



编号: 0105-2018-2020

测量设备溯源抽查表

企业名称	江西光正金属设备集团有限公司					审核员	李黎伟	
部门	测量设备名称	测量设备编号	型号规格	测量设备准确度等级	测量标准置准确度等级	检定/校准机构	检定/校准日期	符合打√ 不符合打×
生产车间	涂层测厚仪	GZ-007	CM-8825FN	$\pm (1+H \times 0.03) \mu m$ $U_{rel}=2.5\% (k=2)$	标准厚度片 (4 片) 502.1 μm : $U=2.0 \mu m$ 988 μ : $U=4.0 \mu m$ 100 μm : $U=0.4 \mu m$	东莞凯威计量技术有限公司	2020.03.25	√
生产车间	千分尺	GZ-006	(0~25) mm	$\pm 4 \mu m$ $U=0.7 \mu m+3 \times 10^{-6} L$	平面平晶 $U=0.010 \mu m$, ($k=2$) 量块: 4 等 2 级 刀口直尺 $U=0.4 \mu m$, ($k=2$)	东莞凯威计量技术有限公司	2020.03.25	√
生产车间	游标卡尺	GZ-002	(0~150) mm/0.02mm	深度量杆示值误差: $\pm 0.02 mm$ 外量爪: $\pm 0.02 mm$ 允许误差 $\pm 0.03 mm$ 内量爪: $\pm 0.02 mm$ 允许误差 $\pm 0.03 mm$	平面平晶 $U=0.010 \mu m$, ($k=2$) 量块: 5 等 3 级 电子实现千分尺 $U=1.0 \mu m$, ($k=2$) 刀口直尺 $U=0.4 \mu m$, ($k=2$)	东莞凯威计量技术有限公司	2020.03.25	√
生产车间	钢卷尺	GZ-005	GW-278 3m/1mm	$\pm (0.3+0.2L)$	标准钢卷尺 $U=5 \mu m+5 \times 10^{-6} L$, ($k=2$) 读数显微镜 $U=0.9 \mu m (k=2)$ 钢卷尺检定装置附件 (砝码) 5kg: $U=82mg$;	东莞凯威计量技术有限公司	2020.03.25	√





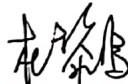
					1kg: $U=16\text{mg}$ ($k=2$)			
生产车间	塞尺	GZ-004	100B/0.02 -1.00mm	$U=(1.5\sim4.0)\mu\text{m}$, ($k=2$)	测长仪 $U=0.3\mu\text{m}$	东莞凯威计 量技术有限 公司	2020.03.25	√
生产车间	钢直尺	GZ-003	1m/1mm	$\pm 0.10\text{mm}$ $U=0.05\text{mm}$, ($k=2$)	大理石平板 1 级 合格 塞尺 $U=2.4\mu\text{m}$, ($k=2$) 读数显微镜 $U=0.9\mu\text{m}$, ($k=2$) 金属线纹尺 三等	东莞凯威计 量技术有限 公司	2020.03.25	√
生产车间	电子吊秤	GZ-018	OCS-10t	$U=20\text{g}$, ($k=2$)	砝码组 F1 级	深圳华科计 量检测技术 有限公司	2020.03.25	√
生产车间	压力表	GZ-016	(0~1.6) MPa	$\pm 0.040\text{MPa}$ $U=0.5\%\text{FS}$ ($k=2$)	活塞式压力计标准 装置 0.05 级	东莞凯威计 量技术有限 公司	2020.03.25	√

审核综合意见:

(抽查有效文件、溯源原始记录、证书报告, 进行评价, 说明理由)

江西光正金属设备集团有限公司未建立公司最高标准, 该公司测量设备均送至东莞凯威计量技术有限公司(注册号为 CNAS 12654), 深圳华科计量检测技术有限公司(注册编号为: CNAS L8465) 两家企业进行检定/校准, 经查 8 份校准证书, 信息齐全, 填写规范, 无遗漏, 量值均可溯源, 授权人签章有效, 符合要求。

审核日期: 2020 年 11 月 05 日 8:00 至 2020 年 11 月 03 日 17:30 (共 1.0 天)

审核员签字:  部门代表签字: 

