



大寶精密工具股份有限公司校正實驗室

Calibration Laboratory of Taiho Tool Mfg. Co., Ltd

大寶精密工具股份有限公司
820 高雄市岡山區本工一路 23 號
No.23, Bengong 1st Rd., Gangshan Dist.,
KAOHSIUNG City 820, TAIWAN(R.O.C)
TEL: 07-621-5232
FAX: 07-623-5427

校正報告

CALIBRATION REPORT



報告號碼：
REPORT NUMBER

報告日期： 年 月 日
REPORT DATE YEAR MONTH DAY

委託客戶
REQUESTED BY

地址
CLIENT ADDRESS

收件日期 年 月 日
DATE OF RECEIPT YEAR MONTH DAY

待校件名稱 螺紋塞規(SCREW THREAD PLUG GAGE)
CALIBRATED GAGE

數量 組
QUANTITY

待校件編號 詳內頁(REFER TO THE CONTENT)
CALIBRATED GAGE NUMBER

廠牌名稱
BRAND NAME

校正方法 自訂螺紋塞規外徑、有效徑校正方法(文件編號: QET01、QET02)
CALIBRATION METHODS SCREW THREAD PLUG GAGE MAJOR DIAETER AND PITCH DIAMETET CALIBRATION METHOD (DOCUMENT NO:QET01, QET02)

校正環境條件 溫度 °C ~ °C · 相對濕度 % ~ %
CALIBRATION CONDITION ENVIRONMENT TEMPERATURE RELATIVE HUMIDITY

校正日期 年 月 日
CALIBRATION DATE YEAR MONTH DAY

- 1.本校正報告僅對受校件螺紋塞規之外徑、有效徑有效。
 - 2.校正結果僅對送校件負責,「未獲得實驗室同意,此校正報告不得摘錄複製,但全文複製除外」。
 - 3.本報告含封面共 ____ 頁。
- ※以下空白。

1. This calibration report is only valid for the major diameter and pitch diameter of this calibrated screw thread plug gage.
 2. This calibration report can not be excerpted and duplicated partly without approval of Laboratory. Content completely duplicated is accepted.
 3. There are total ____ pages, including the cover page of this report.
- *Blank



大寶校正實驗室主管
Director by



大寶精密工具股份有限公司校正實驗室

Calibration Laboratory of Taiho Tool Mfg. Co., Ltd.

大寶精密工具股份有限公司

820 高雄市岡山區本工一路 23 號

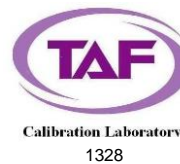
No.23, Bengong 1st Rd., Gangshan Dist.,

KAOHSIUNG City 820, TAIWAN(R.O.C)

TEL: 07-621-5232

FAX: 07-623-5427

校正報告



(CALIBRATION REPORT)

報告號碼(REPORT NUMBER) :

(一).校正使用之儀器(INSTRUMENT FOR CALIBRATION)

識別號碼 IDENTIFICATION NUMBER	設備名稱 EQUIPMENT	廠牌/型號 BRAND/MODEL	有效日期 VALID PERIOD
B01	萬能測長儀 MULTIPLY PURPOSE LENGTH GAGE		

(二).標準追溯源(STANDARD TRACEABILITY)

校正設備名稱 CALIBRATION INSTRUMENT	校正機構及報告號碼 (認證機構/認證編號) (Certification authority/Certification No.)	校正日期 CALIBRATION DATE	校正有效日期 CALIBRATION VALID PERIOD
標準塞規 STAND PLUG GAGE			
三線規 THREE WIRES GAGE			

(三) · 本校正實驗室標準件與上列標準器做過比較校正,上述標準器均可追溯至國家度量衡標準實驗室或 ILAC-MRA 體系所認可的實驗室,本校正實驗室校正與管理均符合 ISO/IEC 17025 之要求。

(四) · 本報告上之不確定度是依據 ISO/IEC Guide 98-3:2008 所述之方法評估。

1 · 擴充不確定度 = 涵蓋因子x組合標準不確定度。

2 · 校正能力約 95%信賴水準,涵蓋因子約 $k=2$ 。

※以下空白

(III). THIS CALIBRATION LABORATORY HAS MADE COMPARISON CALIBRATION FOR CALIBRATED GAGE WITH THE STANDARD INSTRUMENT. THE ABOVE STANDARD INSTRUMENT IS RECOGNIZED BY NATIONAL MEASUREMENT LABORATORY OR OTHER LABORATORIES WHICH RECOGNIZED BY ILAC-MRA SYSTEM. THIS LABORATORY'S CALIBRATION AND MANAGEMENT IS IN ACCORDANCE WITH ISO/IEC 17025.

(IV). THE ESTIMATION OF REPORTED UNCERTAINTY IS IN ACCORDANCE WITH ISO/IEC Guide 98-3:2008.

1. EXPANDED UNCERTAINTY = COVERAGE FACTOR X COMBINED STANDARD UNCERTAINTY

2. THE CONFIDENCE LEVEL FOR CALIBRATION CAPABILITY IS APPROXIMATELY 95%, COVERAGE FACTOR: $k=2$

※BLANK

校正人員 : _____
CALIBRATION BY

報告簽署人 : _____
REPORT SIGNED BY



大寶精密工具股份有限公司校正實驗室

Calibration Laboratory of Taiho Tool Mfg. Co., Ltd.

報告號碼(REPORT NUMBER)：

(一).螺紋塞規外徑、有效徑校正結果：

(SCREW THREAD PLUG GAGE MAJOR DIAMETER AND PITCH DIAMETER CALIBRATION RESULT)

單位(Unit)：mm

序號 NO.	規格·精度 校正件編號 牙角(°) THREAD SIZE CLASS SERIAL NUMBER THREAD ANGLE	品名 DESCRIPTION	項目 ITEM	標稱值 NOMINAL	測定位置(CALIBRATED POSITION)						平均值 AVERAGE VALUE	擴充不 確定度 (μm) EXPANDED UNCERTAINTY
					上(Upper)		中(Middle)		下(Lower)			
					X	Y	X	Y	X	Y		
			外徑 Major diameter									
			符合性聲明 Declaration of conformity									
			有效徑 Pitch diameter									
			符合性聲明 Declaration of conformity									
			外徑 Major diameter									
			符合性聲明 Declaration of conformity									
			有效徑 Pitch diameter									
			符合性聲明 Declaration of conformity									
備註												

(二)說明：

1. 標稱值：待校件之標示尺寸。
2. 平均值：各個項目測定位置數值加總的平均。
3. 測定位置：
 - (1) 依圓筒直徑 X·Y 方向(上·中·下)位置共六個直徑值
(依據 QET01.QET02 作業規定)，每個位置量測 3 次，取平均值計算。
 - (2) 上述測定方式無法滿足時，依 QET01.QET02 校正實驗室校正方法實施之。
 - (3) 柄上標示為 X 軸，約旋轉 90 度為 Y 軸。
4. 依平均值並考慮擴充不確定度來進行符合性聲明

※以下空白

II. ILLUSTRATION:

1. STANDARD: BENCHMARK OF CALIBRATION.
2. AVERAGE VALUE: THE AVERAGE OF EACH MEASUREMENT'S SUM.
3. CALIBRATED POSITION:
 - (1) ACCORDING TO THE POSITION OF THE X-Y AXIS (UPPER, MIDDLE, AND LOWER SIDE) OF DIAMETER OF THE CYLINDER, THERE ARE 6 FIGURES OF DIAMETER IN TOTAL (ACCORDING TO QET01.QET02 OPERATION REQUIREMENTS) EACH POSITION WILL BE CALIBREATED THREE TIMES TO ACQUIRE THE GENERAL AVERAGE.
 - (2) IN CASE THAT THE CALIBRATION METHOD CANNOT BE ACHIEVED, IT IS CALIBRATED IN ACCORDANCE WITH THE MEASUREMENT OF OET01.QET02 CALIBRATION LABORTORY.
 - (3) THE MARK ON THE SHANK IS X-AXIS POSITION. ROTATING 90 DEGREE IS AS THE Y-AXIS.
4. ACCORDING TO THE AVERAGE VALUE AND THE EXPANDED UNCERTAINTY TO CONDUCT DECLARATION OF CONFORMITY.

※BLANK.

