

## < 사용장비 및 기기의 사진 >

| 수행장비  | 장비명          | 용 도                           | 사 진                                                                                   |
|-------|--------------|-------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------|
| 휴대 장비 | 줄 자          | 구조물<br>부재 치수 측정               |    |
|       | 디지털 카메라      | 구조물 현황<br>사진 촬영               |    |
|       | 균열폭 측정기      | 외관조사시<br>균열폭 측정               |    |
|       | 균열측정기        | 균열폭의 크기와 길이를 확대렌즈를 통해 육안으로 확인 |    |
|       | 콘크리트 슈미트 해머  | 콘크리트 강도조사                     |   |
|       | 그라인더         | 비파괴 시험 실시 전<br>콘크리트 면처리       |  |
|       | 햄머드릴         | 콘크리트 탄산화 조사                   |  |
|       | 탄산화시험 SET    | 콘크리트 탄산화 조사                   |  |
|       | Rc-Radar     | 철근배근측정                        |  |
| 접근 장비 | 고소 점검차 (스카이) | 외관조사시<br>근접조사                 |  |
|       | 굴절차          | 외관조사시<br>근접조사                 |  |
|       | 우마 사다리       | 외관조사시<br>근접조사                 |  |



## 시험 성적서 (TEST REPORT)



성적서 번호 : 23-077753-01-5  
Report No.  
페이지 ( 1 ) / ( 총 2 )  
Page of Pages



### 1. 의뢰자 (Client)

기관명 (Name) : (주)명성엔지니어링

주소 (Address) : 경기도 성남시 분당구 약탈로69번길 18, 3층 301호 (야탑동, 동아재인)

의뢰일자 (Date of Receipt) : 2023. 11. 29.

### 2. 시험성적서의 용도 (Use of Report) : Q.C

### 3. 시험대상품목/물질/시료명 (Test Sample)

제품명 (Description) : 테스트 햄머

제조회사 (Manufacturer) : PROCEQ

모델명 (Model Name) : NR-10 (R value / NR type)

제조번호 (Serial Number) : 28191

기타 (Remark) :

### 4. 시험기간 (Date of Test) : 2023년 12월 07일 ~ 2023년 12월 07일

### 5. 시험장소 (Location of Test) :

■ KTL 고정시험실 (주소: 경기도 안산시 상록구 해안로 723)

□ 현장시험

### 6. 시험규격/방법 (Test Standard/Method) : 시험결과 참조

### 7. 시험결과 (Test Results) : 시험결과 참조

- 비고 (Note) :
- 이 성적서는 의뢰자가 제출한 시료에 한하며, 법칙 및 기타본격의 근거 등으로의 사용을 금합니다.
  - 이 성적서는 원본만 유효하며, 임의로 재 가공된 사본 및 전자인쇄본 등은 유효하지 않습니다.  
(원본이란 KTL에서 경제인 절차에 따라 보안성을 포함시켜 제공하는 모든 성적서를 의미합니다.)
  - 아래의 2D마크를 스캔하여 성적서의 원본내용 확인이 가능하며, KTL 보관 원본과의 동일성은 고객원용홈페이지 (customer.ktl.re.kr)의 "성적서 원본확인"창에서 비교가능 합니다.
  - 본 성적서는 KS Q ISO/IEC 17025 표준 및 KOLAS 인정과 관련이 없습니다.

|                   |                                      |                                      |
|-------------------|--------------------------------------|--------------------------------------|
| 확인<br>Affirmation | 작성자 (Tested by)                      | 기술책임자 (Technical Manager)            |
|                   | 성명 (Name): 김성길<br>김성길<br>(Signature) | 성명 (Name): 문재택<br>문재택<br>(Signature) |

2023. 12. 07.

한국산업기술시험원



경기도 안산시 상록구 해안로 723 (723, Haean-ro, Sangnok-gu, Ansan-si, Gyeonggi-do, KOREA) Tel. 031-500-0217 Fax. 031-500-0389

FP104-05-00



※ 위 마크는 후후 전자확인증 대조 프로그램에서 원본대조시 사용되는 2D코드입니다.



## 시험 성적서 (TEST REPORT)



성적서 번호 : 23-077753-01-5  
Report No.  
페이지 ( 1 ) / ( 총 2 )  
Page of Pages



### 1. 의뢰자 (Client)

기관명 (Name) : (주)명성엔지니어링

주소 (Address) : 경기도 성남시 분당구 약탈로69번길 18, 3층 301호 (야탑동, 동아재인)

의뢰일자 (Date of Receipt) : 2023. 11. 29.

### 2. 시험성적서의 용도 (Use of Report) : Q.C

### 3. 시험대상품목/물질/시료명 (Test Sample)

제품명 (Description) : 테스트 햄머

제조회사 (Manufacturer) : PROCEQ

모델명 (Model Name) : NR-10 (R value / NR type)

제조번호 (Serial Number) : 28191

기타 (Remark) :

### 4. 시험기간 (Date of Test) : 2023년 12월 07일 ~ 2023년 12월 07일

### 5. 시험장소 (Location of Test) :

■ KTL 고정시험실 (주소: 경기도 안산시 상록구 해안로 723)

□ 현장시험

### 6. 시험규격/방법 (Test Standard/Method) : 시험결과 참조

### 7. 시험결과 (Test Results) : 시험결과 참조

- 비고 (Note) :
- 이 성적서는 의뢰자가 제출한 시료에 한하며, 법칙 및 기타본격의 근거 등으로의 사용을 금합니다.
  - 이 성적서는 원본만 유효하며, 임의로 재 가공된 사본 및 전자인쇄본 등은 유효하지 않습니다.  
(원본이란 KTL에서 경제인 절차에 따라 본인성을 포함시켜 제공하는 모든 성적서를 의미합니다.)
  - 아래의 2D마크를 스캔하여 성적서의 원본내용 확인이 가능하며, KTL 본관 원본과의 동일성은 고객전용홈페이지 (customer.ktl.re.kr)의 "성적서 원본확인"창에서 비교가능 합니다.
  - 본 성적서는 KS Q ISO/IEC 17025 표준 및 KOLAS 인정과 관련이 없습니다.

|                   |                                      |                                      |
|-------------------|--------------------------------------|--------------------------------------|
| 확인<br>Affirmation | 작성자 (Tested by)                      | 기술책임자 (Technical Manager)            |
|                   | 성명 (Name): 김성길<br>김성길<br>(Signature) | 성명 (Name): 문재택<br>문재택<br>(Signature) |

2023. 12. 07.

한국산업기술시험원



경기도 안산시 상록구 해안로 723 (723, Haean-ro, Sangnok-gu, Ansan-si, Gyeonggi-do, KOREA) Tel. 031-500-0217 Fax. 031-500-0389

FP104-05-00



※ 위 마크는 후후 전자확인증 대조 프로그램에서 원본대조시 사용되는 2D코드입니다.



교정성적서  
CALIBRATION CERTIFICATE

|                                                                                  |                                            |                                                                                     |
|----------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------|
| <b>한국산업기술시험원</b><br>경기도 안산시 상록구 해안로 723<br>TEL : 031-500-0217 FAX : 031-500-0389 | 성적서 번호 : 22-052720-01-3<br>Certificate No. |  |
|                                                                                  | 페이지 ( 1 ) / ( 총 2 )<br>Page of Pages       |                                                                                     |

- 의뢰자 ( Client )**  
 기 관 명 ( Name ) : (주)명성엔지니어링  
 주 소 ( Address ) : 경기도 성남시 분당구 야탑로69번길 18, 3층 301호(야탑동, 동아체인)
- 측정기 ( Calibration Subject )**  
 기 기 명 ( Description ) : 측미 현미경  
 제작회사 및 형식( Manufacturer and Model Name ) : PEAK / 10× (±15, 1 div. = 0.1) mm  
 기기번호 ( Serial Number ) : None
- 교정일자 ( Date of Calibration )** : 2022년 09월 02일
- 교정환경 ( Environment )**  
 온 도 ( Temperature ) : (20.1 ± 0.1) °C 습 도 ( Humidity ) : (51 ± 1) % R.H.  
 교정장소 ( Location ) : ☒ 고정표준실 (KTL Lab.) ☐ 이동교정 (Mobile Lab.) ☐ 현장교정 (On Site Calibration)  
 (주소 : 경기도 안산시 상록구 해안로 723)
- 측정표준의 소급성 ( Traceability )**  
 교정방법 및 소급성 서술 ( Calibration method and/or brief description ) :  
 위의 기기는 측미 현미경의 교정업무기준(CP801-10512-1)에 따라 국가측정표준기관으로부터 소급성이 유지된 표준기를 사용하여 교정되었음.  
 교정에 사용한 표준장비 명세 ( List of used standards/specifications )

| 기기명<br>Description | 제작회사 및 형식<br>Manufacturer and Model | 기기번호<br>Serial Number | 차기교정예정일자<br>The due date of next calibration | 교정기관<br>Calibration Laboratory |
|--------------------|-------------------------------------|-----------------------|----------------------------------------------|--------------------------------|
| Standard scale     | OLYMPUS / (0 ~ 1) mm                | 035037-1              | 2023. 11. 24                                 | 한국산업기술시험원                      |
| Standard scale     | Mitutoyo / (0 ~ 80) mm              | 21538                 | 2023. 09. 03                                 | 한국산업기술시험원                      |
| Standard scale     | Mitutoyo / (0 ~ 50) mm              | 103418                | 2023. 03. 26                                 | 한국산업기술시험원                      |

- 교정결과 ( Calibration Results )** : 교정결과 참조
- 측정불확도 ( Measurement Uncertainty )** : 교정결과 참조

비고(NOTE)

- 이 성적서는 의뢰자가 제출한 시료에 한하며, 법적 및 기타분쟁의 근거 등으로의 사용을 금합니다.
- 이 성적서는 원본만 유효하며, 임의로 재 가공된 사본 및 전자인쇄본 등은 유효하지 않습니다.  
 ('원본'이란 KTL에서 정해진 절차에 따라 보안성을 포함시켜 제공하는 모든 성적서를 의미합니다.)
- 고객전용홈페이지(customer.ktl.re.kr)에서 아래의 2D바코드를 스캔하여 성적서 원본 확인이 가능합니다.
- 본 성적서는 KS Q ISO/IEC 17025 표준 및 KOLAS 인정과 관련이 있습니다.

|                            |                                                                |                                                                         |
|----------------------------|----------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------|
| <b>확인</b><br>(Affirmation) | <b>작성자 (Measurements performed by)</b><br>성 명 (Name) : 오제상 오제상 | <b>승인자 (Approved by)</b><br>직 위 (Title) : 기술책임자<br>성 명 (Name) : 정관진 정관진 |
|----------------------------|----------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------|

위 성적서는 국제시험기관인정협력체(International Laboratory Accreditation Cooperation) 상호인정협정(Mutual Recognition Arrangement)에 서명한 한국인정기구(KOLAS)로부터 공인받은 분야의 교정결과입니다.

2022년 09월 05일

한국인정기구 인정  
Accredited by KOLAS,  
Republic of KOREA

한국산업기술시험원장  
Korea Testing Laboratory



(주) 이 성적서는 측정기의 정밀정확도에 영향을 미치는 요소(과부하, 온도, 습도 등)의 급격한 변화가 발생한 경우에는 무효가 됩니다.

FP104-09-01



※ 위 마크는 추후 전자확인증 대조 프로그램에서 원본대조시 사용되는 2D코드입니다.

| <p><b>교 정 결 과</b><br/> <b>CALIBRATION RESULTS</b><br/>                 경기도 안산시 상록구 해안로 723<br/>                 Tel : 031-500-0217 Fax : 031-500-0389<br/>                 E-mail : standard@kti.re.kr</p>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                     | <p>성적서 번호 : 22-052720-01-3<br/>                 Certificate No.<br/>                 페이지 ( 2 ) / ( 총 2 )<br/>                 Page of Pages</p> |  |                                     |          |          |                                     |      |        |     |     |    |     |     |   |     |     |             |     |   |   |     |     |    |     |     |        |     |     |
|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------|----------|----------|-------------------------------------|------|--------|-----|-----|----|-----|-----|---|-----|-----|-------------|-----|---|---|-----|-----|----|-----|-----|--------|-----|-----|
| <p>◇ 기기명 : 측미 현미경<br/>                 ◇ 제작회사 및 형식 : PEAK / 10× (±15, 1 div. = 0.1) mm<br/>                 ◇ 기기번호 : None</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>호칭배율</th> <th>눈금값 (mm)</th> <th>보정값 (mm)</th> <th>측정불확도 (mm)<br/>(신뢰 수준 약 95 %, k = 2)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="7">10 ×</td> <td>15 (좌)</td> <td>0.0</td> <td>0.1</td> </tr> <tr> <td>10</td> <td>0.0</td> <td>0.1</td> </tr> <tr> <td>5</td> <td>0.0</td> <td>0.1</td> </tr> <tr> <td>0 (Setting)</td> <td>0.0</td> <td>-</td> </tr> <tr> <td>5</td> <td>0.0</td> <td>0.1</td> </tr> <tr> <td>10</td> <td>0.0</td> <td>0.1</td> </tr> <tr> <td>15 (우)</td> <td>0.0</td> <td>0.1</td> </tr> </tbody> </table> <p>끝.</p> |                                                                                                                                                 |                                                                                    | 호칭배율                                | 눈금값 (mm) | 보정값 (mm) | 측정불확도 (mm)<br>(신뢰 수준 약 95 %, k = 2) | 10 × | 15 (좌) | 0.0 | 0.1 | 10 | 0.0 | 0.1 | 5 | 0.0 | 0.1 | 0 (Setting) | 0.0 | - | 5 | 0.0 | 0.1 | 10 | 0.0 | 0.1 | 15 (우) | 0.0 | 0.1 |
| 호칭배율                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                           | 눈금값 (mm)                                                                                                                                        | 보정값 (mm)                                                                           | 측정불확도 (mm)<br>(신뢰 수준 약 95 %, k = 2) |          |          |                                     |      |        |     |     |    |     |     |   |     |     |             |     |   |   |     |     |    |     |     |        |     |     |
| 10 ×                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                           | 15 (좌)                                                                                                                                          | 0.0                                                                                | 0.1                                 |          |          |                                     |      |        |     |     |    |     |     |   |     |     |             |     |   |   |     |     |    |     |     |        |     |     |
|                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                | 10                                                                                                                                              | 0.0                                                                                | 0.1                                 |          |          |                                     |      |        |     |     |    |     |     |   |     |     |             |     |   |   |     |     |    |     |     |        |     |     |
|                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                | 5                                                                                                                                               | 0.0                                                                                | 0.1                                 |          |          |                                     |      |        |     |     |    |     |     |   |     |     |             |     |   |   |     |     |    |     |     |        |     |     |
|                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                | 0 (Setting)                                                                                                                                     | 0.0                                                                                | -                                   |          |          |                                     |      |        |     |     |    |     |     |   |     |     |             |     |   |   |     |     |    |     |     |        |     |     |
|                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                | 5                                                                                                                                               | 0.0                                                                                | 0.1                                 |          |          |                                     |      |        |     |     |    |     |     |   |     |     |             |     |   |   |     |     |    |     |     |        |     |     |
|                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                | 10                                                                                                                                              | 0.0                                                                                | 0.1                                 |          |          |                                     |      |        |     |     |    |     |     |   |     |     |             |     |   |   |     |     |    |     |     |        |     |     |
|                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                | 15 (우)                                                                                                                                          | 0.0                                                                                | 0.1                                 |          |          |                                     |      |        |     |     |    |     |     |   |     |     |             |     |   |   |     |     |    |     |     |        |     |     |

FP104-10-00



※ 위 마크는 추후 전자확인증 대조 프로그램에서 원본대조시 사용되는 2D코드입니다.



교정성적서  
CALIBRATION CERTIFICATE

|                                                                                  |                                                                                    |                                                                                     |
|----------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------|
| <b>한국산업기술시험원</b><br>경기도 안산시 상록구 해안로 723<br>TEL : 031-500-0217 FAX : 031-500-0389 | 성적서 번호 : 23-077753-01-1<br>Certificate No.<br>페이지 ( 1 ) / ( 총 2 )<br>Page of Pages |  |
|----------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------|

1. 의뢰자 ( Client )

기관명 ( Name ) : (주)명성엔지니어링  
주소 ( Address ) : 경기도 성남시 분당구 야탑로69번길 18, 3층 301호(야탑동, 동아체인)

2. 측정기 ( Calibration Subject )

기기명 ( Description ) : 내/외측 캘리퍼  
제작회사 및 형식 ( Manufacturer and Model Name ) : Mitutoyo / ( 0 ~ 150, 0.01 ) mm  
기기번호 ( Serial Number ) : A16019562

3. 교정일자 ( Date of Calibration ) : 2023년 12월 06일

4. 교정환경 ( Environment )

온도 ( Temperature ) : ( 20.1 ± 0.1 ) °C 습도 ( Humidity ) : ( 49 ± 1 ) % R.H.  
교정장소 ( Location ) : ☒ 고정표준실 ( KTL Lab. ) ☐ 이동교정 ( Mobile Lab. ) ☐ 현장교정 ( On Site Calibration )  
( 주소 : 경기도 안산시 상록구 해안로 723 )

5. 측정표준의 소급성 ( Traceability )

교정방법 및 소급성 서술 ( Calibration method and/or brief description ) :

위의 기기는 내/외측/기어 이두께 캘리퍼, 캘리퍼 게이지의 교정업무기준(CP801-10601-1)에 따라 국가측정표준기관으로부터 소급성이 유지된 표준기를 사용하여 교정되었습니다.

교정에 사용한 표준장비 명세 ( List of used standards/specifications )

| 기기명<br>Description | 제작회사 및 형식<br>Manufacturer and Model | 기기번호<br>Serial Number | 차기교정예정일자<br>The due date of next Calibration | 교정기관<br>Calibration Laboratory |
|--------------------|-------------------------------------|-----------------------|----------------------------------------------|--------------------------------|
| Gauge blocks       | Mitutoyo / 0 grade                  | 1106288               | 2024. 04. 06                                 | 한국산업기술시험원                      |
| Step gauges        | Mitutoyo / 300 mm                   | 430127                | 2024. 07. 01                                 | 한국산업기술시험원                      |

6. 교정결과 ( Calibration Results ) : 교정결과 참조

7. 측정불확도 ( Measurement Uncertainty ) : 교정결과 참조

비고(NOTE)

- 이 성적서는 의뢰자가 제출한 시료에 한하며, 법적 및 기타분쟁의 근거 등으로의 사용을 금합니다.
- 이 성적서는 원본만 유효하며, 임의로 재 가공된 사본 및 전자인쇄본 등은 유효하지 않습니다.  
( '원본'이란 KTL에서 정해진 절차에 따라 보안성을 포함시켜 제공하는 모든 성적서를 의미합니다. )
- 고객전용홈페이지(customer.ktl.re.kr)에서 아래의 2D바코드를 스캔하여 성적서 원본 확인이 가능합니다.
- 본 성적서는 KS Q ISO/IEC 17025 표준 및 KOLAS 인정과 관련이 있습니다.

|                     |                                 |                                               |
|---------------------|---------------------------------|-----------------------------------------------|
| 확인<br>(Affirmation) | 작성자 (Measurements performed by) | 승인자 (Approved by)                             |
|                     | 성명 (Name) : 오제상 오제상             | 직위 (Title) : 기술책임자 황영수 황영수<br>성명 (Name) : 황영수 |

위 성적서는 국제시험기관인정협력체(International Laboratory Accreditation Cooperation) 상호인정협정(Mutual Recognition Arrangement)에 서명한 한국인정기구(KOLAS)로부터 공인받은 분야의 교정결과입니다.

2023년 12월 06일

한국인정기구 인정  
Accredited by KOLAS,  
Republic of KOREA

한국산업기술시험원  
Korea Testing Laboratory

(주) 이 성적서는 측정기의 정밀정확도에 영향을 미치는 요소(과부하, 온도, 습도 등)의 급격한 변화가 발생한 경우에는 무효가 됩니다.

FP104-09-01



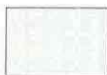
※ 위 마크는 추후 전자확인증 대조 프로그램에서 원본대조시 사용되는 2D코드입니다.





| <p><b>교 정 결 과</b><br/><b>CALIBRATION RESULTS</b><br/>경기도 안산시 상록구 해안로 723<br/>Tel : 031-500-0217 Fax : 031-500-0389<br/>E-mail : standard@ktl.re.kr</p>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                            | <p>성적서 번호 : 23-077753-01-1<br/>Certificate No.<br/>페이지 ( 2 ) / ( 총 2 )<br/>Page of Pages</p> |   |          |          |                                     |   |      |  |    |      |  |    |      |      |     |      |  |     |      |  |          |          |                                     |   |   |  |    |      |  |    |      |      |     |      |  |     |      |  |
|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------|----------|-------------------------------------|---|------|--|----|------|--|----|------|------|-----|------|--|-----|------|--|----------|----------|-------------------------------------|---|---|--|----|------|--|----|------|------|-----|------|--|-----|------|--|
| <p>◇ 기기명 : 내/외측 캘리퍼<br/>◇ 제작회사 및 형식 : Mitutoyo / ( 0 ~ 150, 0.01 ) mm<br/>◇ 기기번호 : A16019562</p> <p>1. 외측측정의 눈금정확도</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>눈금값 (mm)</th> <th>보정값 (mm)</th> <th>측정불확도 (mm)<br/>(신뢰 수준 약 95 %, k = 2)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>0</td><td>0.00</td><td></td></tr> <tr><td>20</td><td>0.03</td><td></td></tr> <tr><td>50</td><td>0.03</td><td>0.02</td></tr> <tr><td>100</td><td>0.03</td><td></td></tr> <tr><td>150</td><td>0.03</td><td></td></tr> </tbody> </table> <p>2. 내측측정의 눈금정확도</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>눈금값 (mm)</th> <th>보정값 (mm)</th> <th>측정불확도 (mm)<br/>(신뢰 수준 약 95 %, k = 2)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>-</td><td>-</td><td></td></tr> <tr><td>20</td><td>0.05</td><td></td></tr> <tr><td>50</td><td>0.05</td><td>0.01</td></tr> <tr><td>100</td><td>0.06</td><td></td></tr> <tr><td>150</td><td>0.07</td><td></td></tr> </tbody> </table> <p>끝.</p> |                                                                                              |                                                                                                                                                                        | 눈금값 (mm) | 보정값 (mm) | 측정불확도 (mm)<br>(신뢰 수준 약 95 %, k = 2) | 0 | 0.00 |  | 20 | 0.03 |  | 50 | 0.03 | 0.02 | 100 | 0.03 |  | 150 | 0.03 |  | 눈금값 (mm) | 보정값 (mm) | 측정불확도 (mm)<br>(신뢰 수준 약 95 %, k = 2) | - | - |  | 20 | 0.05 |  | 50 | 0.05 | 0.01 | 100 | 0.06 |  | 150 | 0.07 |  |
| 눈금값 (mm)                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                          | 보정값 (mm)                                                                                     | 측정불확도 (mm)<br>(신뢰 수준 약 95 %, k = 2)                                                                                                                                    |          |          |                                     |   |      |  |    |      |  |    |      |      |     |      |  |     |      |  |          |          |                                     |   |   |  |    |      |  |    |      |      |     |      |  |     |      |  |
| 0                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 | 0.00                                                                                         |                                                                                                                                                                        |          |          |                                     |   |      |  |    |      |  |    |      |      |     |      |  |     |      |  |          |          |                                     |   |   |  |    |      |  |    |      |      |     |      |  |     |      |  |
| 20                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                | 0.03                                                                                         |                                                                                                                                                                        |          |          |                                     |   |      |  |    |      |  |    |      |      |     |      |  |     |      |  |          |          |                                     |   |   |  |    |      |  |    |      |      |     |      |  |     |      |  |
| 50                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                | 0.03                                                                                         | 0.02                                                                                                                                                                   |          |          |                                     |   |      |  |    |      |  |    |      |      |     |      |  |     |      |  |          |          |                                     |   |   |  |    |      |  |    |      |      |     |      |  |     |      |  |
| 100                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                               | 0.03                                                                                         |                                                                                                                                                                        |          |          |                                     |   |      |  |    |      |  |    |      |      |     |      |  |     |      |  |          |          |                                     |   |   |  |    |      |  |    |      |      |     |      |  |     |      |  |
| 150                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                               | 0.03                                                                                         |                                                                                                                                                                        |          |          |                                     |   |      |  |    |      |  |    |      |      |     |      |  |     |      |  |          |          |                                     |   |   |  |    |      |  |    |      |      |     |      |  |     |      |  |
| 눈금값 (mm)                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                          | 보정값 (mm)                                                                                     | 측정불확도 (mm)<br>(신뢰 수준 약 95 %, k = 2)                                                                                                                                    |          |          |                                     |   |      |  |    |      |  |    |      |      |     |      |  |     |      |  |          |          |                                     |   |   |  |    |      |  |    |      |      |     |      |  |     |      |  |
| -                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 | -                                                                                            |                                                                                                                                                                        |          |          |                                     |   |      |  |    |      |  |    |      |      |     |      |  |     |      |  |          |          |                                     |   |   |  |    |      |  |    |      |      |     |      |  |     |      |  |
| 20                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                | 0.05                                                                                         |                                                                                                                                                                        |          |          |                                     |   |      |  |    |      |  |    |      |      |     |      |  |     |      |  |          |          |                                     |   |   |  |    |      |  |    |      |      |     |      |  |     |      |  |
| 50                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                | 0.05                                                                                         | 0.01                                                                                                                                                                   |          |          |                                     |   |      |  |    |      |  |    |      |      |     |      |  |     |      |  |          |          |                                     |   |   |  |    |      |  |    |      |      |     |      |  |     |      |  |
| 100                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                               | 0.06                                                                                         |                                                                                                                                                                        |          |          |                                     |   |      |  |    |      |  |    |      |      |     |      |  |     |      |  |          |          |                                     |   |   |  |    |      |  |    |      |      |     |      |  |     |      |  |
| 150                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                               | 0.07                                                                                         |                                                                                                                                                                        |          |          |                                     |   |      |  |    |      |  |    |      |      |     |      |  |     |      |  |          |          |                                     |   |   |  |    |      |  |    |      |      |     |      |  |     |      |  |

FP104-10-00



※ 위 마크는 추후 전자확인증 대조 프로그램에서 원본대조시 사용되는 2D코드입니다.