

校正証明書

| | | |
|------|-----------|-------------|
| 依頼者名 | 株式会社 岩本機工 | 殿 |
| 品名 | 精密水準器(平形) | 一般工作用 |
| 呼び | | 200 mm |
| 感度 | | 0.02 mm/1m |
| 製品番号 | NO. | 91703 |
| 校正日 | | 2018年11月15日 |

上記の製品は、下記の公的機関にトレーサビリティを有する標準器を使用して検査、校正された事を証明します。

1) 新潟理研測範株式会社における作業用標準器

| 品名 | 呼び寸法 型式 | 規格精度 | 製品番号 | 有効期限 |
|---------|--------------|-------------|--------|-----------|
| 水準器検査器 | 500mm | 芯間距離 ±1mm | 1188 | 2019/3/8 |
| ダイヤルゲージ | エクストラメス 2000 | 最小目盛 0.1 μm | 17017 | 2019/11/4 |
| 石製 精密定盤 | 1000×750mm | 3.0 μm以内 | 811037 | 2019/3/8 |

2) 検査、校正要領

弊社検査、校正手順による(JISB7510の規定している内容による)

3) 検査、校正担当者

検査主任 中林 亨

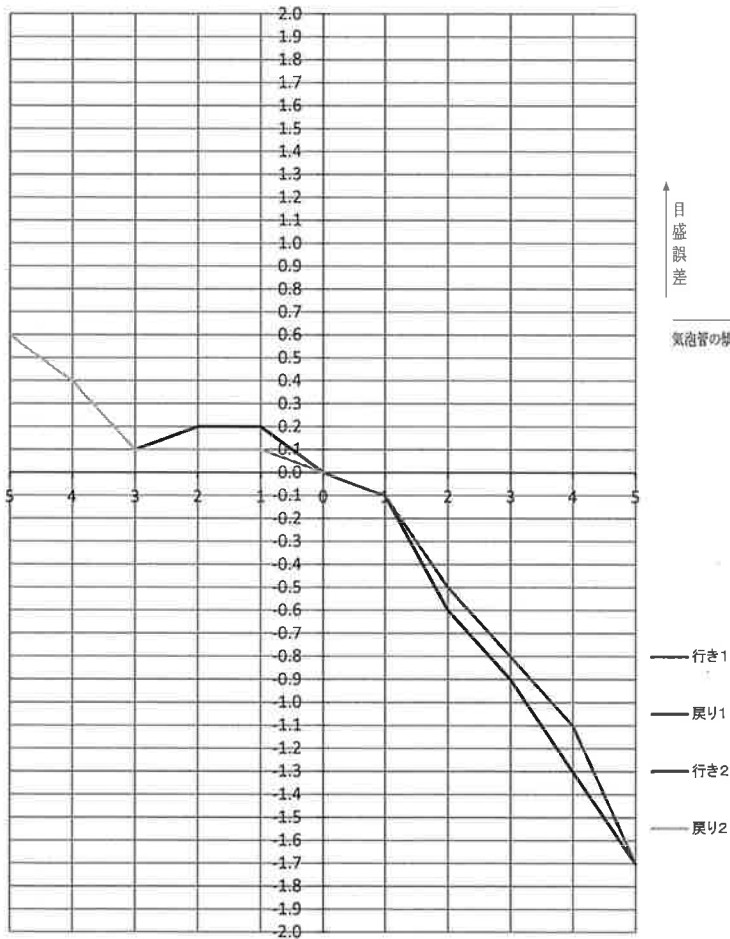


検 査 表

| | | | |
|------|---|-----------|-------------|
| 名 称 | 精密水準器 (平 形) | 呼 び 寸 法 | 200 mm |
| 種 類 | 感度 1DIV= $\frac{0.02\text{mm}}{1\text{m}}$ (4 sec) | 製 品 番 号 | No. 91703 |
| | | 検 査 年 月 日 | 2018年11月15日 |
| 等 級 | 一般工作用 (1 種) | 検 査 方 法 | JISB7510による |
| 合否判定 | | (合格) | 不合格 |

■ 性能及び測定方法 (副気泡管のある方を左側にして検査する)

| | | | | | | |
|---|------|------------|--------------------|----------|-------|--------|
| 1 | 指示精度 | 項 目 | 感度の区分 | 許容値 | 実 測 値 | |
| | | 全範囲 精 度 | 1種・2種・3種 (全種対象) | ±2.0目盛以内 | 行 き | 1.7 目盛 |
| | | | | | 戻 り | 1.1 目盛 |



(RSK) 新潟理研測範株式会社

| | | |
|------|-----|------|
| 検査主任 | 検 査 | 測定温度 |
| | | 20℃ |

新潟理研測範株式会社におけるトレーサビリティ体系図

