



**CÔNG TY CỔ PHẦN TRUNG TÂM
ĐO LƯỜNG CÔNG NGHIỆP IMC VIỆT NAM (ĐK 428)**

(Vietnam Industrial Measuring Center., JSC)

Địa chỉ (Add.): thôn Xuân Kỳ, xã Sóc Sơn, thành phố Hà Nội
Điện thoại (Tel.): 0888.333.717 - Email: dichvu@hieuchuanimc.com - Web: hieuchuanimc.com

GIẤY CHỨNG NHẬN HIỆU CHUẨN
(Calibration Certificate)

Số (Số): **IMC.8790.26**

Tên phương tiện đo (Object): **Máy trộn xi măng (Cement Mortar Mixer)**

Kiểu (Type): **JJ-5** Số (Serial No) / Mã QL(Tag No): **110910**

Nơi sản xuất (Manufacturer): **Trung Quốc**

Đặc trưng kỹ thuật đo lường (Specification): **TCVN 6016-2011**

Cơ sở sử dụng (Customer):

CÔNG TY TNHH MỘT THÀNH VIÊN THƯƠNG MẠI VÀ THIẾT BỊ ANH KHOA

Địa chỉ (Address): **Cụm công nghiệp Hiệp Hải, xã Phùng Nguyên, tỉnh Phú Thọ**

Phương pháp thực hiện (Method of calibration): **QTHC 5.4 - 14**

Máy trộn - Quy trình hiệu chuẩn

Chuẩn được sử dụng (Standards used): **Bộ căn mẫu cấp 1**

Thiết bị đo tốc độ vòng quay, $U = \pm(0,05\% \pm 1 \text{ digit})$

Được liên kết tới hệ đơn vị đo quốc tế SI thông qua chuẩn quốc gia

(The Standard devices are traceable to National standards)

Kết quả (Results): **Xem kết quả hiệu chuẩn trang sau**
(See the results of the calibration on the next page)

Ngày hiệu chuẩn đề nghị (Recalibration recommended): **18 - 04 - 27**

Hà Nội, ngày 18 tháng 04 năm 2026
(Date of issue)

Trưởng phòng thí nghiệm
(Head of calibration Laboratory)

Trần Đình Tấn



GIÁM ĐỐC
Phạm Đông Dương

Trang: 1/2
(No of pages)

Không được sao chép rời khi giấy chứng nhận có nhiều trang nếu không được sự đồng ý bằng văn bản của Công ty Cổ phần Trung tâm Đo lường Công nghiệp IMC Việt Nam
(This certificate shall not be reproduced except in full, without written approval of Vietnam IMC)

Hotline: Dịch vụ kiểm định/hiệu chuẩn; Dịch vụ sửa chữa, bảo dưỡng máy đo lường:

0888.333.717

Kết quả hiệu chuẩn (Calibration results)

Kèm theo giấy chứng nhận hiệu chuẩn số (attached to certificate №): IMC.8790.26

TT/ No.	Tên chỉ tiêu/ Description	Giá trị danh nghĩa/ Nominal values	Kết quả/ Results	
			Giá trị đo được/ Measured values	U/ Uncertainty
1. Tốc độ cánh trộn (Rotation)				
01	Chuyển động quanh trục, tốc độ thấp/ Shaft rotation, low speed.	(140 ± 5) (r/min)	143,2 (r/min)	1,20 (r/min)
02	Chuyển động quanh trục, tốc độ cao/ Shaft rotation, high speed.	(285 ± 10) (r/min)	286,5 (r/min)	1,60 (r/min)
03	Chuyển động hành tinh, tốc độ thấp/ Planetary rotation, low speed.	(62 ± 5) (r/min)	62,7 (r/min)	1,20 (r/min)
04	Chuyển động hành tinh, tốc độ cao/ Planetary rotation, high speed.	(125 ± 5) (r/min)	126,5 (r/min)	1,55 (r/min)
2. Khe hở cánh trộn và cối trộn/ Working gap				
05	Khe hở nhỏ nhất giữa cánh trộn và cối trộn/ Working gap between mixing blade and bowl	(3 ± 1) mm	3,2 mm	0,24 mm

- Thiết bị được hiệu chuẩn tại nhiệt độ: (25 ± 2) °C.
(The equipment was calibrated at the temperature of (25 ± 2) °C).



**CÔNG TY CỔ PHẦN TRUNG TÂM
ĐO LƯỜNG CÔNG NGHIỆP IMC VIỆT NAM (ĐK 428)**
(Vietnam Industrial Measuring Center., JSC)

Địa chỉ (Add.): thôn Xuân Kỳ, xã Sóc Sơn, thành phố Hà Nội
Điện thoại (Tel.): 0888.333.717 – Email: dichvu@hieuchuanimc.com – Web: hieuchuanimc.com

GIẤY CHỨNG NHẬN HIỆU CHUẨN
(Calibration Certificate)

Số (№): **IMC.8791.26**

Tên phương tiện đo (Object): **Máy ly tâm tách nhựa (máy chiết nhựa)**

Kiểu (Type): **LLC-15** Số (Serial №) / Mã QL (Tag №): **170605**

Nơi sản xuất (Manufacturer): **Trung Quốc**

Đặc trưng kỹ thuật đo lường (Specification): **Tốc độ quay: 2800v/phút**

Cơ sở sử dụng (Customer):

CÔNG TY TNHH MỘT THÀNH VIÊN THƯƠNG MẠI VÀ THIẾT BỊ ANH KHOA

Địa chỉ (Address): **Cụm công nghiệp Hiệp Hải, xã Phùng Nguyên, tỉnh Phú Thọ**

Phương pháp thực hiện (Method of calibration): **QTHC 5.4 - 10**

Máy đo tốc độ vòng quay - Quy trình hiệu chuẩn

Chuẩn được sử dụng (Standards used):

Đồng hồ đo tốc độ vòng quay

Kết quả (Results): **Xem kết quả trang sau**

Ngày hiệu chuẩn đề nghị (Recalibration recommended): **18 - 04 - 27**

Hà Nội, ngày 18 tháng 04 năm 2026

(Date of issue)

Trưởng phòng thí nghiệm
(Head of calibration Laboratory)

Trần Đình Tấn

GIÁM ĐỐC
(Director)



GIÁM ĐỐC

Phạm Đông Dương

Trang: 1/2
(№ of pages)

Không được sao chép rời khi giấy chứng nhận có nhiều trang nếu không được sự đồng ý bằng văn bản của Công ty Cổ phần Trung tâm Đo lường Công nghiệp IMC Việt Nam

(This certificate shall not be reproduced except in full, without written approval of Vietnam IMC)

Hotline: Dịch vụ kiểm định/hiệu chuẩn; Dịch vụ sửa chữa, bảo dưỡng máy đo lường:

0888.333.717



Kết quả hiệu chuẩn (Calibration results)

Kèm theo giấy chứng nhận hiệu chuẩn số (attached to certificate No): IMC.8791.26

STT	Giá trị đặt (vòng/p)	Đo được (vòng/p)
1	1800	1802
2	2200	2203
3	2600	2604

- Thiết bị được hiệu chuẩn tại nhiệt độ: (25 ± 2) °C với độ không đảm bảo đo: $U = 1,0 \cdot 10^{-2}$, $k = 2$, mức tin cậy $P \approx 95\%$.

(The equipment has been calibrated at the temperature of (25 ± 2) °C. The measurement uncertainty is: $U = 1,0 \cdot 10^{-2}$, $k = 2$, $P \approx 95\%$).



**CÔNG TY CỔ PHẦN TRUNG TÂM
ĐO LƯỜNG CÔNG NGHIỆP IMC VIỆT NAM (ĐK 428)**
(Vietnam Industrial Measuring Center., JSC)

Địa chỉ (Add.): thôn Xuân Kỳ, xã Sóc Sơn, thành phố Hà Nội
Điện thoại (Tel.): 0888.333.717 – Email: dichvu@hieuchuanimc.com – Web: hieuchuanimc.com

GIẤY CHỨNG NHẬN HIỆU CHUẨN
(Calibration Certificate)

Số (№): IMC.8792.26

Tên phương tiện đo (Object) : **Máy mài mòn sâu gạch men**

Kiểu (Type) : AP-75 Số (Serial №) / Mã QL (Tag №): 202586

Nơi sản xuất (Manufacturer): Việt Nam

Đặc trưng kỹ thuật đo lường (Specification): Tốc độ đặt: 75 vòng/phút

Cơ sở sử dụng (Customer):

CÔNG TY TNHH MỘT THÀNH VIÊN THƯƠNG MẠI VÀ THIẾT BỊ ANH KHOA

Địa chỉ (Address): Cụm công nghiệp Hiệp Hải, xã Phùng Nguyên, tỉnh Phú Thọ

Phương pháp thực hiện (Method of calibration): QTHC 5.4 - 09

Máy thử mài mòn - Quy trình hiệu chuẩn

Chuẩn được sử dụng (Standards used):

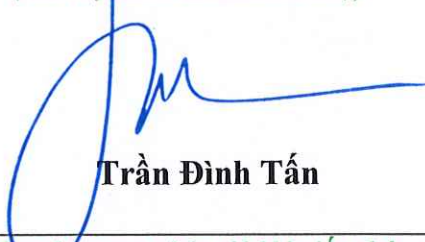
Đồng hồ đo tốc độ vòng quay

Kết quả (Results) : Xem kết quả hiệu chuẩn trang sau
(See the results of the calibration on the next page)

Ngày hiệu chuẩn đề nghị (Recalibration recommended): 18 - 04 - 27

Hà Nội, ngày 18 tháng 04 năm 2026
(Date of issue)

Trưởng phòng thí nghiệm
(Head of calibration Laboratory)


Trần Đình Tấn

GIÁM ĐỐC
(Director)




GIÁM ĐỐC
Phạm Đông Dương

Trang: 1/2
(№ of pages)

Không được sao chép rời khi giấy chứng nhận có nhiều trang nếu không được sự đồng ý bằng văn bản của Công ty Cổ phần Trung tâm Đo lường Công nghiệp IMC Việt Nam

(This certificate shall not be reproduced except in full, without written approval of Vietnam IMC)

Hotline: Dịch vụ kiểm định/hiệu chuẩn; Dịch vụ sửa chữa, bảo dưỡng máy đo lường:

0888.333.717



Kết quả hiệu chuẩn (Calibration results)

Kèm theo giấy chứng nhận hiệu chuẩn số (attached to certificate No): IMC.8792. 26

TT	Tên chỉ tiêu	Giá trị danh nghĩa	Kết quả	
			Giá trị đo được	U
1	Tốc độ vòng quay của đĩa mài	75 vòng / phút	75±2 vòng / phút	2 vòng / phút

- Thiết bị được hiệu chuẩn tại nhiệt độ: $(25 \pm 2) ^\circ\text{C}$ với $k = 2$, mức tin cậy $P \approx 95\%$.

IMC

Trang: 2/2
(No of pages)

Không được sao chép rời khi giấy chứng nhận có nhiều trang nếu không được sự đồng ý bằng văn bản của Công ty Cổ phần Trung tâm Đo lường Công nghiệp IMC Việt Nam

(This certificate shall not be reproduced except in full, without written approval of Vietnam IMC)

Hotline: Dịch vụ kiểm định/hiệu chuẩn; Dịch vụ sửa chữa, bảo dưỡng máy đo lường:

0888.333.717



**CÔNG TY CỔ PHẦN TRUNG TÂM
ĐO LƯỜNG CÔNG NGHIỆP IMC VIỆT NAM (ĐK 428)**
(Vietnam Industrial Measuring Center., JSC)

Địa chỉ (Add.): thôn Xuân Kỳ, xã Sóc Sơn, thành phố Hà Nội
Điện thoại (Tel.): 0888.333.717 – Email: dichvu@hieuchuanimc.com – Web: hieuchuanimc.com

GIẤY CHỨNG NHẬN HIỆU CHUẨN
(Calibration Certificate)

Số (Số): **IMC. 8793.26**

Tên phương tiện đo (Object): **Máy thử mài mòn Los Angeles**

Kiểu (Type): **TA 638** Số (Serial Số) / Mã QL (Tag Số): **1108020**

Nơi sản xuất (Manufacturer): **Việt Nam**

Đặc trưng kỹ thuật đo lường (Specification): **Phù hợp tiêu chuẩn: TCVN 7572-12:2006;
ASTM C131; AASHTO T96**

Cơ sở sử dụng (Customer):

CÔNG TY TNHH MỘT THÀNH VIÊN THƯƠNG MẠI VÀ THIẾT BỊ ANH KHOA

Địa chỉ (Address): **Cụm công nghiệp Hiệp Hải, xã Phùng Nguyên, tỉnh Phú Thọ**

Phương pháp thực hiện (Method of calibration): **QTHC 5.4 - 09**

Máy thử mài mòn - Quy trình hiệu chuẩn

Chuẩn được sử dụng (Standards used): **Đồng hồ đo tốc độ vòng quay;
Thước cặp điện tử;
Lực kế chuẩn,**

Kết quả (Results): **Xem kết quả hiệu chuẩn trang sau**
(See the results of the calibration on the next page)

Ngày hiệu chuẩn đề nghị (Recalibration recommended): **18 - 04 - 27**

Hà Nội, ngày 18 tháng 04 năm 2026

(Date of issue)

Trưởng phòng thí nghiệm
(Head of calibration Laboratory)

GIÁM ĐỐC
(Director)

Trần Đình Tấn



GIÁM ĐỐC

Phạm Đông Dương

Trang: 1/2
(No of pages)

Không được sao chép rời khi giấy chứng nhận có nhiều trang nếu không được sự đồng ý bằng văn bản của Công ty Cổ phần Trung tâm Đo lường Công nghiệp IMC Việt Nam

(This certificate shall not be reproduced except in full, without written approval of Vietnam IMC)

Hotline: Dịch vụ kiểm định/hiệu chuẩn; Dịch vụ sửa chữa, bảo dưỡng máy đo lường:

0888.333.717



Kết quả hiệu chuẩn (Calibration results)

Kèm theo giấy chứng nhận hiệu chuẩn số (attached to certificate №): IMC.8793.26

Chỉ tiêu	Giá trị danh định	Giá trị đo đư c
Tốc độ vòng quay	30 vòng/phút	(30 ± 2) vòng/phút
Đường kính bi	48 mm	(47,4 - 47,8) mm
Trọng lượng bi	(390 - 445) g	(389,2 - 445,7) g

- Điều kiện môi trường (Environmental Conditions) :

Nhiệt độ (Temperature) , °C	Độ ẩm (Humidity) , %RH
23,0	55,0

Với độ không đảm bảo đo: $U = 1,6 \cdot 10^{-2}$ hệ số phủ $k = 2$, mức tin cậy $P = 95 \%$.

Trang: 2/2
(№ of pages)

Không được sao chép rời khi giấy chứng nhận có nhiều trang nếu không được sự đồng ý bằng văn bản của Công ty Cổ phần Trung tâm Đo lường Công nghiệp IMC Việt Nam
(This certificate shall not be reproduced except in full, without written approval of Vietnam IMC)
Hotline: Dịch vụ kiểm định/hiệu chuẩn; Dịch vụ sửa chữa, bảo dưỡng máy đo lường:
0888.333.717



CÔNG TY CỔ PHẦN KIỂM ĐỊNH CHẤT LƯỢNG VÀ HIỆU CHUẨN ĐO LƯỜNG
MIỀN BẮC (ĐK 420)
(Northern Quality Validation., JSC)

Địa chỉ (Add): Tầng 2, lô CL04, Khu đất dịch vụ La Dương - La Nội, phường Dương Nội, thành phố Hà Nội

GIẤY CHỨNG NHẬN HIỆU CHUẨN
(Calibration Certificate)

Số (Số): 26H 1820/MB.CN

Tên phương tiện đo (Object): Máy thử độ bền nén

Kiểu (Type): TYE-2000 Số (Serial Số) / Mã QL(Tag Số): 020

Nơi sản xuất (Manufacturer): Trung Quốc

Đặc trưng kỹ thuật đo lường (Specification): Phạm vi đo: (0 ÷ 2000) kN, giá trị độ chia 5 KN/vạch chia
Phạm vi đo: (0 ÷ 800) kN, giá trị độ chia 2.5kN/vạch chia

Cơ sở sử dụng (Customer): CÔNG TY TNHH MỘT THÀNH VIÊN THƯƠNG MẠI VÀ THIẾT BỊ ANH KHOA

Địa chỉ (Address): Cụm công nghiệp Hiệp Hải, xã Phùng Nguyên, tỉnh Phú Thọ, Việt Nam

Phương pháp thực hiện (Method of calibration): ĐLVN 109 : 2002

Máy thử độ bền kéo nén - Quy trình hiệu chuẩn

Chuẩn được sử dụng (Standards used): MB.TB1.04 - Đầu đo lực

Độ không đảm bảo đo, $U = 0,12\%$ ($k = 2; P \approx 95\%$)

Được liên kết chuẩn với VMI

Kết quả (Results): Xem kết quả hiệu chuẩn trang sau

(See the results of the calibration on the next page)

Ngày hiệu chuẩn đề nghị (Recalibration recommended): 18 - 04 - 2027

Hà Nội, Ngày 18 tháng 04 năm 2026

(Date of issue)

Trưởng phòng kỹ thuật
(Head of technical)

Hoàng Tiến Dũng

TM GIÁM ĐỐC
(On behalf of Director)



PGĐ: Cao Văn Hùng



KẾT QUẢ HIỆU CHUẨN (Calibration results)

Kèm theo giấy chứng nhận hiệu chuẩn số (attached to certificate №) : 26H 1820/MB.CN

TT	Giá trị chỉ thị (kN)	Lực đo được (kN)
Thang đo (0÷800kN)		
1	0	0
2	100.0	99.89
3	150.0	149.81
4	250.0	249.63
5	400.0	398.78
6	500.0	499.55
7	600.0	598.22
8	700.0	698.36
Thang đo (0÷2000kN)		
1	0.0	0.0
2	200.0	199.79
3	400.0	399.08
4	600.0	598.65
5	800.0	798.83
6	1000.0	997.59
7	1200.0	1197.45
8	1400.0	1396.09
9	1600.0	1595.74

Thiết bị được hiệu chuẩn tại nhiệt độ: $(24 \pm 2) ^\circ\text{C}$ với độ không đảm bảo đo: $U = 1,0$ %, $k = 2$, mức tin cậy $P \approx 95\%$.

(The equipment has been calibrated at the temperature of $(24 \pm 2) ^\circ\text{C}$. The measurement uncertainty is: $U = 1,0$ %, $k = 2$, $P \approx 95\%$).



**CÔNG TY CỔ PHẦN KIỂM ĐỊNH CHẤT LƯỢNG VÀ HIỆU CHUẨN ĐO LƯỜNG
MIỀN BẮC (ĐK 420)
(Northern Quality Validation, JSC)**

Địa chỉ (Add): Tầng 2, lô CL04, Khu đất dịch vụ La Dương - La Nội, phường Dương Nội, thành phố Hà Nội

**GIẤY CHỨNG NHẬN HIỆU CHUẨN
(Calibration Certificate)**

Số (Số): 26H 1817/MB.CN

Tên phương tiện đo (Object): Áp kế máy thử thấm bê tông

Kiểu (Type): HP-40 Số (Serial No) / Mã QL(Tag No): 2210128

Nơi sản xuất (Manufacturer): Trung Quốc

Đặc trưng kỹ thuật đo lường (Specification): Phạm vi đo: (0÷4) Mpa
d = 0.05 Mpa

Cơ sở sử dụng (Customer): **CÔNG TY TNHH MỘT THÀNH VIÊN THƯƠNG MẠI VÀ
THIẾT BỊ ANH KHOA**

Địa chỉ (Address): Cụm công nghiệp Hiệp Hải, xã Phùng Nguyên, tỉnh Phú Thọ, Việt Nam

Phương pháp thực hiện (Method of calibration): ĐLVN 76:2001
Áp kế - Quy trình hiệu chuẩn

Chuẩn được sử dụng (Standards used): Áp kế hiển thị số DPI 104
Phạm vi đo: (0÷700) bar
Độ chính xác: ±0.05%FS, độ phân giải chỉ thị 0.01 bar,
Được liên kết chuẩn với Tổng cục TCĐLCL

Kết quả (Results): Xem kết quả hiệu chuẩn trang sau

(See the results of the calibration on the next page)

Ngày hiệu chuẩn đề nghị (Recalibration recommended): 18 - 04 - 2027
Hà Nội, Ngày 18 tháng 04 năm 2026

(Date of issue)

**Trưởng phòng kỹ thuật
(Head of Technical)**

Hoàng Tiên Dũng

**TM GIÁM ĐỐC
(On behalf of Director)**



PGĐ. Cao Văn Hùng



GIẤY CHỨNG NHẬN HIỆU CHUẨN
(Calibration Certificate)

Số (№): 26H 1822/MB.CN

Tên phương tiện đo (Object):

Vòng đo lực (Máy nén CBR)

Kiểu (Type): Cơ

Số (Serial №) / Mã QL(Tag №): 944

Nơi sản xuất (Manufacturer): Trung Quốc

Đặc trưng kỹ thuật đo lường (Specification): Phạm vi đo (Range): (0 ÷ 50) kN

Đồng hồ so: (0 ÷ 10)mm; d=0.01mm

Cơ sở sử dụng (Customer):

**CÔNG TY TNHH MỘT THÀNH VIÊN THƯƠNG MẠI
VÀ THIẾT BỊ ANH KHOA**

Địa chỉ (Address):

Cụm công nghiệp Hiệp Hải, xã Phùng Nguyên, tỉnh Phú Thọ,
Việt Nam

Phương pháp thực hiện (Method of calibration):

ĐL VN 108 : 2002

Phương tiện đo lực - Quy trình hiệu chuẩn

Chuẩn được sử dụng (Standards used):

MB.TB1.05 - Đầu đo lực

Độ không đảm bảo đo, U = 0,12% (k = 2; P ~ 95%)

Được liên kết chuẩn với VMI

Kết quả (Results): Xem kết quả hiệu chuẩn trang sau

(See the results of the calibration on the next page)

Ngày hiệu chuẩn đề nghị (Recalibration recommended):

18 - 04 - 2027

Hà Nội, Ngày 18 tháng 04 năm 2026

(Date of issue)

Trưởng phòng kỹ thuật

(Head of technical)

Hoàng Tiến Dũng

TM GIÁM ĐỐC

(On behalf of Director)



PGĐ: Cao Văn Hùng



KẾT QUẢ HIỆU CHUẨN (Calibration results)

Kèm theo giấy chứng nhận hiệu chuẩn số (attached to certificate №): 26H 1822/MB.CN

STT	Giá trị chỉ thị trung bình (Average indicator value) (Vạch=0.01mm)	Lực đo (Force) (kN)
1	0	0
2	18	5
3	35	10
4	52	15
5	69	20
6	86	25
7	105	30
8	122	35
9	140	40
10	158	45

Phương trình hiệu chuẩn:

*. $F(x) = 0.2857x + 0.0708$

Với $F(x)$ là lực nén (kN); x : Số vạch chỉ trên đồng hồ (Vạch)



CÔNG TY CỔ PHẦN KIỂM ĐỊNH CHẤT LƯỢNG VÀ HIỆU CHUẨN ĐO LƯỜNG
MIỀN BẮC (ĐK 420)
(Northern Quality Validation., JSC)

Địa chỉ (Add): Tầng 2, lô CL04, Khu đất dịch vụ La Dương - La Nội, phường Dương Nội, thành phố Hà Nội

GIẤY CHỨNG NHẬN HIỆU CHUẨN
(Calibration Certificate)

Số (№): 26H 1821/MB.CN

Tên phương tiện đo (Object):

Vòng đo lực

Kiểu (Type):

Cơ

Số (Serial №) / Mã QL(Tag №): A8240

Nơi sản xuất (Manufacturer): Trung Quốc

Đặc trưng kỹ thuật đo lường (Specification): Phạm vi đo (Range): (0 ÷ 30) kN

Đồng hồ so: (0 ÷ 5)mm; d=0.01mm

Cơ sở sử dụng (Customer):

**CÔNG TY TNHH MỘT THÀNH VIÊN THƯƠNG MẠI
VÀ THIẾT BỊ ANH KHOA**

Địa chỉ (Address):

Cụm công nghiệp Hiệp Hải, xã Phùng Nguyên, tỉnh Phú Thọ,
Việt Nam

Phương pháp thực hiện (Method of calibration):

ĐLVN 108 : 2002

Phương tiện đo lực - Quy trình hiệu chuẩn

Chuẩn được sử dụng (Standards used):

MB.TB1.05 - Đầu đo lực

Độ không đảm bảo đo, U = 0,12% (k = 2; P ~ 95%)

Được liên kết chuẩn với VMI

Kết quả (Results):

Xem kết quả hiệu chuẩn trang sau

(See the results of the calibration on the next page)

Ngày hiệu chuẩn đề nghị (Recalibration recommended):

18 - 04 - 2027

Hà Nội, Ngày 18 tháng 04 năm 2026

(Date of issue)

Trưởng phòng kỹ thuật
(Head of technical)

TM GIÁM ĐỐC
(On behalf of Director)


Hoàng Tiến Dũng


PGĐ: Cao Văn Hùng



KẾT QUẢ HIỆU CHUẨN (Calibration results)

Kèm theo giấy chứng nhận hiệu chuẩn số (attached to certificate №): 26H 1821/MB.CN

STT	Giá trị chỉ thị trung bình (Average indicator value) (Vạch=0.01mm)	Lực đo (Force) (kN)
1	0	0
2	17	3
3	33	5
4	72	10
5	112	15
6	153	20
7	193	25
8	0	0

Phương trình hiệu chuẩn:

$$*. F(x) = 0.1274x + 0.5903$$

Với F(x) là lực nén (kN); x: Số vạch chỉ trên đồng hồ (Vạch)



**CÔNG TY CỔ PHẦN KIỂM ĐỊNH CHẤT LƯỢNG VÀ HIỆU CHUẨN ĐO LƯỜNG
MIỀN BẮC (ĐK 420)
(Northern Quality Validation., JSC)**

Địa chỉ (Add): Tầng 2, lô CL04, Khu đất dịch vụ La Dương - La Nội, phường Dương Nội, thành phố Hà Nội

**GIẤY CHỨNG NHẬN HIỆU CHUẨN
(Calibration Certificate)**

Số (№): 26H 1815/MB.CN

Tên phương tiện đo (Object): Máy thử độ bền kéo nén uốn

Kiểu (Type): WA-1000B Số (Serial №) / Mã QL(Tag №): 230539

Nơi sản xuất (Manufacturer): Trung Quốc

Đặc trưng kỹ thuật đo lường (Specification): Phạm vi đo: (0 ÷ 1000) kN; d= 0.01kN

Cơ sở sử dụng (Customer): **CÔNG TY TNHH MỘT THÀNH VIÊN THƯƠNG MẠI VÀ
THIẾT BỊ ANH KHOA**

Địa chỉ (Address): Cụm công nghiệp Hiệp Hải, xã Phùng Nguyên, tỉnh Phú Thọ, Việt Nam

Phương pháp thực hiện (Method of calibration): ĐLVN 109 : 2002

Máy thử độ bền kéo nén - Quy trình hiệu chuẩn

Chuẩn được sử dụng (Standards used): MB.TB1.04 - Đầu đo lực

Độ không đảm bảo đo, U = 0,12% (k = 2; P ≈ 95%)

Được liên kết chuẩn với VMI

Kết quả (Results): Xem kết quả hiệu chuẩn trang sau

(See the results of the calibration on the next page)

Ngày hiệu chuẩn đề nghị (Recalibration recommended): 18 -- 04 - 2027

Hà Nội, Ngày 18 tháng 04 năm 2026

(Date of issue)

**Trưởng phòng kỹ thuật
(Head of technical)**

**TM GIÁM ĐỐC
(On behalf of Director)**


Hoàng Tiến Dũng


PGĐ. Cao Văn Hùng

Trang: 1/2
(№ of pages)

Không được sao chép rời khi giấy chứng nhận có nhiều trang nếu không được sự đồng ý bằng văn bản của Công ty Cổ phần Kiểm định Chất lượng và Hiệu chuẩn Đo lường Miền bắc
(This certificate shall not be reproduced except in full, without written approval of NQV.,JSC)



KẾT QUẢ HIỆU CHUẨN (Calibration results)

Kèm theo giấy chứng nhận hiệu chuẩn số (attached to certificate №): 26H 1815/MB.CN

TT	Giá trị chỉ thị (kN)	Lực đo được (kN)
Thang đo (0÷1000kN)		
1	0.00	0.00
2	100.00	99.56
3	200.00	199.21
4	400.00	398.45
5	600.00	597.89
6	800.00	797.11
7	900.00	994.63

- Thiết bị được hiệu chuẩn tại nhiệt độ: $(24 \pm 2) ^\circ\text{C}$ với độ không đảm bảo đo:
 $U = 1,0 \%$, $k = 2$, mức tin cậy $P \approx 95\%$.

(The equipment has been calibrated at the temperature of $(24 \pm 2) ^\circ\text{C}$. The measurement uncertainty is: $U = 1,0 \%$, $k = 2$, $P \approx 95\%$).



CÔNG TY CỔ PHẦN KIỂM ĐỊNH CHẤT LƯỢNG VÀ HIỆU CHUẨN ĐO LƯỜNG
MIỀN BẮC (ĐK 420)
(Northern Quality Validation., JSC)

Địa chỉ (Add): Tầng 2, lô CL04, Khu đất dịch La Dương - La Nội, phường Dương Nội, thành phố Hà Nội

GIẤY CHỨNG NHẬN HIỆU CHUẨN
(Calibration Certificate)

Số (Số): 26H 1816/MB.CN

Tên phương tiện đo (Object): Lò nung

Kiểu (Type): SX2-4-10A Số (Serial Số) / Mã QL(Tag Số): 230917

Nơi sản xuất (Manufacturer): Trung Quốc

Đặc trưng kỹ thuật đo lường (Specification): Phạm vi đo: (0-1000) °C

Cơ sở sử dụng (Customer): CÔNG TY TNHH MỘT THÀNH VIÊN THƯƠNG MẠI VÀ
THIẾT BỊ ANH KHOA

Địa chỉ (Address): Cụm công nghiệp Hiệp Hải, xã Phùng Nguyên, tỉnh Phú Thọ, Việt Nam

Phương pháp thực hiện (Method of calibration): MB.M – 02.19:2019

Chuẩn được sử dụng (Standards used): MB.TB2.08 - Đầu đo nhiệt độ chuẩn

Độ không đảm bảo đo, $U = 0,15^{\circ}\text{C}$

Kết quả (Results):

Giá trị hiển thị (0C)	100.00	200.00	400.00	600.00	800.0
Giá trị chuẩn (°C)	100.10	200.20	400.20	599.89	799.50

Nhiệt độ hiệu chuẩn (Calibration temperature): $(24 \pm 2)^{\circ}\text{C}$

Ngày hiệu chuẩn đề nghị (Recalibration recommended): 18 – 04 - 2027

Hà Nội, Ngày 18 tháng 04 năm 2026

(Date of issue)

Trưởng phòng kỹ thuật
(Head of technical)

Hoàng Tiên Dũng

TM GIÁM ĐỐC
(On behalf of Director)



PGĐ. Cao Văn Hùng



**CÔNG TY CỔ PHẦN KIỂM ĐỊNH CHẤT LƯỢNG VÀ HIỆU CHUẨN ĐO LƯỜNG
MIỀN BẮC (ĐK 420)
(Northern Quality Validation., JSC)**

Địa chỉ (Add): Tầng 2, lô CL04, Khu đất dịch La Dương - La Nội, phường Dương Nội, thành phố Hà Nội

**GIẤY CHỨNG NHẬN HIỆU CHUẨN
(Calibration Certificate)**

Số (№): 26H 1823/MB.CN

Tên phương tiện đo (Object): Bộ đo và điều khiển nhiệt độ tủ sấy

Kiểu (Type): HN101-1 Số (Serial №) / Mã QL(Tag №): 2461

Nơi sản xuất (Manufacturer): Trung Quốc

Đặc trưng kỹ thuật đo lường (Specification): Phạm vi đo: (10-300) °C
Độ phân giải 1°C

Cơ sở sử dụng (Customer): **CÔNG TY TNHH MỘT THÀNH VIÊN THƯƠNG MẠI VÀ
THIẾT BỊ ANH KHOA**

Địa chỉ (Address): Cụm công nghiệp Hiệp Hải, xã Phùng Nguyên, tỉnh Phú Thọ, Việt Nam

Phương pháp thực hiện (Method of calibration): MB.M – 02.19
Tủ nhiệt - Quy trình hiệu chuẩn

Chuẩn được sử dụng (Standards used): Thiết bị đo nhiệt độ hiện số Fluke 52 II
Độ không đảm bảo đo, $U = 0,15^{\circ}\text{C}$

Kết quả (Results):

Giá trị hiển thị (0C)	50.00	100.00	150.00	200.00	250.00
Giá trị chuẩn (°C)	50.10	100.10	150.30	200.20	249.70

Thiết bị được hiệu chuẩn tại nhiệt độ: $(24 \pm 2)^{\circ}\text{C}$, $k = 2$, mức tin cậy $P \approx 95\%$

Ngày hiệu chuẩn đề nghị (Recalibration recommended): 18 – 04 - 2027
Hà Nội, Ngày 18 tháng 04 năm 2026
(Date of issue)

**Trưởng phòng kỹ thuật
(Head of technical)**


Hoàng Tiến Dũng

**TM GIÁM ĐỐC
(On behalf of Director)**


PGĐ. Cao Văn Hùng



CÔNG TY CỔ PHẦN KIỂM ĐỊNH CHẤT LƯỢNG VÀ HIỆU CHUẨN ĐO LƯỜNG
MIỀN BẮC (ĐK 420)
(Northern Quality Validation., JSC)

Địa chỉ (Add): Tầng 2, lô CL04, Khu đất dịch La Dương - La Nội, phường Dương Nội, thành phố Hà Nội

GIẤY CHỨNG NHẬN HIỆU CHUẨN
(Calibration Certificate)

Số (№): 26H 1818/MB.CN

Tên phương tiện đo (Object): Cân đĩa điện tử
Kiểu (Type): OKS-DJ5202A Số (Serial №) / Mã QL(Tag №): OKS2023331275

Nơi sản xuất (Manufacturer): Nhật Bản

Đặc trưng kỹ thuật đo lường (Specification): Mức cân lớn nhất $P_{max}=5200$ g
Giá trị độ chia nhỏ nhất; $d=0.01$ g

Cơ sở sử dụng (Customer): CÔNG TY TNHH MỘT THÀNH VIÊN THƯƠNG MẠI VÀ
THIẾT BỊ ANH KHOA

Địa chỉ (Address): Cụm công nghiệp Hiệp Hải, xã Phùng Nguyên, tỉnh Phú Thọ, Việt Nam

Phương pháp thực hiện (Method of calibration): MB.M-01.19

Chuẩn được sử dụng (Standards used): Bộ quả cân F1 kiểu 1-2-2-5 được liên kết chuẩn với Cục
Tiêu chuẩn – Đo lường – Chất lượng

Kết quả (Results):

TT	Khối lượng danh định (g)	Chỉ thị thực tế (g)	Sai số (g)
1	0.00	0.00	0.00
2	1000.00	1000.00	0.00
3	2000.00	2000.00	0.00
4	3000.00	3000.00	0.00
5	4000.00	4000.00	0.00
6	5000.00	5000.01	+0.01

Thiết bị được hiệu chuẩn tại nhiệt độ: (24 ± 2) °C, $k = 2$, mức tin cậy $P \approx 95\%$

Ngày hiệu chuẩn đề nghị (Recalibration recommended):

18 - 04 - 2027
Hà Nội, Ngày 18 tháng 04 năm 2026
(Date of issue)

Trưởng phòng kỹ thuật
(Head of technical)

Hoàng Tiến Dũng

TM GIÁM ĐỐC
(On behalf of Director)

PGĐ. Cao Văn Hùng



CÔNG TY CỔ PHẦN KIỂM ĐỊNH CHẤT LƯỢNG VÀ HIỆU CHUẨN ĐO LƯỜNG
MIỀN BẮC (ĐK 420)
(Northern Quality Validation., JSC)

Địa chỉ (Add): Tầng 2, lô CL04, Khu đất dịch La Dương - La Nội, phường Dương Nội, thành phố Hà Nội

GIẤY CHỨNG NHẬN HIỆU CHUẨN
(Calibration Certificate)

Số (Số): 26H 1819MB.CN

Tên phương tiện đo (Object):

Cân đĩa điện tử

Kiểu (Type): ALC-30

Số (Serial No) / Mã QL(Tag No): 413856562

Nơi sản xuất (Manufacturer):

Nhật Bản

Đặc trưng kỹ thuật đo lường (Specification):

Mức cân lớn nhất $P_{max}=30$ kg

Giá trị độ chia nhỏ nhất; $d=1$ g

Cơ sở sử dụng (Customer):

CÔNG TY TNHH MỘT THÀNH VIÊN THƯƠNG MẠI VÀ
THIẾT BỊ ANH KHOA

Địa chỉ (Address): Cụm công nghiệp Hiệp Hải, xã Phùng Nguyên, tỉnh Phú Thọ, Việt Nam

Phương pháp thực hiện (Method of calibration):

MB.M-01.19

Chuẩn được sử dụng (Standards used):

Bộ quả cân F1 kiểu 1-2-2-5 được liên kết chuẩn với Cục
Tiêu chuẩn – Đo lường – Chất lượng

Kết quả (Results):

TT	Khối lượng danh định (g)	Chỉ thị thực tế (g)	Sai số (g)
1	0	0	0
2	1000	1000	0
3	5000	5000	0
4	10000	10000	0
5	20000	20000	0
6	30000	29999	-1

Thiết bị được hiệu chuẩn tại nhiệt độ: (24 ± 2) °C, $k = 2$, mức tin cậy $P \approx 95\%$

Ngày hiệu chuẩn đề nghị (Recalibration recommended):

18 - 04 - 2027

Hà Nội, Ngày 18 tháng 04 năm 2026

Trưởng phòng kỹ thuật
(Head of technical)


Hoàng Tiến Dũng

(Date of issue)
TM GIÁM ĐỐC
(On behalf of Director)


PGĐ. Cao Văn Hùng