

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		150 mm
感度		0.1 mm/1m
製品番号	NO.	17091
校正日		2018年11月28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(JIS B7510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

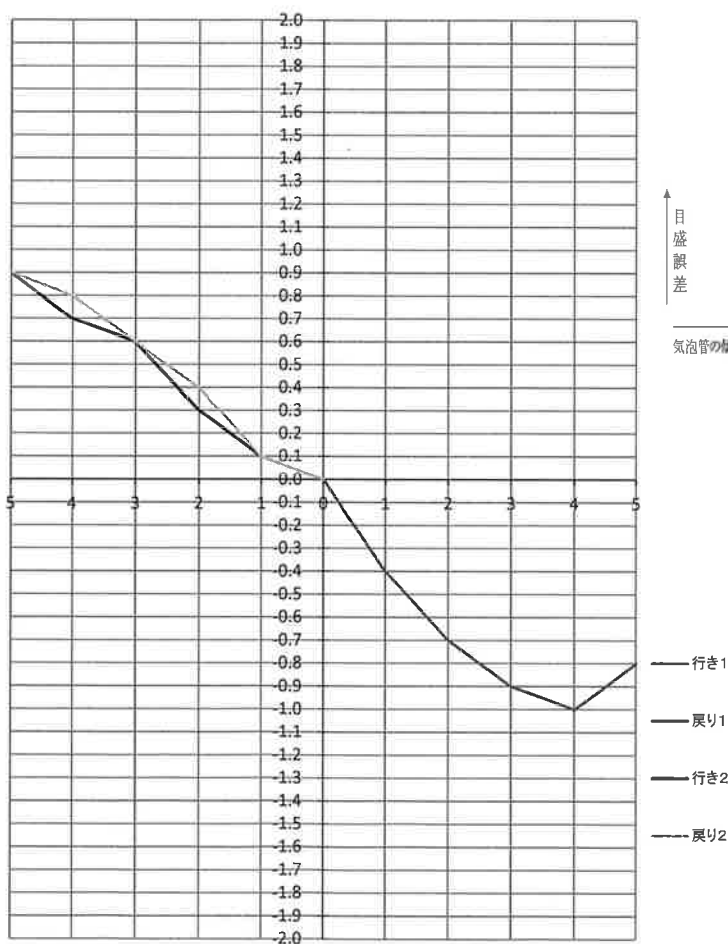


検 査 表

名 称	精密水準器 (平 形)	呼 び 寸 法	150 mm
種 類	感度 1DIV= $\frac{0.1\text{mm}}{1\text{m}}$ (20 sec)	製 品 番 号	No. 17091
		検 査 年 月 日	2018年11月28日
等 級	一般工作用 (3 種)	検 査 方 法	JISB7510による

■ 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	1.0 目盛
					戻 り	1.0 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

