



测量设备溯源抽查表

编号: 0167-2020-2021

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	2020.11.03	√
质检科	外螺纹螺距量规	123099	WRW	0.02mm $U=6\mu\text{m}, k=2$	校验仪: $U=1.1\mu\text{m} k=2$	江苏大公计量校准技术有限公司	2020.11.03	√
生产科	牙高样板	CGK1-623	RD8/RD10	$U=1.8\mu\text{m}, k=2$	轮廓测力仪: $U=0.003\text{mm}, k=2$	江苏大公计量校准技术有限公司	2020.11.03	√
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	2021.03.08	√
质检科	游标卡尺	14060342	(0-150)mm	$\pm 0.03\text{mm}$	卡尺量具检定装置: 5等	莱州市计量测试所	2021.04.16	√
质检科	深度游标卡尺	0706209818	(0-200)mm	$\pm 0.03\text{mm}$	卡尺量具检定装置: 5等	莱州市计量测试所	2021.04.16	√
生产科	压力表	1408046	(0-1.6)MPa	1.6级	数字压力计标准装置: ± 0.05 级	莱州市计量测试所	2021.04.27	√
质检科	覆层测厚仪	000004419300007	(0-1000) μm	$U=1.2\mu\text{m}, k=2$	标准膜厚片 $U_{\text{rel}}=0.5\%, k=3$	深圳新广行检测技术有限公司	2020.09.11	√

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”、“深圳新广行检测技术有限公司”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: 2021年8月20日上午~8月20日下午

审核员签字:

部门代表签字: