

檢視 認可項目(View scope of accreditation)

認可項目	Scope of accreditation
------	------------------------

基本資料

機構名稱：	宇正國際檢測有限公司
機構地址：	新北市三重區光復路二段八十八巷二十號
實驗室名稱：	宇正測試實驗室
實驗室地址：	新北市三重區光復路二段八十八巷二十號
認證編號：	2399
認證依據：	ISO/IEC 17025:2005
初次認證日期：	2011/04/28
認證有效期間：	2017/04/28 ~ 2020/04/27
認證範圍：	實驗室_測試
特定服務計畫：	

實驗室主管：	羅建盛
--------	-----

01 01 金屬與合金類材料與製品

金屬及合金類之模具, 零件, 組件, 治具

M 017 尺寸量測

自訂測試程序 (文件編號：OIT-PT028, OIT-PT029)

三次元座標量測儀：

X軸：(0 to 300) mm, Y軸：(0 to 400) mm, Z軸：(0 to 250) mm, 角度：0° to 360°

{最小量測不確定度：長度13 μm; 角度 $[(0.026^\circ)^2 + (2.13 \times S/\sqrt{3})^2]^{0.5}$, 其中S為角度量測三次的標準差(單位：°)}

影像量測儀：

X軸：(0 to 200) mm, Y軸：(0 to 100) mm, Z軸：(0 to 100) mm, 角度：0° to 360°

{最小量測不確定度：X軸/Y軸16 μm, Z軸17 μm; 角度 $[(0.025^\circ)^2 + (2.08 \times S/\sqrt{3})^2]^{0.5}$, 其中S為角度量測三次的標準差(單位：°)}

外徑測微器 (含遊測)：(0 to 100) mm

{最小量測不確定度：室內0.004 mm, 遊測0.006 mm}

卡尺 (含遊測)：(0 to 300) mm

{最小量測不確定度：室內0.05 mm, 遊測0.05 mm}

鋼直尺 (含遊測)：(0 to 1000) mm

{最小量測不確定度：室內1 mm, 遊測1 mm}

鋼捲尺 (含遊測)：(0 to 5.5) m

角度尺 (含遊測)：0° to 180°

{最小量測不確定度：室內 $[(1.1^\circ)^2 + (2 \times S/\sqrt{3})^2]^{0.5}$,

遊測 $[(1.1^\circ)^2 + (2 \times S/\sqrt{3})^2]^{0.5}$, 其中S為角度量測三次的標準差(單位：°)}

報告簽署人:羅建盛

03 03 水泥、粘土、陶瓷及相關材料

玻璃類之模具, 零件, 組件, 治具

M 017 尺寸量測

自訂測試程序 (文件編號：OIT-PT028, OIT-PT029)

三次元座標量測儀：

X軸：(0 to 300) mm, Y軸：(0 to 400) mm, Z軸：(0 to 250) mm, 角度：0° to 360°

{最小量測不確定度：長度18 μm; 角度 $[(0.028^\circ)^2 + (2.18 \times S/\sqrt{3})^2]^{0.5}$, (S: 角度量測三次的標準差, 單位：°)}

影像量測儀：

X軸：(0 to 200) mm, Y軸：(0 to 100) mm, Z軸：(0 to 100) mm, 角度：0° to 360°

{最小量測不確定度：X軸/Y軸26 μm, Z軸20 μm; 角度 $[(0.026^\circ)^2 + (2.13 \times S/\sqrt{3})^2]^{0.5}$, 其中S為角度量測三次的標準差(單位：°)}

外徑測微器 (含遊測)：(0 to 100) mm

{最小量測不確定度：室內0.004 mm, 遊測0.008 mm}

卡尺 (含遊測)：(0 to 300) mm

{最小量測不確定度：室內0.05 mm, 遊測0.05 mm}

鋼直尺 (含遊測)：(0 to 1000) mm

{最小量測不確定度：室內1 mm, 遊測1 mm}

鋼捲尺 (含遊測)：(0 to 5.5) m

角度尺 (含遊測)：0° to 180°

{最小量測不確定度：室內 $[(1.1^\circ)^2 + (2 \times S/\sqrt{3})^2]^{0.5}$, 遊測 $[(1.1^\circ)^2 + (2 \times S/\sqrt{3})^2]^{0.5}$, 其中S為角度量測三次的標準差(單位：°)}

準差(單位：°)}

報告簽署人:羅建盛

03 99 水泥、粘土、陶瓷及相關材料

陶瓷類之模具, 零件, 組件, 治具

M 017 尺寸量測

自訂測試程序 (文件編號：OIT-PT028, OIT-PT029)

三次元座標量測儀：

X軸：(0 to 300) mm, Y軸：(0 to 400) mm, Z軸：(0 to 250) mm, 角度：0° to 360°

{最小量測不確定度：長度16 μm; 角度 $[(0.028^\circ)^2 + (2.18 \times S/\sqrt{3})^2]^{0.5}$, 其中S為角度量測三次的標準差(單位：°)}

影像量測儀：

X軸：(0 to 200) mm, Y軸：(0 to 100) mm, Z軸：(0 to 100) mm, 角度：0° to 360°

{最小量測不確定度：X軸/Y軸19 μm, Z軸19 μm; 角度 $[(0.026^\circ)^2 + (2.13 \times S/\sqrt{3})^2]^{0.5}$, 其中S為角度量測三次的標準差(單位：°)}

外徑測微器 (含遊測)：(0 to 100) mm

{最小量測不確定度：室內0.004 mm, 遊測0.008 mm}

卡尺 (含遊測)：(0 to 300) mm

{最小量測不確定度：室內0.05 mm, 遊測0.05 mm}

鋼直尺 (含遊測)：(0 to 1000) mm

{最小量測不確定度：室內1 mm, 遊測1 mm}

鋼捲尺 (含遊測)：(0 to 5.5) m

角度尺 (含遊測)：0° to 180°

{最小量測不確定度：室內 $[(1.1^\circ)^2 + (2 \times S/\sqrt{3})^2]^{0.5}$, 遊測 $[(1.1^\circ)^2 + (2 \times S/\sqrt{3})^2]^{0.5}$, 其中S為角度量測三次的標準差(單位：°)}

報告簽署人:羅建盛

05 99 塗料, 油墨及顏料

圖形, 符號, 文字

M 017 尺寸量測

自訂測試程序 (文件編號：OIT-PT028, OIT-PT029)

影像量測儀：

X軸：(0 to 200) mm, Y軸：(0 to 100) mm, Z軸：(0 to 100) mm, 角度：0° to 360°

{最小量測不確定度：X軸/Y軸 $[(22)^2 + (0.37 \times L)^2]^{0.5}$ μm, Z軸 $[(28)^2 + (0.37 \times L)^2]^{0.5}$ μm, 其中L為以mm為單位的數值; 角度 $[(0.051^\circ)^2 + (2.78 \times S/\sqrt{3})^2]^{0.5}$, 其中S為角度量測三次的標準差(單位：°)}

鋼捲尺 (含遊測)：(0 to 5.5) m

角度尺 (含遊測)：0° to 180°

報告簽署人:羅建盛

06 01 高分子及複合材料

塑膠類之模具, 零件, 組件, 治具

M 017 尺寸量測

自訂測試程序 (文件編號：OIT-PT028)

三次元座標量測儀：

X軸：(0 to 300) mm, Y軸：(0 to 400) mm, Z軸：(0 to 250) mm, 角度：0° to 360°

{最小量測不確定度：長度 $[(18)^2 + (0.31 \times L)^2]^{0.5}$ μm, 其中L為以mm為單位的數值; 角度 $[(0.063^\circ)^2 + (3.18 \times S/\sqrt{3})^2]^{0.5}$, 其中S為角度量測三次的標準差(單位：°)}

影像量測儀：

X軸：(0 to 200) mm, Y軸：(0 to 100) mm, Z軸：(0 to 100) mm, 角度：0° to 360°

{最小量測不確定度：X軸/Y軸 $[(22)^2 + (0.37 \times L)^2]^{0.5}$ μm, Z軸 $[(28)^2 + (0.37 \times L)^2]^{0.5}$ μm, 其中L為以mm為單位的數值; 角度 $[(0.051^\circ)^2 + (2.78 \times S/\sqrt{3})^2]^{0.5}$, 其中S為角度量測三次的標準差(單位：°)}

外徑測微器：(0 to 100) mm

{最小量測不確定度： $[(0.0026)^2 + (3.0E-04 \times L)^2]^{0.5}$ mm, 其中L為以mm為單位的數值}

卡尺：(0 to 300) mm

{最小量測不確定度： $[(0.041)^2 + (3.0E-04 \times L)^2]^{0.5}$ mm, 其中L為以mm為單位的數值}

鋼直尺：(0 to 1000) mm

{最小量測不確定度：1 mm}

鋼捲尺：(0 to 5.5) m

角度尺：0° to 180°

{最小量測不確定度： $[(1.1^\circ)^2 + (2 \times S/\sqrt{3})^2]^{0.5}$, 其中S為角度量測三次的標準差(單位：°)}

報告簽署人:羅建盛

06 02 高分子及複合材料

橡膠類之模具, 零件, 組件, 治具

M 017 尺寸量測

自訂測試程序 (文件編號：OIT-PT028)

三次元座標量測儀：

X軸：(0 to 300) mm, Y軸：(0 to 400) mm, Z軸：(0 to 250) mm, 角度：0° to 360°

影像量測儀：

X軸：(0 to 200) mm, Y軸：(0 to 100) mm, Z軸：(0 to 100) mm, 角度：0° to 360°

外徑測微器：(0 to 100) mm

卡尺：(0 to 300) mm

鋼直尺：(0 to 1000) mm

鋼捲尺：(0 to 5.5) m

角度尺：0° to 180°

報告簽署人:羅建盛

08 03 紙漿及紙製品類

紙製品, 零件, 組件

M 017 尺寸量測

自訂測試程序 (文件編號：OIT-PT028)

三次元座標量測儀：

X軸：(0 to 300) mm, Y軸：(0 to 400) mm, Z軸：(0 to 250) mm, 角度：0° to 360°

影像量測儀：

X軸：(0 to 200) mm, Y軸：(0 to 100) mm, Z軸：(0 to 100) mm, 角度：0° to 360°

外徑測微器：(0 to 100) mm

卡尺：(0 to 300) mm

鋼直尺：(0 to 1000) mm

鋼捲尺：(0 to 5.5) m

角度尺：0° to 180°

報告簽署人:羅建盛

16 99 機械儀器設備

試驗用裝置, 設備, 架構

M 017 尺寸量測

自訂測試程序 (文件編號：OIT-PT028, OIT-PT029)

三次元座標量測儀：

X軸：(0 to 300) mm, Y軸：(0 to 400) mm, Z軸：(0 to 250) mm, 角度：0° to 360°

{最小量測不確定度：長度 $[(18)^2 + (0.31 \times L)^2]^{0.5} \mu\text{m}$, 其中L為以mm為單位的數值; 角度 $[(0.063^\circ)^2 + (3.18 \times S/\sqrt{3})^2]^{0.5}$, 其中S為角度量測三次的標準差(單位：°)}

影像量測儀：

X軸：(0 to 200) mm, Y軸：(0 to 100) mm, Z軸：(0 to 100) mm, 角度：0° to 360°

{最小量測不確定度：X軸/Y軸 $[(22)^2 + (0.37 \times L)^2]^{0.5} \mu\text{m}$, Z軸 $[(28)^2 + (0.37 \times L)^2]^{0.5} \mu\text{m}$, 其中L為以mm為單位的數值; 角度 $[(0.051^\circ)^2 + (2.78 \times S/\sqrt{3})^2]^{0.5}$, 其中S為角度量測三次的標準差(單位：°)}

外徑測微器 (含遊測)：(0 to 100) mm

{最小量測不確定度：室內 $[(0.0026)^2 + (3.0 \times 10^{-4} \times L)^2]^{0.5} \text{ mm}$, 遊測 $[(0.0026)^2 + (1.8 \times 10^{-3} \times L)^2]^{0.5} \text{ mm}$, 其中L為以mm為單位的數值}

卡尺 (含遊測)：(0 to 300) mm

{最小量測不確定度：室內 $[(0.041)^2 + (3.0 \times 10^{-4} \times L)^2]^{0.5} \text{ mm}$, 遊測 $[(0.043)^2 + (1.8 \times 10^{-3} \times L)^2]^{0.5} \text{ mm}$, 其中L為以mm為單位的數值}

鋼直尺 (含遊測)：(0 to 1000) mm

{最小量測不確定度：室內1 mm, 遊測 $[(0.95)^2 + (1.9 \times 10^{-3} \times L)^2]^{0.5} \text{ mm}$, 其中L為以mm為單位的數值}

鋼捲尺 (含遊測)：(0 to 5.5) m

角度尺 (含遊測)：0° to 180°

{最小量測不確定度：室內 $[(1.1^\circ)^2 + (2 \times S/\sqrt{3})^2]^{0.5}$, 遊測 $[(1.1^\circ)^2 + (2 \times S/\sqrt{3})^2]^{0.5}$, 其中S為角度量測三次的標準差(單位：°)}

報告簽署人:羅建盛

模擬人體部件

M 017 幾何公差尺寸量測

自訂測試程序 (文件編號：OIT-PT023)

金屬材質部份尺寸：

外徑測微器：(0 to 100) mm

{最小量測不確定度： $[(0.0025)^2 + (2.9 \times 10^{-5} \times L)^2]^{0.5} \text{ mm}$ }

三次元座標量測儀：X軸：(0 to 300) mm, Y軸：(0 to 400) mm, Z軸：(0 to 250) mm, 空間：(0 to 500) mm

{最小量測不確定度： $[(11)^2 + (0.016 \times L)^2]^{0.5} \mu\text{m}$ }

影像量測儀：X軸：(0 to 200) mm, Y軸：(0 to 100) mm, Z軸：(0 to 100) mm, 角度：0° to 360°

{最小量測不確定度：X軸/Y軸 $[(15)^2 + (0.022 \times L)^2]^{0.5} \mu\text{m}$, Z軸 $[(17)^2 + (0.014 \times L)^2]^{0.5} \mu\text{m}$, 角度： $[(0.025^\circ)^2 + (2.08 \times S/\sqrt{3})^2]^{0.5}$ }

塑膠材質部份尺寸：

外徑測微器：(0 to 100) mm

{最小量測不確定度： $[(0.0026)^2+(3.0\times 10^{-4}\times L)^2]^{0.5}$ mm}

三次元座標量測儀：X軸：(0 to 300) mm, Y軸：(0 to 400) mm, Z軸：(0 to 250) mm, 空間：(0 to 500) mm

{最小量測不確定度： $[(18)^2+(0.31\times L)^2]^{0.5}$ μm}

影像量測儀：X軸：(0 to 200) mm, Y軸：(0 to 100) mm, Z軸：(0 to 100) mm, 角度：0° to 360°

{最小量測不確定度：X軸/Y軸 $[(22)^2+(0.37\times L)^2]^{0.5}$ μm, Z軸 $[(28)^2+(0.37\times L)^2]^{0.5}$ μm, 角度： $[(0.051^\circ)^2+(2.78\times S/\sqrt{3})^2]^{0.5}$ }

上式中L為以mm為單位的長度數值，S為角度量測三次的標準差，單位：°

報告簽署人:羅建盛

21 10 建築材料

木製品, 零件, 組件

M 017 尺寸量測

自訂測試程序 (文件編號：OIT-PT028, OIT-PT029)

三次元座標量測儀：

X軸：(0 to 300) mm, Y軸：(0 to 400) mm, Z軸：(0 to 250) mm, 角度：0° to 360°

{最小量測不確定度：長度24 μm; 角度 $[(0.041^\circ)^2+(2.57\times S/\sqrt{3})^2]^{0.5}$, 其中S為角度量測三次的標準差(單位：°)}

影像量測儀：

X軸：(0 to 200) mm, Y軸：(0 to 100) mm, Z軸：(0 to 100) mm, 角度：0° to 360°

{最小量測不確定度：X軸/Y軸32 μm, Z軸23 μm; 角度 $[(0.037^\circ)^2+(2.45\times S/\sqrt{3})^2]^{0.5}$, 其中S為角度量測三次的標準差(單位：°)}

外徑測微器 (含遊測)：(0 to 100) mm

{最小量測不確定度：室內0.004 mm, 遊測0.007 mm}

卡尺 (含遊測)：(0 to 300) mm

{最小量測不確定度：室內0.05 mm, 遊測0.05 mm}

鋼直尺 (含遊測)：(0 to 1000) mm

{最小量測不確定度：室內1 mm, 遊測1 mm}

鋼捲尺 (含遊測)：(0 to 5.5) m

角度尺 (含遊測)：0° to 180°

{最小量測不確定度：室內 $[(1.1^\circ)^2+(2\times S/\sqrt{3})^2]^{0.5}$, 遊測 $[(1.1^\circ)^2+(2\times S/\sqrt{3})^2]^{0.5}$, 其中S為角度量測三次的標準差(單位：°)}

報告簽署人:羅建盛

關閉