

校准证书

Calibration Certificate



中国认可
国际互认
校准
CALIBRATION
CNAS L5138

证书编号
Certificate No. Z20210-C305975

第 1 页 共 4 页
Page 1 of 4

客户名称
Client Name 河北光华荣昌汽车部件有限公司

地址
Address 黄骅经济开发区

仪器名称
Description 游标卡尺

型号/规格
Model/Type (0~300) mm/0.02mm

制造厂商
Manufacturer 哈尔滨量具刃具集团有限公司

出厂编号
Serial Number 6208

管理编号
Management No. /

接收日期
Date of Receipt 2021 年 03 月 29 日
Year Month Day

校准日期
Calibration Date 2021 年 03 月 29 日
Year Month Day

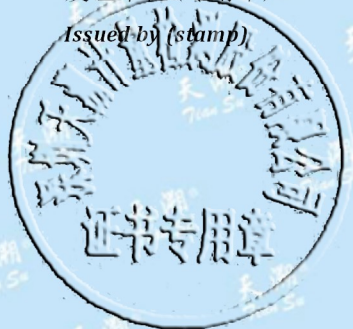
建议下次校准日期
Due Date 2022 年 03 月 28 日
Year Month Day

发布日期
Issue Date 2021 年 04 月 06 日
Year Month Day



发证单位(专用章)

Issued by (stamp)



批准:
Approved by 黎艳霞 (科室主任)

核验:
Inspected by 陆晨

校准:
Calibrated by 刘威

地址: 深圳市龙岗区宝龙街道宝龙社区锦龙大道2号精锭科技工业厂区1号楼1层-6层、4号楼1层-5层

ADD: 1-5/F 4/B, 1-6/F 1/B Jingding Industrial Zone, No. 2, Jinlong Avenue, Baolong community, Baolong Street, Longgang District, Shenzhen

邮编(Post Code): 518116

电话(TEL): 0755-84815081

网址: <http://www.tiansu.org>

Email: zskf@tiansu.org

说明

DIRECTIONS

证书编号
Certificate No. Z20210-C305975

第 2 页 共 4 页
Page of

1. 本实验室质量管理体系依据ISO/IEC17025:2017建立。
The laboratory quality management systems document is established according to ISO/IEC17025:2017.
2. 本证书未经签章、数据涂改、或分离使用均无效。未经我司书面批准，不得部分复制此证书。校准结果仅对受测仪器当时之情况负责。
The Certificate is invalid when no stamp sealed on, data alteration or separate use. Without our written approval, the certification should not be partially duplicated. The calibration results are only responsible for calibration conditions of the instrument at the time.
3. 本证书具有唯一性，带有相同证书编号、按页码顺序的组成页为校准证书，我司对本证书的内容拥有最终解释权。
The certificate is unique, and made up of pages with same certificate number and serial order, and reserves final explanation right of the certificate contents.
4. 若被校仪器属于强检范畴，按照法规要求，不能替代检定证书。
If the instrument belongs to compulsory test field, the corresponding calibration can not replace the verification according to the compulsory regulations.
5. 带※的参数项目表示不在CNAS认可范围内。
Parameter with asterisk '※' is not within the accreditation by CNAS.
6. 本次校准所依据的技术文件(Reference documents for the calibration):
JJG30-2012 通用卡尺检定规程
7. 校准的地点及环境条件(Place and environmental condition in the calibration):

校准地点:

委托方现场【综合实验室】

Cal. Place:

温度:

22.0

℃

相对湿度:

45

%

Temperature:

Relative Humidity:

8. 校准所用的主要计量标准器具(Main Standards of Measurement Used in the Calibration):

名称 Description	设备编号 Equipment No.	证书编号 Certificate No.	有效期至 Due date	溯源机构 Actuator
量块	TS-SB-08073	201514578	2021-07-21	深圳市计量质量检测研究院
数显外径千分尺	TS-SB-08673	201216040	2021-09-08	深圳市计量质量检测研究院
刀口形直尺	TS-SB-09974	201523778	2021-11-08	深圳市计量质量检测研究院
量块	TS-SB-08074	201521347	2021-10-09	深圳市计量质量检测研究院

校准结果

Results of Calibration

证书编号
Certificate No. Z20210-C305975

第 3 页 共 4 页
Page of

1. 外观及工作性能检查:
(Appearance & Working Performance Check) 符合(Pass)

2. 测量面的平面度:
Planeness Of Measuring Surface

实测值 Measured Value	技术要求 Specification	结论 Pass/Fail
0.002mm	≤0.003mm	P

3. 圆弧内量爪基本尺寸的极偏差:
Limit Deviation Of Circular Inner Jaw

实测值 Measured Value	技术要求 Specification	结论 Pass/Fail
0.007mm	≤0.010mm	P

4. 圆弧内量爪平行度:
Circular Inner Jaw Parallelism

实测值 Measured Value	技术要求 Specification	结论 Pass/Fail
0.002mm	≤0.010mm	P

5. 零值误差: (Zero Error) 符合(Pass)

6. 外量爪示值误差:
Outer Measuring Jaw Indication Error

校准点 Calibration Point	里端示值 Inner Indication	外端示值 Outer Indication	两端示值之差 Indication Error	里端误差 Inner Error	外端误差 Outer Error	允差 MPE	结论 Pass/Fail
101.2mm	101.20mm	101.20mm	0.00mm	0.00mm	0.00mm	±0.03mm	P
201.5mm	201.50mm	201.50mm	0.00mm	0.00mm	0.00mm	±0.04mm	P
291.8mm	291.82mm	291.82mm	0.00mm	+0.02mm	+0.02mm	±0.04mm	P

7. 内量爪示值误差:
Inter Measuring Jaw Indication Error

校准点 Calibration Point	里端示值 Inner Indication	外端示值 Outer Indication	两端示值之差 Indication Error	里端误差 Inner Error	外端误差 Outer Error	允差 MPE	结论 Pass/Fail
101.2mm	101.20mm	101.20mm	0.00mm	0.00mm	0.00mm	±0.03mm	P
201.5mm	201.52mm	201.48mm	0.04mm	+0.02mm	-0.02mm	±0.04mm	P
291.8mm	291.82mm	291.78mm	0.04mm	+0.02mm	-0.02mm	±0.04mm	P

校准结果

Results of Calibration



证书编号

Z20210-C305975

第 4 页 共 4 页

Certificate No.

Page of

说明:本次测量结果的扩展不确定度为:

(The Expanded Uncertainty of the Measurement Result Is)

$U=0.01\text{mm}$ $k=2$

(依据JJF1059.1-2012测量不确定度评定与表示)

(According to JJF1059.1-2012 Evaluation and Expression of Uncertainty in Measurement)

-----以下空白(Blank below)-----



校准证书

Calibration Certificate



中国认可
国际互认
校准
CALIBRATION
CNAS L5138

证书编号
Certificate No. Z20210-C306015

第 1 页 共 4 页
Page 1 of 4

客户名称
Client Name 河北光华荣昌汽车部件有限公司

地址
Address 黄骅经济开发区

仪器名称
Description 数显卡尺

型号/规格
Model/Type (0~150) mm/0.01mm

制造厂商
Manufacturer 广陆

出厂编号
Serial Number K16F155412

管理编号
Management No. /

接收日期
Date of Receipt 2021 年 03 月 29 日
Year Month Day

校准日期
Calibration Date 2021 年 03 月 29 日
Year Month Day

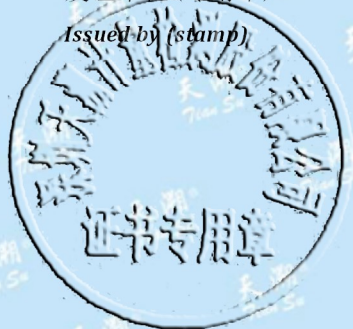
建议下次校准日期
Due Date 2022 年 03 月 28 日
Year Month Day

发布日期
Issue Date 2021 年 04 月 06 日
Year Month Day



发证单位(专用章)

Issued by (stamp)



批准:
Approved by 黎艳霞 (科室主任)

核验:
Inspected by 陆晨

校准:
Calibrated by 刘威

地址: 深圳市龙岗区宝龙街道宝龙社区锦龙大道2号精锭科技工业厂区1号楼1层-6层、4号楼1层-5层

ADD: 1-5/F 4/B, 1-6/F 1/B Jingding Industrial Zone, No. 2, Jinlong Avenue, Baolong community, Baolong Street, Longgang District, Shenzhen

邮编(Post Code): 518116

电话(TEL): 0755-84815081

网址: <http://www.tiansu.org>

Email: zskf@tiansu.org

说明

DIRECTIONS

证书编号
Certificate No. Z20210-C306015

第 2 页 共 4 页
Page of

1. 本实验室质量管理体系依据ISO/IEC17025:2017建立。
The laboratory quality management systems document is established according to ISO/IEC17025:2017.
2. 本证书未经签章、数据涂改、或分离使用均无效。未经我司书面批准，不得部分复制此证书。校准结果仅对受测仪器当时之情况负责。
The Certificate is invalid when no stamp sealed on, data alteration or separate use. Without our written approval, the certification should not be partially duplicated. The calibration results are only responsible for calibration conditions of the instrument at the time.
3. 本证书具有唯一性，带有相同证书编号、按页码顺序的组成页为校准证书，我司对本证书的内容拥有最终解释权。
The certificate is unique, and made up of pages with same certificate number and serial order, and reserves final explanation right of the certificate contents.
4. 若被校仪器属于强检范畴，按照法规要求，不能替代检定证书。
If the instrument belongs to compulsory test field, the corresponding calibration can not replace the verification according to the compulsory regulations.
5. 带※的参数项目表示不在CNAS认可范围内。
Parameter with asterisk '※' is not within the accreditation by CNAS.
6. 本次校准所依据的技术文件(Reference documents for the calibration):
JJG30-2012 通用卡尺检定规程
7. 校准的地点及环境条件(Place and environmental condition in the calibration):

校准地点:

Cal. Place:

委托方现场【综合实验室】

温度:

Temperature:

22.0

℃

相对湿度:

Relative Humidity:

45

%

8. 校准所用的主要计量标准器具(Main Standards of Measurement Used in the Calibration):

名称 Description	设备编号 Equipment No.	证书编号 Certificate No.	有效期至 Due date	溯源机构 Actuator
量块	TS-SB-08073	201514578	2021-07-21	深圳市计量质量检测研究院
数显外径千分尺	TS-SB-08673	201216040	2021-09-08	深圳市计量质量检测研究院
刀口形直尺	TS-SB-09974	201523778	2021-11-08	深圳市计量质量检测研究院
量块	TS-SB-08072	CDL202001413	2021-11-09	广东省计量科学研究院
量块	TS-SB-08074	201521347	2021-10-09	深圳市计量质量检测研究院

校准结果

Results of Calibration

证书编号
Certificate No. Z20210-C306015

第 3 页 共 4 页
Page of

1. 外观及工作性能检查:
(Appearance & Working Performance Check) 符合(Pass)

2. 测量面的平面度:
Planeness Of Measuring Surface

实测值 Measured Value	技术要求 Specification	结论 Pass/Fail
0.001mm	≤0.003mm	P

3. 刀口内量爪平行度:
Parallelism of the Cutter Measuring Jaw

实测值 Measured Value	技术要求 Specification	结论 Pass/Fail
0.005mm	≤0.010mm	P

4. 外量爪示值误差:
Outer Measuring Jaw Indication Error

校准点 Calibration Point	里端示值 Inner Indication	外端示值 Outer Indication	两端示值之差 Indication Error	里端误差 Inner Error	外端误差 Outer Error	允差 MPE	结论 Pass/Fail
41.2mm	41.20mm	41.20mm	0.00mm	0.00mm	0.00mm	±0.02mm	P
81.5mm	81.50mm	81.51mm	0.01mm	0.00mm	+0.01mm	±0.03mm	P
121.8mm	121.82mm	121.81mm	0.01mm	+0.02mm	+0.01mm	±0.03mm	P

5. 测深示值误差:
Sounding Indication Error

校准点 Calibration Point	示值误差 Indication Error	允差 MPE	结论 Pass/Fail
20mm	0.00mm	±0.02mm	P

6. 内量爪示值误差:
Inner Measuring Jaw Indication Error

校准点 Calibration Point	里端示值 Inner Indication	外端示值 Outer Indication	两端示值之差 Indication Error	里端误差 Inner Error	外端误差 Outer Error	允差 MPE	结论 Pass/Fail
41.2mm	41.20mm	41.20mm	0.00mm	0.00mm	0.00mm	±0.02mm	P
81.5mm	81.50mm	81.50mm	0.00mm	0.00mm	0.00mm	±0.03mm	P
121.8mm	121.78mm	121.80mm	0.02mm	-0.02mm	0.00mm	±0.03mm	P

校准结果

Results of Calibration



证书编号
Certificate No. Z20210-C306015

第 4 页 共 4 页
Page of

7. 细分误差:

Error

校准点 Calibration Point	里端示值 Inner Indication	外端示值 Outer Indication	两端示值之差 Indication Error	里端误差 Inner Error	外端误差 Outer Error	允差 MPE	结论 Pass/Fail
1mm	1.00mm	1.00mm	0.00mm	0.00mm	0.00mm	±0.02mm	P
2mm	2.00mm	2.00mm	0.00mm	0.00mm	0.00mm	±0.02mm	P
3mm	3.00mm	3.00mm	0.00mm	0.00mm	0.00mm	±0.02mm	P
4mm	4.00mm	4.00mm	0.00mm	0.00mm	0.00mm	±0.02mm	P
5mm	5.00mm	5.00mm	0.00mm	0.00mm	0.00mm	±0.02mm	P

8. 示值变动性:

Variability

校准点 Calibration Point	示值变动性 Variability	允差 MPE	结论 Pass/Fail
0mm	0.01mm	≤0.01mm	P

说明:本次测量结果的扩展不确定度为:

(The Expanded Uncertainty of the Measurement Result Is)

$U=0.01\text{mm}$ $k=2$

(依据JJF1059.1-2012测量不确定度评定与表示)

(According to JJF1059.1-2012 Evaluation and Expression of Uncertainty in Measurement)

-----以下空白(Blank below)-----

校准证书

Calibration Certificate



中国认可
国际互认
校准
CALIBRATION
CNAS L5138

证书编号
Certificate No. Z20210-C306055

第 1 页 共 4 页
Page 1 of 4

客户名称
Client Name 河北光华荣昌汽车部件有限公司

地址
Address 黄骅经济开发区

仪器名称
Description 游标卡尺

型号/规格
Model/Type (0~300) mm/0.02mm

制造厂商
Manufacturer 哈尔滨量具刃具集团有限公司

出厂编号
Serial Number 4296

管理编号
Management No. /

接收日期
Date of Receipt 2021 年 03 月 29 日
Year Month Day

校准日期
Calibration Date 2021 年 03 月 29 日
Year Month Day

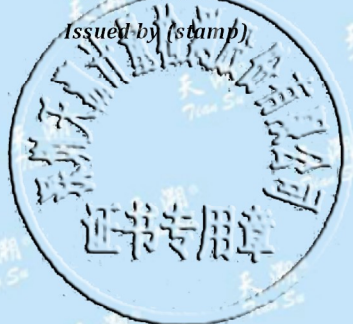
建议下次校准日期
Due Date 2022 年 03 月 28 日
Year Month Day

发布日期
Issue Date 2021 年 04 月 06 日
Year Month Day



发证单位(专用章)

Issued by (stamp)



批准:
Approved by 黎艳霞 (科室主任)

核验:
Inspected by 陆晨

校准:
Calibrated by 刘威

地址: 深圳市龙岗区宝龙街道宝龙社区锦龙大道2号精锭科技工业厂区1号楼1层-6层、4号楼1层-5层

ADD: 1-5/F 4/B, 1-6/F 1/B Jingding Industrial Zone, No. 2, Jinlong Avenue, Baolong community, Baolong Street, Longgang District, Shenzhen

邮编(Post Code): 518116

电话(TEL): 0755-84815081

网址: <http://www.tiansu.org>

Email: zskf@tiansu.org

说明

DIRECTIONS

证书编号
Certificate No. Z20210-C306055

第 2 页 共 4 页
Page of

1. 本实验室质量管理体系依据ISO/IEC17025:2017建立。
The laboratory quality management systems document is established according to ISO/IEC17025:2017.
2. 本证书未经签章、数据涂改、或分离使用均无效。未经我司书面批准，不得部分复制此证书。校准结果仅对受测仪器当时之情况负责。
The Certificate is invalid when no stamp sealed on, data alteration or separate use. Without our written approval, the certification should not be partially duplicated. The calibration results are only responsible for calibration conditions of the instrument at the time.
3. 本证书具有唯一性，带有相同证书编号、按页码顺序的组成页为校准证书，我司对本证书的内容拥有最终解释权。
The certificate is unique, and made up of pages with same certificate number and serial order, and reserves final explanation right of the certificate contents.
4. 若被校仪器属于强检范畴，按照法规要求，不能替代检定证书。
If the instrument belongs to compulsory test field, the corresponding calibration can not replace the verification according to the compulsory regulations.
5. 带※的参数项目表示不在CNAS认可范围内。
Parameter with asterisk '※' is not within the accreditation by CNAS.
6. 本次校准所依据的技术文件(Reference documents for the calibration):
JJG30-2012 通用卡尺检定规程
7. 校准的地点及环境条件(Place and environmental condition in the calibration):

校准地点:

委托方现场【综合实验室】

Cal. Place:

温度:

22.0

℃

相对湿度:

45

%

Temperature:

Relative Humidity:

8. 校准所用的主要计量标准器具(Main Standards of Measurement Used in the Calibration):

名称 Description	设备编号 Equipment No.	证书编号 Certificate No.	有效期至 Due date	溯源机构 Actuator
量块	TS-SB-08073	201514578	2021-07-21	深圳市计量质量检测研究院
数显外径千分尺	TS-SB-08673	201216040	2021-09-08	深圳市计量质量检测研究院
刀口形直尺	TS-SB-09974	201523778	2021-11-08	深圳市计量质量检测研究院
量块	TS-SB-08074	201521347	2021-10-09	深圳市计量质量检测研究院

校准结果

Results of Calibration

证书编号
Certificate No. Z20210-C306055

第 3 页 共 4 页
Page of

1. 外观及工作性能检查:
(Appearance & Working Performance Check) 符合(Pass)

2. 测量面的平面度:
Planeness Of Measuring Surface

实测值 Measured Value	技术要求 Specification	结论 Pass/Fail
0.002mm	≤0.003mm	P

3. 圆弧内量爪基本尺寸的极偏差:
Limit Deviation Of Circular Inner Jaw

实测值 Measured Value	技术要求 Specification	结论 Pass/Fail
0.007mm	≤0.010mm	P

4. 圆弧内量爪平行度:
Circular Inner Jaw Parallelism

实测值 Measured Value	技术要求 Specification	结论 Pass/Fail
0.008mm	≤0.010mm	P

5. 零值误差: (Zero Error) 符合(Pass)

6. 外量爪示值误差:
Outer Measuring Jaw Indication Error

校准点 Calibration Point	里端示值 Inner Indication	外端示值 Outer Indication	两端示值之差 Indication Error	里端误差 Inner Error	外端误差 Outer Error	允差 MPE	结论 Pass/Fail
101.2mm	101.20mm	101.20mm	0.00mm	0.00mm	0.00mm	±0.03mm	P
201.5mm	201.48mm	201.48mm	0.00mm	-0.02mm	-0.02mm	±0.04mm	P
291.8mm	291.78mm	291.78mm	0.00mm	-0.02mm	-0.02mm	±0.04mm	P

7. 内量爪示值误差:
Inter Measuring Jaw Indication Error

校准点 Calibration Point	里端示值 Inner Indication	外端示值 Outer Indication	两端示值之差 Indication Error	里端误差 Inner Error	外端误差 Outer Error	允差 MPE	结论 Pass/Fail
101.2mm	101.20mm	101.20mm	0.00mm	0.00mm	0.00mm	±0.03mm	P
201.5mm	201.50mm	201.50mm	0.00mm	0.00mm	0.00mm	±0.04mm	P
291.8mm	291.82mm	291.82mm	0.00mm	+0.02mm	+0.02mm	±0.04mm	P

校准结果

Results of Calibration



证书编号

Z20210-C306055

第 4 页 共 4 页

Certificate No.

Page of

说明:本次测量结果的扩展不确定度为:

(The Expanded Uncertainty of the Measurement Result Is)

$U=0.01\text{mm}$ $k=2$

(依据JJF1059.1-2012测量不确定度评定与表示)

(According to JJF1059.1-2012 Evaluation and Expression of Uncertainty in Measurement)

-----以下空白(Blank below)-----



校准证书

Calibration Certificate



中国认可
国际互认
校准
CALIBRATION
CNAS L5138

证书编号
Certificate No. Z20210-C306084

第 1 页 共 3 页
Page of

客户名称
Client Name 河北光华荣昌汽车部件有限公司

地址
Address 黄骅经济开发区

仪器名称
Description 内测千分尺

型号/规格
Model/Type (5~30) mm/0.01mm

制造厂商
Manufacturer 青海量具

出厂编号
Serial Number 090679273

管理编号
Management No. /

接收日期
Date of Receipt 2021 年 03 月 29 日
Year Month Day

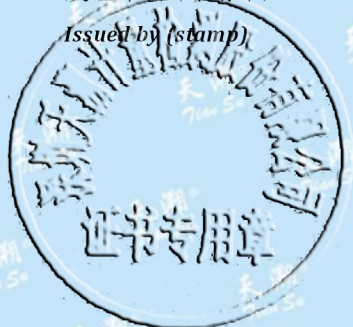
校准日期
Calibration Date 2021 年 03 月 29 日
Year Month Day

建议下次校准日期
Due Date 2022 年 03 月 28 日
Year Month Day

发布日期
Issue Date 2021 年 04 月 06 日
Year Month Day



发证单位(专用章)



Issued by (stamp)

批准:
Approved by 黎艳霞 (科室主任)

核验:
Inspected by 陆晨

校准:
Calibrated by 刘威

地址: 深圳市龙岗区宝龙街道宝龙社区锦龙大道2号精锭科技工业厂区1号楼1层-6层、4号楼1层-5层

ADD: 1-5/F 4/B, 1-6/F 1/B Jingding Industrial Zone, No. 2, Jinlong Avenue, Baolong community, Baolong Street, Longgang District, Shenzhen

邮编(Post Code): 518116

电话(TEL): 0755-84815081

网址: <http://www.tiansu.org>

Email: zskf@tiansu.org



说明

DIRECTIONS

证书编号
Certificate No. Z20210-C306084

第 2 页 共 3 页
Page of

1. 本实验室质量管理体系依据ISO/IEC17025:2017建立。
The laboratory quality management systems document is established according to ISO/IEC17025:2017.
2. 本证书未经签章、数据涂改、或分离使用均无效。未经我司书面批准，不得部分复制此证书。校准结果仅对受测仪器当时之情况负责。
The Certificate is invalid when no stamp sealed on, data alteration or separate use. Without our written approval, the certification should not be partially duplicated. The calibration results are only responsible for calibration conditions of the instrument at the time.
3. 本证书具有唯一性，带有相同证书编号、按页码顺序的组成页为校准证书，我司对本证书的内容拥有最终解释权。
The certificate is unique, and made up of pages with same certificate number and serial order, and reserves final explanation right of the certificate contents.
4. 若被校仪器属于强检范畴，按照法规要求，不能替代检定证书。
If the instrument belongs to compulsory test field, the corresponding calibration can not replace the verification according to the compulsory regulations.
5. 带※的参数项目表示不在CNAS认可范围内。
Parameter with asterisk '※' is not within the accreditation by CNAS.
6. 本次校准所依据的技术文件(Reference documents for the calibration):
JJF1411-2013 测量内尺寸千分尺校准规范
7. 校准的地点及环境条件(Place and environmental condition in the calibration):

校准地点:

Cal. Place:

委托方现场【综合实验室】

温度:

Temperature:

22.0

℃

相对湿度:

Relative Humidity:

45

%

8. 校准所用的主要计量标准器具(Main Standards of Measurement Used in the Calibration):

名称 Description	设备编号 Equipment No.	证书编号 Certificate No.	有效期至 Due date	溯源机构 Actuator
外径千分尺	TS-SB-08431	Z20200-G008886	2021-07-01	深圳天溯计量检测股份有限公司
量块	TS-SB-08042	201518927	2021-09-06	深圳市计量质量检测研究院
数显量仪测力计	TS-SB-08040	204215488	2021-08-09	深圳市计量质量检测研究院
表面粗糙度比较样块	TS-SB-08070	201506780	2021-05-05	深圳市计量质量检测研究院
半径规	TS-SB-10817	201217025	2021-09-21	深圳市计量质量检测研究院

校准结果

Results of Calibration



证书编号
Certificate No. Z20210-C306084

第 3 页 共 3 页
Page of

1. 外观及工作性能检查:
(Appearance & Working Performance Check) 符合(Pass)

2. 测量力的校准:

Measure Strength

实测值 Measured Value	技术要求 Specification	结论 Pass/Fail
4.6N	3N~7N	P

3. 测量面的表面粗糙度Ra:

Surface Roughness

实测值 Measured Value	技术要求 Specification	结论 Pass/Fail
0.14 μm	$\leq 0.20 \mu\text{m}$	P

4. 量爪测量面的圆弧半径及素线平行度:

Parallel of measuring face

实测值 Measured Value	技术要求 Specification	结论 Pass/Fail
0.6 μm	$\leq 2 \mu\text{m}$	P

5. 示值误差:

Indication Error

校准点 Calibration Point	示值误差 Indication Error	允差 MPE	结论 Pass/Fail
5.00mm	+1 μm	$\pm 7 \mu\text{m}$	P
10.12mm	+2 μm	$\pm 7 \mu\text{m}$	P
15.24mm	+3 μm	$\pm 7 \mu\text{m}$	P
20.36mm	+4 μm	$\pm 7 \mu\text{m}$	P
26.50mm	+4 μm	$\pm 7 \mu\text{m}$	P
30.00mm	+5 μm	$\pm 7 \mu\text{m}$	P

说明:本次测量结果的扩展不确定度为:
(The Expanded Uncertainty of the Measurement Result Is)

$U=1.3 \mu\text{m}$ $k=2$

(依据JJF1059.1-2012测量不确定度评定与表示)

(According to JJF1059.1-2012 Evaluation and Expression of Uncertainty in Measurement)

-----以下空白(Blank below)-----

校准证书

Calibration Certificate



中国认可
国际互认
校准
CALIBRATION
CNAS L5138

证书编号
Certificate No. Z20210-D341414

第 1 页 共 3 页
Page of

客户名称
Client Name 河北光华荣昌汽车部件有限公司

地 址
Address 黄骅经济开发区

仪器名称
Description 半径规

型号/规格
Model/Type R(1~6.5)mm

制造厂商
Manufacturer /

出厂编号
Serial Number /

管理编号
Management No. LJ-015

接收日期
Date of Receipt 2021 年 04 月 06 日
Year Month Day

校准日期
Calibration Date 2021 年 04 月 06 日
Year Month Day

建议下次校准日期
Due Date 2022 年 04 月 05 日
Year Month Day

发布日期
Issue Date 2021 年 04 月 06 日
Year Month Day



发证单位(专用章)

Issued by (stamp)



批准:

Approved by

黎艳霞 (科室主任)

核验:

Inspected by

区慧秋

校准:

Calibrated by

潘海洋

地址: 深圳市龙岗区宝龙街道宝龙社区锦龙大道2号精锭科技工业厂区1号楼1层-6层、4号楼1层-5层

ADD: 1-5/F 4/B, 1-6/F 1/B Jingding Industrial Zone, No. 2, Jinlong Avenue, Baolong community, Baolong Street, Longgang District, Shenzhen

邮编(Post Code): 518116

电话(TEL): 0755-84815081

网址: <http://www.tiansu.org>

Email: zskf@tiansu.org



说明

DIRECTIONS

证书编号
Certificate No. Z20210-D341414

第 2 页 共 3 页
Page of

1. 本实验室质量管理体系依据ISO/IEC17025:2017建立。
The laboratory quality management systems document is established according to ISO/IEC17025:2017.
2. 本证书未经签章、数据涂改、或分离使用均无效。未经我司书面批准，不得部分复制此证书。校准结果仅对受测仪器当时之情况负责。
The Certificate is invalid when no stamp sealed on, data alteration or separate use. Without our written approval, the certification should not be partially duplicated. The calibration results are only responsible for calibration conditions of the instrument at the time.
3. 本证书具有唯一性，带有相同证书编号、按页码顺序的组成页为校准证书，我司对本证书的内容拥有最终解释权。
The certificate is unique, and made up of pages with same certificate number and serial order, and reserves final explanation right of the certificate contents.
4. 若被校仪器属于强检范畴，按照法规要求，不能替代检定证书。
If the instrument belongs to compulsory test field, the corresponding calibration can not replace the verification according to the compulsory regulations.
5. 带※的参数项目表示不在CNAS认可范围内。
Parameter with asterisk '※' is not within the accreditation by CNAS.
6. 本次校准所依据的技术文件(Reference documents for the calibration):
JJG58-2010 半径样板检定规程
7. 校准的地点及环境条件(Place and environmental condition in the calibration):

校准地点:

本公司实验室【长度室】

Cal. Place:

温度:

20.3

°C

相对湿度:

55

%

Temperature:

Relative Humidity:

8. 校准所用的主要计量标准器具(Main Standards of Measurement Used in the Calibration):

名称 Description	设备编号 Equipment No.	证书编号 Certificate No.	有效期至 Due date	溯源机构 Actuator
影像测量仪	TS-SB-10914	201513152	2021-07-16	深圳市计量质量检测研究院

校准结果

Results of Calibration



证书编号
Certificate No. Z20210-D341414

第 3 页 共 3 页
Page of

1. 外观及工作性能检查:

(Appearance & Working Performance Check)

符合(Pass)

2. 示值误差的校准:

Indication Error Calibration

标称值 Nominal Value	偏差值 Deviation		允差 MPE	结论 Pass/Fail
	凹	凸		
1mm	-0.013mm	-0.013mm	±0.020mm	P
1.25mm	+0.002mm	+0.004mm	±0.020mm	P
1.5mm	+0.015mm	+0.017mm	±0.020mm	P
1.75mm	-0.004mm	-0.003mm	±0.020mm	P
2mm	+0.009mm	+0.007mm	±0.020mm	P
2.25mm	+0.004mm	+0.002mm	±0.020mm	P
2.5mm	+0.009mm	+0.011mm	±0.020mm	P
2.75mm	-0.001mm	0.001mm	±0.020mm	P
3mm	-0.007mm	-0.009mm	±0.020mm	P
3.5mm	-0.008mm	-0.006mm	±0.024mm	P
4mm	+0.009mm	+0.007mm	±0.024mm	P
4.5mm	-0.014mm	-0.015mm	±0.024mm	P
5mm	+0.020mm	+0.018mm	±0.024mm	P
5.5mm	-0.010mm	-0.008mm	±0.024mm	P
6mm	-0.027mm	-0.025mm	±0.029mm	P
6.5mm	+0.010mm	+0.012mm	±0.029mm	P



说明:本次测量结果的扩展不确定度为:

(The Expanded Uncertainty of the Measurement Result Is)

$$U=(7\sim 9)\mu\text{m}\quad k=2$$

(依据JJF1059.1-2012测量不确定度评定与表示)

(According to JJF1059.1-2012 Evaluation and Expression of Uncertainty in Measurement)

-----以下空白(Blank below)-----

校准证书

Calibration Certificate



中国认可
国际互认
校准
CALIBRATION
CNAS L5138

证书编号
Certificate No. Z20210-D341420

第 1 页 共 3 页
Page of

客户名称
Client Name 河北光华荣昌汽车部件有限公司

地 址
Address 黄骅经济开发区

仪器名称
Description 半径规

型号/规格
Model/Type R(7~14.5)mm

制造厂商
Manufacturer /

出厂编号
Serial Number /

管理编号
Management No. LJ-016

接收日期
Date of Receipt 2021 年 04 月 06 日
Year Month Day

校准日期
Calibration Date 2021 年 04 月 06 日
Year Month Day

建议下次校准日期
Due Date 2022 年 04 月 05 日
Year Month Day

发布日期
Issue Date 2021 年 04 月 06 日
Year Month Day



发证单位(专用章)

Issued by (stamp)



批准:

Approved by

黎艳霞 (科室主任)

核验:

Inspected by

区慧秋

校准:

Calibrated by

潘海洋

地址: 深圳市龙岗区宝龙街道宝龙社区锦龙大道2号精锭科技工业厂区1号楼1层-6层、4号楼1层-5层

ADD: 1-5/F 4/B, 1-6/F 1/B Jingding Industrial Zone, No. 2, Jinlong Avenue, Baolong community, Baolong Street, Longgang District, Shenzhen

邮编(Post Code): 518116

电话(TEL): 0755-84815081

网址: <http://www.tiansu.org>

Email: zskf@tiansu.org



说明

DIRECTIONS

证书编号
Certificate No. Z20210-D341420

第 2 页 共 3 页
Page of

1. 本实验室质量管理体系依据ISO/IEC17025:2017建立。
The laboratory quality management systems document is established according to ISO/IEC17025:2017.
2. 本证书未经签章、数据涂改、或分离使用均无效。未经我司书面批准，不得部分复制此证书。校准结果仅对受测仪器当时之情况负责。
The Certificate is invalid when no stamp sealed on, data alteration or separate use. Without our written approval, the certification should not be partially duplicated. The calibration results are only responsible for calibration conditions of the instrument at the time.
3. 本证书具有唯一性，带有相同证书编号、按页码顺序的组成页为校准证书，我司对本证书的内容拥有最终解释权。
The certificate is unique, and made up of pages with same certificate number and serial order, and reserves final explanation right of the certificate contents.
4. 若被校仪器属于强检范畴，按照法规要求，不能替代检定证书。
If the instrument belongs to compulsory test field, the corresponding calibration can not replace the verification according to the compulsory regulations.
5. 带※的参数项目表示不在CNAS认可范围内。
Parameter with asterisk '※' is not within the accreditation by CNAS.
6. 本次校准所依据的技术文件(Reference documents for the calibration):
JJG58-2010 半径样板检定规程
7. 校准的地点及环境条件(Place and environmental condition in the calibration):

校准地点:

本公司实验室【长度室】

Cal. Place:

温 度:

20.3

°C

相对湿度:

55

%

Temperature:

Relative Humidity:

8. 校准所用的主要计量标准器具(Main Standards of Measurement Used in the Calibration):

名称 Description	设备编号 Equipment No.	证书编号 Certificate No.	有效期至 Due date	溯源机构 Actuator
影像测量仪	TS-SB-10914	201513152	2021-07-16	深圳市计量质量检测研究院

校准结果

Results of Calibration



证书编号
Certificate No. Z20210-D341420

第 3 页 共 3 页
Page of

1. 外观及工作性能检查:

(Appearance & Working Performance Check)

符合(Pass)

2. 示值误差的校准:

Indication Error Calibration

标称值 Nominal Value	偏差值 Deviation		允差 MPE	结论 Pass/Fail
	凹	凸		
7.0mm	-0.006mm	-0.005mm	±0.029mm	P
7.5mm	-0.003mm	-0.005mm	±0.029mm	P
8.0mm	-0.004mm	-0.002mm	±0.029mm	P
8.5mm	-0.008mm	-0.007mm	±0.029mm	P
9.0mm	+0.001mm	+0.001mm	±0.029mm	P
9.5mm	+0.001mm	+0.002mm	±0.029mm	P
10.0mm	-0.004mm	-0.004mm	±0.029mm	P
10.5mm	+0.011mm	+0.010mm	±0.035mm	P
11.0mm	+0.001mm	+0.003mm	±0.035mm	P
11.5mm	+0.013mm	+0.011mm	±0.035mm	P
12.0mm	-0.011mm	-0.010mm	±0.035mm	P
12.5mm	-0.004mm	-0.005mm	±0.035mm	P
13.0mm	+0.013mm	+0.012mm	±0.035mm	P
13.5mm	-0.002mm	-0.002mm	±0.035mm	P
14.0mm	+0.013mm	+0.011mm	±0.035mm	P
14.5mm	+0.014mm	+0.016mm	±0.035mm	P



说明:本次测量结果的扩展不确定度为:

(The Expanded Uncertainty of the Measurement Result Is)

$$U=(7\sim 9)\mu\text{m}\quad k=2$$

(依据JJF1059.1-2012测量不确定度评定与表示)

(According to JJF1059.1-2012 Evaluation and Expression of Uncertainty in Measurement)

-----以下空白(Blank below)-----

校准证书

Calibration Certificate



中国认可
国际互认
校准
CALIBRATION
CNAS L5138

证书编号
Certificate No. Z20210-D341424

第 1 页 共 3 页
Page of

客户名称
Client Name 河北光华荣昌汽车部件有限公司

地 址
Address 黄骅经济开发区

仪器名称
Description 半径规

型号/规格
Model/Type R(15~25)mm

制造厂商
Manufacturer /

出厂编号
Serial Number /

管理编号
Management No. LJ-017

接收日期
Date of Receipt 2021 年 04 月 06 日
Year Month Day

校准日期
Calibration Date 2021 年 04 月 06 日
Year Month Day

建议下次校准日期
Due Date 2022 年 04 月 05 日
Year Month Day

发布日期
Issue Date 2021 年 04 月 06 日
Year Month Day



发证单位(专用章)

Issued by (stamp)



批准:

Approved by

黎艳霞 (科室主任)

核验:

Inspected by

区慧秋

校准:

Calibrated by

潘海洋

地址: 深圳市龙岗区宝龙街道宝龙社区锦龙大道2号精锭科技工业厂区1号楼
1层-6层、4号楼1层-5层

ADD: 1-5/F 4/B, 1-6/F 1/B Jingding Industrial Zone, No. 2, Jinlong
Avenue, Baolong community, Baolong Street, Longgang District,
Shenzhen

邮编(Post Code): 518116

电话(TEL): 0755-84815081

网址: <http://www.tiansu.org>

Email: zskf@tiansu.org



说明

DIRECTIONS

证书编号
Certificate No. Z20210-D341424

第 2 页 共 3 页
Page of

1. 本实验室质量管理体系依据ISO/IEC17025:2017建立。
The laboratory quality management systems document is established according to ISO/IEC17025:2017.
2. 本证书未经签章、数据涂改、或分离使用均无效。未经我司书面批准，不得部分复制此证书。校准结果仅对受测仪器当时之情况负责。
The Certificate is invalid when no stamp sealed on, data alteration or separate use. Without our written approval, the certification should not be partially duplicated. The calibration results are only responsible for calibration conditions of the instrument at the time.
3. 本证书具有唯一性，带有相同证书编号、按页码顺序的组成页为校准证书，我司对本证书的内容拥有最终解释权。
The certificate is unique, and made up of pages with same certificate number and serial order, and reserves final explanation right of the certificate contents.
4. 若被校仪器属于强检范畴，按照法规要求，不能替代检定证书。
If the instrument belongs to compulsory test field, the corresponding calibration can not replace the verification according to the compulsory regulations.
5. 带※的参数项目表示不在CNAS认可范围内。
Parameter with asterisk '※' is not within the accreditation by CNAS.
6. 本次校准所依据的技术文件(Reference documents for the calibration):
JJG58-2010 半径样板检定规程
7. 校准的地点及环境条件(Place and environmental condition in the calibration):

校准地点: 本公司实验室【长度室】

Cal. Place:

温 度:

20.3

°C

相对湿度:

55

%

Temperature:

Relative Humidity:

8. 校准所用的主要计量标准器具(Main Standards of Measurement Used in the Calibration):

名称 Description	设备编号 Equipment No.	证书编号 Certificate No.	有效期至 Due date	溯源机构 Actuator
影像测量仪	TS-SB-10914	201513152	2021-07-16	深圳市计量质量检测研究院

校准结果

Results of Calibration



证书编号
Certificate No. Z20210-D341424

第 3 页 共 3 页
Page of

1. 外观及工作性能检查:

(Appearance & Working Performance Check)

符合(Pass)

2. 示值误差的校准:

Indication Error Calibration

标称值 Nominal Value	偏差值 Deviation		允差 MPE	结论 Pass/Fail
	凹	凸		
15.0mm	+0.008mm	+0.005mm	±0.035mm	P
15.5mm	-0.009mm	-0.011mm	±0.035mm	P
16.0mm	+0.016mm	+0.018mm	±0.035mm	P
16.5mm	-0.012mm	-0.011mm	±0.035mm	P
17.0mm	-0.012mm	-0.014mm	±0.035mm	P
17.5mm	-0.019mm	-0.018mm	±0.035mm	P
18.0mm	-0.009mm	-0.009mm	±0.035mm	P
18.5mm	+0.019mm	+0.019mm	±0.042mm	P
19.0mm	+0.015mm	+0.017mm	±0.042mm	P
19.5mm	-0.003mm	-0.001mm	±0.042mm	P
20.0mm	-0.011mm	-0.009mm	±0.042mm	P
21.0mm	-0.016mm	-0.014mm	±0.042mm	P
22.0mm	-0.018mm	-0.017mm	±0.042mm	P
23.0mm	+0.007mm	+0.008mm	±0.042mm	P
24.0mm	-0.019mm	-0.011mm	±0.042mm	P
25.0mm	+0.013mm	+0.015mm	±0.042mm	P



说明:本次测量结果的扩展不确定度为:

(The Expanded Uncertainty of the Measurement Result Is)

$U=(7\sim 9)\mu\text{m}$ $k=2$

(依据JJF1059.1-2012测量不确定度评定与表示)

(According to JJF1059.1-2012 Evaluation and Expression of Uncertainty in Measurement)

-----以下空白(Blank below)-----

校准证书

Calibration Certificate

证书编号 Z20210-D309848 第 1 页 共 3 页
Certificate No. **Page of**

客户名称 河北光华荣昌汽车部件有限公司
Client Name

地址 黄骅经济开发区
Address

仪器名称 螺纹样板
Description

型号/规格 55° 制造厂商 向阳五金工具
Model/Type **Manufacturer**

出厂编号 / 管理编号 LJ-018
Serial Number **Management No.**

接收日期 2021 年 04 月 01 日
Date of Receipt **Year** **Month** **Day**

校准日期 2021 年 04 月 02 日
Calibration Date **Year** **Month** **Day**

建议下次校准日期 2022 年 04 月 01 日
Due Date **Year** **Month** **Day**

发布日期 2021 年 04 月 06 日
Issue Date **Year** **Month** **Day**



发证单位(专用章)



Issued by (stamp)

批准: 黎艳霞 (科室主任)
Approved by

核验: 何芬
Inspected by

校准: 杨春霞
Calibrated by

地址: 深圳市龙岗区宝龙街道宝龙社区锦龙大道2号精锭科技工业厂区1号楼1层-6层、4号楼1层-5层

ADD: 1-5/F 4/B, 1-6/F 1/B Jingding Industrial Zone, No. 2, Jinlong Avenue, Baolong community, Baolong Street, Longgang District, Shenzhen

邮编(Post Code): 518116

电话(TEL): 0755-84815081

网址: <http://www.tiansu.org>

Email: zskf@tiansu.org

说明

DIRECTIONS

证书编号
Certificate No. Z20210-D309848

第 2 页 共 3 页
Page of

1. 本实验室质量管理体系依据ISO/IEC17025:2017建立。
The laboratory quality management systems document is established according to ISO/IEC17025:2017.
2. 本证书未经签章、数据涂改、或分离使用均无效。未经我司书面批准，不得部分复制此证书。校准结果仅对受测仪器当时之情况负责。
The Certificate is invalid when no stamp sealed on, data alteration or separate use. Without our written approval, the certification should not be partially duplicated. The calibration results are only responsible for calibration conditions of the instrument at the time.
3. 本证书具有唯一性，带有相同证书编号、按页码顺序的组成页为校准证书，我司对本证书的内容拥有最终解释权。
The certificate is unique, and made up of pages with same certificate number and serial order, and reserves final explanation right of the certificate contents.
4. 若被校仪器属于强检范畴，按照法规要求，不能替代检定证书。
If the instrument belongs to compulsory test field, the corresponding calibration can not replace the verification according to the compulsory regulations.
5. 本次校准所依据的技术文件(Reference documents for the calibration):
JJG60-2012 螺纹样板检定规程
6. 校准的地点及环境条件(Place and environmental condition in the calibration):

校准地点:

本公司实验室【长度室】

温度:

20.3

℃

相对湿度:

55

%

Temperature:

Relative Humidity:

7. 校准所用的主要计量标准器具(Main Standards of Measurement Used in the Calibration):

名称 Description	设备编号 Equipment No.	证书编号 Certificate No.	有效期至 Due date	溯源机构 Actuator
万能工具显微镜	TS-SB-08115	211500761	2021-11-24	深圳市计量质量检测研究院

校准结果

Results of Calibration



证书编号
Certificate No. Z20210-D309848

第 3 页 共 3 页
Page of

1. 外观及工作性能检查:

(Appearance & Working Performance Check)

符合(Pass)

2. 螺距偏差:

Pitch deviation

牙数 Tooth number	标称值 Nominal Value	实测值 Measured Value	偏差 Deviation	允差 MPE	结论 Pass/Fail
	mm	mm	mm	mm	P/F
28G	0.91	0.916	+0.006	±0.015	P
24G	1.06	1.064	+0.004	±0.015	P
22G	1.15	1.159	+0.009	±0.015	P
20G	1.27	1.280	+0.010	±0.015	P
19G	1.34	1.346	+0.006	±0.015	P
18G	1.417	1.420	+0.003	±0.015	P
16G	1.59	1.599	+0.009	±0.015	P
14G	1.81	1.818	+0.008	±0.020	P
12G	2.12	2.128	+0.008	±0.020	P
11G	2.31	2.319	+0.009	±0.020	P
10G	2.54	2.547	+0.007	±0.020	P
9G	2.82	2.825	+0.005	±0.020	P
8G	3.18	3.189	+0.009	±0.020	P
7G	3.63	3.639	+0.009	±0.020	P
6G	4.23	4.234	+0.004	±0.020	P
5G	5.08	5.086	+0.006	±0.020	P
4 1/2G	5.64	5.648	+0.008	±0.020	P
4G	6.35	6.356	+0.006	±0.020	P

说明:本次测量结果的扩展不确定度为:

(The Expanded Uncertainty of the Measurement Result Is)

$U=6\mu\text{m}$ $k=2$

(依据JJF1059.1-2012测量不确定度评定与表示)

(According to JJF1059.1-2012 Evaluation and Expression of Uncertainty in Measurement)

-----以下空白(Blank below)-----

校准证书

Calibration Certificate

第 1 页 共 3 页

证书编号

Z20210-D309954

Certificate No.

Page of

客户名称

河北光华荣昌汽车部件有限公司

Client Name

地址

黄骅经济开发区

Address

仪器名称

螺纹样板

Description

型号/规格

60°

制造厂商

向阳五金工具

Model/Type

Manufacturer

出厂编号

/

管理编号

LJ-019

Serial Number

Management No.

接收日期

2021 年 04 月 01 日

Date of Receipt

Year Month Day

校准日期

2021 年 04 月 02 日

Calibration Date

Year Month Day

建议下次校准日期

2022 年 04 月 01 日

Due Date

Year Month Day

发布日期

2021 年 04 月 06 日

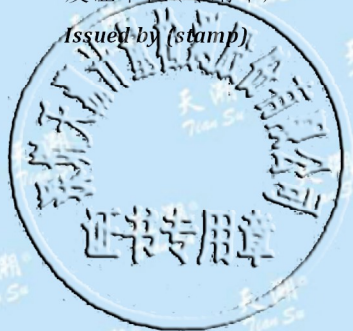
Issue Date

Year Month Day



发证单位(专用章)

Issued by (stamp)



批准:

Approved by

黎艳霞

(科室主任)

核验:

Inspected by

何芬

校准:

Calibrated by

杨春霞

地址: 深圳市龙岗区宝龙街道宝龙社区锦龙大道2号精锭科技工业厂区1号楼1层-6层、4号楼1层-5层

ADD: 1-5/F 4/B, 1-6/F 1/B Jingding Industrial Zone, No. 2, Jinlong Avenue, Baolong community, Baolong Street, Longgang District, Shenzhen

邮编(Post Code): 518116

电话(TEL): 0755-84815081

网址: <http://www.tiansu.org>

Email: zskf@tiansu.org

说明

DIRECTIONS

证书编号
Certificate No. Z20210-D309954

第 2 页 共 3 页
Page of

1. 本实验室质量管理体系依据ISO/IEC17025:2017建立。
The laboratory quality management systems document is established according to ISO/IEC17025:2017.
2. 本证书未经签章、数据涂改、或分离使用均无效。未经我司书面批准，不得部分复制此证书。校准结果仅对受测仪器当时之情况负责。
The Certificate is invalid when no stamp sealed on, data alteration or separate use. Without our written approval, the certification should not be partially duplicated. The calibration results are only responsible for calibration conditions of the instrument at the time.
3. 本证书具有唯一性，带有相同证书编号、按页码顺序的组成页为校准证书，我司对本证书的内容拥有最终解释权。
The certificate is unique, and made up of pages with same certificate number and serial order, and reserves final explanation right of the certificate contents.
4. 若被校仪器属于强检范畴，按照法规要求，不能替代检定证书。
If the instrument belongs to compulsory test field, the corresponding calibration can not replace the verification according to the compulsory regulations.
5. 本次校准所依据的技术文件(Reference documents for the calibration):
JJG60-2012 螺纹样板检定规程
6. 校准的地点及环境条件(Place and environmental condition in the calibration):

校准地点:

本公司实验室【长度室】

温度:

20.3

℃

相对湿度:

55

%

Temperature:

Relative Humidity:

7. 校准所用的主要计量标准器具(Main Standards of Measurement Used in the Calibration):

名称 Description	设备编号 Equipment No.	证书编号 Certificate No.	有效期至 Due date	溯源机构 Actuator
万能工具显微镜	TS-SB-08115	211500761	2021-11-24	深圳市计量质量检测研究院

校准结果

Results of Calibration



证书编号
Certificate No. Z20210-D309954

第 3 页 共 3 页
Page of

1. 外观及工作性能检查:

(Appearance & Working Performance Check)

符合(Pass)

2. 螺距偏差:

Pitch deviation

标称值 Nominal Value	实测值 Measured Value	偏差 Deviation	允差 MPE	结论 Pass/Fail
mm	mm	mm	mm	P/F
0.50	0.495	-0.005	±0.010	P
0.60	0.596	-0.004	±0.010	P
0.70	0.695	-0.005	±0.015	P
0.75	0.744	-0.006	±0.015	P
0.80	0.792	-0.008	±0.015	P
1.00	0.996	-0.004	±0.015	P
1.25	1.244	-0.006	±0.015	P
1.50	1.491	-0.009	±0.015	P
1.75	1.746	-0.004	±0.020	P
2.00	1.998	-0.002	±0.020	P
2.50	2.497	-0.003	±0.020	P
3.00	2.998	-0.002	±0.020	P
3.50	3.493	-0.007	±0.020	P
4.00	3.994	-0.006	±0.020	P
4.50	4.494	-0.006	±0.020	P
5.00	5.012	+0.012	±0.020	P
5.50	5.506	+0.006	±0.020	P
6.00	6.007	+0.007	±0.020	P
6.50	6.506	+0.006	±0.010	P
7.00	7.007	+0.007	±0.010	P



说明:本次测量结果的扩展不确定度为:

(The Expanded Uncertainty of the Measurement Result Is)

$U=6\ \mu\text{m}\ k=2$

(依据JJF1059.1-2012测量不确定度评定与表示)

(According to JJF1059.1-2012 Evaluation and Expression of Uncertainty in Measurement)

-----以下空白(Blank below)-----

校准证书

Calibration Certificate



中国认可
国际互认
校准
CALIBRATION
CNAS L5138

证书编号
Certificate No. Z20210-D329168

第 1 页 共 3 页
Page 1 of 3

客户名称
Client Name 河北光华荣昌汽车部件有限公司

地址
Address 黄骅经济开发区

仪器名称
Description 螺纹塞规

型号/规格
Model/Type M4-6H

制造厂商
Manufacturer 宏峰

出厂编号
Serial Number /

管理编号
Management No. LJ-020

接收日期
Date of Receipt 2021 年 04 月 01 日
Year Month Day

校准日期
Calibration Date 2021 年 04 月 01 日
Year Month Day

建议下次校准日期
Due Date 2022 年 03 月 31 日
Year Month Day

发布日期
Issue Date 2021 年 04 月 06 日
Year Month Day



发证单位(专用章)

Issued by (stamp)



批准:
Approved by 黎艳霞 (科室主任)

核验:
Inspected by 李梅

校准:
Calibrated by 魏双燕

地址: 深圳市龙岗区宝龙街道宝龙社区锦龙大道2号精锭科技工业厂区1号楼1层-6层、4号楼1层-5层

ADD: 1-5/F 4/B, 1-6/F 1/B Jingding Industrial Zone, No. 2, Jinlong Avenue, Baolong community, Baolong Street, Longgang District, Shenzhen

邮编(Post Code): 518116

电话(TEL): 0755-84815081

网址: <http://www.tiansu.org>

Email: zskf@tiansu.org



说明

DIRECTIONS

证书编号
Certificate No. Z20210-D329168

第 2 页 共 3 页
Page of

1. 本实验室质量管理体系依据ISO/IEC17025:2017建立。
The laboratory quality management systems document is established according to ISO/IEC17025:2017.
2. 本证书未经签章、数据涂改、或分离使用均无效。未经我司书面批准，不得部分复制此证书。校准结果仅对受测仪器当时之情况负责。
The Certificate is invalid when no stamp sealed on, data alteration or separate use. Without our written approval, the certification should not be partially duplicated. The calibration results are only responsible for calibration conditions of the instrument at the time.
3. 本证书具有唯一性，带有相同证书编号、按页码顺序的组成页为校准证书，我司对本证书的内容拥有最终解释权。
The certificate is unique, and made up of pages with same certificate number and serial order, and reserves final explanation right of the certificate contents.
4. 若被校仪器属于强检范畴，按照法规要求，不能替代检定证书。
If the instrument belongs to compulsory test field, the corresponding calibration can not replace the verification according to the compulsory regulations.
5. 带※的参数项目表示不在CNAS认可范围内。
Parameter with asterisk '※' is not within the accreditation by CNAS.
6. 本次校准所依据的技术文件(Reference documents for the calibration):
JJF1345-2012 圆柱螺纹量规校准规范
7. 校准的地点及环境条件(Place and environmental condition in the calibration):

校准地点:

Cal. Place: 本公司实验室【精测室】

温度:

20.2

°C

相对湿度:

55

%

Temperature:

Relative Humidity:

8. 校准所用的主要计量标准器具(Main Standards of Measurement Used in the Calibration):

名称 Description	设备编号 Equipment No.	证书编号 Certificate No.	有效期至 Due date	溯源机构 Actuator
螺纹扫描仪	TS-SB-08060	201513155	2021-07-16	深圳市计量质量检测研究院

校准结果

Results of Calibration



证书编号

Z20210-D329168

第 3 页 共 3 页

Certificate No.

Page of

1. 外观及工作性能检查:

(Appearance & Working Performance Check)

符合(Pass)

2. 螺纹参数的校准:

Thread parameter calibration

公称标注 Nominal Mark	端位 End Bit	中径参考值 (mm) Diameter Reference Value	中径实测值 (mm) Diameter Measured Value	结论 Pass/Fail
M4-6H	T	3.5385~3.5555	3.5553	P
M4-6H	Z	3.6580~3.6720	3.6679	P

说明:本次测量结果的扩展不确定度为:

(The Expanded Uncertainty of the Measurement Result Is)

$U=2.4\mu\text{m}$ $k=2$

(依据JJF1059.1-2012测量不确定度评定与表示)

(According to JJF1059.1-2012 Evaluation and Expression of Uncertainty in Measurement)

-----以下空白(Blank below)-----



校准证书

Calibration Certificate



中国认可
国际互认
校准
CALIBRATION
CNAS L5138

证书编号
Certificate No. Z20210-D329156

第 1 页 共 3 页
Page 1 of 3

客户名称
Client Name 河北光华荣昌汽车部件有限公司

地址
Address 黄骅经济开发区

仪器名称
Description 螺纹塞规

型号/规格
Model/Type M5-6H

制造厂商
Manufacturer 宏峰

出厂编号
Serial Number /

管理编号
Management No. LJ-021

接收日期
Date of Receipt 2021 年 04 月 01 日
Year Month Day

校准日期
Calibration Date 2021 年 04 月 01 日
Year Month Day

建议下次校准日期
Due Date 2022 年 03 月 31 日
Year Month Day

发布日期
Issue Date 2021 年 04 月 06 日
Year Month Day



发证单位(专用章)

Issued by (stamp)



批准:
Approved by 黎艳霞 (科室主任)

核验:
Inspected by 李梅

校准:
Calibrated by 魏双燕

地址: 深圳市龙岗区宝龙街道宝龙社区锦龙大道2号精锭科技工业厂区1号楼1层-6层、4号楼1层-5层

ADD: 1-5/F 4/B, 1-6/F 1/B Jingding Industrial Zone, No. 2, Jinlong Avenue, Baolong community, Baolong Street, Longgang District, Shenzhen

邮编(Post Code): 518116

电话(TEL): 0755-84815081

网址: <http://www.tiansu.org>

Email: zskf@tiansu.org

说明

DIRECTIONS

证书编号
Certificate No. Z20210-D329156

第 2 页 共 3 页
Page of

1. 本实验室质量管理体系依据ISO/IEC17025:2017建立。
The laboratory quality management systems document is established according to ISO/IEC17025:2017.
2. 本证书未经签章、数据涂改、或分离使用均无效。未经我司书面批准，不得部分复制此证书。校准结果仅对受测仪器当时之情况负责。
The Certificate is invalid when no stamp sealed on, data alteration or separate use. Without our written approval, the certification should not be partially duplicated. The calibration results are only responsible for calibration conditions of the instrument at the time.
3. 本证书具有唯一性，带有相同证书编号、按页码顺序的组成页为校准证书，我司对本证书的内容拥有最终解释权。
The certificate is unique, and made up of pages with same certificate number and serial order, and reserves final explanation right of the certificate contents.
4. 若被校仪器属于强检范畴，按照法规要求，不能替代检定证书。
If the instrument belongs to compulsory test field, the corresponding calibration can not replace the verification according to the compulsory regulations.
5. 带※的参数项目表示不在CNAS认可范围内。
Parameter with asterisk '※' is not within the accreditation by CNAS.
6. 本次校准所依据的技术文件(Reference documents for the calibration):
JJF1345-2012 圆柱螺纹量规校准规范
7. 校准的地点及环境条件(Place and environmental condition in the calibration):

校准地点:

Cal. Place: 本公司实验室【精测室】

温度:

20.2

°C

相对湿度:

55

%

Temperature:

Relative Humidity:

8. 校准所用的主要计量标准器具(Main Standards of Measurement Used in the Calibration):

名称 Description	设备编号 Equipment No.	证书编号 Certificate No.	有效期至 Due date	溯源机构 Actuator
螺纹扫描仪	TS-SB-08060	201513155	2021-07-16	深圳市计量质量检测研究院

校准结果

Results of Calibration



证书编号

Z20210-D329156

第 3 页 共 3 页

Certificate No.

Page of

1. 外观及工作性能检查:

(Appearance & Working Performance Check)

符合(Pass)

2. 螺纹参数的校准:

Thread parameter calibration

公称标注 Nominal Mark	端位 End Bit	中径参考值 (mm) Diameter Reference Value	中径实测值 (mm) Diameter Measured Value	结论 Pass/Fail
M5-6H	T	4.4735~4.4905	4.4885	P
M5-6H	Z	4.6000~4.6140	4.6119	P

说明:本次测量结果的扩展不确定度为:

(The Expanded Uncertainty of the Measurement Result Is)

$U=2.4\mu\text{m}$ $k=2$

(依据JJF1059.1-2012测量不确定度评定与表示)

(According to JJF1059.1-2012 Evaluation and Expression of Uncertainty in Measurement)

-----以下空白(Blank below)-----



校准证书

Calibration Certificate



中国认可
国际互认
校准
CALIBRATION
CNAS L5138

证书编号
Certificate No. Z20210-D329121

第 1 页 共 3 页
Page 1 of 3

客户名称
Client Name 河北光华荣昌汽车部件有限公司

地址
Address 黄骅经济开发区

仪器名称
Description 螺纹塞规

型号/规格
Model/Type M8-6H

制造厂商
Manufacturer 哈量

出厂编号
Serial Number /

管理编号
Management No. LJ-022

接收日期
Date of Receipt 2021 年 04 月 01 日
Year Month Day

校准日期
Calibration Date 2021 年 04 月 01 日
Year Month Day

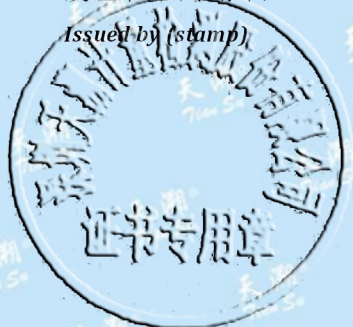
建议下次校准日期
Due Date 2022 年 03 月 31 日
Year Month Day

发布日期
Issue Date 2021 年 04 月 06 日
Year Month Day



发证单位(专用章)

Issued by (stamp)



批准:

Approved by

黎艳霞 (科室主任)

核验:

Inspected by

李梅

校准:

Calibrated by

魏双燕

地址: 深圳市龙岗区宝龙街道宝龙社区锦龙大道2号精锭科技工业厂区1号楼1层-6层、4号楼1层-5层

ADD: 1-5/F 4/B, 1-6/F 1/B Jingding Industrial Zone, No. 2, Jinlong Avenue, Baolong community, Baolong Street, Longgang District, Shenzhen

邮编(Post Code): 518116

电话(TEL): 0755-84815081

网址: <http://www.tiansu.org>

Email: zskf@tiansu.org

说明

DIRECTIONS

证书编号
Certificate No. Z20210-D329121

第 2 页 共 3 页
Page of

- 本实验室质量管理体系依据ISO/IEC17025:2017建立。
The laboratory quality management systems document is established according to ISO/IEC17025:2017.
- 本证书未经签章、数据涂改、或分离使用均无效。未经我司书面批准，不得部分复制此证书。校准结果仅对受测仪器当时之情况负责。
The Certificate is invalid when no stamp sealed on, data alteration or separate use. Without our written approval, the certification should not be partially duplicated. The calibration results are only responsible for calibration conditions of the instrument at the time.
- 本证书具有唯一性，带有相同证书编号、按页码顺序的组成页为校准证书，我司对本证书的内容拥有最终解释权。
The certificate is unique, and made up of pages with same certificate number and serial order, and reserves final explanation right of the certificate contents.
- 若被校仪器属于强检范畴，按照法规要求，不能替代检定证书。
If the instrument belongs to compulsory test field, the corresponding calibration can not replace the verification according to the compulsory regulations.
- 带※的参数项目表示不在CNAS认可范围内。
Parameter with asterisk '※' is not within the accreditation by CNAS.
- 本次校准所依据的技术文件(Reference documents for the calibration):
JJF1345-2012 圆柱螺纹量规校准规范
- 校准的地点及环境条件(Place and environmental condition in the calibration):

校准地点:

本公司实验室【精测室】

Cal. Place:

温度:

20.2

°C

相对湿度:

55

%

Temperature:

Relative Humidity:

- 校准所用的主要计量标准器具(Main Standards of Measurement Used in the Calibration):

名称 Description	设备编号 Equipment No.	证书编号 Certificate No.	有效期至 Due date	溯源机构 Actuator
螺纹扫描仪	TS-SB-08060	201513155	2021-07-16	深圳市计量质量检测研究院

校准结果

Results of Calibration



证书编号

Z20210-D329121

第 3 页 共 3 页

Certificate No.

Page of

1. 外观及工作性能检查:

(Appearance & Working Performance Check)

符合(Pass)

2. 螺纹参数的校准:

Thread parameter calibration

公称标注 Nominal Mark	端位 End Bit	中径参考值 (mm) Diameter Reference Value	中径实测值 (mm) Diameter Measured Value	结论 Pass/Fail
M8-6H	T	7.1825~7.2055	7.1979	P
M8-6H	Z	7.3420~7.3590	7.3538	P

说明:本次测量结果的扩展不确定度为:

(The Expanded Uncertainty of the Measurement Result Is)

$U=2.4\mu\text{m}$ $k=2$

(依据JJF1059.1-2012测量不确定度评定与表示)

(According to JJF1059.1-2012 Evaluation and Expression of Uncertainty in Measurement)

-----以下空白(Blank below)-----



校准证书

Calibration Certificate



中国认可
国际互认
校准
CALIBRATION
CNAS L5138

证书编号
Certificate No. Z20210-D329112

第 1 页 共 3 页
Page 1 of 3

客户名称
Client Name 河北光华荣昌汽车部件有限公司

地址
Address 黄骅经济开发区

仪器名称
Description 螺纹塞规

型号/规格
Model/Type M10-6H

制造厂商
Manufacturer 哈量

出厂编号
Serial Number /

管理编号
Management No. LJ-023

接收日期
Date of Receipt 2021 年 04 月 01 日
Year Month Day

校准日期
Calibration Date 2021 年 04 月 01 日
Year Month Day

建议下次校准日期
Due Date 2022 年 03 月 31 日
Year Month Day

发布日期
Issue Date 2021 年 04 月 06 日
Year Month Day



发证单位(专用章)

Issued by (stamp)



批准:
Approved by 黎艳霞 (科室主任)

核验:
Inspected by 李梅

校准:
Calibrated by 魏双燕

地址: 深圳市龙岗区宝龙街道宝龙社区锦龙大道2号精锭科技工业厂区1号楼1层-6层、4号楼1层-5层

ADD: 1-5/F 4/B, 1-6/F 1/B Jingding Industrial Zone, No. 2, Jinlong Avenue, Baolong community, Baolong Street, Longgang District, Shenzhen

邮编(Post Code): 518116

电话(TEL): 0755-84815081

网址: <http://www.tiansu.org>

Email: zskf@tiansu.org

说明

DIRECTIONS

证书编号
Certificate No. Z20210-D329112

第 2 页 共 3 页
Page of

1. 本实验室质量管理体系依据ISO/IEC17025:2017建立。
The laboratory quality management systems document is established according to ISO/IEC17025:2017.
2. 本证书未经签章、数据涂改、或分离使用均无效。未经我司书面批准，不得部分复制此证书。校准结果仅对受测仪器当时之情况负责。
The Certificate is invalid when no stamp sealed on, data alteration or separate use. Without our written approval, the certification should not be partially duplicated. The calibration results are only responsible for calibration conditions of the instrument at the time.
3. 本证书具有唯一性，带有相同证书编号、按页码顺序的组成页为校准证书，我司对本证书的内容拥有最终解释权。
The certificate is unique, and made up of pages with same certificate number and serial order, and reserves final explanation right of the certificate contents.
4. 若被校仪器属于强检范畴，按照法规要求，不能替代检定证书。
If the instrument belongs to compulsory test field, the corresponding calibration can not replace the verification according to the compulsory regulations.
5. 带※的参数项目表示不在CNAS认可范围内。
Parameter with asterisk '※' is not within the accreditation by CNAS.
6. 本次校准所依据的技术文件(Reference documents for the calibration):
JJF1345-2012 圆柱螺纹量规校准规范
7. 校准的地点及环境条件(Place and environmental condition in the calibration):

校准地点:

本公司实验室【精测室】

Cal. Place:

温度:

20.2

°C

相对湿度:

55

%

Temperature:

Relative Humidity:

8. 校准所用的主要计量标准器具(Main Standards of Measurement Used in the Calibration):

名称 Description	设备编号 Equipment No.	证书编号 Certificate No.	有效期至 Due date	溯源机构 Actuator
螺纹扫描仪	TS-SB-08060	201513155	2021-07-16	深圳市计量质量检测研究院

校准结果

Results of Calibration



证书编号

Z20210-D329112

第 3 页 共 3 页

Certificate No.

Page of

1. 外观及工作性能检查:

(Appearance & Working Performance Check)

符合(Pass)

2. 螺纹参数的校准:

Thread parameter calibration

公称标注 Nominal Mark	端位 End Bit	中径参考值 (mm) Diameter Reference Value	中径实测值 (mm) Diameter Measured Value	结论 Pass/Fail
M10-6H	T	9.0205~9.0435	9.0421	P
M10-6H	Z	9.2000~9.2170	9.2062	P

说明:本次测量结果的扩展不确定度为:

(The Expanded Uncertainty of the Measurement Result Is)

$U=2.4\mu\text{m}$ $k=2$

(依据JJF1059.1-2012测量不确定度评定与表示)

(According to JJF1059.1-2012 Evaluation and Expression of Uncertainty in Measurement)

-----以下空白(Blank below)-----



校准证书

Calibration Certificate



中国认可
国际互认
校准
CALIBRATION
CNAS L5138

证书编号
Certificate No. Z20210-D329102

第 1 页 共 3 页
Page 1 of 3

客户名称
Client Name 河北光华荣昌汽车部件有限公司

地址
Address 黄骅经济开发区

仪器名称
Description 螺纹塞规

型号/规格
Model/Type 7/16-20UNF-2B

制造厂商
Manufacturer 宏峰

出厂编号
Serial Number /

管理编号
Management No. LJ-024

接收日期
Date of Receipt 2021 年 04 月 01 日
Year Month Day

校准日期
Calibration Date 2021 年 04 月 01 日
Year Month Day

建议下次校准日期
Due Date 2022 年 03 月 31 日
Year Month Day

发布日期
Issue Date 2021 年 04 月 06 日
Year Month Day



发证单位(专用章)

Issued by (stamp)



批准:

Approved by

黎艳霞 (科室主任)

核验:

Inspected by

李梅

校准:

Calibrated by

魏双燕

地址: 深圳市龙岗区宝龙街道宝龙社区锦龙大道2号精锭科技工业厂区1号楼1层-6层、4号楼1层-5层

ADD: 1-5/F 4/B, 1-6/F 1/B Jingding Industrial Zone, No. 2, Jinlong Avenue, Baolong community, Baolong Street, Longgang District, Shenzhen

邮编(Post Code): 518116

电话(TEL): 0755-84815081

网址: <http://www.tiansu.org>

Email: zskf@tiansu.org



说明

DIRECTIONS

证书编号
Certificate No. Z20210-D329102

第 2 页 共 3 页
Page of

1. 本实验室质量管理体系依据ISO/IEC17025:2017建立。
The laboratory quality management systems document is established according to ISO/IEC17025:2017.
2. 本证书未经签章、数据涂改、或分离使用均无效。未经我司书面批准，不得部分复制此证书。校准结果仅对受测仪器当时之情况负责。
The Certificate is invalid when no stamp sealed on, data alteration or separate use. Without our written approval, the certification should not be partially duplicated. The calibration results are only responsible for calibration conditions of the instrument at the time.
3. 本证书具有唯一性，带有相同证书编号、按页码顺序的组成页为校准证书，我司对本证书的内容拥有最终解释权。
The certificate is unique, and made up of pages with same certificate number and serial order, and reserves final explanation right of the certificate contents.
4. 若被校仪器属于强检范畴，按照法规要求，不能替代检定证书。
If the instrument belongs to compulsory test field, the corresponding calibration can not replace the verification according to the compulsory regulations.
5. 带※的参数项目表示不在CNAS认可范围内。
Parameter with asterisk '※' is not within the accreditation by CNAS.
6. 本次校准所依据的技术文件(Reference documents for the calibration):
JJF1345-2012 圆柱螺纹量规校准规范
7. 校准的地点及环境条件(Place and environmental condition in the calibration):

校准地点: 本公司实验室【精测室】
Cal. Place: _____
温 度: 20.2 °C 相对湿度: 55 %
Temperature: _____ Relative Humidity: _____

8. 校准所用的主要计量标准器具(Main Standards of Measurement Used in the Calibration):

名称 Description	设备编号 Equipment No.	证书编号 Certificate No.	有效期至 Due date	溯源机构 Actuator
螺纹扫描仪	TS-SB-08060	201513155	2021-07-16	深圳市计量质量检测研究院



校准结果

Results of Calibration



证书编号
Certificate No. Z20210-D329102

第 3 页 共 3 页
Page of

1. 外观及工作性能检查:

(Appearance & Working Performance Check)

符合(Pass)

2. 螺纹参数的校准:

Thread parameter calibration

公称标注 Nominal Mark	端位 End Bit	中径参考值 (mm) Diameter Reference Value	中径实测值 (mm) Diameter Measured Value	结论 Pass/Fail
7/16-20UNF-2B	T	10.2870~10.3030	10.3005	P
7/16-20UNF-2B	Z	10.4162~10.4242	10.4235	P

说明:本次测量结果的扩展不确定度为:

(The Expanded Uncertainty of the Measurement Result Is)

$U=2.4\mu\text{m}$ $k=2$

(依据JJF1059.1-2012测量不确定度评定与表示)

(According to JJF1059.1-2012 Evaluation and Expression of Uncertainty in Measurement)

-----以下空白(Blank below)-----



校准证书

Calibration Certificate



中国认可
国际互认
校准
CALIBRATION
CNAS L5138

证书编号
Certificate No. Z20210-D329139

第 1 页 共 3 页
Page 1 of 3

客户名称
Client Name 河北光华荣昌汽车部件有限公司

地址
Address 黄骅经济开发区

仪器名称
Description 螺纹塞规

型号/规格
Model/Type M14×1.5-6H

制造厂商
Manufacturer 宏峰

出厂编号
Serial Number /

管理编号
Management No. LJ-025

接收日期
Date of Receipt 2021 年 04 月 01 日
Year Month Day

校准日期
Calibration Date 2021 年 04 月 01 日
Year Month Day

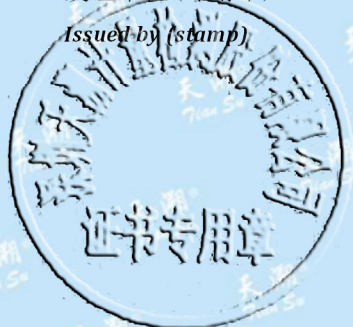
建议下次校准日期
Due Date 2022 年 03 月 31 日
Year Month Day

发布日期
Issue Date 2021 年 04 月 06 日
Year Month Day



发证单位(专用章)

Issued by (stamp)



批准:

Approved by

黎艳霞 (科室主任)

核验:

Inspected by

李梅

校准:

Calibrated by

魏双燕

地址: 深圳市龙岗区宝龙街道宝龙社区锦龙大道2号精锭科技工业厂区1号楼1层-6层、4号楼1层-5层

ADD: 1-5/F 4/B, 1-6/F 1/B Jingding Industrial Zone, No. 2, Jinlong Avenue, Baolong community, Baolong Street, Longgang District, Shenzhen

邮编(Post Code): 518116

电话(TEL): 0755-84815081

网址: <http://www.tiansu.org>

Email: zskf@tiansu.org

说明

DIRECTIONS

证书编号
Certificate No. Z20210-D329139

第 2 页 共 3 页
Page of

1. 本实验室质量管理体系依据ISO/IEC17025:2017建立。
The laboratory quality management systems document is established according to ISO/IEC17025:2017.
2. 本证书未经签章、数据涂改、或分离使用均无效。未经我司书面批准，不得部分复制此证书。校准结果仅对受测仪器当时之情况负责。
The Certificate is invalid when no stamp sealed on, data alteration or separate use. Without our written approval, the certification should not be partially duplicated. The calibration results are only responsible for calibration conditions of the instrument at the time.
3. 本证书具有唯一性，带有相同证书编号、按页码顺序的组成页为校准证书，我司对本证书的内容拥有最终解释权。
The certificate is unique, and made up of pages with same certificate number and serial order, and reserves final explanation right of the certificate contents.
4. 若被校仪器属于强检范畴，按照法规要求，不能替代检定证书。
If the instrument belongs to compulsory test field, the corresponding calibration can not replace the verification according to the compulsory regulations.
5. 带※的参数项目表示不在CNAS认可范围内。
Parameter with asterisk '※' is not within the accreditation by CNAS.
6. 本次校准所依据的技术文件(Reference documents for the calibration):
JJF1345-2012 圆柱螺纹量规校准规范
7. 校准的地点及环境条件(Place and environmental condition in the calibration):

校准地点:

Cal. Place: 本公司实验室【精测室】

温度:

20.2

°C

相对湿度:

55

%

Temperature:

Relative Humidity:

8. 校准所用的主要计量标准器具(Main Standards of Measurement Used in the Calibration):

名称 Description	设备编号 Equipment No.	证书编号 Certificate No.	有效期至 Due date	溯源机构 Actuator
螺纹扫描仪	TS-SB-08060	201513155	2021-07-16	深圳市计量质量检测研究院

校准结果

Results of Calibration



证书编号

Z20210-D329139

第 3 页 共 3 页

Certificate No.

Page of

1. 外观及工作性能检查:

(Appearance & Working Performance Check)

符合(Pass)

2. 螺纹参数的校准:

Thread parameter calibration

公称标注 Nominal Mark	端位 End Bit	中径参考值 (mm) Diameter Reference Value	中径实测值 (mm) Diameter Measured Value	结论 Pass/Fail
M14×1.5-6H	T	13.0205~13.0435	13.0360	P
M14×1.5-6H	Z	13.2100~13.2270	13.2238	P

说明:本次测量结果的扩展不确定度为:

(The Expanded Uncertainty of the Measurement Result Is)

$U=2.4\mu\text{m}$ $k=2$

(依据JJF1059.1-2012测量不确定度评定与表示)

(According to JJF1059.1-2012 Evaluation and Expression of Uncertainty in Measurement)

-----以下空白(Blank below)-----



校准证书

Calibration Certificate



中国认可
国际互认
校准
CALIBRATION
CNAS L5138

证书编号
Certificate No. Z20210-D329134

第 1 页 共 3 页
Page 1 of 3

客户名称
Client Name 河北光华荣昌汽车部件有限公司

地址
Address 黄骅经济开发区

仪器名称
Description 螺纹塞规

型号/规格
Model/Type M14-6H

制造厂商
Manufacturer 哈量

出厂编号
Serial Number /

管理编号
Management No. LJ-026

接收日期
Date of Receipt 2021 年 04 月 01 日
Year Month Day

校准日期
Calibration Date 2021 年 04 月 01 日
Year Month Day

建议下次校准日期
Due Date 2022 年 03 月 31 日
Year Month Day

发布日期
Issue Date 2021 年 04 月 06 日
Year Month Day



发证单位(专用章)

Issued by (stamp)



批准:
Approved by 黎艳霞 (科室主任)

核验:
Inspected by 李梅

校准:
Calibrated by 魏双燕

地址: 深圳市龙岗区宝龙街道宝龙社区锦龙大道2号精锭科技工业厂区1号楼
1层-6层、4号楼1层-5层

ADD: 1-5/F 4/B, 1-6/F 1/B Jingding Industrial Zone, No. 2, Jinlong Avenue, Baolong community, Baolong Street, Longgang District, Shenzhen

邮编(Post Code): 518116

电话(TEL): 0755-84815081

网址: <http://www.tiansu.org>

Email: zskf@tiansu.org



说明

DIRECTIONS

证书编号
Certificate No. Z20210-D329134

第 2 页 共 3 页
Page of

1. 本实验室质量管理体系依据ISO/IEC17025:2017建立。
The laboratory quality management systems document is established according to ISO/IEC17025:2017.
2. 本证书未经签章、数据涂改、或分离使用均无效。未经我司书面批准，不得部分复制此证书。校准结果仅对受测仪器当时之情况负责。
The Certificate is invalid when no stamp sealed on, data alteration or separate use. Without our written approval, the certification should not be partially duplicated. The calibration results are only responsible for calibration conditions of the instrument at the time.
3. 本证书具有唯一性，带有相同证书编号、按页码顺序的组成页为校准证书，我司对本证书的内容拥有最终解释权。
The certificate is unique, and made up of pages with same certificate number and serial order, and reserves final explanation right of the certificate contents.
4. 若被校仪器属于强检范畴，按照法规要求，不能替代检定证书。
If the instrument belongs to compulsory test field, the corresponding calibration can not replace the verification according to the compulsory regulations.
5. 带※的参数项目表示不在CNAS认可范围内。
Parameter with asterisk '※' is not within the accreditation by CNAS.
6. 本次校准所依据的技术文件(Reference documents for the calibration):
JJF1345-2012 圆柱螺纹量规校准规范
7. 校准的地点及环境条件(Place and environmental condition in the calibration):

校准地点:

Cal. Place: 本公司实验室【精测室】

温度:

20.2

°C

相对湿度:

55

%

Temperature:

Relative Humidity:

8. 校准所用的主要计量标准器具(Main Standards of Measurement Used in the Calibration):

名称 Description	设备编号 Equipment No.	证书编号 Certificate No.	有效期至 Due date	溯源机构 Actuator
螺纹扫描仪	TS-SB-08060	201513155	2021-07-16	深圳市计量质量检测研究院

校准结果

Results of Calibration



证书编号

Z20210-D329134

第 3 页 共 3 页

Certificate No.

Page of

1. 外观及工作性能检查:

(Appearance & Working Performance Check)

符合(Pass)

2. 螺纹参数的校准:

Thread parameter calibration

公称标注 Nominal Mark	端位 End Bit	中径参考值 (mm) Diameter Reference Value	中径实测值 (mm) Diameter Measured Value	结论 Pass/Fail
M14-6H	T	12.6960~12.7240	12.7138	P
M14-6H	Z	12.9050~12.9270	12.9196	P

说明:本次测量结果的扩展不确定度为:

(The Expanded Uncertainty of the Measurement Result Is)

$U=2.4\mu\text{m}$ $k=2$

(依据JJF1059.1-2012测量不确定度评定与表示)

(According to JJF1059.1-2012 Evaluation and Expression of Uncertainty in Measurement)

-----以下空白(Blank below)-----



校准证书

Calibration Certificate

第 1 页 共 3 页

证书编号

Z20210-D330280

Certificate No.

Page of

客户名称

河北光华荣昌汽车部件有限公司

Client Name

地址

黄骅经济开发区

Address

仪器名称

螺纹环规

Description

型号/规格

M3-6g

Model/Type

制造厂商

宏峰

Manufacturer

出厂编号

/

Serial Number

管理编号

LJ-027

Management No.

接收日期

2021 年 04 月 01 日

Date of Receipt

Year Month Day

校准日期

2021 年 04 月 01 日

Calibration Date

Year Month Day

建议下次校准日期

2022 年 03 月 31 日

Due Date

Year Month Day

发布日期

2021 年 04 月 06 日

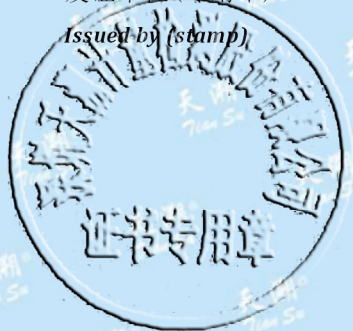
Issue Date

Year Month Day



发证单位(专用章)

Issued by (stamp)



批准:

Approved by

黎艳霞 (科室主任)

核验:

Inspected by

李梅

校准:

Calibrated by

魏双燕

地址: 深圳市龙岗区宝龙街道宝龙社区锦龙大道2号精锭科技工业厂区1号楼
1层-6层、4号楼1层-5层

ADD: 1-5/F 4/B, 1-6/F 1/B Jingding Industrial Zone, No. 2, Jinlong Avenue, Baolong community, Baolong Street, Longgang District, Shenzhen

邮编(Post Code): 518116

电话(TEL): 0755-84815081

网址: <http://www.tiansu.org>

Email: zskf@tiansu.org

说明

DIRECTIONS

证书编号
Certificate No. Z20210-D330280

第 2 页 共 3 页
Page of

1. 本实验室质量管理体系依据ISO/IEC17025:2017建立。
The laboratory quality management systems document is established according to ISO/IEC17025:2017.
2. 本证书未经签章、数据涂改、或分离使用均无效。未经我司书面批准，不得部分复制此证书。校准结果仅对受测仪器当时之情况负责。
The Certificate is invalid when no stamp sealed on, data alteration or separate use. Without our written approval, the certification should not be partially duplicated. The calibration results are only responsible for calibration conditions of the instrument at the time.
3. 本证书具有唯一性，带有相同证书编号、按页码顺序的组成页为校准证书，我司对本证书的内容拥有最终解释权。
The certificate is unique, and made up of pages with same certificate number and serial order, and reserves final explanation right of the certificate contents.
4. 若被校仪器属于强检范畴，按照法规要求，不能替代检定证书。
If the instrument belongs to compulsory test field, the corresponding calibration can not replace the verification according to the compulsory regulations.
5. 本次校准所依据的技术文件(Reference documents for the calibration):
JJF1345-2012 圆柱螺纹量规校准规范
6. 校准的地点及环境条件(Place and environmental condition in the calibration):

校准地点:

本公司实验室【精测室】

温度:

20.2

℃

相对湿度:

55

%

Temperature:

Relative Humidity:

7. 校准所用的主要计量标准器具(Main Standards of Measurement Used in the Calibration):

名称 Description	设备编号 Equipment No.	证书编号 Certificate No.	有效期至 Due date	溯源机构 Actuator
螺纹扫描仪	TS-SB-08060	201513155	2021-07-16	深圳市计量质量检测研究院

校准结果

Results of Calibration



证书编号
Certificate No. Z20210-D330280

第 3 页 共 3 页
Page of

1. 外观及工作性能检查:

(Appearance & Working Performance Check)

符合(Pass)

2. 螺纹参数的校准:

Thread parameter calibration

公称标注 Nominal Mark	端位 End Bit	中径参考值(mm) Diameter Reference Value	中径实测值(mm) Diameter Measured Value
M3-6g	T	2.6520~2.6690	2.6605
M3-6g	Z	2.5700~2.5840	2.5902

注: 参照校准结果使用

说明: 本次测量结果的扩展不确定度为:

(The Expanded Uncertainty of the Measurement Result Is)

$U=3.0\mu\text{m}$ $k=2$

(依据JJF1059.1-2012测量不确定度评定与表示)

(According to JJF1059.1-2012 Evaluation and Expression of Uncertainty in Measurement)

-----以下空白(Blank below)-----



校准证书

Calibration Certificate



中国认可
国际互认
校准
CALIBRATION
CNAS L5138

证书编号
Certificate No. Z20210-D330272

第 1 页 共 3 页
Page 1 of 3

客户名称
Client Name 河北光华荣昌汽车部件有限公司

地址
Address 黄骅经济开发区

仪器名称
Description 螺纹环规

型号/规格
Model/Type M4-6g

制造厂商
Manufacturer 哈量

出厂编号
Serial Number /

管理编号
Management No. LJ-028

接收日期
Date of Receipt 2021 年 04 月 01 日
Year Month Day

校准日期
Calibration Date 2021 年 04 月 01 日
Year Month Day

建议下次校准日期
Due Date 2022 年 03 月 31 日
Year Month Day

发布日期
Issue Date 2021 年 04 月 06 日
Year Month Day



发证单位(专用章)

Issued by (stamp)



批准:

Approved by

黎艳霞 (科室主任)

核验:

Inspected by

李梅

校准:

Calibrated by

魏双燕

地址: 深圳市龙岗区宝龙街道宝龙社区锦龙大道2号精锭科技工业厂区1号楼1层-6层、4号楼1层-5层

ADD: 1-5/F 4/B, 1-6/F 1/B Jingding Industrial Zone, No. 2, Jinlong Avenue, Baolong community, Baolong Street, Longgang District, Shenzhen

邮编(Post Code): 518116

电话(TEL): 0755-84815081

网址: <http://www.tiansu.org>

Email: zskf@tiansu.org

说明

DIRECTIONS

证书编号
Certificate No. Z20210-D330272

第 2 页 共 3 页
Page of

- 本实验室质量管理体系依据ISO/IEC17025:2017建立。
The laboratory quality management systems document is established according to ISO/IEC17025:2017.
- 本证书未经签章、数据涂改、或分离使用均无效。未经我司书面批准，不得部分复制此证书。校准结果仅对受测仪器当时之情况负责。
The Certificate is invalid when no stamp sealed on, data alteration or separate use. Without our written approval, the certification should not be partially duplicated. The calibration results are only responsible for calibration conditions of the instrument at the time.
- 本证书具有唯一性，带有相同证书编号、按页码顺序的组成页为校准证书，我司对本证书的内容拥有最终解释权。
The certificate is unique, and made up of pages with same certificate number and serial order, and reserves final explanation right of the certificate contents.
- 若被校仪器属于强检范畴，按照法规要求，不能替代检定证书。
If the instrument belongs to compulsory test field, the corresponding calibration can not replace the verification according to the compulsory regulations.
- 带※的参数项目表示不在CNAS认可范围内。
Parameter with asterisk '※' is not within the accreditation by CNAS.
- 本次校准所依据的技术文件(Reference documents for the calibration):
JJF1345-2012 圆柱螺纹量规校准规范
- 校准的地点及环境条件(Place and environmental condition in the calibration):

校准地点:

Cal. Place:

本公司实验室【精测室】

温度:

Temperature:

20.2

°C

相对湿度:

Relative Humidity:

55

%

- 校准所用的主要计量标准器具(Main Standards of Measurement Used in the Calibration):

名称 Description	设备编号 Equipment No.	证书编号 Certificate No.	有效期至 Due date	溯源机构 Actuator
螺纹扫描仪	TS-SB-08060	201513155	2021-07-16	深圳市计量质量检测研究院

校准结果

Results of Calibration



证书编号
Certificate No. Z20210-D330272

第 3 页 共 3 页
Page of

1. 外观及工作性能检查:

(Appearance & Working Performance Check)

符合(Pass)

2. 螺纹参数的校准:

Thread parameter calibration

公称标注 Nominal Mark	端位 End Bit	中径参考值 (mm) Diameter Reference Value	中径实测值 (mm) Diameter Measured Value	结论 Pass/Fail
M4-6g	T	3.5140~3.5370	3.5198	P
M4-6g	Z	3.4190~3.4380	3.4343	P

说明:本次测量结果的扩展不确定度为:

(The Expanded Uncertainty of the Measurement Result Is)

$U=3.0\mu\text{m}$ $k=2$

(依据JJF1059.1-2012测量不确定度评定与表示)

(According to JJF1059.1-2012 Evaluation and Expression of Uncertainty in Measurement)

-----以下空白(Blank below)-----



校准证书

Calibration Certificate



中国认可
国际互认
校准
CALIBRATION
CNAS L5138

证书编号
Certificate No. Z20210-D330256

第 1 页 共 3 页
Page 1 of 3

客户名称
Client Name 河北光华荣昌汽车部件有限公司

地址
Address 黄骅经济开发区

仪器名称
Description 螺纹环规

型号/规格
Model/Type M5-6g

制造厂商
Manufacturer 成量

出厂编号
Serial Number /

管理编号
Management No. LJ-029

接收日期
Date of Receipt 2021 年 04 月 01 日
Year Month Day

校准日期
Calibration Date 2021 年 04 月 01 日
Year Month Day

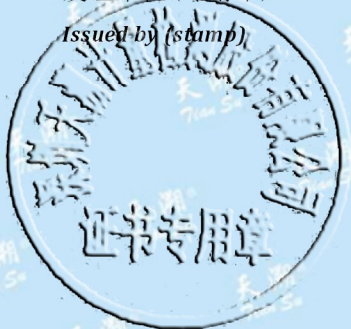
建议下次校准日期
Due Date 2022 年 03 月 31 日
Year Month Day

发布日期
Issue Date 2021 年 04 月 06 日
Year Month Day



发证单位(专用章)

Issued by (stamp)



批准:
Approved by 黎艳霞 (科室主任)

核验:
Inspected by 李梅

校准:
Calibrated by 魏双燕

地址: 深圳市龙岗区宝龙街道宝龙社区锦龙大道2号精锭科技工业厂区1号楼1层-6层、4号楼1层-5层

ADD: 1-5/F 4/B, 1-6/F 1/B Jingding Industrial Zone, No. 2, Jinlong Avenue, Baolong community, Baolong Street, Longgang District, Shenzhen

邮编(Post Code): 518116

电话(TEL): 0755-84815081

网址: <http://www.tiansu.org>

Email: zskf@tiansu.org

说明

DIRECTIONS

证书编号
Certificate No. Z20210-D330256

第 2 页 共 3 页
Page of

1. 本实验室质量管理体系依据ISO/IEC17025:2017建立。
The laboratory quality management systems document is established according to ISO/IEC17025:2017.
2. 本证书未经签章、数据涂改、或分离使用均无效。未经我司书面批准，不得部分复制此证书。校准结果仅对受测仪器当时之情况负责。
The Certificate is invalid when no stamp sealed on, data alteration or separate use. Without our written approval, the certification should not be partially duplicated. The calibration results are only responsible for calibration conditions of the instrument at the time.
3. 本证书具有唯一性，带有相同证书编号、按页码顺序的组成页为校准证书，我司对本证书的内容拥有最终解释权。
The certificate is unique, and made up of pages with same certificate number and serial order, and reserves final explanation right of the certificate contents.
4. 若被校仪器属于强检范畴，按照法规要求，不能替代检定证书。
If the instrument belongs to compulsory test field, the corresponding calibration can not replace the verification according to the compulsory regulations.
5. 带※的参数项目表示不在CNAS认可范围内。
Parameter with asterisk '※' is not within the accreditation by CNAS.
6. 本次校准所依据的技术文件(Reference documents for the calibration):
JJF1345-2012 圆柱螺纹量规校准规范
7. 校准的地点及环境条件(Place and environmental condition in the calibration):

校准地点:

Cal. Place: 本公司实验室【精测室】

温度:

20.2

°C

相对湿度:

55

%

Temperature:

Relative Humidity:

8. 校准所用的主要计量标准器具(Main Standards of Measurement Used in the Calibration):

名称 Description	设备编号 Equipment No.	证书编号 Certificate No.	有效期至 Due date	溯源机构 Actuator
螺纹扫描仪	TS-SB-08060	201513155	2021-07-16	深圳市计量质量检测研究院

校准结果

Results of Calibration



证书编号
Certificate No. Z20210-D330256

第 3 页 共 3 页
Page of

1. 外观及工作性能检查:

(Appearance & Working Performance Check)

符合(Pass)

2. 螺纹参数的校准:

Thread parameter calibration

公称标注 Nominal Mark	端位 End Bit	中径参考值 (mm) Diameter Reference Value	中径实测值 (mm) Diameter Measured Value	结论 Pass/Fail
M5-6g	T	4.4470~4.4700	4.4588	P
M5-6g	Z	4.3470~4.3660	4.3569	P

说明:本次测量结果的扩展不确定度为:

(The Expanded Uncertainty of the Measurement Result Is)

$U=3.0\mu\text{m}$ $k=2$

(依据JJF1059.1-2012测量不确定度评定与表示)

(According to JJF1059.1-2012 Evaluation and Expression of Uncertainty in Measurement)

-----以下空白(Blank below)-----



校准证书
Calibration Certificate

第 1 页 共 3 页

证书编号

Z20210-D330248

Certificate No.

Page of

客户名称

河北光华荣昌汽车部件有限公司

Client Name

地址

黄骅经济开发区

Address

仪器名称

螺纹环规

Description

型号/规格

M6-6g

Model/Type

制造厂商

宏峰

Manufacturer

出厂编号

/

Serial Number

管理编号

LJ-030

Management No.

接收日期

2021 年 04 月 01 日

Date of Receipt

Year Month Day

校准日期

2021 年 04 月 01 日

Calibration Date

Year Month Day

建议下次校准日期

2022 年 03 月 31 日

Due Date

Year Month Day

发布日期

2021 年 04 月 06 日

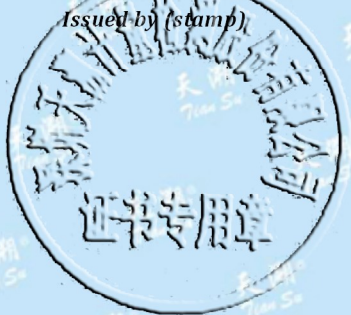
Issue Date

Year Month Day



发证单位(专用章)

Issued by (stamp)



批准:

Approved by

黎艳霞 (科室主任)

核验:

Inspected by

李梅

校准:

Calibrated by

魏双燕

地址: 深圳市龙岗区宝龙街道宝龙社区锦龙大道2号精锭科技工业厂区1号楼
1层-6层、4号楼1层-5层ADD: 1-5/F 4/B, 1-6/F 1/B Jingding Industrial Zone, No. 2, Jinlong
Avenue, Baolong community, Baolong Street, Longgang District,
Shenzhen

邮编(Post Code): 518116

电话(TEL): 0755-84815081

网址: <http://www.tiansu.org>Email: zskf@tiansu.org

说明

DIRECTIONS

证书编号
Certificate No. Z20210-D330248

第 2 页 共 3 页
Page of

1. 本实验室质量管理体系依据ISO/IEC17025:2017建立。
The laboratory quality management systems document is established according to ISO/IEC17025:2017.
2. 本证书未经签章、数据涂改、或分离使用均无效。未经我司书面批准，不得部分复制此证书。校准结果仅对受测仪器当时之情况负责。
The Certificate is invalid when no stamp sealed on, data alteration or separate use. Without our written approval, the certification should not be partially duplicated. The calibration results are only responsible for calibration conditions of the instrument at the time.
3. 本证书具有唯一性，带有相同证书编号、按页码顺序的组成页为校准证书，我司对本证书的内容拥有最终解释权。
The certificate is unique, and made up of pages with same certificate number and serial order, and reserves final explanation right of the certificate contents.
4. 若被校仪器属于强检范畴，按照法规要求，不能替代检定证书。
If the instrument belongs to compulsory test field, the corresponding calibration can not replace the verification according to the compulsory regulations.
5. 本次校准所依据的技术文件(Reference documents for the calibration):
JJF1345-2012 圆柱螺纹量规校准规范
6. 校准的地点及环境条件(Place and environmental condition in the calibration):

校准地点:

本公司实验室【精测室】

温度:

20.2

℃

相对湿度:

55

%

Temperature:

Relative Humidity:

7. 校准所用的主要计量标准器具(Main Standards of Measurement Used in the Calibration):

名称 Description	设备编号 Equipment No.	证书编号 Certificate No.	有效期至 Due date	溯源机构 Actuator
螺纹扫描仪	TS-SB-08060	201513155	2021-07-16	深圳市计量质量检测研究院

检测

专用

1703210

校准结果

Results of Calibration



证书编号
Certificate No. Z20210-D330248

第 3 页 共 3 页
Page of

1. 外观及工作性能检查:

(Appearance & Working Performance Check)

符合(Pass)

2. 螺纹参数的校准:

Thread parameter calibration

公称标注 Nominal Mark	端位 End Bit	中径参考值(mm) Diameter Reference Value	中径实测值(mm) Diameter Measured Value
M6-6g	T	5.3150~5.3380	5.3277
M6-6g	Z	5.1980~5.2170	5.2253

注: 参照校准结果使用

说明: 本次测量结果的扩展不确定度为:

(The Expanded Uncertainty of the Measurement Result Is)

$U=3.0\mu\text{m}$ $k=2$

(依据JJF1059.1-2012测量不确定度评定与表示)

(According to JJF1059.1-2012 Evaluation and Expression of Uncertainty in Measurement)

-----以下空白(Blank below)-----



校准证书

Calibration Certificate



中国认可
国际互认
校准
CALIBRATION
CNAS L5138

证书编号
Certificate No. Z20210-D330254

第 1 页 共 3 页
Page 1 of 3

客户名称
Client Name 河北光华荣昌汽车部件有限公司

地址
Address 黄骅经济开发区

仪器名称
Description 螺纹环规

型号/规格
Model/Type M8-6g

制造厂商
Manufacturer 哈量

出厂编号
Serial Number /

管理编号
Management No. LJ-031

接收日期
Date of Receipt 2021 年 04 月 01 日
Year Month Day

校准日期
Calibration Date 2021 年 04 月 01 日
Year Month Day

建议下次校准日期
Due Date 2022 年 03 月 31 日
Year Month Day

发布日期
Issue Date 2021 年 04 月 06 日
Year Month Day



发证单位(专用章)

Issued by (stamp)



批准:
Approved by 黎艳霞 (科室主任)

核验:
Inspected by 李梅

校准:
Calibrated by 魏双燕

地址: 深圳市龙岗区宝龙街道宝龙社区锦龙大道2号精锭科技工业厂区1号楼1层-6层、4号楼1层-5层

ADD: 1-5/F 4/B, 1-6/F 1/B Jingding Industrial Zone, No. 2, Jinlong Avenue, Baolong community, Baolong Street, Longgang District, Shenzhen

邮编(Post Code): 518116

电话(TEL): 0755-84815081

网址: <http://www.tiansu.org>

Email: zskf@tiansu.org



说明

DIRECTIONS

证书编号
Certificate No. Z20210-D330254

第 2 页 共 3 页
Page of

1. 本实验室质量管理体系依据ISO/IEC17025:2017建立。
The laboratory quality management systems document is established according to ISO/IEC17025:2017.
2. 本证书未经签章、数据涂改、或分离使用均无效。未经我司书面批准，不得部分复制此证书。校准结果仅对受测仪器当时之情况负责。
The Certificate is invalid when no stamp sealed on, data alteration or separate use. Without our written approval, the certification should not be partially duplicated. The calibration results are only responsible for calibration conditions of the instrument at the time.
3. 本证书具有唯一性，带有相同证书编号、按页码顺序的组成页为校准证书，我司对本证书的内容拥有最终解释权。
The certificate is unique, and made up of pages with same certificate number and serial order, and reserves final explanation right of the certificate contents.
4. 若被校仪器属于强检范畴，按照法规要求，不能替代检定证书。
If the instrument belongs to compulsory test field, the corresponding calibration can not replace the verification according to the compulsory regulations.
5. 带※的参数项目表示不在CNAS认可范围内。
Parameter with asterisk '※' is not within the accreditation by CNAS.
6. 本次校准所依据的技术文件(Reference documents for the calibration):
JJF1345-2012 圆柱螺纹量规校准规范
7. 校准的地点及环境条件(Place and environmental condition in the calibration):

校准地点:

Cal. Place: 本公司实验室【精测室】

温度:

20.2

°C

相对湿度:

55

%

Temperature:

Relative Humidity:

8. 校准所用的主要计量标准器具(Main Standards of Measurement Used in the Calibration):

名称 Description	设备编号 Equipment No.	证书编号 Certificate No.	有效期至 Due date	溯源机构 Actuator
螺纹扫描仪	TS-SB-08060	201513155	2021-07-16	深圳市计量质量检测研究院

校准结果

Results of Calibration



证书编号
Certificate No. Z20210-D330254

第 3 页 共 3 页
Page of

1. 外观及工作性能检查:

(Appearance & Working Performance Check)

符合(Pass)

2. 螺纹参数的校准:

Thread parameter calibration

公称标注 Nominal Mark	端位 End Bit	中径参考值(mm) Diameter Reference Value	中径实测值(mm) Diameter Measured Value	结论 Pass/Fail
M8-6g	T	7.1510~7.1740	7.1646	P
M8-6g	Z	7.0280~7.0470	7.0324	P

说明:本次测量结果的扩展不确定度为:

(The Expanded Uncertainty of the Measurement Result Is)

$U=3.0\mu\text{m}$ $k=2$

(依据JJF1059.1-2012测量不确定度评定与表示)

(According to JJF1059.1-2012 Evaluation and Expression of Uncertainty in Measurement)

-----以下空白(Blank below)-----



校准证书

Calibration Certificate



中国认可
国际互认
校准
CALIBRATION
CNAS L5138

证书编号
Certificate No. Z20210-D330210

第 1 页 共 3 页
Page of

客户名称
Client Name 河北光华荣昌汽车部件有限公司

地址
Address 黄骅经济开发区

仪器名称
Description 螺纹环规

型号/规格
Model/Type M10-6g

制造厂商
Manufacturer 哈量

出厂编号
Serial Number /

管理编号
Management No. LJ-032

接收日期
Date of Receipt 2021 年 04 月 01 日
Year Month Day

校准日期
Calibration Date 2021 年 04 月 01 日
Year Month Day

建议下次校准日期
Due Date 2022 年 03 月 31 日
Year Month Day

发布日期
Issue Date 2021 年 04 月 06 日
Year Month Day



发证单位(专用章)

Issued by (stamp)



批准:
Approved by 黎艳霞 (科室主任)

核验:
Inspected by 李梅

校准:
Calibrated by 魏双燕

地址: 深圳市龙岗区宝龙街道宝龙社区锦龙大道2号精锭科技工业厂区1号楼
1层-6层、4号楼1层-5层

ADD: 1-5/F 4/B, 1-6/F 1/B Jingding Industrial Zone, No. 2, Jinlong Avenue, Baolong community, Baolong Street, Longgang District, Shenzhen

邮编(Post Code): 518116

电话(TEL): 0755-84815081

网址: <http://www.tiansu.org>

Email: zskf@tiansu.org



说明

DIRECTIONS

证书编号
Certificate No. Z20210-D330210

第 2 页 共 3 页
Page of

1. 本实验室质量管理体系依据ISO/IEC17025:2017建立。
The laboratory quality management systems document is established according to ISO/IEC17025:2017.
2. 本证书未经签章、数据涂改、或分离使用均无效。未经我司书面批准，不得部分复制此证书。校准结果仅对受测仪器当时之情况负责。
The Certificate is invalid when no stamp sealed on, data alteration or separate use. Without our written approval, the certification should not be partially duplicated. The calibration results are only responsible for calibration conditions of the instrument at the time.
3. 本证书具有唯一性，带有相同证书编号、按页码顺序的组成页为校准证书，我司对本证书的内容拥有最终解释权。
The certificate is unique, and made up of pages with same certificate number and serial order, and reserves final explanation right of the certificate contents.
4. 若被校仪器属于强检范畴，按照法规要求，不能替代检定证书。
If the instrument belongs to compulsory test field, the corresponding calibration can not replace the verification according to the compulsory regulations.
5. 带※的参数项目表示不在CNAS认可范围内。
Parameter with asterisk '※' is not within the accreditation by CNAS.
6. 本次校准所依据的技术文件(Reference documents for the calibration):
JJF1345-2012 圆柱螺纹量规校准规范
7. 校准的地点及环境条件(Place and environmental condition in the calibration):

校准地点:

Cal. Place: 本公司实验室【精测室】

温度:

20.2

°C

相对湿度:

55

%

Temperature:

Relative Humidity:

8. 校准所用的主要计量标准器具(Main Standards of Measurement Used in the Calibration):

名称 Description	设备编号 Equipment No.	证书编号 Certificate No.	有效期至 Due date	溯源机构 Actuator
螺纹扫描仪	TS-SB-08060	201513155	2021-07-16	深圳市计量质量检测研究院

校准结果

Results of Calibration



证书编号
Certificate No. Z20210-D330210

第 3 页 共 3 页
Page of

1. 外观及工作性能检查:

(Appearance & Working Performance Check)

符合(Pass)

2. 螺纹参数的校准:

Thread parameter calibration

公称标注 Nominal Mark	端位 End Bit	中径参考值 (mm) Diameter Reference Value	中径实测值 (mm) Diameter Measured Value	结论 Pass/Fail
M10-6g	T	8.9770~9.0070	8.9999	P
M10-6g	Z	8.8440~8.8680	8.8644	P

说明:本次测量结果的扩展不确定度为:

(The Expanded Uncertainty of the Measurement Result Is)

$U=3.0\mu\text{m}$ $k=2$

(依据JJF1059.1-2012测量不确定度评定与表示)

(According to JJF1059.1-2012 Evaluation and Expression of Uncertainty in Measurement)

-----以下空白(Blank below)-----



校准证书

Calibration Certificate

证书编号
Certificate No. Z20210-D330198

第 1 页 共 3 页
Page of

客户名称
Client Name 河北光华荣昌汽车部件有限公司

地址
Address 黄骅经济开发区

仪器名称
Description 螺纹环规

型号/规格
Model/Type M14×1.5-6g

制造厂商
Manufacturer 宏峰

出厂编号
Serial Number /

管理编号
Management No. LJ-033

接收日期
Date of Receipt 2021 年 04 月 01 日
Year Month Day

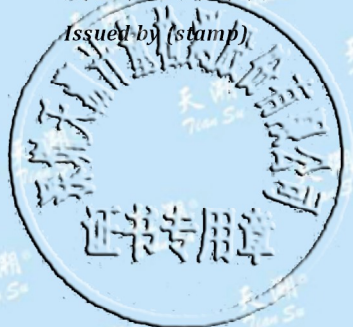
校准日期
Calibration Date 2021 年 04 月 01 日
Year Month Day

建议下次校准日期
Due Date 2022 年 03 月 31 日
Year Month Day

发布日期
Issue Date 2021 年 04 月 06 日
Year Month Day



发证单位(专用章)



批准:
Approved by 黎艳霞 (科室主任)

核验:
Inspected by 李梅

校准:
Calibrated by 魏双燕

地址: 深圳市龙岗区宝龙街道宝龙社区锦龙大道2号精锭科技工业厂区1号楼
1层-6层、4号楼1层-5层

邮编(Post Code): 518116

电话(TEL): 0755-84815081

ADD: 1-5/F 4/B, 1-6/F 1/B Jingding Industrial Zone, No. 2, Jinlong Avenue, Baolong community, Baolong Street, Longgang District, Shenzhen

网址: <http://www.tiansu.org>

Email: zskf@tiansu.org

说明

DIRECTIONS

证书编号
Certificate No. Z20210-D330198

第 2 页 共 3 页
Page of

1. 本实验室质量管理体系依据ISO/IEC17025:2017建立。
The laboratory quality management systems document is established according to ISO/IEC17025:2017.
2. 本证书未经签章、数据涂改、或分离使用均无效。未经我司书面批准，不得部分复制此证书。校准结果仅对受测仪器当时之情况负责。
The Certificate is invalid when no stamp sealed on, data alteration or separate use. Without our written approval, the certification should not be partially duplicated. The calibration results are only responsible for calibration conditions of the instrument at the time.
3. 本证书具有唯一性，带有相同证书编号、按页码顺序的组成页为校准证书，我司对本证书的内容拥有最终解释权。
The certificate is unique, and made up of pages with same certificate number and serial order, and reserves final explanation right of the certificate contents.
4. 若被校仪器属于强检范畴，按照法规要求，不能替代检定证书。
If the instrument belongs to compulsory test field, the corresponding calibration can not replace the verification according to the compulsory regulations.
5. 本次校准所依据的技术文件(Reference documents for the calibration):
JJF1345-2012 圆柱螺纹量规校准规范
6. 校准的地点及环境条件(Place and environmental condition in the calibration):

校准地点:

本公司实验室【精测室】

温度:

20.2

℃

相对湿度:

55

%

Temperature:

Relative Humidity:

7. 校准所用的主要计量标准器具(Main Standards of Measurement Used in the Calibration):

名称	设备编号	证书编号	有效期至	溯源机构
Description	Equipment No.	Certificate No.	Due date	Actuator
螺纹扫描仪	TS-SB-08060	201513155	2021-07-16	深圳市计量质量检测研究院

校准结果

Results of Calibration



证书编号
Certificate No. Z20210-D330198

第 3 页 共 3 页
Page of

1. 外观及工作性能检查:

(Appearance & Working Performance Check)

符合(Pass)

2. 螺纹参数的校准:

Thread parameter calibration

公称标注 Nominal Mark	端位 End Bit	中径参考值(mm) Diameter Reference Value	中径实测值(mm) Diameter Measured Value
M14×1.5-6g	T	12.9770~13.0070	12.9894
M14×1.5-6g	Z	12.8360~12.8660	12.8686

注: 参照校准结果使用

说明: 本次测量结果的扩展不确定度为:

(The Expanded Uncertainty of the Measurement Result Is)

$U=3.0\mu\text{m}$ $k=2$

(依据JJF1059.1-2012测量不确定度评定与表示)

(According to JJF1059.1-2012 Evaluation and Expression of Uncertainty in Measurement)

-----以下空白(Blank below)-----



校准证书

Calibration Certificate



中国认可
国际互认
校准
CALIBRATION
CNAS L5138

证书编号
Certificate No. Z20212-D334277

第 1 页 共 3 页
Page 1 of 3

客户名称
Client Name 河北光华荣昌汽车部件有限公司

地址
Address 黄骅经济开发区

仪器名称
Description 表盘式扭矩扳手

型号/规格
Model/Type (0~100) N·m

制造厂商
Manufacturer 腾达五金

出厂编号
Serial Number 1377

管理编号
Management No. LJ-036

接收日期
Date of Receipt 2021 年 04 月 04 日

校准日期
Calibration Date 2021 年 04 月 04 日

建议下次校准日期
Due Date 2022 年 04 月 03 日

发布日期
Issue Date 2021 年 04 月 06 日



发证单位(专用章)

Issued by (stamp)



批准:
Approved by 王 (科室主任)

核验:
Inspected by 李梅

校准:
Calibrated by 潘海洋

地址: 深圳市龙岗区宝龙街道宝龙社区锦龙大道2号精锭科技工业厂区1号楼1层-6层、4号楼1层-5层

ADD: 1-5/F 4/B, 1-6/F 1/B Jingding Industrial Zone, No. 2, Jinlong Avenue, Baolong community, Baolong Street, Longgang District, Shenzhen

邮编(Post Code): 518116

电话(TEL): 0755-84815081

网址: <http://www.tiansu.org>

Email: zskf@tiansu.org

说明

DIRECTIONS

证书编号
Certificate No. Z20212-D334277

第 2 页 共 3 页
Page of

1. 本实验室质量管理体系依据ISO/IEC17025:2017建立。
The laboratory quality management systems document is established according to ISO/IEC17025:2017.
2. 本证书未经签章、数据涂改、或分离使用均无效。未经我司书面批准，不得部分复制此证书。校准结果仅对受测仪器当时之情况负责。
The Certificate is invalid when no stamp sealed on, data alteration or separate use. Without our written approval, the certification should not be partially duplicated. The calibration results are only responsible for calibration conditions of the instrument at the time.
3. 本证书具有唯一性，带有相同证书编号、按页码顺序的组成页为校准证书，我司对本证书的内容拥有最终解释权。
The certificate is unique, and made up of pages with same certificate number and serial order, and reserves final explanation right of the certificate contents.
4. 若被校仪器属于强检范畴，按照法规要求，不能替代检定证书。
If the instrument belongs to compulsory test field, the corresponding calibration can not replace the verification according to the compulsory regulations.
5. 带※的参数项目表示不在CNAS认可范围内。
Parameter with asterisk '※' is not within the accreditation by CNAS.
6. 本次校准所依据的技术文件(Reference documents for the calibration):
JJG707-2014 扭矩扳子检定规程
7. 校准的地点及环境条件(Place and environmental condition in the calibration):

校准地点:

Cal. Place:

本公司实验室【力学室】

温度:

Temperature:

21.0

°C

相对湿度:

Relative Humidity:

55

%

8. 校准所用的主要计量标准器具(Main Standards of Measurement Used in the Calibration):

名称 Description	设备编号 Equipment No.	证书编号 Certificate No.	有效期至 Due date	溯源机构 Actuator
扭矩扳子检定仪	TS-SB-09153	LSfm2020-04806	2021-11-07	中国计量科学研究院

检测

专用

1703210

校准结果

Results of Calibration



证书编号

Z20212-D334277

第 3 页 共 3 页

Certificate No.

Page of

1. 外观及工作性能检查:

(Appearance & Working Performance Check)

符合(Pass)

2. 示值校准:

Indication Calibration

方向 Direction	设定值 Set Value	实测值 Measured Value	误差 Error	允差 MPE	重复性 Repeatability	重复性允差 Repeatability Tolerance	结论 Pass/Fail
顺时针	20.0N·m	20.083N·m	-0.4%	±3.0%	0.5%	≤3.0%	P
	40.0N·m	40.36N·m	-0.9%	±3.0%	0.1%	≤3.0%	P
	60.0N·m	60.57N·m	-0.9%	±3.0%	0.2%	≤3.0%	P
	80.0N·m	80.95N·m	-1.2%	±3.0%	0.0%	≤3.0%	P
	100.0N·m	101.68N·m	-1.7%	±3.0%	0.3%	≤3.0%	P
逆时针	20.0N·m	19.847N·m	+0.8%	±3.0%	1.0%	≤3.0%	P
	40.0N·m	39.59N·m	+1.0%	±3.0%	0.3%	≤3.0%	P
	60.0N·m	58.94N·m	+1.8%	±3.0%	0.1%	≤3.0%	P
	80.0N·m	78.54N·m	+1.9%	±3.0%	0.7%	≤3.0%	P
	100.0N·m	98.05N·m	+2.0%	±3.0%	0.1%	≤3.0%	P

说明:本次测量结果的扩展不确定度为:

(The Expanded Uncertainty of the Measurement Result Is)

$U_{rel}=1.5\% \quad k=2$

(依据JJF1059.1-2012测量不确定度评定与表示)

(According to JJF1059.1-2012 Evaluation and Expression of Uncertainty in Measurement)

-----以下空白(Blank below)-----

校准证书

Calibration Certificate



中国认可
国际互认
校准
CALIBRATION
CNAS L5138

证书编号
Certificate No. Z20210-C306335

第 1 页 共 4 页
Page 1 of 4

客户名称
Client Name 河北光华荣昌汽车部件有限公司

地址
Address 黄骅经济开发区

仪器名称
Description 游标卡尺

型号/规格
Model/Type (0~500) mm/0.02mm

制造厂商
Manufacturer 哈尔滨量具刃具集团有限公司

出厂编号
Serial Number 133614

管理编号
Management No. /

接收日期
Date of Receipt 2021 年 03 月 29 日
Year Month Day

校准日期
Calibration Date 2021 年 03 月 29 日
Year Month Day

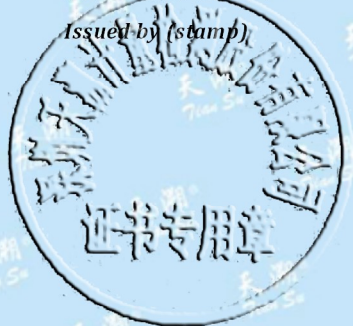
建议下次校准日期
Due Date 2022 年 03 月 28 日
Year Month Day

发布日期
Issue Date 2021 年 04 月 06 日
Year Month Day



发证单位(专用章)

Issued by (stamp)



批准:

Approved by

黎艳霞 (科室主任)

核验:

Inspected by

陆晨

校准:

Calibrated by

刘威

地址: 深圳市龙岗区宝龙街道宝龙社区锦龙大道2号精锭科技工业厂区1号楼1层-6层、4号楼1层-5层

ADD: 1-5/F 4/B, 1-6/F 1/B Jingding Industrial Zone, No. 2, Jinlong Avenue, Baolong community, Baolong Street, Longgang District, Shenzhen

邮编(Post Code): 518116

电话(TEL): 0755-84815081

网址: <http://www.tiansu.org>

Email: zskf@tiansu.org

说明

DIRECTIONS

证书编号
Certificate No. Z20210-C306335

第 2 页 共 4 页
Page of

1. 本实验室质量管理体系依据ISO/IEC17025:2017建立。
The laboratory quality management systems document is established according to ISO/IEC17025:2017.
2. 本证书未经签章、数据涂改、或分离使用均无效。未经我司书面批准，不得部分复制此证书。校准结果仅对受测仪器当时之情况负责。
The Certificate is invalid when no stamp sealed on, data alteration or separate use. Without our written approval, the certification should not be partially duplicated. The calibration results are only responsible for calibration conditions of the instrument at the time.
3. 本证书具有唯一性，带有相同证书编号、按页码顺序的组成页为校准证书，我司对本证书的内容拥有最终解释权。
The certificate is unique, and made up of pages with same certificate number and serial order, and reserves final explanation right of the certificate contents.
4. 若被校仪器属于强检范畴，按照法规要求，不能替代检定证书。
If the instrument belongs to compulsory test field, the corresponding calibration can not replace the verification according to the compulsory regulations.
5. 带※的参数项目表示不在CNAS认可范围内。
Parameter with asterisk '※' is not within the accreditation by CNAS.
6. 本次校准所依据的技术文件(Reference documents for the calibration):
JJG30-2012 通用卡尺检定规程
7. 校准的地点及环境条件(Place and environmental condition in the calibration):

校准地点:

委托方现场【综合实验室】

Cal. Place:

温度:

22.0

℃

相对湿度:

45

%

Temperature:

Relative Humidity:

8. 校准所用的主要计量标准器具(Main Standards of Measurement Used in the Calibration):

名称 Description	设备编号 Equipment No.	证书编号 Certificate No.	有效期至 Due date	溯源机构 Actuator
量块	TS-SB-08073	201514578	2021-07-21	深圳市计量质量检测研究院
量块	TS-SB-10916	CDL202000846	2021-07-09	广东省计量科学研究院
量块	TS-SB-06770	201519577	2021-09-14	深圳市计量质量检测研究院
数显外径千分尺	TS-SB-08673	201216040	2021-09-08	深圳市计量质量检测研究院
刀口形直尺	TS-SB-09974	201523778	2021-11-08	深圳市计量质量检测研究院

校准结果

Results of Calibration

证书编号
Certificate No. Z20210-C306335

第 3 页 共 4 页
Page of

1. 外观及工作性能检查:
(Appearance & Working Performance Check) 符合(Pass)

2. 测量面的平面度:
Planeness Of Measuring Surface

实测值 Measured Value	技术要求 Specification	结论 Pass/Fail
0.002mm	$\leq 0.003\text{mm}$	P

3. 圆弧内量爪基本尺寸的极限偏差:
Limit Deviation Of Circular Inner Jaw

实测值 Measured Value	技术要求 Specification	结论 Pass/Fail
0.006mm	$\leq 0.010\text{mm}$	P

4. 圆弧内量爪平行度:
Circular Inner Jaw Parallelism

实测值 Measured Value	技术要求 Specification	结论 Pass/Fail
0.006mm	$\leq 0.010\text{mm}$	P

5. 零值误差: (Zero Error) 符合(Pass)

6. 外量爪示值误差:
Outer Measuring Jaw Indication Error

校准点 Calibration Point	里端示值 Inner Indication	外端示值 Outer Indication	两端示值之差 Indication Error	里端误差 Inner Error	外端误差 Outer Error	允差 MPE	结论 Pass/Fail
80.0mm	80.00mm	80.00mm	0.00mm	0.00mm	0.00mm	$\pm 0.03\text{mm}$	P
161.2mm	161.20mm	161.20mm	0.00mm	0.00mm	0.00mm	$\pm 0.03\text{mm}$	P
240.0mm	240.00mm	240.00mm	0.00mm	0.00mm	0.00mm	$\pm 0.04\text{mm}$	P
321.5mm	321.48mm	321.50mm	0.02mm	-0.02mm	0.00mm	$\pm 0.05\text{mm}$	P
400.0mm	399.98mm	400.00mm	0.02mm	-0.02mm	0.00mm	$\pm 0.05\text{mm}$	P
491.8mm	491.78mm	491.80mm	0.02mm	-0.02mm	0.00mm	$\pm 0.05\text{mm}$	P

校准结果

Results of Calibration



证书编号
Certificate No. Z20210-C306335

第 4 页 共 4 页
Page of

7. 内量爪示值误差:

Inter Measuring Jaw Indication Error

校准点 Calibration Point	里端示值 Inner Indication	外端示值 Outer Indication	两端示值之差 Indication Error	里端误差 Inner Error	外端误差 Outer Error	允差 MPE	结论 Pass/Fail
80.0mm	80.00mm	80.00mm	0.00mm	0.00mm	0.00mm	±0.03mm	P
161.2mm	161.20mm	161.20mm	0.00mm	0.00mm	0.00mm	±0.03mm	P
240.0mm	240.00mm	240.00mm	0.00mm	0.00mm	0.00mm	±0.04mm	P
321.5mm	321.48mm	321.50mm	0.02mm	-0.02mm	0.00mm	±0.05mm	P
400.0mm	400.00mm	400.00mm	0.00mm	0.00mm	0.00mm	±0.05mm	P
491.8mm	491.82mm	491.80mm	0.02mm	+0.02mm	0.00mm	±0.05mm	P

说明:本次测量结果的扩展不确定度为:

(The Expanded Uncertainty of the Measurement Result Is)

$U=0.02\text{mm}$ $k=2$

(依据JJF1059.1-2012测量不确定度评定与表示)

(According to JJF1059.1-2012 Evaluation and Expression of Uncertainty in Measurement)

-----以下空白(Blank below)-----

校准证书

Calibration Certificate



中国认可
国际互认
校准
CALIBRATION
CNAS L5138

证书编号
Certificate No. Z20210-C306435

第 1 页 共 3 页
Page 1 of 3

客户名称
Client Name 河北光华荣昌汽车部件有限公司

地址
Address 黄骅经济开发区

仪器名称
Description 高度尺

型号/规格
Model/Type (0~300) mm/0.02mm

制造厂商
Manufacturer 哈尔滨量具刃具集团有限公司

出厂编号
Serial Number 0233

管理编号
Management No. /

接收日期
Date of Receipt 2021 年 03 月 29 日
Year Month Day

校准日期
Calibration Date 2021 年 03 月 29 日
Year Month Day

建议下次校准日期
Due Date 2022 年 03 月 28 日
Year Month Day

发布日期
Issue Date 2021 年 04 月 06 日
Year Month Day



发证单位(专用章)

Issued by (stamp)



批准:
Approved by 黎艳霞 (科室主任)

核验:
Inspected by 陆晨

校准:
Calibrated by 刘威

地址: 深圳市龙岗区宝龙街道宝龙社区锦龙大道2号精锭科技工业厂区1号楼1层-6层、4号楼1层-5层

ADD: 1-5/F 4/B, 1-6/F 1/B Jingding Industrial Zone, No. 2, Jinlong Avenue, Baolong community, Baolong Street, Longgang District, Shenzhen

邮编(Post Code): 518116

电话(TEL): 0755-84815081

网址: <http://www.tiansu.org>

Email: zskf@tiansu.org

说明

DIRECTIONS

证书编号
Certificate No. Z20210-C306435

第 2 页 共 3 页
Page of

1. 本实验室质量管理体系依据ISO/IEC17025:2017建立。
The laboratory quality management systems document is established according to ISO/IEC17025:2017.
2. 本证书未经签章、数据涂改、或分离使用均无效。未经我司书面批准，不得部分复制此证书。校准结果仅对受测仪器当时之情况负责。
The Certificate is invalid when no stamp sealed on, data alteration or separate use. Without our written approval, the certification should not be partially duplicated. The calibration results are only responsible for calibration conditions of the instrument at the time.
3. 本证书具有唯一性，带有相同证书编号、按页码顺序的组成页为校准证书，我司对本证书的内容拥有最终解释权。
The certificate is unique, and made up of pages with same certificate number and serial order, and reserves final explanation right of the certificate contents.
4. 若被校仪器属于强检范畴，按照法规要求，不能替代检定证书。
If the instrument belongs to compulsory test field, the corresponding calibration can not replace the verification according to the compulsory regulations.
5. 带※的参数项目表示不在CNAS认可范围内。
Parameter with asterisk '※' is not within the accreditation by CNAS.
6. 本次校准所依据的技术文件(Reference documents for the calibration):
JJG31-2011 高度卡尺检定规程
7. 校准的地点及环境条件(Place and environmental condition in the calibration):

校准地点:

Cal. Place:

委托方现场【综合实验室】

温度:

Temperature:

22.0

℃

相对湿度:

Relative Humidity:

45

%

8. 校准所用的主要计量标准器具(Main Standards of Measurement Used in the Calibration):

名称 Description	设备编号 Equipment No.	证书编号 Certificate No.	有效期至 Due date	溯源机构 Actuator
量块	TS-SB-08074	201521347	2021-10-09	深圳市计量质量检测研究院
杠杆千分表	TS-SB-08710	Z20200-G009638	2021-07-01	深圳天溯计量检测股份有限公司
刀口形直尺	TS-SB-10810	201520161	2021-09-22	深圳市计量质量检测研究院

校准结果

Results of Calibration



证书编号
Certificate No. Z20210-C306435

第 3 页 共 3 页
Page of

1. 外观及工作性能检查:
(Appearance & Working Performance Check) 符合(Pass)

2. 底座工作面的平面度:
Flatness of the underside working face

实测值 Measured Value	技术要求 Specification	结论 Pass/Fail
0.004mm	$\leq 0.005\text{mm}$	P

3. 量爪测量面的平面度:
Planeness of measuring face

实测值 Measured Value	技术要求 Specification	结论 Pass/Fail
0.002mm	$\leq 0.003\text{mm}$	P

4. 量爪测量面与底座工作面的平行度:
Parallel of the measuring face to the underside working face when in the same plane

实测值 Measured Value	技术要求 Specification	结论 Pass/Fail
0.004mm	$\leq 0.005\text{mm}$	P

5. 零值误差: (Zero error) 符合(Pass)

6. 示值误差:
Indication Error

校准点 Calibration Point	示值误差 Indication Error	允差 MPE	结论 Pass/Fail
101.2mm	0.00mm	$\pm 0.03\text{mm}$	P
201.5mm	0.00mm	$\pm 0.04\text{mm}$	P
291.8mm	-0.02mm	$\pm 0.04\text{mm}$	P

说明:本次测量结果的扩展不确定度为:
(The Expanded Uncertainty of the Measurement Result Is)

$U=0.01\text{mm}$ $k=2$

(依据JJF1059.1-2012测量不确定度评定与表示)

(According to JJF1059.1-2012 Evaluation and Expression of Uncertainty in Measurement)

-----以下空白(Blank below)-----

校准证书
Calibration Certificate



中国认可
国际互认
校准
CALIBRATION
CNAS L5138

证书编号
Certificate No. Z20210-D320967

第 1 页 共 3 页
Page 1 of 3

客户名称
Client Name 河北光华荣昌汽车部件有限公司

地址
Address 黄骅经济开发区

仪器名称
Description 铸铁平台

型号/规格
Model/Type (1000×1000) mm

制造厂商
Manufacturer /

出厂编号
Serial Number /

管理编号
Management No. LJ-040

接收日期
Date of Receipt 2021 年 03 月 29 日
Year Month Day

校准日期
Calibration Date 2021 年 03 月 29 日
Year Month Day

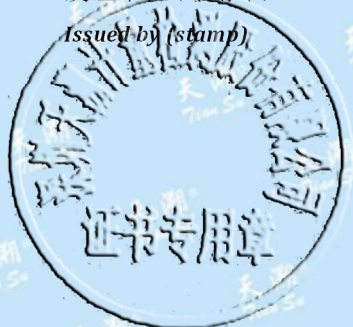
建议下次校准日期
Due Date 2022 年 03 月 28 日
Year Month Day

发布日期
Issue Date 2021 年 04 月 06 日
Year Month Day



发证单位(专用章)

Issued by (stamp)



批准:

Approved by

黎艳霞 (科室主任)

核验:

Inspected by

李梅

校准:

Calibrated by

刘威

地址: 深圳市龙岗区宝龙街道宝龙社区锦龙大道2号精锭科技工业厂区1号楼1层-6层、4号楼1层-5层

ADD: 1-5/F 4/B, 1-6/F 1/B Jingding Industrial Zone, No. 2, Jinlong Avenue, Baolong community, Baolong Street, Longgang District, Shenzhen

邮编(Post Code): 518116

电话(TEL): 0755-84815081

网址: <http://www.tiansu.org>

Email: zskf@tiansu.org

说明

DIRECTIONS

证书编号
Certificate No. Z20210-D320967

第 2 页 共 3 页
Page of

1. 本实验室质量管理体系依据ISO/IEC17025:2017建立。
The laboratory quality management systems document is established according to ISO/IEC17025:2017.
2. 本证书未经签章、数据涂改、或分离使用均无效。未经我司书面批准，不得部分复制此证书。校准结果仅对受测仪器当时之情况负责。
The Certificate is invalid when no stamp sealed on, data alteration or separate use. Without our written approval, the certification should not be partially duplicated. The calibration results are only responsible for calibration conditions of the instrument at the time.
3. 本证书具有唯一性，带有相同证书编号、按页码顺序的组成页为校准证书，我司对本证书的内容拥有最终解释权。
The certificate is unique, and made up of pages with same certificate number and serial order, and reserves final explanation right of the certificate contents.
4. 若被校仪器属于强检范畴，按照法规要求，不能替代检定证书。
If the instrument belongs to compulsory test field, the corresponding calibration can not replace the verification according to the compulsory regulations.
5. 带※的参数项目表示不在CNAS认可范围内。
Parameter with asterisk '※' is not within the accreditation by CNAS.
6. 本次校准所依据的技术文件(Reference documents for the calibration):
JJG117-2013 平板检定规程
7. 校准的地点及环境条件(Place and environmental condition in the calibration):

校准地点:

委托方现场【综合实验室】

Cal. Place:

温度:

22.0

°C

相对湿度:

45

%

Temperature:

Relative Humidity:

8. 校准所用的主要计量标准器具(Main Standards of Measurement Used in the Calibration):

名称 Description	设备编号 Equipment No.	证书编号 Certificate No.	有效期至 Due date	溯源机构 Actuator
电子水平仪	TS-SB-10815	211202110	2022-02-23	深圳市计量质量检测研究院
刀口形直尺	TS-SB-08047	201514579	2021-07-21	深圳市计量质量检测研究院

校准结果

Results of Calibration



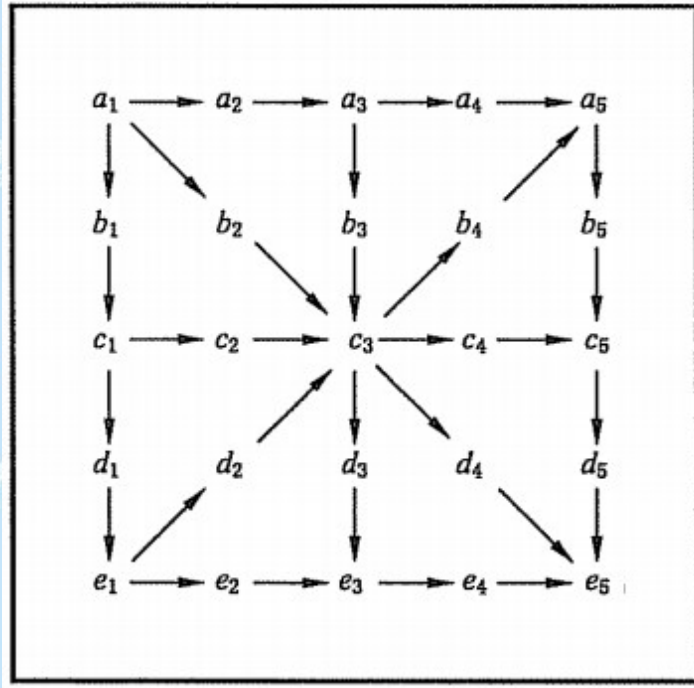
证书编号
Certificate No. Z20210-D320967

第 3 页 共 3 页
Page of

1. 外观及工作性能检查:
(Appearance & Working Performance Check)

符合(Pass)

2. 工作面的平面度:
Planeness of working face



实测值
Measured Value

12.7 μm

允差
MPE

$\leq 16 \mu\text{m}$

结论
Pass/Fail

P

说明:本次测量结果的扩展不确定度为:

(The Expanded Uncertainty of the Measurement Result Is)

$U=2.0 \mu\text{m} \quad k=2$

(依据JJF1059.1-2012测量不确定度评定与表示)

(According to JJF1059.1-2012 Evaluation and Expression of Uncertainty in Measurement)

-----以下空白(Blank below)-----

校准证书

Calibration Certificate



中国认可
国际互认
校准
CALIBRATION
CNAS L5138

证书编号
Certificate No. Z20211-D320971

第 1 页 共 3 页
Page 1 of 3

客户名称
Client Name 河北光华荣昌汽车部件有限公司

地址
Address 黄骅经济开发区

仪器名称
Description 电阻炉

型号/规格
Model/Type 200³ 制造厂商
Manufacturer /

出厂编号
Serial Number 267001 管理编号
Management No. LJ-041

接收日期
Date of Receipt 2021 年 03 月 29 日
Year Month Day

校准日期
Calibration Date 2021 年 03 月 29 日
Year Month Day

建议下次校准日期
Due Date 2022 年 03 月 28 日
Year Month Day

发布日期
Issue Date 2021 年 04 月 06 日
Year Month Day



发证单位(专用章)

Issued by (stamp)



批准:
Approved by 刘春平 (科室主任)

核验:
Inspected by 陈小曼

校准:
Calibrated by 刘威

地址: 深圳市龙岗区宝龙街道宝龙社区锦龙大道2号精锭科技工业厂区1号楼1层-6层、4号楼1层-5层

ADD: 1-5/F 4/B, 1-6/F 1/B Jingding Industrial Zone, No. 2, Jinlong Avenue, Baolong community, Baolong Street, Longgang District, Shenzhen

邮编(Post Code): 518116

电话(TEL): 0755-84815081

网址: <http://www.tiansu.org>

Email: zskf@tiansu.org

说明

DIRECTIONS

证书编号
Certificate No. Z20211-D320971

第 2 页 共 3 页
Page of

1. 本实验室质量管理体系依据ISO/IEC17025:2017建立。
The laboratory quality management systems document is established according to ISO/IEC17025:2017.
2. 本证书未经签章、数据涂改、或分离使用均无效。未经我司书面批准，不得部分复制此证书。校准结果仅对受测仪器当时之情况负责。
The Certificate is invalid when no stamp sealed on, data alteration or separate use. Without our written approval, the certification should not be partially duplicated. The calibration results are only responsible for calibration conditions of the instrument at the time.
3. 本证书具有唯一性，带有相同证书编号、按页码顺序的组成页为校准证书，我司对本证书的内容拥有最终解释权。
The certificate is unique, and made up of pages with same certificate number and serial order, and reserves final explanation right of the certificate contents.
4. 若被校仪器属于强检范畴，按照法规要求，不能替代检定证书。
If the instrument belongs to compulsory test field, the corresponding calibration can not replace the verification according to the compulsory regulations.
5. 带※的参数项目表示不在CNAS认可范围内。
Parameter with asterisk '※' is not within the accreditation by CNAS.
6. 本次校准所依据的技术文件(Reference documents for the calibration):
JJF1376-2012 箱式电阻炉校准规范
7. 校准的地点及环境条件(Place and environmental condition in the calibration):

校准地点:

Cal. Place:

委托方现场【综合实验室】

温度:

Temperature:

22.0

℃

相对湿度:

Relative Humidity:

45

%

8. 校准所用的主要计量标准器具(Main Standards of Measurement Used in the Calibration):

名称 Description	设备编号 Equipment No.	证书编号 Certificate No.	有效期至 Due date	溯源机构 Actuator
便携式多功能校验仪	TS-SB-07065	203209063	2021-11-03	深圳市计量质量检测研究院
热电偶（高温炉用）	TS-SB-13756~13764	215500717等	2021-07-20	深圳市计量科学研究院

校准结果

Results of Calibration



证书编号
Certificate No. Z20211-D320971

第 3 页 共 3 页
Page of

1. 外观及工作性能检查:
(Appearance & Working Performance Check) 符合(Pass)

2. 温度校准:
Temperature Calibration 设定值: **500 ℃** 显示值: **500 ℃**

项目 Item	测量值 Measured Val	技术条件 Technical Condition	结论 Pass/Fail
均匀度 Uniformity	$\Delta \theta +$: +8.5℃ $\Delta \theta -$: -5.7℃	$\pm 15 \text{ } ^\circ\text{C}$	P
稳定度 Stability	$\delta +$: +8.5℃ $\delta -$: -5.7℃	$\pm 10 \text{ } ^\circ\text{C}$	P
偏差 Deviation	$\Delta t +$: +8.3℃ $\Delta t -$: -5.9℃	$\pm 10 \text{ } ^\circ\text{C}$	P
炉内最大温差 Furnace Max Temperature Difference	9.3℃	$\leq 10 \text{ } ^\circ\text{C}$	P



说明:本次测量结果的扩展不确定度为:
(The Expanded Uncertainty of the Measurement Result Is)

$U=2.5 \text{ } ^\circ\text{C} \quad k=2$

(依据JJF1059.1-2012测量不确定度评定与表示)

(According to JJF1059.1-2012 Evaluation and Expression of Uncertainty in Measurement)

-----以下空白(Blank below)-----

校准证书
Calibration Certificate



中国认可
国际互认
校准
CALIBRATION
CNAS L5138

第 1 页 共 4 页

Page 1 of 4

证书编号
Certificate No. Z20210-C306509

客户名称
Client Name 河北光华荣昌汽车部件有限公司

地址
Address 黄骅经济开发区

仪器名称
Description 数显卡尺

型号/规格
Model/Type (0~150) mm/0.01mm

制造厂商
Manufacturer 美奈特

出厂编号
Serial Number K17M255814

管理编号
Management No. /

接收日期
Date of Receipt 2021 年 03 月 29 日
Year Month Day

校准日期
Calibration Date 2021 年 03 月 29 日
Year Month Day

建议下次校准日期
Due Date 2022 年 03 月 28 日
Year Month Day

发布日期
Issue Date 2021 年 04 月 06 日
Year Month Day



发证单位(专用章)

Issued by (stamp)



批准:
Approved by 黎艳霞 (科室主任)

核验:
Inspected by 陆晨

校准:
Calibrated by 刘威

地址: 深圳市龙岗区宝龙街道宝龙社区锦龙大道2号精锭科技工业厂区1号楼1层-6层、4号楼1层-5层

ADD: 1-5/F 4/B, 1-6/F 1/B Jingding Industrial Zone, No. 2, Jinlong Avenue, Baolong community, Baolong Street, Longgang District, Shenzhen

邮编(Post Code): 518116

电话(TEL): 0755-84815081

网址: <http://www.tiansu.org>

Email: zskf@tiansu.org

说明

DIRECTIONS

证书编号
Certificate No. Z20210-C306509

第 2 页 共 4 页
Page of

1. 本实验室质量管理体系依据ISO/IEC17025:2017建立。
The laboratory quality management systems document is established according to ISO/IEC17025:2017.
2. 本证书未经签章、数据涂改、或分离使用均无效。未经我司书面批准，不得部分复制此证书。校准结果仅对受测仪器当时之情况负责。
The Certificate is invalid when no stamp sealed on, data alteration or separate use. Without our written approval, the certification should not be partially duplicated. The calibration results are only responsible for calibration conditions of the instrument at the time.
3. 本证书具有唯一性，带有相同证书编号、按页码顺序的组成页为校准证书，我司对本证书的内容拥有最终解释权。
The certificate is unique, and made up of pages with same certificate number and serial order, and reserves final explanation right of the certificate contents.
4. 若被校仪器属于强检范畴，按照法规要求，不能替代检定证书。
If the instrument belongs to compulsory test field, the corresponding calibration can not replace the verification according to the compulsory regulations.
5. 带※的参数项目表示不在CNAS认可范围内。
Parameter with asterisk '※' is not within the accreditation by CNAS.
6. 本次校准所依据的技术文件(Reference documents for the calibration):
JJG30-2012 通用卡尺检定规程
7. 校准的地点及环境条件(Place and environmental condition in the calibration):

校准地点:

委托方现场【综合实验室】

Cal. Place:

温度:

22.0

℃

相对湿度:

45

%

Temperature:

Relative Humidity:

8. 校准所用的主要计量标准器具(Main Standards of Measurement Used in the Calibration):

名称 Description	设备编号 Equipment No.	证书编号 Certificate No.	有效期至 Due date	溯源机构 Actuator
量块	TS-SB-08073	201514578	2021-07-21	深圳市计量质量检测研究院
数显外径千分尺	TS-SB-08673	201216040	2021-09-08	深圳市计量质量检测研究院
刀口形直尺	TS-SB-09974	201523778	2021-11-08	深圳市计量质量检测研究院
量块	TS-SB-08072	CDL202001413	2021-11-09	广东省计量科学研究院
量块	TS-SB-08074	201521347	2021-10-09	深圳市计量质量检测研究院

校准结果

Results of Calibration

证书编号
Certificate No. Z20210-C306509

第 3 页 共 4 页
Page of

1. 外观及工作性能检查:
(Appearance & Working Performance Check) 符合(Pass)

2. 测量面的平面度:
Planeness Of Measuring Surface

实测值 Measured Value	技术要求 Specification	结论 Pass/Fail
0.002mm	≤0.003mm	P

3. 刀口内量爪平行度:
Parallelism of the Cutter Measuring Jaw

实测值 Measured Value	技术要求 Specification	结论 Pass/Fail
0.007mm	≤0.010mm	P

4. 外量爪示值误差:
Outer Measuring Jaw Indication Error

校准点 Calibration Point	里端示值 Inner Indication	外端示值 Outer Indication	两端示值之差 Indication Error	里端误差 Inner Error	外端误差 Outer Error	允差 MPE	结论 Pass/Fail
41.2mm	41.20mm	41.20mm	0.00mm	0.00mm	0.00mm	±0.02mm	P
81.5mm	81.50mm	81.50mm	0.00mm	0.00mm	0.00mm	±0.03mm	P
121.8mm	121.82mm	121.79mm	0.03mm	+0.02mm	-0.01mm	±0.03mm	P

5. 测深示值误差:
Sounding Indication Error

校准点 Calibration Point	示值误差 Indication Error	允差 MPE	结论 Pass/Fail
20mm	0.00mm	±0.02mm	P

6. 内量爪示值误差:
Inner Measuring Jaw Indication Error

校准点 Calibration Point	里端示值 Inner Indication	外端示值 Outer Indication	两端示值之差 Indication Error	里端误差 Inner Error	外端误差 Outer Error	允差 MPE	结论 Pass/Fail
41.2mm	41.20mm	41.20mm	0.00mm	0.00mm	0.00mm	±0.02mm	P
81.5mm	81.50mm	81.51mm	0.01mm	0.00mm	+0.01mm	±0.03mm	P
121.8mm	121.80mm	121.81mm	0.01mm	0.00mm	+0.01mm	±0.03mm	P

校准结果

Results of Calibration



证书编号
Certificate No. Z20210-C306509

第 4 页 共 4 页
Page of

7. 细分误差:

Error

校准点 Calibration Point	里端示值 Inner Indication	外端示值 Outer Indication	两端示值之差 Indication Error	里端误差 Inner Error	外端误差 Outer Error	允差 MPE	结论 Pass/Fail
1mm	1.00mm	1.00mm	0.00mm	0.00mm	0.00mm	±0.02mm	P
2mm	2.00mm	2.00mm	0.00mm	0.00mm	0.00mm	±0.02mm	P
3mm	3.00mm	3.00mm	0.00mm	0.00mm	0.00mm	±0.02mm	P
4mm	4.00mm	4.00mm	0.00mm	0.00mm	0.00mm	±0.02mm	P
5mm	5.00mm	5.00mm	0.00mm	0.00mm	0.00mm	±0.02mm	P

8. 示值变动性:

Variability

校准点 Calibration Point	示值变动性 Variability	允差 MPE	结论 Pass/Fail
0mm	0.01mm	≤0.01mm	P

说明:本次测量结果的扩展不确定度为:

(The Expanded Uncertainty of the Measurement Result Is)

$U=0.01\text{mm}$ $k=2$

(依据JJF1059.1-2012测量不确定度评定与表示)

(According to JJF1059.1-2012 Evaluation and Expression of Uncertainty in Measurement)

-----以下空白(Blank below)-----

校准证书

Calibration Certificate



中国认可
国际互认
校准
CALIBRATION
CNAS L5138

证书编号
Certificate No. Z20210-D334470

第 1 页 共 3 页
Page of

客户名称
Client Name 河北光华荣昌汽车部件有限公司

地址
Address 黄骅经济开发区

仪器名称
Description 钢卷尺

型号/规格
Model/Type (0~5) m/1mm

制造厂商
Manufacturer 赫力斯

出厂编号
Serial Number 264190

管理编号
Management No. /

接收日期
Date of Receipt 2021 年 04 月 04 日
Year Month Day

校准日期
Calibration Date 2021 年 04 月 04 日
Year Month Day

建议下次校准日期
Due Date 2022 年 04 月 03 日
Year Month Day

发布日期
Issue Date 2021 年 04 月 06 日
Year Month Day



发证单位(专用章)

Issued by (stamp)



批准:
Approved by 黎艳霞 (科室主任)

核验:
Inspected by 区慧秋

校准:
Calibrated by 潘海洋

地址: 深圳市龙岗区宝龙街道宝龙社区锦龙大道2号精锭科技工业厂区1号楼1层-6层、4号楼1层-5层

ADD: 1-5/F 4/B, 1-6/F 1/B Jingding Industrial Zone, No. 2, Jinlong Avenue, Baolong community, Baolong Street, Longgang District, Shenzhen

邮编(Post Code): 518116

电话(TEL): 0755-84815081

网址: <http://www.tiansu.org>

Email: zskf@tiansu.org



说明

DIRECTIONS

证书编号
Certificate No. Z20210-D334470

第 2 页 共 3 页
Page of

1. 本实验室质量管理体系依据ISO/IEC17025:2017建立。
The laboratory quality management systems document is established according to ISO/IEC17025:2017.
2. 本证书未经签章、数据涂改、或分离使用均无效。未经我司书面批准，不得部分复制此证书。校准结果仅对受测仪器当时之情况负责。
The Certificate is invalid when no stamp sealed on, data alteration or separate use. Without our written approval, the certification should not be partially duplicated. The calibration results are only responsible for calibration conditions of the instrument at the time.
3. 本证书具有唯一性，带有相同证书编号、按页码顺序的组成页为校准证书，我司对本证书的内容拥有最终解释权。
The certificate is unique, and made up of pages with same certificate number and serial order, and reserves final explanation right of the certificate contents.
4. 若被校仪器属于强检范畴，按照法规要求，不能替代检定证书。
If the instrument belongs to compulsory test field, the corresponding calibration can not replace the verification according to the compulsory regulations.
5. 带※的参数项目表示不在CNAS认可范围内。
Parameter with asterisk '※' is not within the accreditation by CNAS.
6. 本次校准所依据的技术文件(Reference documents for the calibration):
JJG4-2015 钢卷尺检定规程
7. 校准的地点及环境条件(Place and environmental condition in the calibration):

校准地点:

Cal. Place:

本公司实验室【长度室】

温度:

Temperature:

20.3

°C

相对湿度:

Relative Humidity:

55

%

8. 校准所用的主要计量标准器具(Main Standards of Measurement Used in the Calibration):

名称 Description	设备编号 Equipment No.	证书编号 Certificate No.	有效期至 Due date	溯源机构 Actuator
钢卷尺检定装置（标准钢卷尺+读数显微镜+砝码）	TS-SB-13187	CJC202004075等	2022-02-22	广东省计量科学研究院

校准结果

Results of Calibration



证书编号
Certificate No. Z20210-D334470

第 3 页 共 3 页
Page of

1. 外观及工作性能检查:

(Appearance & Working Performance Check)

符合(Pass)

2. 示值误差:

Indication Error

校准点 (m) Calibration Point	误差 (mm) Error	允 差 (mm) MPE	结论 Pass/Fail
0~1	+0.1	$\pm(0.3+0.2*L)$	P
0~2	-0.2	$\pm(0.3+0.2*L)$	P
0~3	-0.3	$\pm(0.3+0.2*L)$	P
0~4	+0.5	$\pm(0.3+0.2*L)$	P
0~5	+0.1	$\pm(0.3+0.2*L)$	P

注: L代表校准点的值, 单位为 m

说明: 本次测量结果的扩展不确定度为:

(The Expanded Uncertainty of the Measurement Result Is)

$U=0.2\text{mm } k=2$

(依据JJF1059.1-2012测量不确定度评定与表示)

(According to JJF1059.1-2012 Evaluation and Expression of Uncertainty in Measurement)

以下空白(Blank below)

