



شرکت صنایع هواپیماسازی ایران
مرکز استاندارد سازی و توسعه کیفیت
مجموعه آزمایشگاه هاس آزمون و کالیبراسیون



گواهینامه کالیبراسیون



گواهینامه شماره:	AKS0466W-4519	تاریخ صدور:	1403/06/25	تاریخ آزمایش:	1403/06/25	صفحه:	1 از 1
اطلاعات مشتری	نام:	فراورده های لاستیک پارس	کد شناسایی:	5540			
	شناسایی مشتری:	-	تلفن:	03145836178	فاکس:	031-45836178	
	آدرس:	اصفهان-منطقه صنعتی دولت آباد-انتهای جاده قباچی					
مشخصات دستگاه	نام دستگاه:	سختی سنج لاستیک	شماره شناسایی:	P5540/0002	سازنده:	GERMANY	
	شماره سریال/مدل:	SHORE A/P158923	گستره اندازه گیری:	Up to 100	زینة بندی:	1shore A	

گزارش کالیبراسیون:

- شرایط کالیبراسیون: دمای محل آزمایش ± 23 درجه سلسیوس و رطوبت نسبی کمتر از 55%
- روش کالیبراسیون: IDS - GDL- 1362
- مراجع کالیبراسیون:
- نتایج کالیبراسیون:

الف) کالیبراسیون نیرو:

Nominal	Force Reading			calculated Shore			Actual shore	ERROR	U
(Shore A)	Run1(g)	Run2(g)	Run3(g)	Run1(Shore A)	Run2(Shore A)	Run3(Shore A)	(Shore A)	(Shore A)	±(Shore A)
20	209	212	208	20.0	20.4	19.9	20.1	0.1	0.8
30	276	274	270	28.8	28.5	28.0	28.4	-1.6	0.8
40	348	353	352	38.2	38.8	38.7	38.6	-1.4	0.8
50	438	437	437	50.0	49.8	49.8	49.9	-0.1	0.7
60	530	527	527	62.0	61.6	61.6	61.7	1.7	0.7
70	609	603	601	72.3	71.5	71.3	71.7	1.7	0.9
80	687	689	687	82.5	82.8	82.5	82.6	2.6	0.7

ب) کالیبراسیون ابعادی:

Nominal Needle Tip	measured Tip	Nominal Needle effective length	Actual Length	Needle Dia	Actual Dia	Nominal Needle Angle	Needle Angle
(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)
0.79±0.03	0.786	2.5±0.04	2.50	1.25±0.15	1.23	35±0.25	34.56

Uncertainty: Angle: ± 0.05 degree , L: ± 0.005 mm

5- نتیجه نهایی: به عهده مشتری.

پایان گواهینامه : صفحه 1

530001

مهر برجسته

مدیر آزمایشگاه مترولوژی

مهندس محمد علی معتمدی

مسئول آزمایشگاه

نام و امضاء

- هر گونه نسخه برداری از این گواهینامه باید بطور کامل و از تمامی صفحات باشد - عدم قطعیت در سطح اطمینان 95% و ضریب همبستگی K=2 برآورد شده است - نمونه برداری توسط مشتری انجام گرفته و نتایج این گزارش صرفاً جهت نمونه های ارسالی به آزمایشگاه اعتبار دارد - این گواهینامه بدون مهر برجسته یا هولوگرام آزمایشگاه فاقد اعتبار است - استانداردهای این آزمایشگاه تا استانداردهای ملی قابل ردیابی است - نمونه مورد آزمون جهت هرگونه ارجاع احتمالی به مدت یکماه در آزمایشگاه نگهداری می شود

اصفهان- شاهین شهر- شرکت صنایع هواپیماسازی ایران- مرکز استاندارد سازی و توسعه کیفیت صندوق پستی ۸۳۱۴۵/۳۱۱

E-mail: H.stdlabs@gmail.com تلفکس فروش ۴۵۲۲۴۹۷۷ - ۰۳۱ ، تلفکس دفتر ۴۵۲۲۴۹۶۵ - ۰۳۱ ، همراه: ۰۹۱۳۴۳۱۳۸۲۴

بازنگری: AD

کد: 38-20-FR-214

تاریخ: ۹۷/۰۵/۰۶

31-0000-FO-090-00



شرکت صنایع هواپیماسازی ایران
مرکز استاندارد سازی و توسعه کیفیت
مجموعه آزمایشگاه هاس آزمون و کالیبراسیون



گواهینامه کالیبراسیون



گواهینامه شماره:	DKS2096W-52911	تاریخ صدور:	1403/06/26	تاریخ آزمایش:	1403/06/26	صفحه:	1 از 1
------------------	----------------	-------------	------------	---------------	------------	-------	--------

اطلاعات مشتری	نام:	فراورده های لاستیک پارس			کد شناسایی:	5540
	شناسایی مشتری:	تلفن:	03145836178	فاکس:	031-45836178	
	آدرس:	اصفهان-منطقه صنعتی دولت آباد-انتهای جاده قباچی				

مشخصات دستگاه	نام دستگاه:	شماره شناسایی:	سازنده:	ALTON
	شماره سریال / مدل:	گستره اندازه گیری:	زینده بندی:	0.02 mm
	INSIDE CALIPER	L5540/0014	نامشخص	
	/00707811	0-300 mm		

گزارش کالیبراسیون:

- شرایط کالیبراسیون: دما 20 ± 2 درجه سلسیوس با بیشینه تغییرات 1 درجه در ساعت و رطوبت نسبی 35-55%
- روش کالیبراسیون: IDS-GDL-0358
- مراجع کالیبراسیون:
- 1-3) بلوک سنج 112 پارچه به شماره گواهینامه 49548 قابلیت ردیابی به استانداردهای UKAS.
2-3) بلوک سنج به شماره گواهینامه 140103210 قابلیت ردیابی به استانداردهای UKAS.
- 4- نتایج کالیبراسیون:

مقدار مرجع	مقدار خوانده شده	انحراف	($\pm$) خطای مجاز	($\pm$) عدم قطعیت
(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
10.0001	10.00	0.00	0.02	0.026
119.9998	119.98	-0.02	0.03	0.026
199.9998	199.96	-0.04	0.03	0.026
249.9997	249.94	-0.06	0.03	0.027
300.0009	299.90	-0.10	0.03	0.027

5- نتیجه نهایی: خطای داخل سنج بیشتر از حد مجاز می باشد.

پایان گواهینامه : صفحه 1

531607

مهر برجسته

مدیر آزمایشگاه متروлоژی

مهندس محمدعلی معتمدی

مسئول آزمایشگاه

نام و امضاء

- هر گونه نسخه برداری از این گواهینامه باید بطور کامل و از تمامی صفحات باشد - عدم قطعیت در سطح اطمینان 95٪ و ضریب همبستگی $K=2$ برآورد شده است
- نمونه برداری توسط مشتری انجام گرفته و نتایج این گزارش صرفاً جهت نمونه های ارسالی به آزمایشگاه اعتبار دارد - این گواهینامه بدون مهر برجسته یا هولوگرام آزمایشگاه فاقد اعتبار است
- نمونه مورد آزمون جهت هر گونه ارجاع احتمالی به مدت یکماه در آزمایشگاه نگهداری می شود

اصفهان- شاهین شهر- شرکت صنایع هواپیماسازی ایران- مرکز استاندارد سازی و توسعه کیفیت صندوق پستی ۸۳۱۴۵/۳۱۱
E-mail: H.stdlabs@gmail.com تلفکس فروش ۴۵۲۲۴۹۷۷ - ۰۳۱، تلفکس دفتر ۴۵۲۲۴۹۶۵ - ۰۳۱ همراه: ۰۹۱۳۴۳۱۳۸۲۴



شرکت صنایع هواپیماسازی ایران
مرکز استاندارد سازی و توسعه کیفیت
مجموعه آزمایشگاه هاس آزمون و کالیبراسیون



گواهینامه کالیبراسیون



گواهینامه شماره:	DKS2094W-52909	تاریخ صدور:	1403/06/26	تاریخ آزمایش:	1403/06/26	صفحه:	1 از 1
------------------	----------------	-------------	------------	---------------	------------	-------	--------

اطلاعات مشتری	نام:	فراورده های لاستیک پارس		
	شناسایی مشتری:	تلفن:	03145836178	فاکس:
	آدرس:	اصفهان-منطقه صنعتی دولت آباد-انتهای جاده قباچی		
	کد شناسایی:	5540		
		031-45836178		

مشخصات دستگاه	نام دستگاه:	CALLIPER	شماره شناسایی:	L5540/0012	سازنده:	INSIZE CHINA
	شماره سریال / مدل:	Digital/	گستره اندازه گیری:	0-200 mm	زینه بندی:	0.01 mm

گزارش کالیبراسیون:

- شرایط کالیبراسیون: دما 20 ± 2 درجه سیلیسیوس با بیشینه تغییرات 1 درجه در ساعت و رطوبت نسبی % 35-55
- روش کالیبراسیون: IDS-GDL-0358
- مراجع کالیبراسیون:
- 1-3) بلوک سنج 112 پارچه به شماره گواهینامه 49548 قابلیت ردیابی به استانداردهای UKAS.
2-3) بلوک سنج به شماره گواهینامه 140103210 قابلیت ردیابی به استانداردهای UKAS.
- نتایج کالیبراسیون:

نتایج خارج سنج.

انحراف			مقدار خوانده شده			(±) خطای مجاز		
ابتدا	وسط	انتهای	ابتدا	وسط	انتهای	(mm)	(mm)	(mm)
0.00	0.00	-0.01	5.26	5.26	5.25	0.02	0.013	0.013
-0.02	-0.02	-0.02	54.98	54.98	54.98	0.02	0.013	0.013
-0.02	-0.02	-0.02	101.48	101.48	101.48	0.03	0.013	0.013
-0.02	-0.03	-0.03	149.97	149.97	149.97	0.03	0.013	0.013
-0.03	-0.03	-0.03	199.97	199.97	199.97	0.03	0.013	0.013

توازی فک.

خطای توازی		
ابتدا	وسط	انتهای
0.01	0.01	0.01

نتایج داخل سنج.

انحراف			مقدار خوانده شده			(±) خطای مجاز		
ابتدا	وسط	انتهای	ابتدا	وسط	انتهای	(mm)	(mm)	(mm)
0.00	0.00	0.02	5.25	5.25	5.26	0.02	0.013	0.013
-0.04	-0.04	0.03	101.46	101.46	101.49	0.03	0.013	0.013
-0.10	-0.10	0.03	199.90	199.90	199.99	0.03	0.013	0.013

5- نتیجه نهایی: خطای داخل سنج بیشتر از حد مجاز می باشد.

پایان گواهینامه : صفحه 1

مدیر آزمایشگاه مترولوژی

مهندس محمدعلی معتمدی

مسئول آزمایشگاه

نام و امضاء

- هر گونه نسخه برداری از این گواهینامه باید بطور کامل و از تمامی صفحات باشد - عدم قطعیت در سطح ۹۵٪ و ضریب همبستگی $K=2$ برآورد شده است

- نمونه برداری توسط مشتری انجام گرفته و نتایج این گزارش صرفاً جهت نمونه های ارسالی به آزمایشگاه اعتبار دارد - این گواهینامه بدون مهر برجسته یا هولوگرام آزمایشگاه فاقد اعتبار است

- نمونه مورد آزمون جهت هرگونه ارجاع احتمالی به مدت یکماه در آزمایشگاه نگهداری می شود

اصفهان - شاهین شهر - شرکت صنایع هواپیماسازی ایران - مرکز استاندارد سازی و توسعه کیفیت صندوق پستی ۸۳۱۴۵/۳۱۱

E-mail: H.stdlabs@gmail.com تلفکس فروش ۴۵۲۲۴۹۷۷ - ۰۳۱، تلفکس دفتر ۴۵۲۲۴۹۶۵ - ۰۳۱، همراه: ۰۹۱۳۴۳۱۳۸۲۴



شرکت صنایع هواپیماسازی ایران
مرکز استاندارد سازی و توسعه کیفیت
مجموعه آزمایشگاه هاس آزمون و کالیبراسیون



گواهینامه کالیبراسیون



گواهینامه شماره:	DKS2095W-52910	تاریخ صدور:	1403/06/26	تاریخ آزمایش:	1403/06/26	صفحه:	1 از 1
مشتری اطلاعات	نام:	فراورده های لاستیک پارس					
	شناسایی مشتری:	تلفن:					
	آدرس:	اصفهان-منطقه صنعتی دولت آباد-انتهای جاده قباچی					
مشخصات دستگاه	نام دستگاه:	شماره شناسایی:					
	متر	L5540/0013					
	شماره سریال/مدل:	گستره اندازه گیری:					
افزای	0-5 M						
نامشخص	سازنده:						
ASSIST	نامشخص						
زیننه بندی:	1 mm						

گزارش کالیبراسیون:

- شرایط کالیبراسیون: دما 20 ± 2 درجه سیلیسیوس با بیشینه تغییرات 1 درجه در ساعت و رطوبت نسبی 35-55%
- روش کالیبراسیون: IDS 368
- مراجع کالیبراسیون:
- نتایج کالیبراسیون:
 - میز صفحه صافی به شماره گواهینامه 6592 قابلیت ردیابی به استانداردهای UKAS.
 - کالیبراتور به شماره گواهینامه 009-402 قابلیت ردیابی به استانداردهای UKAS.

مقدار مرجع	مقدار خوانده شده	انحراف	(±) عدم قطعیت
(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
300	300	0	0.6
600	600	0	0.6
900	900	0	0.6
1200	1200	0	0.6
1500	1500	0	0.6
1800	1800	0	0.6
2100	2100	0	0.6
2400	2400	0	0.6
2700	2700	0	0.6
3000	3000	0	0.6

5- نتیجه نهایی: ابزار از دقت لازم برخوردار می باشد.

پایان گواهینامه : صفحه 1

مدیر آزمایشگاه متروالوژی

531605

مهر برجسته

مهندس محمدعلی معتمدی

مسئول آزمایشگاه

نام و امضاء

- هر گونه نسخه برداری از این گواهینامه باید بطور کامل و از تمامی صفحات باشد
- نمونه برداری توسط مشتری انجام گرفته و نتایج این گزارش صرفاً جهت نمونه های ارسالی به آزمایشگاه اعتبار دارد - این گواهینامه بدون مهر برجسته یا هولوگرام آزمایشگاه فاقد اعتبار است
- استانداردهای این آزمایشگاه تا استانداردهای ملی قابل ردیابی است - نمونه مورد آزمون جهت هر گونه ارجاع احتمالی به مدت یکماه در آزمایشگاه نگهداری می شود

اصفهان- شاهین شهر- شرکت صنایع هواپیماسازی ایران- مرکز استاندارد سازی و توسعه کیفیت صندوق پستی ۸۳۱۴۵/۳۱
E-mail: H.stdlabs@gmail.com تلفکس فروش ۴۵۲۲۴۹۷۷ -۳۱، تلفکس دفتر ۴۵۲۲۴۹۶۵ -۳۱، همراه: ۰۹۱۳۴۳۱۳۸۲۴