儀寶電子股份有限公司
校驗中心(質/力量實驗室)
I PAO ELECTRONICS CO., LTD

Calibration Laboratory
0232

# 校 正 報 告 書

# REPORT OF CALIBRATION

Report No.： **D619P072P**　　校正日期（Date）：**24.Jun.2014**

| | | | |
|---|---|---|---|
| 申請者：Applicant | 麥司儀器有限公司 | 儀器名稱：Equipment | 數字型壓力計 |
| 製造商：Manufacturer | **ATLANTIS** | 型號：Model No. | **0~25 kgf/cm²** |
| 序號：Serial No. | **211H12040018** | | |
| 申請者地址：Applicant address | 新北市新莊區五權一路7號607室 | | |

校正時使用之工作標準器
Working Standards

| 儀器名稱 Equipment | 製造商/型號 MFG/Model No. | 識別號碼 I.D. No. | 校正機構 Cal.Sources | 報告號碼 Report.No. | 校正日期 Cal. Date | 有效日期 Due. Date |
|---|---|---|---|---|---|---|
| 數字型壓力計 | SI/PC6-PRO-0035-C-3 | 7076 | TAF(1805) | 14A043098 | 14.Mar.2014 | 13.Mar.2015 |

追溯源
Calibration sources

| 儀器名稱 Equipment | 製造商/型號 MFG/Model No. | 識別號碼 I.D. No. | 校正機構 Cal.Sources | 報告號碼 Report.No. | 校正日期 Cal. Date |
|---|---|---|---|---|---|
| 數字型壓力計 | SI/PC6-PRO-0035-C-3 | 7076 | TAF(1805) | 14A043098 | 14.Mar.2014 |

儀寶電子股份有限公司特此證明本報告書內之受校儀器已與上列標準做過比較校正，用以校正之標準器可追溯至國家度量衡標準實驗室。本報告僅對送校儀器之校正項目有效。本報告不可摘錄部份複製無效。

IPE Ltd here by certifies that equipment noted here in has been compared with the above listed standards. The standards used to perform this calibration are traceable to NML. This calibration report is valid only to the items calibrated.　Reproduced calibration report in partial is not effective.

I PAO ELECTRONICS CO LTD. 儀寶電子 儀器校驗中心 校正專用 新北市新莊區五權一路76號6F

實驗室主管
Laboratory Manager　陳謙毅

報告簽署人
Report Signatory　陳謙毅

# 校正報告書
# REPORT OF CALIBRATION

Report No. **D619P072P**

1.校正結果

| 標準值 kPa | 標準值 (kgf/cm²) | 器示值 (kgf/cm²) | 器差值 (kgf/cm²) |
|---|---|---|---|
| 0.0 | 0.000 | 0.000 | 0.000 |
| 490.5 | 5.002 | 5.000 | -0.002 |
| 980.9 | 10.003 | 10.000 | -0.003 |
| 1471.3 | 15.003 | 15.000 | -0.003 |
| 1961.6 | 20.003 | 20.000 | -0.003 |
| 2452.0 | 25.004 | 25.000 | -0.004 |

擴充不確定度：0.016 kgf/cm²

*壓力之 SI UNIT 為 Pa，1 Pa=1.0197×10$^{-5}$ kgf/cm²=0.00014504 psi

# 校正報告書
# REPORT OF CALIBRATION

Report No. **D619P072P**

2.校正說明：

2.1 校正環境：

2.1.1 溫度為(23±2) ℃

2.1.2 相對濕度為(50±15)%

2.2 校正程序為依據本公司之氣壓錶校正程序(PCP-003)

2.3 擴充不確定度評估方法係依據本公司氣壓錶系統評估(SYS-P03)

使用數字型壓力計對送校件進行直接校正。

2.4 $U$(擴充不確定度)=k(涵蓋因子)×$u_c$(組合標準不確定度)

其中涵蓋因子 k=2，信賴水準約 95%。

2.5 標準值：標準件經追溯校正所產生之值。

2.6 器示值：待校正之儀器量測四次之平均值。

2.7 器差值＝器示值－標準值