MMQ)		
๓	การทดสอบความเที่ยง (Accuracy Test)		
	การทดสอบความสามารถในการทำซ้ำ (Repeatability Test)		

ขอรับรองว่าผลการทดสอบที่ปรากฏดังกล่าวข้างต้นถูกต้องและเป็นจริงทุกประการ

(ลงลายมือชื่อ).....ผู้ทดสอบ

(.....)

ตำแหน่ง.....

วันที่.....เดือน.....พ.ศ. ....

(ลงลายมือชื่อ).....ผู้มีอำนาจลงนามผูกพันนิติบุคคล

(ประทับตรานิติบุคคล (ถ้ามี)) (.....)

ตำแหน่ง.....

วันที่.....เดือน.....พ.ศ. ....