



江苏赛德帕蒂测量技术有限公司

JiangSu Third Paty Measurement Technology Co.,Ltd



中国认可
检测
TESTING
CNAS L11694

检测报告

TESTING REPORT

报告编号: TPM-20200611-002

Report No.

第 1 页 共 4 页

1 Page of 4

委托方名称
Client 丹阳市剑锋冲件有限公司

委托方地址
Address 江苏省丹阳市吕城镇运河中心村

样品名称
Sample Name 2000-6/10500转子冲片

样品编号
Sample No. 2006011-2

制造单位
Manufacturer /

样品状态
Sample Status 符合检验要求

样品数量
Sample Quantity 1

结论
Conclusion 见检测结果页
See The Testing Results page

检测专用章
(Stamp of the test)



检验专用章

检测
Tested by 冯雨梅

审核
Checked by 岳娟

批准
Approved by 黄梅

接收日期 2020年 06月 08日
Date Of Accepted: Y M D

检测日期 2020年 06月 08日
Date Of Test: Y M D

地址: 无锡市新吴区金城东路333号工博园30栋102室
电话: 0510-88231110
传真: 0510-88231110
邮箱: fxm@tpm-scan.com
网址: www.tpm-scan.com
邮编: 214111

Add: Room 102,30 Building ,333 Jin Cheng EastRoad,Xinwu District, Wuxi City
Tel: 0510-88231110
Fax: 0510-88231110
E-mail: fxm@tpm-scan.com
Web: www.tpm-scan.com
Post Code: 214111

样品图纸

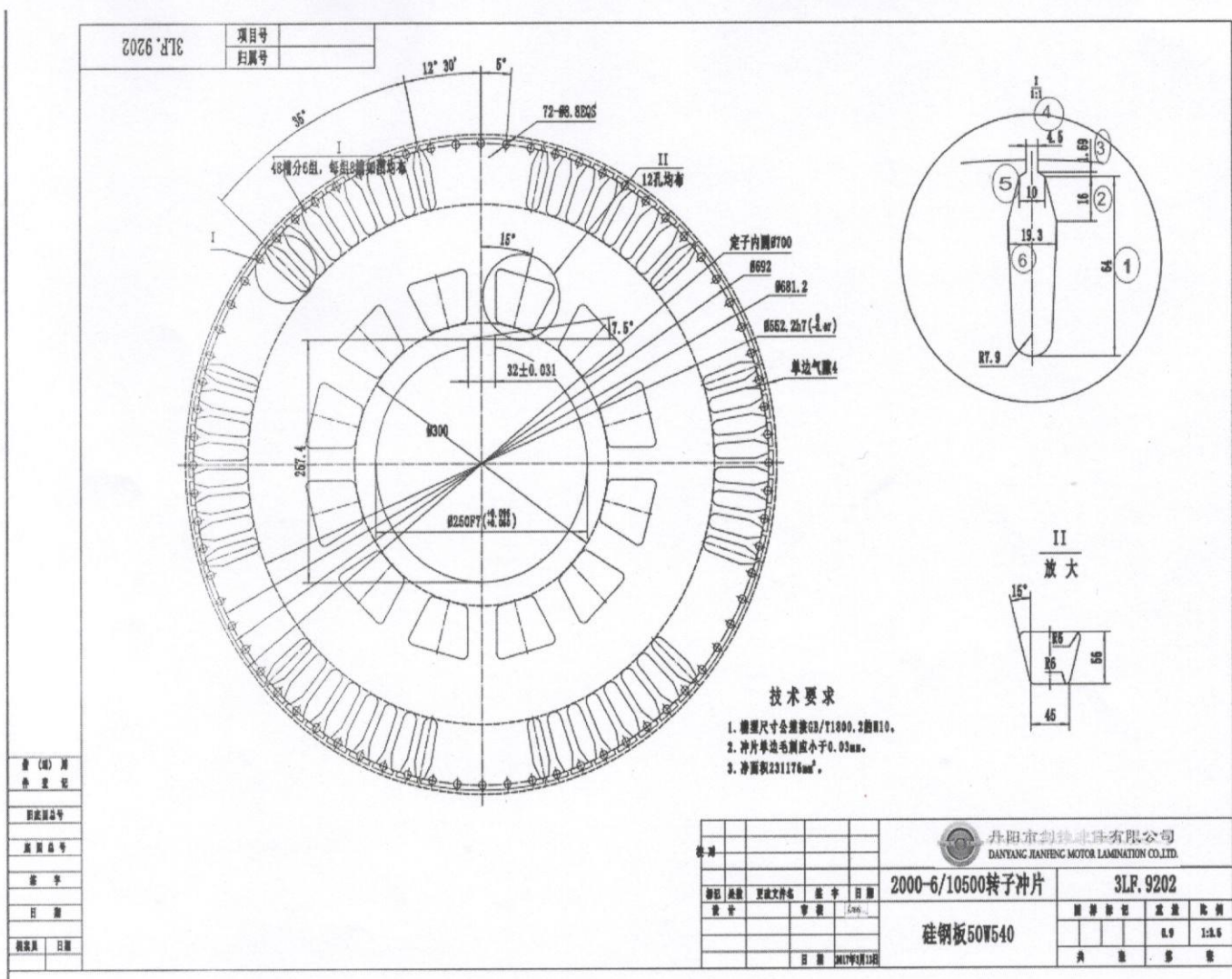
SAMPLE DRAWINGS

报告编号:TPM-20200611-002

Report No.

第 3 页 共 4 页

3 Page of 4





江苏赛德帕蒂测量技术有限公司

JiangSu Third Paty Measurement Technolgy Co.,Ltd

说明

INTRODUCTIONS

报告编号: TPM-20200611-002

Report No.

第 4 页 共 4 页

4 Page of 4

一、本实验室所出具的数据均可溯源至国家计量基准和国际单位制 (SI)

All data issued by this laboratory are traceable to national primary standards and International System of Units (SI).

二、报告检测结果只与受检测项目有关。

The results relats only to the items tested.

三、本《检测报告》无江苏赛德帕蒂测量技术有限公司检测专用章和批准人签字无效。

This report is invalid without signature of approver and special seal for inspection of Measurement Laboratory of Jiangsu Third Paty Measurement Co., Ltd.

四、本《检测报告》全部或部分复制, 私自转让、盗用、冒用、涂改或以其他任何形式篡改的均属无效。

Any unauthorized reproduce to full or part, privacy alienation, forgery, or falsification of the concern is unlawful.

五、委托单位对检测结果如有异议, 请于《检测报告》完成之日起十五日内向检测单位书面提出复检申请。

If the applicant has any questions about the results, shall provide written retest application with the original report and retest fees to investigation testing group within fifteen days from the approval date.

六、委托单位对样品的代表性和资料的真实性负责, 否则本单位不承担任何相关责任。

The applicant should undertake responsibility for the validity and representativeness of sample and information. Otherwise, investigation testing group has not any relevant responsibilities.

检测技术依据 Reference documents for the test:

GB/T3177-2009《产品几何技术规范(GPS)光滑工件尺寸的检验》

结果评定依据 Reference documents for the result:

图纸编号: 3LF. 9202

本次检测使用的主要设备 Major devices of measurement used in the test:

名称/型号 Name /Specification	设备编号 Equipment number	证书编号 Certificate No.	有效期至 Valid Date	不确定度/准确度等级/最大允许误差 Uncertainty or Accuracy Class or Maximun permissible error	代码 Code
非接触影像测量 仪/SY4030	TPM-OGP-01	JZ-JC-202000585	2021/3/27	(3+L/200)μm	A

检测地点及环境条件 Place and environmental conditions of the test:

地点 江苏赛德帕蒂测量技术有限公司测量室 温度 20.1℃
Place Temperature

相对湿度
Humidity

51%RH