



校准证书

CALIBRATION CERTIFICATE



25AA206670003

证书编号: GCZ202505240010

第 1 页 共 3 页

Page of

客 户 名 称 : 重庆旺耕科技有限责任公司

Name of Customer

客 户 地 址 : 重庆市大足区万古镇聚力大道31号(门卫室、1#厂房、2#厂房、3#厂房、研发车间)

Address of Customer

计 量 器 具 名 称 : 洛氏硬度计

Name of Instrument

规 格 / 型 号 : HR-150A

Type/Specification

制 造 单 位 : /

Manufacturer

出 厂 编 号 : /

Serial No.

管 理 编 号 : /

Regulation Number



批准人

Approved by

洪坤

职务

Post

工程师

委 托 日 期 2025 年 05 月 24 日

Received Date Year Month Day

校 准 日 期 2025 年 05 月 24 日

Calibration Date Year Month Day

签 发 日 期 2025 年 05 月 24 日

Issue Date Year Month Day

核验员

Checked by

赵军

校准员

Calibrated by

陈进

地址: 湖北省武汉市江夏区藏龙岛光谷8号工坊1栋3单元204室

Add: Room 204, Unit 3, Building 1, workshop No. 8, Guanggu,

Zanglong Island, Jiangxia District, Wuhan, Hubei Province

邮编(Post): 430200

电话(Tel): 027-65520632

E-mail: gc@gotest.com.cn

传真(Fax): 027-65520632

网址(Web): <http://www.gotest.com>



校准说明

Directions of Calibration

证书编号: G0Z202505240010
Certificate NO.

第 2 页 共 3 页
Page of

1. 本证书校准结果只与被校准仪器有关, 带“*”号的校准项目或参数不在本公司实验室认可范围内。

The result reported here in apply only to the equipment. Calibration items or parameter with “*” is beyond the scope of our laboratory accreditation.

2. 本次校准的技术依据:

Reference documents for the calibration:

参照JJG 112-2013《金属洛氏硬度计(A、B、C、D、E、F、G、H、K、N、T标尺)检定规程》

3. 本次校准所使用的主要计量标准器具信息:

Major standards of measurement used in the calibration:

器具名称/型号 Description/Model	不确定度或最大允差 或准确度等级 Uncertainty of Measurement	设备编号 Certificate No.	证书号 certificate No	有效日期 Due Date
标准金属洛氏硬度块	0.3HR	KR1407-156	ZS250720190S	2026-04-22
标准金属洛氏硬度块	0.3HR	KR1408-206	ZS250720191S	2026-04-22

4. 校准/检测地点、环境条件

Place and environmental conditions of the calibration/inspection

校准地点: 委托方现场

Operation

环境条件: 温度 22.2 °C 相对湿度 54 %

Operation Environmen

5. 建议下次校准日期: 2026 年 05 月 23 日

Next calibration date is recommended

6. 校准结果: 所校准项目符合技术要求/Calibrated project meets technical requirements

Calibration results



校准结果

Result of Calibration

报告编号: GCZ202505240010

Certificate No.

第 3 页, 共 3 页

Page of

1、外观及各部分相互作用:

正常

Appearance and the function of each part of interaction:

Normal

2、硬度示值校准:

Calibration of Indication:

标准硬度块 示值	测量平均值 (HRC)	示值误差 (HRC)	示值允差 (HRC)	重复性误差 (HRC)	重复性允差 (HRC)	结论 (Pass/Fail)	不确定度 $U(k=2)$
Hardness Value	Average value	Indication Error	MPE	Repeatability	MPE	Conclusion	Uncertaint y
27.0 HRC	23.7	+0.3	± 1.5	0.1	0.8	P	0.6HRC
47.4 HRC	45.6	0.0	± 1.5	0.2	0.8	P	0.6HRC
61.0 HRC	61.1	+0.1	± 1.5	0.2	0.8	P	0.6HRC

备注:

Notes:

1.依据(Reference document)

JJF 1059.1-2012 测量不确定度评定与表示

(JJF 1059.1-2012 Evaluation and Expression of Uncertainty in Measurement)

(以下空白)

(The below is blank)



校准说明

Directions of Calibration

证书编号: GCZ202505240009
Certificate NO.

第 2 页 共 3 页
Page of

1. 本证书校准结果只与被校准仪器有关, 带“*”号的校准项目或参数不在本公司实验室认可范围内。

The result reported here in apply only to the equipment. Calibration items or parameter with “*” is beyond the scope of our laboratory accreditation.

2. 本次校准的技术依据:

Reference documents for the calibration:

参照JJG30-2012《通用卡尺检定规程》

3. 本次校准所使用的主要计量标准器具信息:

Major standards of measurement used in the calibration:

器具名称/型号 Description/Model	不确定度或最大允差 或准确度等级 Uncertainty of Measurement	设备编号 Certificate No.	证书号 certificate No	有效日期 Due Date
量块	$U=0.5+5\times10^{-6}L\mu\text{m}, k=2$	68639	ZS251123621S	2026-04-22

4. 校准/检测地点、环境条件

Place and environmental conditions of the calibration/inspection

校准地点: 委托方现场

Operation

环境条件: 温度 22.2 °C 相对湿度 54 %

Operation Environmen

5. 建议下次校准日期: 2026 年 05 月 23 日

Next calibration date is recommended

6. 校准结果: 所校准项目符合技术要求/Calibrated project meets technical requirements

Calibration results



湖北国测计量检测技术有限公司
Hubei Guoce Measurement Technology Co., Ltd.



中国认可
国际互认
CALIBRATION
CNAS L21750

校准证书

CALIBRATION CERTIFICATE



25AA206670002

证书编号: GCZ202505240009

第 1 页 共 3 页

Page of

客户名称: 重庆旺耕科技有限责任公司

Name of Customer

客户地址: 重庆市大足区万古镇聚力大道31号(门卫室、1#厂房、2#厂房、3#厂房、研发车间)

Address of Customer

计量器具名称: 深度尺

Name of Instrument

规格 / 型号: 0-300mm

Type/Specification

制造单位: /

Manufacturer

出厂编号: /

Serial No.

管理编号: /

Regulation Number



批准人
Approved by

洪坤

委托日期 2025 年 05 月 24 日
Received Date Year Month Day

职务
Post

工程师

校准日期 2025 年 05 月 24 日
Calibration Date Year Month Day

核验员
Checked by

赵军

签发日期 2025 年 05 月 24 日
Issue Date Year Month Day

校准员
Calibrated by

陈进

地址: 湖北省武汉市江夏区藏龙岛光谷8号工坊1栋3单元204室
Add: Room 204, Unit 3, Building 1, workshop No. 8, Guanggu,
Zanglong Island, Jiangxia District, Wuhan, Hubei Province
邮编(Post): 430200

电话(Tel): 027-65520632
E-mail: gc@gctest.com.cn
传真(Fax): 027-65520632
网址(Web): http://www.gctest.com



校准结果

Result of Calibration

报告编号: GCZ202505240008
Certificate No.

第 3 页, 共 3 页
Page of

- 1、外观及各部分相互作用(Appearance & Interaction of parts): 正常(Normal)
- 2、示值误差(Indication error):

校准项目 Calibration item	校准点 Calibrated point (mm)	示值 Indicating (mm)	误差值 Error value (mm)	允差 MPE (mm)	结论 Conclusi (Pass/Fail)
外量爪 The external measuring jaw	51.2	51.18	-0.02	± 0.03	P
	121.5	121.52	0.02	± 0.04	P
	191.8	191.80	0.00	± 0.04	P
内量爪 The internal measuring jaw	51.2	51.19	-0.01	± 0.03	P
	121.5	121.50	0.00	± 0.04	P
	191.8	191.79	-0.01	± 0.04	P
深度尺 The depth	20	19.99	-0.01	± 0.02	P

备注(Notes):

1. 测量结果的扩展不确定度: $U=0.02\text{mm}$, $k=2$;
(Expanded uncertainty of measuring results)

2. 依据: JJF 1059.1-2012 《测量不确定度评定与表示》。

In accordance with: JJF 1059.1-2012 Evaluation and Expression of Uncertainty in Measurement.

以下空白
(The below is blank)



校准说明

Directions of Calibration

证书编号: GCZ202505240008
Certificate NO.

第 2 页 共 3 页
Page of

1. 本证书校准结果只与被校准仪器有关, 带“*”号的校准项目或参数不在本公司实验室认可范围内。

The result reported here in apply only to the equipment. Calibration items or parameter with “*” is beyond the scope of our laboratory accreditation.

2. 本次校准的技术依据:

Reference documents for the calibration:

参照JJG30-2012《通用卡尺检定规程》

3. 本次校准所使用的主要计量标准器具信息:

Major standards of measurement used in the calibration:

器具名称/型号 Description/Model	不确定度或最大允差 或准确度等级 Uncertainty of Measurement	设备编号 Certificate No.	证书号 certificate No	有效日期 Due Date
量块	$U=0.5\mu\text{m}+5\times 10^{-6}L, k=2$	121423	ZS250715127S	2026-04-22

4. 校准/检测地点、环境条件

Place and environmental conditions of the calibration/inspection

校准地点: 委托方现场

Operation

环境条件: 温度 22.2 °C 相对湿度 54 %

Operation Environmen

5. 建议下次校准日期: 2026 年 05 月 23 日

Next calibration date is recommended

6. 校准结果: 所校准项目符合技术要求/Calibrated project meets technical requirements

Calibration results



校准证书

CALIBRATION CERTIFICATE



25AA206670001

证书编号: GCZ202505240008

第 1 页 共 3 页

Page 1 of 3

客户名称: 重庆旺耕科技有限责任公司

Name of Customer

客户地址: 重庆市大足区万古镇聚力大道31号(门卫室、1#厂房、2#厂房、3#厂房、研发车间)

Address of Customer

计量器具名称: 游标卡尺

Name of Instrument

规格 / 型号: 0-200mm

Type/Specification

制造单位: /

Manufacturer

出厂编号: /

Serial No.

管理编号: /

Regulation Number



批准人
Approved by

洪坤

职务
Post

工程师

委托日期 2025 年 05 月 24 日
Received Date Year Month Day

校准日期 2025 年 05 月 24 日
Calibration Date Year Month Day

签发日期 2025 年 05 月 24 日
Issue Date Year Month Day

核验员
Checked by

赵军

校准员
Calibrated by

陈进



校准结果

Result of Calibration

报告编号: GCZ202505240009
Certificate No.

第 3 页, 共 3 页
Page 3 of 3

- 1、外观及各部分相互作用(Appearance & Interaction of parts): 正常(Normal)
- 2、示值误差(Indication error):

校准点 Calibrated point (mm)	示值 Indicating value (mm)	误差值 Error value (mm)	允差 MPE (mm)	结论 Conclusion (Pass/Fail)
101.2	101.21	0.01	± 0.03	P
201.5	201.48	-0.02	± 0.04	P
291.8	291.78	-0.02	± 0.04	P

备注(Notes):

1. 测量结果的扩展不确定度: $U=0.02\text{mm}$, $k=2$;
(Expanded uncertainty of measuring results)
2. 依据: JJF 1059.1-2012 《测量不确定度评定与表示》。
Reference document: JJF 1059.1-2012 Evaluation and Expression of Uncertainty in Measurement.

以下空白
(The below is blank)