



测量设备溯源抽查表

编号: 0167-2020-2022

企业名称	山东胜利通兴石油装备科技有限公司							
部门	测量设备名称	测量设备编号	型号规格	测量设备计量特性	测量标准装置名称及技术参数	检定/校准机构	检定/校准日期	符合打√ 不符合打×
质检科	内螺纹牙高量规	6627	WGN	0.020mm $U=6\mu\text{m}, k=2$	校验仪: $U=1.1\mu\text{m}, k=2$	江苏大公计量校准技术有限公司	2021.11.05	√
质检科	外螺纹螺距量规	123099	WRW	0.02mm $U=6\mu\text{m}, k=2$	校验仪: $U=1\mu\text{m}, k=2$	江苏大公计量校准技术有限公司	2021.11.05	√
生产科	牙高样板	CGK1-623	RD8/RD10	$U=1.8\mu\text{m}, k=2$	轮廓测量仪: $U=0.001\text{mm}, k=2$	江苏大公计量校准技术有限公司	2021.11.05	√
生产科	荧光磁粉探伤机	200707230	CJW-6000	$U_{\text{rel}}=1.2\%, k=2$	电流传感器: 0.2 级	山东龙成检测技术有限公司	2022.03.07	√
质检科	游标卡尺	14060342	(0-150) mm	$\pm 0.03\text{mm}$ $U=0.01\text{mm}, k=2$	量块: 5 等	山东龙成检测技术有限公司	2022.04.17	√
质检科	深度游标卡尺	0706209818	(0-200) mm	$\pm 0.03\text{mm}$ $U=0.01\text{mm}, k=2$	量块: 5 等	山东龙成检测技术有限公司	2022.04.17	√
生产科	压力表	2021030333	(0-1.6) MPa	1.6 级	数字压力计标准装置: $\pm 0.05\%$	莱州市计量测试所	2022.5.18	√
质检科	覆层测厚仪	000004419300007	(0-1000) μm	$\pm 31\mu\text{m}$ $U=10\mu\text{m}, k=2$	厚度片 A 级	山东龙成检测技术有限公司	2021.09.09	√
生产部	紫外辐照计	A2009092	(0-1200) $\mu\text{W}/\text{cm}^2$	$U_{\text{rel}}=1.2\%, k=2$	工作基准紫外辐射照度计 $U_{\text{rel}}=5.0\%, k=2$	深圳市计量质量检测研究所	2022.02.20	√
生产部	柱式称重传感器	15L15206	(0-100)kN	$\pm 1.1\%$ $U_{\text{rel}}=1.1\%, k=2$	标准测力仪 0.05 级	北京市计量检测科学研究院	2021.09.09	√

审核综合意见:

公司未建立最高计量标准, 测量设备由质检科负责溯源。公司测量设备全部委托“江苏大公计量校准技术有限公司”、“山东龙成检测技术有限公司”、“莱州市计量测试所”、“深圳市计量质量检测研究所”、“北京市计量检测科学研究院”进行检定校准, 检定校准证书由质检科保存。根据抽查情况, 该公司的检定校准情况符合溯源性要求。

审核日期: 2022 年 8 月 27 日上午~8 月 27 日下午

审核员签字:

部门代表签字: