

文件編號	WI-25-10	頁次	1/3	核准	總經理
文件名稱	內校(鋼尺)檢驗設備校正作業標準	版本	2-201701	制作	管理部

內校(鋼尺)檢驗設備校正作業標準

大業開發工業(股)公司
106.01.01
文件發行章

修訂履歷	
版本 (版次-日期)	修訂內容
2-201701	ISO 9001 : 2015 改版

大業開發工業股份有限公司

文件編號	WI-25-10	頁次	2/3	核准	總經理
文件名稱	內校(鋼尺)檢驗設備校正作業標準	版本	2-201701	制作	管理部

一、校正前準備：

- 1、將待校驗之捲尺，用乾淨布擦拭外觀，並用清潔液，清除有油污之部份。

二、校正作業：

項次	校驗項目	校驗基準	校驗方法	校驗設備	校驗頻率
一	尺寸	1、單位(mm) 2、測定點： 50 100 150 3、容許公差： $\pm 1\text{mm}$	1、與標準鋼尺作比對，每 50mm 為校驗距離，比對在測定點位置是否有誤差。 2、以此類推。	標準鋼尺(需送外校，且校驗合格)。	一年
二	刻劃清晰度	1、不得有模糊或不清楚情況發生。	1、目視。		

- 1、經比對後，將實際的量測結果，記錄於”量測儀器基本資料卡”。

- 2、校驗合格則貼上校驗合格標籤，合格標籤上有校驗人員、校驗日期、儀器編號、儀器名稱等。

大業開發工業股份有限公司

文件編號	WI-25-10	頁次	3/3	核准	總經理
文件名稱	內校(鋼尺)檢驗設備校正作業標準	版本	2-201701	制作	管理部

三、圖示：

