

校准证书

CALIBRATION CERTIFICATE

证书编号
Certificate No.

21JA001440001

委托方
Client

江铜集团德兴铜矿泗洲选矿厂

委托方地址
Address

江西省德兴市泗洲镇

计量器具名称
Description

钢直尺

规格/型号
Model/Type

1000mm

制造单位
Manufacturer

/

出厂编号
Serial No.

35-347-23

管理编号
Asset No.

/

接收日期
Received Date2021 年 01 月 18 日
Year Month Day校准日期
Calibration Date2021 年 01 月 18 日
Year Month Day发布日期
Received Date2021 年 01 月 20 日
Year Month Day批准人
Approved Signatory

李孟劭

总经理

核验员
Inspected by

黄磊

校准员
Calibrated by

陈政路



实验室地址：深圳市宝安区西乡街道桃源社区航城工业区河西小区B栋401

ADD: B401, Hexi Community, Hangcheng Industrial District, Taoyuan Community, Xixiang Street, Baoan District, Shenzhen

邮编(Post Code): 518101

电话(Tel): 0755-23057616

传真(Fax): 0755-23057616

网址(HTTP): www.szjyhjc.com

邮箱(E-mail): szjyhjc@126.com

深圳精宇航检测技术有限公司

SHENZHEN JINGYUHANG DETECTION TECHNOLOGY CO.,LTD

校准说明

DIRECTIONS OF CALIBRATION

证书编号: 21JA001440001
Certificate No.

- 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、本校准结果，仅对受校样品的本次校准有效。
(This calibration result is only valid for this calibration of the calibrated sample.)
- 3、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.)
- 4、本次校准参照的技术依据文件: (Reference documents for the calibration)

参照JJG 1-1999《钢直尺检定规程》《V. R. of Steel Rule》

5、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.	溯源机构/有效期 Traceable agency/Exp. Date
读数显微镜	070773	$U=1.5\mu\text{m}$ ($k=2$)	2007W10022311	深圳精宇航检测技术有限公司 /2021-07-26
三等标准金属线纹尺	SD190706003	三等	CJC202009077	华东国家计量测试中心/2021-06-02
塞尺	HT-A00017	$U=1\mu\text{m}$ ($k=2$)	201525932	深圳市计量质量检测研究院/2021-06-01

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

地点 本公司长度室	温度 19.6 °C	相对湿度 55 %
Place	Temperature	Relative Humidity

- 7、建议复校时间间隔: 12 个月, 但送校单位应按实际使用情况来定。
Recalibration interval Months, but the delivery unit should be determined according to the actual use.

8、委托方联络信息 (Client contact information): /

9、备注(Notes): /

深圳精宇航检测技术有限公司

SHENZHEN JINGYUANG DETECTION TECHNOLOGY CO.,LTD

校准结果

Result of Calibration

证书编号: 21JA001440001

Certificate No.

		技术要求 Specification	结论 Conclusion
1、外观及各部分相互作用: Appearance and interreaction:	正常 Pass		
2、尺面平面度: Planeness of steel rule surface:	0.12mm	$\leq 0.40\text{mm}$	P
3、尺的端边的直线度: Straightness of steel rule terminal edge:	0.03mm	$\leq 0.04\text{mm}$	P
4、尺的侧边的直线度: Straightness of steel rule side edge:	0.09mm	$\leq 0.40\text{mm}$	P
5、尺的端边与侧边垂直度: Perpendicularity of steel rule terminal edge and side edge:	0.06mm	$\leq 0.07\text{mm}$	P
6、示值误差: Error:			

标称间隔/mm Nominal interval	示值误差/mm Error	不确定度/mm $U(k=2)$ Expanded uncertainty	允许误差/mm MPE	结论(P/F) Conclusion
尺的端边至第一条线纹	+0.02	0.08	± 0.08	P
0~50	+0.03	0.08	± 0.20	P
0~100	+0.05	0.08	± 0.20	P
0~150	+0.08	0.08	± 0.20	P
0~300	+0.10	0.08	± 0.20	P
0~500	+0.12	0.08	± 0.20	P
0~1000	+0.12	0.08	± 0.20	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)