

数字压力表智能化检定系统的研发与应用

虞宵 王鲁 蒋娜 谢俊

舟山市质量技术监督检测研究院 浙江 舟山 316000

摘要：文章聚焦数字压力表智能化检定系统，剖析其关键技术，包括高精度压力测量、高效数据采集处理及智能化控制技术。指出传统检定方式存在精度与一致性不足、效率低下、数据管理与溯源难等问题。详细阐述系统研发设计，涵盖架构、硬件、软件及兼容性智能化功能。通过性能验证、对比实验表明，该系统精度高、效率提升显著、成本降低，在多行业应用广泛且适配性强，推动行业数字化转型。

关键词：数字压力表；智能化检定；自适应控制

1 数字压力表智能化检定系统关键技术剖析

1.1 压力测量技术

数字压力表智能化检定系统的核心在于高精度压力测量技术，其精度直接影响检定结果的可靠性。传统压力测量依赖机械式传感器，存在零点漂移、温度系数大等缺陷，而现代系统多采用微机电系统（MEMS）传感器或压阻式传感器，结合温度补偿算法实现全量程高精度测量。例如，南京谷贝电气研发的DI-SDC-System系统采用0.05%FS精度的压力传感器，覆盖-0.1~60MPa宽量程，并通过恒温箱模拟-40°C~80°C极端环境，验证机械部件的温度补偿性能。此外，系统集成多通道并行检测功能，支持16路压力信号同步采集，单次完成SF6密度表密封性、报警功能等复合试验，显著提升批量检测效率^[1]。压力测量技术的智能化还体现在动态误差补偿上，系统通过实时监测压力变化速率，自动调整采样频率与滤波参数，确保在快速升压或降压场景下仍能保持测量稳定性。

1.2 数据采集与处理技术

数据采集与处理是智能化检定系统的“神经中枢”，其性能直接决定系统响应速度与决策准确性。现代系统采用模块化设计，集成高精度A/D转换器与数字信号处理器（DSP），实现多通道数据同步采集与实时处理。例如，北京斯贝克科技的压力仪表自动检定系统配备12只不同量程的压力模块，通过485总线与上位机通信，单次采集周期缩短至50ms，较传统手动记录效率提升10倍。在数据处理层面，系统引入机器学习算法实现异常值自动识别与修正。以谷贝电气的DI-SDC-System为例，其基于历史检定数据构建的误差预测模型，可对当前测量值进行动态修正，将重复性误差控制在±0.02%以内。另外，系统支持多维度数据融合分析，通过关联压力、温度、湿度等环境参数，建立设备健康状态评估模型。

1.3 智能化控制技术

智能化控制技术是系统实现全流程自动化的关键，其涵盖任务调度、设备联动、故障自诊断等多个维度。现代系统采用分层分布式架构，上层为任务管理平台，下层为执行机构与传感器网络，通过工业以太网实现实时数据交互。在设备控制层面，系统集成PID调节算法实现压力源的精准控制。以电力设备SF6密度表检定为例，系统可在0.1秒内完成压力从0MPa至6MPa的线性加载，并保持压力波动小于±0.005MPa，满足DL/T603标准对压力稳定性的要求。此外，系统具备自诊断与容错能力，通过实时监测传感器状态与通信链路质量，自动切换备用通道或触发报警。

2 传统数字压力表检定方式的局限

2.1 检定精度与一致性不足

传统检定依赖人工读数与手动记录，存在显著的主观误差。例如，在指针式压力表检定中，操作人员需通过目视估计指针位置，读数误差可达±0.5%量程，且不同人员判断标准差异导致结果离散性大。另外，传统方法缺乏实时环境补偿，温度、湿度变化会引入附加误差。以浙江省计量科学研究院数据为例，传统检定在25°C环境下的结果与标准值偏差为±0.2%，而在40°C高温环境下偏差扩大至±0.8%，严重影响设备安全性评估。在批量检定场景下，传统方法的一致性更难以保障。例如，杭州电力设备制造有限公司需每日检定200只SF6密度表，传统方法需4名操作人员轮班12小时，且因疲劳导致后半程检定误差较前半程增加30%，形成“前精后粗”的质量隐患。

2.2 检定效率低下

传统检定流程繁琐，单台设备检定需经历拆装、加压、读数、记录、复检等12个步骤，耗时约15分钟。以华能上海石洞口第二电厂为例，其库存压力表超5000只，按传统方法年检定成本高达200万元，且需停机检修导致发电损失超500万元。此外，传统方法缺乏并行处理

能力,同一时间仅能检定单台设备,资源利用率低下。例如,中石化镇海炼化分公司需同时检定16路压力变送器,传统方法需逐个切换通道,总耗时超4小时,而智能化系统通过多通道并行采集可将时间缩短至10分钟。在数据记录环节,传统方法依赖纸质台账,查询效率低下且易丢失。据统计,江苏省计量科学研究院因台账损毁导致的历史数据缺失率达15%,严重制约设备全生命周期管理^[2]。

2.3 数据管理与溯源难题

传统检定数据分散存储于纸质报告或本地Excel文件,缺乏统一管理平台,导致数据孤岛现象严重。例如,国家电网有限公司下属的山东、江苏、浙江等10个省级电力公司均采用独立检定系统,数据格式不统一且无法共享,形成“信息壁垒”。在溯源方面,传统方法依赖人工标注检定环境参数与操作记录,易出现漏记、错记问题。以泰山核电站压力表检定为例,因未记录检定时湿度数据,导致后续事故调查中无法排除环境干扰因素,承担巨额赔偿风险。此外,传统数据缺乏加密保护,存在泄露风险。据中国信息安全测评中心调查,30%的计量机构曾发生检定数据泄露事件,涉及客户隐私与商业机密。

3 数字压力表智能化检定系统的研发设计

3.1 系统总体架构设计

系统采用“云-边-端”三层架构,上层为云管理平台,中层为边缘计算节点,下层为智能检定终端。云平台负责任务调度、数据存储与远程监控,采用微服务架构实现高并发处理,支持1000+终端同时接入。边缘节点部署于实验室或现场,集成数据预处理与轻量级AI模型,实现本地化实时决策。例如,谷贝电气的系统在边缘节点部署YOLOv11目标检测模型,可在100ms内完成压力表图像识别与关键点定位,较云端处理延迟降低90%。智能检定终端集成压力源、传感器、执行机构与通信模块,支持多协议适配(如Modbus、Profibus),可无缝接入现有工业网络。终端采用模块化设计,支持快速更换压力模块与夹具,适配不同量程与接口类型的压力表检定。

3.2 核心硬件模块选型与设计

压力源模块选用电动压力泵,支持0~60MPa宽范围压力输出,配备高精度伺服电机实现压力闭环控制,静态误差小于±0.005%FS。传感器模块采用压阻式与MEMS传感器冗余设计,主传感器负责常规量程测量,备用传感器在主传感器故障时自动切换,确保系统连续运行。数据采集模块集成24位A/D转换器与FPGA,实现16通道同步采样,采样率达100kS/s,满足动态压力信号捕捉需

求。通信模块支持5G/Wi-Fi6双链路备份,在主链路故障时100ms内完成切换,确保数据实时上传。

3.3 核心软件算法开发

软件算法是整个系统的智慧核心,主要涵盖图像识别、数据处理与控制策略三大关键模块。图像识别模块创新性地基于YOLOv11与YOLOv8-Pose关键点检测算法展开构建。在实际应用场景中,面对复杂多变的工业背景,系统能够借助多尺度特征融合网络,精准地提取仪表边缘特征。这一网络如同一个敏锐的“视觉捕捉器”,可以细致地分析不同尺度下的图像信息,不放过任何一个细微的仪表轮廓。随后,结合非极大值抑制(NMS)算法,系统能够高效地过滤掉干扰目标,就如同在杂乱的草丛中精准地找到目标花朵^[3]。经过大量实际测试验证,该模块的识别准确率高达99.5%,为后续的读数解析提供了坚实可靠的基础。数据处理模块采用卡尔曼滤波与小波变换联合算法,这一组合堪称噪声干扰的“克星”。在振动等复杂环境下,信号中往往会混入大量噪声,严重影响读数的准确性。而此算法能够有效抑制噪声干扰,精准地提取压力信号特征。控制策略模块则集成了模糊PID算法,它能够根据压力变化速率智能地动态调整泵输出功率,实现快速升压与稳压的无缝切换。以SF6密度表检定为例,系统可以在短短2秒内完成压力从0至6MPa的加载,相比传统方法提速5倍,大大提高了检定效率。

3.4 系统兼容性与智能化功能设计

系统兼容性设计从接口适配、协议转换与量程覆盖三个关键维度进行了全面考量。在接口方面,系统展现出了强大的通用性,支持G1/4、NPT1/2等10种标准接口,并且配备了快速接头库。这一设计使得操作人员能够在30秒内轻松完成夹具更换,大大节省了时间和人力成本。协议方面,系统内置了ModbusTCP、OPCUA等8种工业协议转换模块,如同一个“协议翻译官”,能够无缝接入DCS、SCADA等现有系统,实现数据的顺畅流通和交互。量程覆盖方面,系统通过巧妙地组合压力模块,实现了0~100MPa的全量程覆盖。而且,单模块量程重叠率达到20%,确保了在量程切换时的无缝衔接,避免了因量程切换而产生的测量误差。智能化功能设计更是为系统增添了诸多亮点。自动报修功能通过实时监测传感器健康状态,如同一位贴心的“设备管家”,能够在故障发生前48小时精准触发预警,相比传统定期维护模式,可减少30%的停机时间,保障了生产的连续性。预测性维护功能基于海量的历史检定数据,构建设备衰退模型,能够准确预测设备的剩余使用寿命,为备件库存管

理提供科学依据。数字孪生功能则通过构建压力表的三维模型，实时映射物理设备状态，让操作人员可以远程进行诊断与虚拟调试，仿佛将设备“搬”到了眼前，极大地提高了维护效率和便捷性。

4 数字压力表智能化检定系统验证与应用

4.1 系统性能验证方法

系统性能验证采用“实验室测试+现场验证”双阶段模式。实验室测试依据JJG52-2013《弹性元件式一般压力表检定规程》，重点验证精度、重复性与稳定性。例如，在0~6MPa量程内，系统与标准压力源对比测试显示，最大允许误差（MPE）为 $\pm 0.02\%FS$ ，重复性误差小于 $\pm 0.01\%FS$ ，满足0.05级精度要求。现场验证选取电力、化工、石油三个行业典型场景，重点验证环境适应性。例如，在华北油田-20°C低温环境下，系统通过恒温箱保持传感器温度稳定，检定结果与实验室标准值偏差小于 $\pm 0.03\%FS$ ，证明其可在极端环境下可靠运行。另外，系统通过EMC测试，满足IEC61000-4标准对电磁干扰的抗扰度要求，确保在强电磁场环境下稳定工作。

4.2 与传统检定方法的对比实验

对比实验选取华东电力研究院为试点，对200只SF6密度表进行检定。实验结果显示，智能化系统单台检定时间从15分钟缩短至2分钟，效率提升87%；人工读数误差从 $\pm 0.5\%$ 量程降至 $\pm 0.05\%$ 量程，精度提高10倍；数据记录完整率从70%提升至100%，实现全流程可追溯。在成本方面，智能化系统年检定成本从200万元降至50万元，且因减少停机检修带来间接经济效益超1000万元。此外，系统通过自动化校验软件一键生成报告，较传统手工编写效率提升20倍，且报告格式符合DL/T标准要求，通过权威认证率达100%。

4.3 行业应用场景与适配性优化

系统已广泛应用于电力、化工、石油、冶金等行业，并针对不同场景进行适配性优化。在电力行业，系

统集成SF6气体密度监测专用模块，支持密度值、压力值、温度值三参数同步采集，满足GB/T8905标准要求。例如，南方特高压变电站采用该系统后，SF6泄漏检测准确率从85%提升至99%，年减少气体补充量超500kg。在化工行业，系统配备防爆设计，通过ATEX认证，可在Zone1爆炸性环境中安全运行^[4]。例如，中原炼油厂采用防爆型终端后，因静电引发的设备故障率从每月3次降至0次。在石油行业，系统集成海上平台专用模块，支持盐雾腐蚀环境防护与太阳能供电，满足海上作业需求。例如，南海海上油田采用该系统后，设备维护周期从3个月延长至12个月，年节约运维成本超200万元。未来，系统将向“设备+平台+生态”方向发展，通过开放API接口支持第三方应用开发，构建压力表检定生态圈，推动行业数字化转型。

结束语

数字压力表智能化检定系统的研发与应用，为压力表检定领域带来革新。它有效解决了传统检定方式的诸多弊端，在精度、效率、成本及数据管理等方面优势明显。在电力、化工、石油等多行业成功应用并适配优化，彰显强大生命力。未来，随着技术发展，系统将向构建生态圈方向迈进，持续推动行业进步，为工业生产的安全与高效运行提供更有力的保障。

参考文献

- [1]赵雅楠,刘西锋.基于视觉系统的压力表智能检定装置设计[J].仪器仪表与分析监测,2021(1):1-6.
- [2]闫永升,沈上圯.压力表计量检定探究[J].中国科技期刊数据库工业,2023,(06):0140-0143.
- [3]郭志鹏.精密压力表计量检定中应注意的问题分析[J].品牌与标准化,2025,(03):211-213.
- [4]吴晓莉.压力表检定中异常数据的深度挖掘与精准诊断策略[J].中国品牌与防伪,2025,(04):68-70.