# 广东六零二计量检测有限公司

Guangdong 602 Measurement and Testing Co., Ltd.

# 校 准 证 书

CALIBRATION CERTIFICATE

中国认可 国际互认 校准 CALIBRATION CNAS L13099

证书编号：GD602052207200230
Certificate No.

委 托 方：安徽群旺环保科技有限公司
Client

委托方地址：安徽省池州市贵池区高新区环保产业园D1号厂房
Address

仪器名称：游标卡尺
Description

型号/规格：（0-300）mm
Model/Type

制 造 商：/
Manufacturer

出厂编号：/
Serial No.

管理编号：QW-001
Asset No.

接收日期：2022 年 07 月 20 日
Received Date Y M D

校准日期：2022 年 07 月 20 日
Calibration Date Y M D

签发日期：2022 年 07 月 20 日
Issue Date Y M D

批 准：邹春晖
Approved by

发证单位（专用章）
Issued By (Stamp)

核 验：黄磊
Inspected by

校 准：王德荣
Calibrated by

地址：深圳市龙华区大浪街道同胜社区上横朗新工业区2栋207室
Address：Room 207, Building 2, Shanghenglang New Industrial Zone, Tongsheng Community, Dalang Street, Longhua District, Shenzhen
电话(Tel)：86-0755-88897322 传真(Fax)：86-0755-88897322
邮编：（Post Code）:518109 电子邮件（E-mail）：gd602jl@163.com

广东六零二计量检测有限公司
Guangdong 602 Measurement and Testing Co.,Ltd.

# 校 准 说 明

DIRECTIONS OF CALIBRATION

证书编号：GD602052207200230

Certificate No.

1. 本报告未经签章无效，数据涂改无效。
   It will be ineffective without certification,and the change of data will be ineffective,too.

2. 本证书的校准结果仅对所校准样品有效。
   The results of this certificate are only responsible for the item calibrated.

3. 未经本实验室书面批准，不得部分复制校准证书。
   This certificate shall not be reproduced except in full , without the written approval of our laboratory.

4. 本次校准的技术依据文件：
   Reference documents for the Calibration

   JJG 30-2012《通用卡尺检定规程》

5. 本次校准使用的主要测量标准：

   Main Standards of Measurement Used in the Calibration

| 设备名称<br>Name of Equipment | 编号<br>Serial No. | 溯源单位<br>Traceability to | 证书号/有效期<br>Certificate No./Due Date | 计量特性<br>Metrological Charcteristic |
|---|---|---|---|---|
| 量块 | 34284 | 深圳计质院 | 211519982/2022-08-29 | 4等 |
| 刀口尺 | 4201520145 | 深圳计质院 | 201523958/2022-11-09 | MEP：1.0μm |
| 数显外径千分尺 | T96380 | 深圳计质院 | 221206120/2023-04-01 | MPE:±2μm |

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

   地 点：本公司实验室 Place　　温 度：23.1 ℃ Temperature　　相对湿度：54 %RH Relative Humidity

7. 建议复校间隔时间：12 个月。但送校单位应按实际情况来定。
   Recalibration interval　Months, but the delivery unit should be determined according to the actual use.

# 校 准 结 果
# Result of Calibration

证书编号:GD602052207200230
Certificate No.

| 项目 Subject | 实测值 Measured Value | 技术指标 Specification | 结论(P/F) Conclusion |
|---|---|---|---|
| 1、外观及各部分相互作用： Appearance and interreaction： | 符合要求 | 无明显缺陷、顺畅、可靠 | P |
| 2、各部分相互位置： Mutual position： | 符合要求 | 无可见间隙 | P |
| 3、外量爪测量面的平面度： Planeness of external paw： | 0.000 mm | ≤0.003mm | P |
| 4、刀口内量爪平行度： Parallelism of cutter measuring paw： | 0.003 mm | ≤0.01mm | P |
| 5、零值误差：零标记重合度： Error of Zero point: Contact ratio of zero mark: | +0.001 mm | ±0.005mm | P |
| 6、零值误差：尾标记重合度： Error of Zero point:Contact ratio of tail mark: | 0.000 mm | ±0.010mm | P |
| 7、测深尺示值误差： Error of depth gauge： | 0.00 mm | ±0.02 mm | P |

8、外量爪示值误差：
Error of external paw：

| 受检点/mm Points Verified | 示值/mm Indication | | 示值误差/mm Error | | 不确定度/mm $U(k=2)$ | 允许误差/mm MPE | 结论(P/F) Conclusion |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | 外端 | 里端 | 外端 | 里端 | | | |
| 101.2 | 101.20 | 101.20 | 0.00 | 0.00 | 0.01 | ±0.03 | P |
| 201.5 | 201.50 | 201.50 | 0.00 | 0.00 | 0.01 | ±0.04 | P |
| 291.8 | 291.80 | 291.80 | 0.00 | 0.00 | 0.01 | ±0.04 | P |

9、刀口内量爪示值误差：
Error of cutter measuring paw：

| 受检点/mm Points Verified | 示值/mm Indication | | 示值误差/mm Error | | 不确定度/mm $U(k=2)$ | 允许误差/mm MPE | 结论(P/F) Conclusion |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | 外端 | 里端 | 外端 | 里端 | | | |
| 101.2 | 101.20 | 101.20 | 0.00 | 0.00 | 0.01 | ±0.03 | P |
| 201.5 | 201.50 | 201.50 | 0.00 | 0.00 | 0.01 | ±0.04 | P |
| 291.8 | 291.80 | 291.80 | 0.00 | 0.00 | 0.01 | ±0.04 | P |

# 校 准 结 果
# Result of Calibration

证书编号:GD602052207200230
Certificate No.

备注(Notes)：

1.本报告证书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 certificate 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）