

江苏新苏机械制造有限公司 传递核查法期间核查原始记录

第 1 页 共 1 页

被核查对象	名 称	三坐标测量机	型号规格	03939134	出厂编号	06060088
	生 产 厂	TESA	分 度 值		自 编 号	03939134
	测量范围	(1000*500*500)mm		准确度 /不确定度	NPE=(2.2+3.5L/1000) μm	
核 查 标 准	名 称	量块	型号规格	8 块	出厂编号	92-1190
	生 产 厂	哈量	分 度 值		自 编 号	LG01-56
	测量范围	(125~500) mm		准确度 /不确定度	4 等	
	名 称		型号规格		出厂编号	
	生 产 厂		分 度 值		自 编 号	
	测量范围			准确度 /不确定度		
	名 称		型号规格		出厂编号	
	生 产 厂		分 度 值		自 编 号	
	测量范围			准确度 /不确定度		
核 查 方 法	传递核查 将 4 等量块作为核查标准，对三坐标测量机进行传递核查					
核 查 参 数 和 量 程	核查参数： 示值误差 核查过程简要描述： 三坐标测量机在一月份经过周期校准，现对其进行传递核查：用三坐标测量机对 4 等量块 200mm 进行测量，得出 X 轴数据 Y1，Y1 的示值误差δ要不大于三坐标测量机最大允许误差，即 $\delta \leq 2.9\mu\text{m}$ ，则其符合性判定合格；将 Y1 与一月份设备校准数据 Y0 比较得出差值，此差值要不大于三坐标测量机最大允许误差， $ Y1 - Y0 \leq 2.9\mu\text{m}$ ，则其稳定性判定合格。					
判 定 结 论	检定校准数据	核查数据	最大允许误差 /不确定度	符合性判断	稳定性判断	核查结论
	+2.6 μm	+2.5 μm	2.9 μm	合格	合格	合格
	+2.6 μm	+2.5 μm	2.9 μm	合格	合格	
	+2.6 μm	+2.4 μm	2.9 μm	合格	合格	
核查人员	同琦		复核人员	唐林	核查日期	2022.6.20

江苏新苏机械制造有限公司 传递核查法期间核查原始记录

第 1 页 共 1 页

被 核 查 对 象	名 称	三坐标测量机	型号规格	03939134	出厂编号	06060088
	生 产 厂	TESA	分 度 值		自 编 号	03939134
	测量范围	(1000*500*500)mm		准确度 /不确定度	NPE=(2.2+3.5L/1000) μm	
核 查 标 准	名 称	量块	型号规格	8 块	出厂编号	92-1190
	生 产 厂	哈量	分 度 值		自 编 号	LG01-56
	测量范围	(125~500) mm		准确度 /不确定度	4 等	
	名 称		型号规格		出厂编号	
	生 产 厂		分 度 值		自 编 号	
	测量范围			准确度 /不确定度		
	名 称		型号规格		出厂编号	
	生 产 厂		分 度 值		自 编 号	
	测量范围			准确度 /不确定度		
核 查 方 法	传递核查 将 4 等量块作为核查标准，对三坐标测量机进行传递核查					
核 查 参 数 和 量 程	核查参数： 示值误差 核查过程简要描述： 三坐标测量机在一月份经过周期校准，现对其进行传递核查：用三坐标测量机对 4 等量块 200mm 进行测量，得出 X 轴数据 Y1，Y1 的示值误差δ要不大于三坐标测量机最大允许误差，即 $\delta \leq 2.9\mu\text{m}$ ，则其符合性判定合格；将 Y1 与一月份设备校准数据 Y0 比较得出差值，此差值要不大于三坐标测量机最大允许误差， $ Y1 - Y0 \leq 2.9\mu\text{m}$ ，则其稳定性判定合格。					
判 定 结 论	检定校准数据	核查数据	最大允许误差 /不确定度	符合性判断	稳定性判断	核查结论
	+2.6 μm	+2.6 μm	2.9 μm	合格	合格	合格
	+2.6 μm	+2.5 μm	2.9 μm	合格	合格	
	+2.6 μm	+2.5 μm	2.9 μm	合格	合格	
核 查 人 员	同琦		复 核 人 员	唐 杰		核 查 日 期
						2022.10.12