



不符合项报告

审核领域及 类型	☒ QMS ☐ 50430 ☐ EMS ☐ OHSMS ☐ FSMS ☐ HACCP ☒ 初审 ☐ 第()阶段审核 ☐ 再认证 ☐ 监督 () 次 ☐ 证书转换 ☐ 特殊审核 ☐ 其他		
受审核方	江西新腾贝类装饰有限公司	陪同人员	江玮
受审核部门	生产部	预计整改 完成日期	2022.4.5

不符合事实描述:

公司未提供卡尺、钢卷尺、电子秤的校验合格证书,不符合 GB/T 19001-2016 标准 7.1.5 条款要求。

公司未提供在用储气罐附件(安全阀+压力表)的年检报告,不符合 GB/T 19001-2016 标准 7.1.3 条款要求。

上述事实不符合: ☒ GB/T 19001-2016 idt ISO 9001:2015 标准 7.1.3、7.1.5 条款

☐ GB/T 50430-2017 标准 条款:

☐ GB/T 24001-2016 idt ISO 14001:2015 标准 条款

☐ GB/T 45001-2020 idt ISO 45001:2018 标准 条款相关要求

☐ ISO 22000:2018 标准 条款相关要求

☐ GB/T 23331-2020 idt ISO 50001:2018 标准 条款

☐ 能源认证标准:

☐ GB/T 27341-2009 标准 条款相关要求

☐ GB 14881-2013 标准 条款相关要求

☐ 危害分析与关键控制点 (HACCP 体系) 认证补充要求 1.0 相关要求

不符合性质: ☐ 严重

☒ 一般

审核员:

刘波 审核员

审核组长:

刘波 审核组长

受审核方代表:

江玮 受审核方代表

日期:

2022.3.5 日期

日期:

2022.3.5 日期

日期:

2022.3.5 日期

纠正措施验证 (包括验证的主要内容和结果)

验证了相关整改材料, 措施有效。

审核员:

刘波 审核员

日期: 2022.3.12





不符合项纠正措施表

不符合项事实摘要:

公司未提供卡尺、钢卷尺、电子秤的校验合格证书, 不符合 GB/T 19001-2016 标准 7.1.5 条款要求。
公司未提供在用储气罐附件(安全阀+压力表)的年检报告, 不符合 GB/T 19001-2016 标准 7.1.3 条款要求。

纠正情况:

立即安排相关工作人员对卡尺、钢卷尺、电子秤、储气罐附件(安全阀+压力表)进行检定

原因分析:

因相关人员对标准的理解不够透彻, 导致卡尺、钢卷尺、电子秤、储气罐附件(安全阀+压力表)未进行检定。

纠正措施:

1. 提供提供卡尺、钢卷尺、电子秤的校验合格证书以及储气罐附件(安全阀+压力表)的年检报告
2. 对相关人员进行 GB/T 19001-2016 idt ISO 9001:2015 标准 7.1.3、7.1.5 条款 及特种设备管理、量规仪器管理要求进行培训。

预定完成日期:

举一反三检查情况:

查看其它岗位体检没有类似情况出现。

受审核方纠正措施有效性的验证:

纠正措施有效

验证人:

日期: 2022.3.11

受审核方代表:

日期: 2022.3.11



江西新腾贝类装饰有限公司

员工培训记录

No:

培训项目	GB/T 19001-2016 ISO 9001:2015 标准 7.1.3、7.1.5 条款 及特种设备管理、量规仪器管理要求												
培训时间	2022. 3. 07												
地 点	公司会议室												
培训讲师	聂惠函												
考核及评价记录													
姓名	考评成绩			操作技能			质量、环保、安全意识			效果评价			评价人
	好	中	差	好	中	差	好	中	差	好	中	差	
周慧霞	★			★			★			★			聂惠函
江玲	★			★			★			★			聂惠函
江姗姗	★			★			★			★			聂惠函
陈付敏	★			★			★			★			聂惠函
高林华	★			★			★			★			聂惠函
江民广	★			★			★			★			聂惠函
综合评价:													
以上人员经培训后,以口头问答的方式对其进行了考核,基本能明白标准的相关要求,培训达到预期的目的。 评价人: 江玮													
编 制	行政部						审 核	江玮					



安全阀校验报告

校验流水号: 0001049-001

报告编号: BFD-X02202068

使用单位	江西新腾贝类装饰有限公司		
单位地址	江西省九江市都昌县芙蓉山工业园金昌西路2号		
联系人	董工	联系电话	15817382206
装置名称	/	位号/安装位置	容器顶部
安全阀类型	弹簧式	安全阀型号	A27W-16T型
公称压力	1.6 MPa	公称通径	20 mm
制造单位	浙江富羽阀门制造有限公司	产品编号	XTBL-004
工作压力	0.8 MPa	工作介质	空气
要求整定压力	0.84 MPa	密封试验压力	/ MPa
校验方式	离线校验	校验介质	空气
整定压力	0.84 MPa	密封试验压力	0.81 MPa
回座压力	/ MPa	开启高度	/ mm
出口密封试验压力	/ MPa	铅封	SJ
执行标准	1、TSG ZF001-2006《安全阀安全技术监察规程》 2、GB/T 12241-2005《安全阀一般要求》		
校验结果	合格		
维护检修情况说明	本栏空白		
校验日期	2022年3月8日	下次校验日期	2023年3月8日
校验: 李振才	检验机构核准证号 (SN): TS7110198-2021 广东省特种设备检测研究院顺德检测院 检验专用章 日期: 2022年3月8日		
日期: 2022年3月8日			
审批: 林振梅			
日期: 2022年3月8日			





湖南航测检测技术服务有限公司
Hunan Aviation Detection Technology Service Co., Ltd



中国认可
国际互认
校准
CALIBRATION
CNAS L7796

校准证书

CALIBRATION CERTIFICATE

证书编号:
Cer. No

HC220308381



第 1 页/共 3 页
Page of

委托方:
Client

江西新腾贝类装饰有限公司

委托方地址:
Customer Add

江西省九江市都昌县芙蓉山工业园金昌西路2号

仪器名称:
Description

压力表

型号/规格:
Model/Type

0-1.6MPa

制造厂:
Manufacturer

杭州江南压力表有限公司

出厂编号:
Serial No

XTBL-005

管理编号:
Asset No.

/

校准日期:
Cal.Date

2022年03月08日

校准人 (Cal.by):

余晨

审核人 (Checked by):

张永

批准人 (Approved by):

冯雪芳

签发单位(专用章):
Cal Center Stamp

证书有效性声明:

- 1、封面印刷红色专用章
- 2、证书须有唯一防伪码

实验室地址: 湖南省长沙市高新开发区桐梓坡西路229号

Add: No. 229 TongZiPo West Road, Yuelu District, Changsha, Hunan Province

邮政编码: 410205

Zip Code: 410205

电子邮箱: jiliangjiance@126.com

E-Mail: jiliangjiance@126.com

传真号码: 0731-84830481

Fax: 0731-84830481

联系电话: 0731-85013214

Tel: 0731-85013214



湖南航测检测技术服务有限公司

Hunan Aviation Detection Technology Service Co.Ltd

证书编号: HC220308381

第 2 页/共 3 页

Cer. No

Page of

说明 Description

1、2

The quality system is in accordance with ISO/IEC 17025:2017.

2、本机构出具的数据均可溯源至国家计量基准和国际单位制(SI)。

All data issued by the laboratory are traced to National Primary Standards and International System Units(SI).

3、本结果只与受校准样品有关。

The results relate only to the items calibrated.

4、未经本机构书面批准,不得部分复制此证书。

This certificate shall not be reproduced except in full, without the written approval of the laboratory.

5、证书内页中“P”代表“Pass”,“F”代表“Fail”,“N/A”代表“Not Applicable”。

In the datesheet. "P" represents "Pass" and "F" represents "Fail" and "N/A" represents "Not

6、本次校准的技术依据文件为我司该项目CNAS认可范围,超出或带“*”项目不在CNAS认可范围内
Reference documents for the Calibration and the CNAS accreditation range, Beyond the scope of data or parameter with asterisk "*" is not within the accreditation by CNAS.

7、本次校准参照的技术依据文件(Reference documents for the calibration):

参照JJG52-2013《弹簧管式一般压力表、压力真空表及真空表检定规程》《V.R. of Bourdon Tube Pressure Gauges, Pressure Vacuum Gauge and Vacuum Gauge for General Use》

8、本次校准使用的主要测量标准(Main Standards of Measurement Used in the Calibration.):

计量标准名称 Description	编号 Serial No.	计量特性 Metrological Characteristic	证书编号 Certificate No.	有效期 Exp. Date
智能数字压力校验仪	HC042	0.05级	ZS211202607S	2022-12-29

9、校准地点、环境条件(Place and environmental conditions of the calibration):

地点 委托方实验室

温度 20.8 °C

湿度 56 %RH

Place

Temperatu

Humidity

10、建议复校时间间隔(Recalibration interval): 6 个月,但送校单位应按实际使用情况来定。



湖南航测检测技术服务有限公司

Hunan Aviation Detection Technology Service Co.Ltd

证书编号: HC220308381

Cer. No

第 3 页/共 3 页

Page of .

校准结果

Calibration Results

1、外观以及一般性检查: 符合要求

In view of External and Generality check :

2、被检表量程: 1.6 MPa

Maximum value

3、被检表分度值: 0.05 MPa

Graduation

4、零位及指针偏转平稳性: 符合要求

Zero point and equability of pin deflection:

5、示值校准 (Cal.Indication): (单位/Unit:) MPa

标准压力值	被检表示值	示值误差	允许误差	回程误差	允许误差	不确定度 $U(k=2)$	结论 (P/F)
Reference	Indication	Error	MPE	Return Error	MPE	Uncertainty	Conclusion
0	0.000	0.000	± 0.026	0.000	≤ 0.026	0.5%FS	P
0.4	0.402	0.002	± 0.026	0.000	≤ 0.026	0.5%FS	P
0.8	0.801	0.001	± 0.026	0.001	≤ 0.026	0.5%FS	P
1.2	1.204	0.004	± 0.026	-0.002	≤ 0.026	0.5%FS	P
1.6	1.604	0.004	± 0.026	0.002	≤ 0.026	0.5%FS	P

6、轻敲指针变动量(The pointer variable momentum): 符合要求

备注(Notes)

结论 (Conclusion) 所校准项目符合1.6级技术要求

1.本报告中的扩展不确定度是由标准不确定度乘以包含概率约为95%时的包含因子 k 。

The expanded uncertainty is given in the report by the standard uncertainty multiplied by the probability of about 95% when the factor k .

2.依据(Reference document)

JJF 1059.1-2012 测量不确定度评定与表示

(JJF 1059.1-2012 Evaluation and Expression of Uncertainty in Measurement)

(以下空白)

(The below is blank)



扫描全能王 创建



湖南航测检测技术服务有限公司
Hunan Aviation Detection Technology Service Co.Ltd



中国认可
国际互认
校准
CALIBRATION
CNAS L7796

校准证书

CALIBRATION CERTIFICATE

证书编号: HC220308378
Cer. No



第 1 页/共 3 页
Page of

委托方: 江西新腾贝类装饰有限公司
Client
委托方地址: 江西省九江市都昌县芙蓉山工业园金昌西路2号
Customer Add
仪器名称: 卡尺
Description
型号/规格: 0-150mm
Model/Type
制造厂: 杭州杭工量具制造有限公司
Manufacturer
出厂编号: XTBL-001
Serial No
管理编号: /
Asset No
校准日期: 2022年03月08日
Cal.Date

校准人 (Cal.by): 余展

审核人 (Checked by): 许厚思

批准人 (Approved by): 刘衡秋

签发单位(专用章):
Cal Center Stamp

证书有效性声明:

- 1、封面印刷红色专用章
- 2、证书须有唯一防伪码

实验室地址: 湖南长沙岳麓区谷苑路186号
湖大科技园西栋

Add:

West Building of Huda Science and
Technology Park, 186 Guyuan Road, Yuelu
District, Changsha, Hunan Province

邮政编码: 410205

Zip Code: 410205

电子邮箱: jiliangjiance@126.com

E-Mail: jiliangjiance@126.com

传真号码: 0731-84830481

Fax: 0731-84830481

联系电话: 0731-85013214

Tel: 0731-85013214



扫描全能王 创建

湖南航测检测技术服务有限公司

Hunan Aviation Detection Technology Service Co.Ltd

证书编号: HC220308378

第 2 页/共 3 页

Cer. No

Page of

说明

Description

- 1、本机构管理体系符合ISO/IEC 17025:2017的要求。
The quality system is in accordance with ISO/IEC 17025:2017.
- 2、本机构出具的数据均可溯源至国家计量基准和国际单位制(SI)。
All data issued by the laboratory are traced to National Primary Standards and International System Units(SI).
- 3、本结果只与受校准样品有关。
The results relate only to the items calibrated.
- 4、未经本机构书面批准,不得部分复制此证书。
This certificate shall not be reproduced except in full, without the written approval of the laboratory.
- 5、证书内页中"P"代表"Pass", "F"代表"Fail", "N/A"代表"Not Applicable".
In the datesheet "P" represents "Pass" and "F" represents "Fail" and "N/A" represents "Not
- 6、本次校准的技术依据文件为我司该项目CNAS认可范围,超出或带"*"项目不在CNAS认可范围内
Reference documents for the Calibration and the CNAS accreditation range, Beyond the scope of data or parameter with asterisk "*" is not within the accreditation by CNAS.
- 7、本次校准参照的技术依据文件(Reference documents for the calibration):

参照JJG30-2012《通用卡尺检定规程》《V.R. of Current Calipers》

- 8、本次校准使用的主要测量标准(Main Standards of Measurement Used in the Calibration.):

计量标准名称 Description	编号 Serial No.	计量特性 Metrological Characteristic	证书编号 Certificate No.	有效期 Exp. Date
刀口尺	HC154	0级	ZS210924130S	2022-09-23
量块	HC002	4等	ZS210911054S	2022-09-10
数显外径千分尺	HC036	$L=0.5\mu m$	202104231462	2022-04-22

- 9、校准地点、环境条件(Place and environmental conditions of the calibration):

地点 长度室 温度 22.4 °C 湿度 61 %RH
Place Temperatu Humidity

- 10、建议复校时间间隔(Recalibration interval): 12 个月,但送校单位应按实际使用情况来定。



扫描全能王 创建

湖南航测检测技术服务有限公司

Hunan Aviation Detection Technology Service Co.Ltd

证书编号: HC220308378
Cer. No

第 3 页/共 3 页
Page of

校准结果

Calibration Results

项目 Subject	实测值 Measured Value	技术指标 Specification	结论(P/F) Conclusion
1、外观及各部分相互作用: Appearance and interreaction:	正常 Pass		
2、各部分相互位置: Mutual position:	符合要求	无可见间隙	P
3、外量爪测量面的平面度: Planeness of external paw:	0.001 mm	$\leq 0.003\text{mm}$	P
4、刀口内量爪平行度: Parallelism of cutter measuring paw:	0.010 mm	$\leq 0.01\text{mm}$	P
5、示值变动性: Variation of indication:	0.01 mm	$\leq 0.01\text{mm}$	P
6、测深尺示值误差: Error of depth gauge:	0.00 mm	$\pm 0.02\text{mm}$	P

7、外量爪示值误差:

Error of external measuring paw:

受检点/mm Points Verified	示值/mm Indication	示值误差/mm Error	不确定度/mm $U(k=2)$	允许误差/mm MPE	结论(P/F) Conclusion
41.20	41.20	0.00	0.01	0.013	P
81.50	81.51	+0.01	0.01	± 0.03	P
128.41	128.39	-0.02	0.01	± 0.03	P

8、刀口内量爪示值误差:

Error of cutter measuring paw:

受检点/mm Points Verified	示值/mm Indication	示值误差/mm Error	不确定度/mm $U(k=2)$	允许误差/mm MPE	结论(P/F) Conclusion
41.20	41.20	0.00	0.01	± 0.02	P
81.51	81.53	+0.02	0.01	± 0.03	P
128.41	128.42	+0.01	0.01	± 0.03	P

备注(Notes):

1.本报告中的扩展不确定度是由标准不确定度乘以包含概率约为95%时的包含因子 k 。

The expanded uncertainty is given in the report by the standard uncertainty multiplied by the probability of about 95% when the factor k .

2.依据(Reference document)

JJF 1059.1-2012 测量不确定度评定与表示

(JJF 1059.1-2012 Evaluation and Expression of Uncertainty in Measurement)

(以下空白)

(The below is blank)



扫描全能王 创建



湖南航测检测技术服务有限公司
Hunan Aviation Detection Technology Service Co., Ltd



中国认可
国际互认
校准
CALIBRATION
CNAS L7796

校准证书

CALIBRATION CERTIFICATE

证书编号: HC220308379
Cer. No



第 1 页/共 3 页
Page of

委托方: 江西新腾贝类装饰有限公司
Client
委托方地址: 江西省九江市都昌县芙蓉山工业园金昌西路2号
Customer Add
仪器名称: 电子秤
Description
型号/规格: 5kg
Model/Type
制造厂: 佛山市亨美电器有限公司
Manufacturer
出厂编号: XTBL-002
Serial No
管理编号: /
Asset No
校准日期: 2022年03月08日
Cal.Date

校准人 (Cal.by): 余展

审核人 (Checked by): 许厚思

批准人 (Approved by): 刘衡秋

签发单位(专用章):
Cal Center Stamp

证书有效性声明:

- 1、封面印刷红色专用章
- 2、证书须有唯一防伪码

实验室地址: 湖南长沙岳麓区谷苑路186号
湖大科技园西栋

Add:

West Building of Huda Science and
Technology Park, 186 Guyuan Road, Yuelu
District, Changsha, Hunan Province

邮政编码: 410205

Zip Code:

410205

电子邮箱: jiliangjiance@126.com

E-Mail:

jiliangjiance@126.com

传真号码: 0731-84830481

Fax:

0731-84830481

联系电话: 0731-85013214

Tel:

0731-85013214



扫描全能王 创建

湖南航测检测技术服务有限公司

Hunan Aviation Detection Technology Service Co.Ltd

证书编号: HC220308379

第 2 页/共 3 页

Cer. No

Page of

说明 Description

- 1、本机构管理体系符合ISO/IEC 17025:2017的要求。
The quality system is in accordance with ISO/IEC 17025:2017.
- 2、本机构出具的数据均可溯源至国家计量基准和国际单位制(SI)。
All data issued by the laboratory are traced to National Primary Standards and International System Units(SI).
- 3、本结果只与受校准样品有关。
The results relate only to the items calibrated.
- 4、未经本机构书面批准,不得部分复制此证书。
This certificate shall not be reproduced except in full, without the written approval of the laboratory.
- 5、证书内页中"P"代表"Pass", "F"代表"Fail", "N/A"代表"Not Applicable".
In the datesheet."P" represents "Pass" and "F" represents "Fail" and "N/A" represents "Not
- 6、本次校准的技术依据文件为我司该项目CNAS认可范围,超出或带"*"项目不在CNAS认可范围内
Reference documents for the Calibration and the CNAS accreditation range, Beyond the scope of data or parameter with asterisk "*" is not within the accreditation by CNAS.
- 7、本次校准参照的技术依据文件(Reference documents for the calibration):

参照JJG539-2016《数字指示秤检定规程》《Verification Regulation of Digital indicating Weighing Instrument》

- 8、本次校准使用的主要测量标准(Main Standards of Measurement Used in the Calibration.):

计量标准名称 Description	编号 Serial No.	计量特性 Metrological Characteristic	证书编号 Certificate No.	有效期 Exp. Date
砝码	HC046	F1等级	ZS210908231S	2022-09-07
砝码	HC045	F1等级	ZS210420118S	2022-04-19

- 9、校准地点、环境条件(Place and environmental conditions of the calibration):

地点 委托方实验室 温度 26.3 ℃ 湿度 51 %RH
Place Temperatu Humidity

- 10、建议复校时间间隔(Recalibration interval): 12 个月,但送校单位应按实际使用情况来定。



扫描全能王 创建

湖南航测检测技术服务有限公司

Hunan Aviation Detection Technology Service Co.Ltd

证书编号: HC220308379
Cer. No

第 3 页/共 3 页
Page of .

校准结果 Calibration Results

Max: 5000g

Min: 1g

d=0.1g
e=1g

等级: III

1. 外观及各部分相互作用: 正常

2. 称量误差:

标准值 (g)	称量示值(g)		示值误差(g)		允差 (g)	结论 (P/F)
	进程	回程	进程	回程		
50	50.0	50.0	0.0	0.0	±0.3	P
100	100.0	100.0	0.0	0.0	±0.3	P
500	500.0	500.1	-0.1	0.1	±0.3	P
1000	1000.2	1000.1	0.1	0.1	±0.3	P
2000	1999.9	2000.1	-0.2	0.1	±0.3	P
3000	3000.1	2999.9	0.2	-0.1	±0.3	P
5000	5000.1	4999.9	0.2	-0.1	±0.3	P

3. 偏载: 符合

4. 鉴别力: 符合

5. 50%最大称量重复性误差: 符合

备注(Notes):

1. 本报告中的扩展不确定度是由标准不确定度乘以包含概率约为95%时的包含因子 k 。

The expanded uncertainty is given in the report by the standard uncertainty multiplied by the probability of about 95% when the factor k .

2. 依据(Reference document)

JJF 1059.1-2012 测量不确定度评定与表示

(JJF 1059.1-2012 Evaluation and Expression of Uncertainty in Measurement)



扫描全能王 创建



湖南航测检测技术服务有限公司
Hunan Aviation Detection Technology Service Co., Ltd



中国认可
国际互认
校准
CALIBRATION
CNAS L7796

校准证书

CALIBRATION CERTIFICATE

证书编号: HC220308380
Cer. No



第 1 页/共 3 页
Page of

委托方:
Client 江西新腾贝类装饰有限公司

委托方地址:
Customer Add 江西省九江市都昌县芙蓉山工业园金昌西路2号

仪器名称:
Description 钢卷尺

型号/规格:
Model/Type 5m

制造厂:
Manufacturer 中杰杰鼎实业有限公司

出厂编号:
Serial No XTBL-003

管理编号:
Asset No /

校准日期:
Cal.Date 2022年03月08日

校准人 (Cal.by): 余展

审核人 (Checked by): 许厚思

批准人 (Approved by): 刘衡秋

签发单位(专用章):
Cal Center Stamp

证书有效性声明:

- 1、封面印刷红色专用章
- 2、证书须有唯一防伪码

实验室地址: 湖南长沙岳麓区谷苑路186号
湖大科技园西栋

邮政编码: 410205
电子邮箱: jiliangjiance@126.com
传真号码: 0731-84830481
联系电话: 0731-85013214

Add:

Zip Code: 410205

E-Mail: jiliangjiance@126.com

Fax: 0731-84830481

Tel: 0731-85013214

West Building of Huda Science and
Technology Park, 186 Guyuan Road, Yuelu
District, Changsha, Hunan Province



扫描全能王 创建

湖南航测检测技术服务有限公司

Hunan Aviation Detection Technology Service Co.Ltd

证书编号: HC220308380

第 2 页/共 3 页

Cer. No

Page of

说 明

Description

- 1、本机构管理体系符合ISO/IEC 17025:2017的要求。
The quality system is in accordance with ISO/IEC 17025:2017.
- 2、本机构出具的数据均可溯源至国家计量基准和国际单位制(SI)。
All data issued by the laboratory are traced to National Primary Standards and International System Units(SI).
- 3、本结果只与受校准样品有关。
The results relate only to the items calibrated.
- 4、未经本机构书面批准,不得部分复制此证书。
This certificate shall not be reproduced except in full, without the written approval of the laboratory.
- 5、证书内页中"P"代表"Pass", "F"代表"Fail", "N/A"代表"Not Applicable".
In the datesheet."P" represents "Pass" and "F" represents "Fail" and "N/A" represents "Not
- 6、本次校准的技术依据文件为我司该项目CNAS认可范围,超出或带"*"项目不在CNAS认可范围内
Reference documents for the Calibration and the CNAS accreditation range, Beyond the scope of data or parameter with asterisk "*" is not within the accreditation by CNAS.
- 7、本次校准参照的技术依据文件(Reference documents for the calibration):

参照JJG 4-2015《钢卷尺检定规程》《V.R. of Steel Tape》

- 8、本次校准使用的主要测量标准(Main Standards of Measurement Used in the Calibration.):

计量标准名称 Description	编号 Serial No.	计量特性 Metrological Characteristic	证书编号 Certificate No.	有效期 Exp. Date
三等金属线纹尺	HC162	$U=0.5\mu m+5\times 10^{-7}L, (k=2)$	ZS210920314S	2022-09-19

- 9、校准地点、环境条件(Place and environmental conditions of the calibration):

地点 长度室 Place	温度 20.2 ℃ Temperatu	湿度 38 %RH Humidity
-----------------	------------------------	-----------------------

- 10、建议复校时间间隔(Recalibration interval): 12 个月,但送校单位应按实际使用情况来定。



扫描全能王 创建

湖南航测检测技术服务有限公司

Hunan Aviation Detection Technology Service Co.Ltd

证书编号: HC220308380

Cer. No

第 3 页/共 3 页

Page of

校准结果 Calibration Results

项目 Subject	实测值 Measured Value	技术指标 Specification	结论 (P/F) Conclusion
1、外观及各部分相互作用: Appearance and Interreaction:	符合要求	刻线清晰、无影响使用的外观缺陷	P

2、示值误差:
Error:

标称间隔 Nominal interval (m)	实际长度 Actual length (m) (mm)		不确定度 $U(k=2)$ (mm)	允许误差 MPE (mm)	结论 (P/F) Conclusion
零位误差	0.1	+0.1	0.1	± 0.5	P
毫米分度误差	0.001	+0.1	0.1	± 0.2	P
厘米分度误差	0.01	+0.1	0.1	± 0.3	P
0~1	1	0.0	0.2	± 0.5	P
0~2	2	+0.3	0.2	± 0.7	P
0~3	3	+0.2	0.2	± 0.9	P
0~4	4	+0.2	0.2	± 1.1	P
0~5	5	-0.3	0.3	± 1.3	P

备注 (Notes):

1.本报告中的扩展不确定度是由标准不确定度乘以包含概率约为95%时的包含因子 k 。

The expanded uncertainty is given in the report by the standard uncertainty multiplied by the probability of about 95% when the factor k .

2.依据(Reference document)

JJF 1059.1-2012 测量不确定度评定与表示

(JJF 1059.1-2012 Evaluation and Expression of Uncertainty in Measurement)

(以下空白)

(The below is blank)

