

无锡市开源计量检测技术有限公司

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	圆度仪	型号规格	T365XL	出厂编号	0041
	生 产 厂	英国泰勒	分 度 值		自 编 号	LS19-12
	测量范围	$\Phi 3-\Phi 1000\text{mm}$		准确度 /不确定度	MPE: $\pm 7\%$	
核 查 标 准	名 称	标准椭圆柱	型号规格	0.4-9.5 μm	出厂编号	
	生 产 厂	西安东风仪表	分 度 值		自 编 号	LS20-05
	测量范围	(0.4~9.3) μm		准确度 /不确定度	按实测值使用	
	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 将标准椭圆柱作为核查标准，对圆度仪进行传递核查					
核 查 参 数 和 量 程	核查参数： 示值误差 核查过程简要描述： 圆度仪在一月份经过周期校准，现对其进行传递核查：用圆度仪对标准椭圆柱 1.2 μm 进行测量，得出数据 Y1，Y1 的示值误差 δ 要不大于圆度仪最大允许误差，即 $1.10\mu\text{m} \leq \delta \leq 1.26\mu\text{m}$ 则其符合性判定合格；将 Y1 与一月份设备校准后的核查数据 Y0 比较得出差值，此差值要不大于圆度仪最大允许误差，即 $1.10\mu\text{m} \leq Y1 - Y0 \leq 1.26\mu\text{m}$ ，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
	1.18 μm	1.21 μm	(1.10~1.26) μm	合格	合格	合格
	1.18 μm	1.22 μm	(1.10~1.26) μm	合格		
	1.18 μm	1.24 μm	(1.10~1.26) μm	合格		
核 查 人 员	王雅如		核 查 人 员	张秋萍		核 查 日 期
				2022.5.16		

无锡市开源计量检测技术有限公司

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	圆度仪	型号规格	T365XL	出厂编号	0041
	生 产 厂	英国泰勒	分 度 值		自 编 号	LS19-12
	测量范围	$\Phi 3-\Phi 1000\text{mm}$		准确度 /不确定度	MPE: $\pm 7\%$	
核 查 标 准	名 称	标准椭圆柱	型号规格	0.4-9.5 μm	出厂编号	
	生 产 厂	西安东风仪表	分 度 值		自 编 号	LS20-05
	测量范围	(0.4~9.3) μm		准确度 /不确定度	按实测值使用	
	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 将标准椭圆柱作为核查标准，对圆度仪进行传递核查					
核 查 参 数 和 量 程	核查参数： 示值误差 核查过程简要描述： 圆度仪在一月份经过周期校准，现对其进行传递核查：用圆度仪对标准椭圆柱 1.2 μm 进行测量，得出数据 Y1，Y1 的示值误差 δ 要不大于圆度仪最大允许误差，即 $1.10\mu\text{m} \leq \delta \leq 1.26\mu\text{m}$ 则其符合性判定合格；将 Y1 与一月份设备校准后的核查数据 Y0 比较得出差值，此差值要不大于圆度仪最大允许误差，即 $1.10\mu\text{m} \leq Y1 - Y0 \leq 1.26\mu\text{m}$ ，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
	1.18 μm	1.20 μm	(1.10~1.26) μm	合格	合格	合格
	1.18 μm	1.22 μm	(1.10~1.26) μm	合格		
	1.18 μm	1.23 μm	(1.10~1.26) μm	合格		
核查人员	王雅如		复核人员	张初萍	核查日期	2022.9.12