




中国认可
国际互认
校准
CALIBRATION
CNAS L1199

证书编号: 
Certificate No. H230818004002

东莞台证检测服务有限公司

Dongguan Taizheng Measured Instruments Service Ltd.

校准证书

CALIBRATION CERTIFICATE

委托方 Client 广东省通讯终端产品质量监督检验中心
委托方地址 Address 广东省河源市高新技术开发区科技大道
仪器名称 Description 卧式针刺挤压一体机
型号规格 Model/Type PW-SA30HC
制造厂 Manufacturer 广东越联仪器有限公司
编号 Serial No. 23135
结论 Conclusion 所校准项目合格

批准 Approved by 何培亮
核验员 Inspected by 刘圣荣
校准员 Calibrated by 农带吉




接收日期 Receipt Date 2023 年 8 月 18 日
校准日期 Calibration Date 2023 年 8 月 18 日
发布日期 Issue Date 2023 年 8 月 21 日






中国认可
国际互认
校准
CALIBRATION
CNAS L1199

证书编号: 
Certificate No. H230818004002

1. 本实验室管理体系按照ISO/IEC 17025之要求运行。
The management system of this laboratory is in accordance with the requirements of ISO / IEC 17025.
2. 本实验室所出具的数据均可溯源至外部溯源机构和国际单位制(SI)。
All data issued by this laboratory are traceable to external traceability mechanism and International System of Units(SI).
3. 本证书编号具有唯一性, 后缀带“-x”的证书为替换证书, 自发出后原证书即刻作废。
Each certificate has a unique number. The suffix of "- x" will be added to the number as a replacement of the old version. The original certificate will be officially invalid once the new certificate number is issued .
4. 带“*”的校准项目或参数未经CNAS认可。
Calibration items or parameters with * are not approved by CNAS.
5. 本证书校准结果仅与本次被校准仪器有关。
The results relate only to the items calibrated.
6. 未经本公司书面许可, 部分采用本证书内容无效。
Partly using this certificate will not be admitted unless allowed by DgT.
7. 本证书未加盖证书专用章无效。
This certificate is invalid without official stamp.
8. 除特殊情况, 本证书给出的判定结论未考虑不确定度。
Except for special cases,the determine conclusion given in this certificate does not consider uncertainty.
9. 本次校准所依据的技术文件(代号、名称):
Reference documents for this calibration(code, name):
JJG475-2008 电子式万能试验机检定规程
W622 试验指甲校准程序-1.0
JJG617-1996 数字温度指示调节仪检定规程
W278 灼热丝试验仪校准方法-1.0
10. 校准地点、环境条件:
Place and environmental conditions of the calibration:
地点(Place): 委托方实验室
温度 相对湿度 其它
(Temperature): (21.3~21.6)°C (Relative Humidity): (53~56)% (Others):
11. 建议下次复校日期: 2024-08-17
Next recalibration date is recommended 2024-08-17.
12. 本次校准依据客户提供技术指标进行判定。
This calibration is judged by customers with technical indicators.



中国认可
国际互认
校准
CALIBRATION
CNAS L1199

证书编号: 
Certificate No. H230818004002

续上页(Continued):

13. 本次校准所使用的主要计量标准器具溯源信息:

Traceability information of main standard instruments used in this calibration.

本次使用计量标准器具 Main standards of instrument used in the calibration	溯源至内部最高计量标准器具 Traceable to the highest internal standard of measurement	溯源至外部机构信息 Traceable to external mechanism	
名称/型号/编号 Name/Model/Serial No.	名称/型号/编号 Name/Model/Serial No.	机构名称 Mechanism name	证书编号 Certificate No.
多功能温度校准仪/744/7956004	数字多用表/3458A/US28028732	中国计量科学研究院	DCsy2023-01205
多功能温度校准仪/744/7956004	多功能校准器/5502A/2505801	华南国家计量测试中心	DBS202301050


14. 本次校准所使用的主要计量标准器具:

Main standards of instrument used in the calibration.

名称/型号/编号 Name/Model/Serial No.	溯源机构/证书号/有效期 Traceability Mechanism/Certificate No./Due Date	不确定度或准确度等级或最大允许误差 Uncertainty or Accuracy Class or Maximum permissible error
标准测力仪/BZL-30KN/031732	华南国家计量测试中心 LCL202303121/2024-06-20	MPE: $\pm 0.3\%$
标准测力仪/BZL-300KN/160129YP	华南国家计量测试中心 LCL202204491/2023-12-28	MPE: $\pm 0.3\%$
钢直尺/(0~600)mm/101E14I	华南国家计量测试中心 CDP202304070A/2024-05-25	MPE: $\pm 0.15\text{mm}$
数显卡尺/(0~300)mm/0018324	华南国家计量测试中心 CDJ202206131/2023-12-08	MPE: $\pm 0.04\text{mm}$
数显千分表/(0~50)mm/008103	华南国家计量测试中心 CDJ202301103/2024-02-15	$U=1\ \mu\text{m} (k=2)$
电子秒表/HS-3/108Q04R	华南国家计量测试中心 WSP202202320/2023-11-10	0.002%
多功能温度校准仪/744/7956004	惠州台证仪器检测服务有限公司东莞分公司 H230603006008/2024-06-08	热电偶: $U=0.2^\circ\text{C} (k=2)$ 热电阻: $U=0.1^\circ\text{C} (k=2)$ DCA: $U_{rel}=0.03\% (k=2)$



中国认可
国际互认
校准
CALIBRATION
CNAS L1199

证书编号: 
Certificate No. H230818004002

校准结果/说明:

Results of calibration and additional explanation:

一、外观、性能及安全装置检查: 符合要求

二、零点漂移: 0.0 % 技术要求: ± 0.2 %

三、零点相对误差: 0.01 % 技术要求: ± 0.1 %

四、相对分辨力: 0.0 % 技术要求: ± 0.5 %

五、压力校准结果:

试验力 (KN)	示值误差 (%)	重复性 (%)
10	2.3	0.2
13	3.1	0.1
20	3.3	0.1
35	3.6	0.1
技术要求: 示值误差及重复性:		± 6.0 %

六、位移示值误差:

设定位移 (mm)	示值误差 (%)	允许误差 (%)
10	0	± 0.5
150	0.1	± 0.5
300	0.2	± 0.5

七、挤压速度示值误差:


设定速度 (mm/s)	示值误差 (%)	允许误差 (%)
0.1	0	± 5.0
5	0.1	± 5.0
6	0.2	± 5.0

八、针刺速度示值误差:

设定速度 (mm/s)	示值误差 (%)	允许误差 (%)
0.1	0	± 5.0
5	0.1	± 5.0
10	0.2	± 5.0
* 20	0.2	± 5.0
* 40	0.3	± 5.0



中国认可
国际互认
校准
CALIBRATION
CNAS L1199

证书编号: 
Certificate No. H230818004002

校准结果/说明:

Results of calibration and additional explanation:

九、针刺钢针直径偏差:

标称值(mm)	实测值(mm)	示值误差(mm)	允许误差(mm)
1	1.0	-0.01	±0.1
3	3.0	-0.03	±0.1
5	5.0	-0.02	±0.1
6	6.0	-0.04	±0.1
8	8.0	-0.03	±0.1

十、半圆柱型挤压头尺寸偏差:

尺寸代号	标称值(mm)	实测值(mm)
半径r	75.0	75.02
长度L	1000.0	998.2

十一、温度示值误差校准(K TYPE):(输入被校点标称电量值法)

通道一:


标准值(°C)	示值(°C)	误差(°C)	允许误差(°C)
25	25.6	0.6	±2.0
50	50.6	0.6	±2.0
100	100.8	0.8	±2.0
150	150.7	0.7	±2.0
200	200.9	0.9	±2.0

通道二:

标准值(°C)	示值(°C)	误差(°C)	允许误差(°C)
25	24.6	-0.4	±2.0
50	49.5	-0.5	±2.0
100	99.6	-0.4	±2.0
150	149.5	-0.5	±2.0
200	199.8	-0.2	±2.0



中国认可
国际互认
校准
CALIBRATION
CNAS L1199

证书编号: 
Certificate No. H230818004002

校准结果/说明:

Results of calibration and additional explanation:

通道三:

标准值(°C)	示值(°C)	误差(°C)	允许误差(°C)
25	24.7	-0.3	±2.0
50	49.7	-0.3	±2.0
100	99.6	-0.4	±2.0
150	149.5	-0.5	±2.0
200	199.4	-0.6	±2.0

通道四:

标准值(°C)	示值(°C)	误差(°C)	允许误差(°C)
25	24.8	-0.2	±2.0
50	49.9	-0.1	±2.0
100	99.9	-0.1	±2.0
150	149.7	-0.3	±2.0
200	200.1	0.1	±2.0

通道五:


标准值(°C)	示值(°C)	误差(°C)	允许误差(°C)
25	25.7	0.7	±2.0
50	50.6	0.6	±2.0
100	100.7	0.7	±2.0
150	150.5	0.5	±2.0
200	200.6	0.6	±2.0

十二、挤压/针刺保持时间:

设定值(min)	实测值(min)	示值误差(%)	允许误差(%)
5	5.00	0.0	±0.1
10	10.01	-0.1	±0.1



中国认可
国际互认
校准
CALIBRATION
CNAS L1199

证书编号: 
Certificate No. H230818004002

校准结果/说明:

Results of calibration and additional explanation:

十三、说明:

1. 依据JJF1059.1-2012《测量不确定度评定与表示》方法评定示值误差测量结果的相对扩展不确定度:

力值:	$U_{rel}=0.4\%$	$k=2$
位移:	$U_{rel}=0.2\%$	$k=2$
速度:	$U_{rel}=0.5\%$	$k=2$
半径:	(0~150)mm	$U=12\mu\text{m}$ $k=2$
长度:	(0~150)mm	$U=12\mu\text{m}$ $k=2$
温度:	$U=0.5^{\circ}\text{C}$	$k=2$
时间:	$U=0.5\text{s}$	$k=2$

DgT