

(下太線部分は現行 ENRP23 と異なる部分)

URP23 改正案	現行 ENRP23
<p>1. 目的 この<u>方針</u>は、独立行政法人製品評価技術基盤機構認定センター（以下「IAJapan」という。）が運営する<u>試験事業者、校正事業者及び標準物質生産者の認定・登録プログラムにおいて、これらの認定・登録の対象となる事業者が関連する法令、規格、規程等で定められた測定のトレーサビリティに関する要求事項等に適合することを確実にするため、IAJapan が計量計測トレーサビリティ（測定のトレーサビリティ）の確保及びその証明方法に関する方針を示すことを目的とする。</u></p> <p>2. 適用範囲 IAJapan が運営する<u>認定・登録プログラム</u>のうち、<u>次に掲げるものを対象とする。</u> <u>(1) JCSS（計量法校正事業者登録制度）</u> <u>(2) JNLA（工業標準化法試験事業者登録制度）</u> <u>(3) ASNITE（製品評価技術基盤機構認定制度）のうち、試験事業者、校正事業者又は標準物質生産者を対象とするもの。</u></p> <p>3. 引用法令、規格、規程等 この<u>方針</u>では、次に掲げる法令、規格、規程等を引用する。<u>規格、規程等のうち、発行年又は版の記載がないものは、その最新版を適用する。また、国際規格については、これらの規格のその版を翻訳し、技術的内容及び規格票の様式を変更することなく作成した日本工業規格</u></p>	<p>1. 目的 この<u>文書</u>は、独立行政法人製品評価技術基盤機構認定センター（以下「IAJapan」という。）が運営する<u>製品評価技術基盤機構認定制度（以下「ASNITE」という。）の該当する認定プログラムにおいて、認定の対象となる事業者が認定基準（ISO/IEC 17025）の測定のトレーサビリティに関する要求事項及びILAC P10:2002（測定結果のトレーサビリティに関するILAC方針）に適合することを確実にするため、IAJapan が測定のトレーサビリティの確保に関する方針及びその証明方法に関する方針を示すことを目的とする。</u></p> <p>2. 適用範囲 IAJapan が運営する <u>ASNITE 認定プログラム</u>のうち、<u>環境分野など「ASNITE 試験事業者（環境等）に係る認定の区分一覧(ENRP32)」で定める認定区分における全ての申請試験事業者及び認定試験事業者</u>に適用する。</p> <p>3. 引用国際規格等</p>

1/21

又は標準仕様書に読み替えてもよい。
計量法（平成4年法律第51号）
計量法施行規則（平成5年通商産業省令第69号）
工業標準化法（昭和24年法律第185号）
工業標準化法に基づく登録試験事業者等に関する省令（平成9年厚生省・通商産業省・運輸省令第4号）
ISO 11843-1 Capability of detection -- Part 1: Terms and definitions（測定方法の検出能力—第1部：用語及び定義）
ISO/IEC 17000 Conformity assessment - Vocabulary and general principles（適合性評価—用語及び一般原則）
ISO/IEC 17025 General requirements for the competence of testing and calibration laboratories（試験所及び校正機関の能力に関する一般要求事項）
ISO Guide 34 General requirements for the competence of reference material producers（標準物質生産者の能力に関する一般要求事項）
ISO Guide 35 Reference materials - General and statistical principles for certification（標準物質—認証のための一般的及び統計的な原則）
ISO/IEC Guide 99:2007 (Corrected version 2010) International vocabulary of metrology - Basic and general concepts and associated terms（国際計量計測用語—基本及び一般概念並びに関連用語）
ILAC P10:01/2013 ILAC Policy on the Traceability of Measurement Results（測定結果のトレーサビリティに関するILAC方針）
APLAC TC005 (Issue No.4): 28/09/2010 INTERPRETATION AND GUIDANCE ON THE ESTIMATION OF UNCERTAINTY OF MEASUREMENT IN TESTING（試験における測定の不確かさの推定に関する解釈及び指針）

ISO/IEC 17025:2005 (JIS Q 17025:2005)
 (試験所及び校正機関の能力に関する一般要求事項)

ILAC P10:2002 ILAC Policy on Traceability of Measurement Results（測定結果のトレーサビリティに関するILAC方針）
APLAC TC005 Issue No.3 Interpretation and Guidance on the Estimation of Uncertainty of Measurement in Testing（試験における測定の不確かさの推定に関する解釈及びガイド）

2/21

APLAC TC012 (Issue No.2): 28/09/2010 GUIDELINES FOR ACCEPTABILITY OF CHEMICAL REFERENCE MATERIALS AND COMMERCIAL CHEMICALS FOR CALIBRATION OF EQUIPMENT USED IN CHEMICAL TESTING (化学試験に用いる設備の校正のための化学標準物質及び化学品の受容性に関する指針)
JCSS 登録の一般要求事項 (認定部門-JCRP21)
JNLA 登録の一般要求事項(認定部門-JNRP21)
ASNITE 試験事業者認定の一般要求事項 (認定部門-TERP21)
ASNITE 校正事業者認定の一般要求事項 (認定部門-CARP21)
ASNITE 試験事業者 IT 認定の一般要求事項 (認定部門-TIRP21)
ASNITE 標準物質生産者認定の一般要求事項(認定部門-RMRP21)

4. 用語

この方針では、ISO/IEC 17000、ISO/IEC Guide 99:2007 (以下「VIM3」という。)、ISO/IEC 17025、計量法関係法令、工業標準化法関係法令及び関連する認定・登録プログラムの一般要求事項で定義される用語を適用するほか、次の用語を定義し適用する。

- (1) 内部校正：試験事業者、校正事業者及び標準物質生産者が、参照測定標準や実用測定標準を使用して、自身が保有する試験・校正のための設備・装置や実用測定標準に対して行う校正をいう。試験事業者、校正事業者及び標準物質生産者が同一のマネジメントシステムのもとに運営される別の関連施設をもち、その関連施設が試験事業者、校正事業者及び標準物質生産者の保有する試験・校正のための設備・装置や実用測定標準に対して校正を行う場合も内部校正に含む。
- (2) 国家計量標準研究所 (NMI: national metrology institute)：国家測定標準を開発・維持・供給する機関。国内の場合、独立行政法人産

APLAC TC012 Issue No.1 Guideline for Acceptability of Chemical Reference Materials and Commercial Chemicals for Calibration of Equipment used in Chemical Testing

4. 用語

この文書においては、国際計量基本用語集(VIM:1993)、ISO/IEC 17000:2004 (適合性評価—用語及び一般原則：JIS Q 17000: 2005)、ISO/IEC 17025: 2005 (試験所及び校正機関の能力に関する一般要求事項：JIS Q 17025: 2005) 及び関連する認定プログラムの一般要求事項で定義される用語を適用するほか、次の用語を定義し適用する。

- (1) 内部校正：試験事業者が校正に用いる標準や作業標準を使用して自身が保有する試験設備・装置や作業標準に対して行う校正をいう。試験事業者が同一の品質システムのもとに運営される別の関連施設を持ち、その関連施設が試験事業者の保有する試験設備・装置や作業標準に対して校正を行う場合も内部校正に含む。
- (2) 国家計量標準研究所：国家計量標準を開発・維持・供給する機関。国内の場合、独立行政法人産業技術総合研究所、独立行政法人情報通

3/21

業技術総合研究所、独立行政法人情報通信研究機構、日本電気計器検定所、一般財団法人化学物質評価研究機構及びJCSS 指定校正機関である一般財団法人日本品質保証機構をさす。

(3) 参照測定標準 (reference measurement standard) [VIM3 5.6]：ある組織又はある場所で、ある種類の量の他の測定標準を校正するために指定される測定標準。

(4) 実用測定標準 (working measurement standard) [VIM3 5.7]：測定器又は測定システムの校正又は検証をするために、日常的に用いる測定標準。「実用標準」、「作業標準」又は「ワーキングスタンダード」と呼ばれることがある。

(5) 標準物質 (RM: reference material) [ISO Guide 34:2009 3.4]：一つ以上の規定特性について、十分均質かつ安定であり、測定プロセスでの使用目的に適するよう作製された物質。定量値 (付与された量の値) 又は定性値 (名義的性質の値) で示される特性が値付けされている物質をさす。

(6) 認証標準物質 (CRM: certified reference material) ^{注記1)} [ISO Guide 34:2009 3.5]：一つ以上の規定特性について、計量学的に妥当な手順によって値付けされ、規定特性の値及びその不確かさ、並びに計量計測トレーサビリティを記載した認証書が付いている標準物質。

注記1) この方針では、学会、業界等の関係者で相互比較分析などを行い、ISO Guide 34、ISO Guide 35 等に定められた手順に従って関係者の合意の下に値付けされ、特性の値及びその不確かさを記載した認証書が付けられた標準物質を含む。

信研究機構、日本電気計器検定所、及びJCSS 指定校正機関である一般財団法人化学物質評価研究機構をさす。

(3) 標準物質 RM：一つ以上の指定された特性について、十分均質かつ安定であり、測定プロセスでの使用目的に適するよう作成された物質。(JIS Q 0035:2008 標準物質—認証のための一般的及び統計的な原則)。本指針では、成分の種類及びその濃度が明らかにされている物質をさす。

(4) 認証標準物質 CRM：一つ以上の指定された特性について、計量学的に妥当な手順によって値付けされ、指定された特性の値及びその不確かさ、並びに計量学的トレーサビリティを記述した認証書が付いている標準物質 (JIS Q 0035:2008 標準物質—認証のための一般的及び統計的な原則)。学会、業界等で相互比較分析を行い、ISO ガイド 34 及び 35 などに定められた手順に従って、合意の下にその特性値が付与され、認証書がつけられた標準物質も含める。

(5) 校正 (calibration)：指定の条件下において、第一段階で、測定標準により提供される測定不確かさを伴う量の値と、付随した測定不確かさを伴う当該の指示値との関係を確立し、第二段階で、この情報を用いて指示値から測定結果を得るための関係を確立する操作 (VIM:2007)。

4/21

(7) 検量線作成 [ISO 11843-1:1997 7.] : 規定された条件のもとで、複数の参照状態 (標準物質の組成) から得られる応答変数の観測値を用いて校正関数 (検量線) を推定する一連の操作。

なお、ISO/IEC 17025、VIM3 及び計量法関係法令等に基づく主な用語の相互関係は、表 1 のとおりである。表中、対応する用語がないものは「N/A」としている。

表 1 ISO/IEC 17025、VIM 3 及び計量法関係法令等用語対比表

ISO/IEC 17025	VIM3 ※ [] 内は 箇条番号	計量法関係法令等
N/A	国家測定標準 [5.3]	特定標準器
参照標準	参照測定標準 [5.6] ^{註1)}	特定二次標準器、及び 常用参照標準
実用標準	実用測定標準 [5.7]	実用標準
仲介標準	仲介測定装置 [5.9] ※VIM3の注記を参照	N/A
標準物質	標準物質 [5.13]	標準物質
認証標準物質	認証標準物質 [5.14]	N/A

備考 1) より具体的には、ノギス・マイクロメータ、はかり、温度計、圧力計、濃度計、光度計等の測定機器 (被校正機器) の目盛の指示値 (出力: 応答変数の観測値) と、標準となる測定機器 (測定標準) の目盛 (の指示値) との差を、測定標準の値がもつ不確かさを含め、測定の不確かさを明らかにして測定することをいう。この場合、較正と表記されることがある。

(6) 検量線作成 (calibration) : 規定された条件のもとで、複数の参照状態 (標準物質の組成) から得られる応答変数の観測値を用いて校正関数 (検量線) を推定する一連の操作 (JIS Z 8462-1:2001 測定方法の検出能力-第 1 部:用語及び定義)。

測定のトレーサビリティ	計量計測トレーサビリティ [2.41] ^{註1)}	N/A
ISO/IEC 17025	VIM3 ※ [] 内は 箇条番号	計量法関係法令等
N/A	国家測定標準 [5.3]	特定標準器
<p>注記 1 : VIM3 の 5.6 項は、対応する標準仕様書 (TS Z 0032:2012) では “reference measurement standard” の訳語として『常用参照測定標準』、“reference standard” の訳語として『常用参照標準』が充てられている。これらの用語は、測定標準の階層では『実用測定標準』の上位に位置付けられる (VIM 3 の 5.7 注記 1 及び図 A.12 を参照のこと)。計量法関係法令等で定める “特定二次標準器” 及び “常用参照標準” は、何れも “reference measurement standard” と位置付けられ、標準仕様書では『常用参照測定標準』と訳されている。このような関係を明確にするため、この方針においては、“reference measurement standard” の訳語として『参照測定標準』を採用している。</p> <p>注記 2 : VIM3 の 2.41 項は、標準仕様書では『計量計測トレーサビリティ』、『計量トレーサビリティ』、『計測トレーサビリティ』の順番で訳語が併記されており、何れの訳語も採用が認められているが、この方針においては、最初の訳語である『計量計測トレーサビリティ』を採用している。</p>		
<p>5. 計量計測トレーサビリティの概念 5.1 計量計測トレーサビリティの定義 用語「計量計測トレーサビリティ」は、VIM3 で次のように定義されて</p>		

5. トレーサビリティの概念
5-1 トレーサビリティの定義

測定のトレーサビリティは、国際計量基本用語集 (VIM : 1993) で、

いる。

計量計測トレーサビリティ (metrological traceability) [VIM3 2.41] : 個々の校正が測定不確かさに寄与する、文書化された切れ目のない校正の連鎖を通して、測定結果を計量参照に関連付けることができる測定結果の性質。

5.2 計量計測トレーサビリティを確認するための要素

ILAC P10:2002 では、トレーサビリティは、以下の 6 つの基本要素によって特徴付けられる、と述べていた。この方針において、用語「計量計測トレーサビリティ」又は「トレーサビリティ」を使用する場合には、これらの要素が考慮されている。

次のように定義されている。

トレーサビリティ (traceability) [6.10] : 不確かさがすべて表記された、切れ目のない比較の連鎖を通じて、通常は国家標準又は国際標準である決められた標準に関連づけられ得る測定結果又は標準の値の性質 (注 1~注 3 は省略)。

なお、現在では VIM は改訂されており、2007 年 11 月に ISO/IEC GUIDE 99:2007 International vocabulary of metrology - Basic and general concepts and associated terms (VIM3) : 国際計量計測用語—基本及び一般概念並びに関連用語 (VIM3) として発行された。VIM3 では、「計量トレーサビリティ」は次のように定義されている。

計量トレーサビリティ (metrological traceability) [2.41] : 個々の校正が測定不確かさに寄与する、文書化された切れ目のない校正の連鎖を通して、測定結果を計量参照に関連付けることができる測定結果の性質 (注記 1~注記 7 は省略)。

ただし、この文書においては、SI 単位へのトレーサビリティが現実的でない化学試験では認証標準物質等に対するトレーサビリティを求め、APLAC TC012 にもとづいて、試薬メーカーから入手できる純度又は濃度が表示された認証試薬、業界で合意されている標準、学会で認証された標準物質等を含むものとする。

5.2. トレーサビリティの要素

ILAC P10:2002 (測定結果のトレーサビリティに関する ILAC 方針) には、トレーサビリティを確保するために、以下の 6 つの基本的な要素によって特徴付けることを述べている。IAJapan が運営する認定プログラムにおいても、これらの要素が測定のトレーサビリティを実現する上で重要であると認識する。したがって、この方針において「トレーサビリティ」又は「トレーサブル」という用語を使用する場合には、こ

7/21

- (1) 「切れ目のない校正 (比較) の連鎖」 : 通常は国家標準又は国際標準である、その団体に容認された標準 (計量参照) へさかのぼる。
- (2) 「測定の不確かさ」 : 計量計測トレーサビリティ連鎖の各段階について、測定の不確かさは合意された方法に従って計算され、全体の連鎖について総合的な不確かさが計算又は推定できるように表記されなければならない。
- (3) 「文書化」 : 連鎖の各段階は、文書化され一般的に認知されている手続きに従って実施され、その結果は記録されなければならない。
- (4) 「能力」 : 連鎖において 1 つ以上の段階を実施する試験所・校正機関又はその他の機関は、(例えば認定されているという証明によって) その技術能力に関する証拠を提示しなければならない。
- (5) 「国際単位系 (SI) への参照」 : 校正 (比較) の連鎖は、可能であれば SI を実現する一次標準で終わらなければならない。
- (6) 「校正周期」 : 校正は、適切な間隔で繰り返されなければならない。これらの間隔の長さは、多くの要因 (例 : 要求される不確かさ、使用頻度、使用方法、装置の安定性等) に依存する。

6. 計量計測トレーサビリティに関する基本方針

6.1 試験・校正等に用いる重要設備・装置

IAJapan に認定・登録された試験事業者、校正事業者又は標準物質生産者は、その認定・登録範囲で使用する設備・装置のうち、試験・校正等の結果の正確さ^(注1)又は有効性に重大な影響を与えるもの (以下「重要設備・装置^(注2)」という。) について、校正プログラムを確立し、適切な校正を実施することにより国際単位系 (SI) への計量計測トレーサビリティを確保しなければならない。

そのような SI への計量計測トレーサビリティが技術的に不可能又は妥

これらの要素が考慮されている。

- (a) 「切れ目のない比較 (校正) の連鎖」 : 通常は国家又は国際標準である、その団体に容認された標準 (計量参照) へさかのぼる。
- (b) 「測定の不確かさ」 : トレーサビリティ連鎖の各段階について、測定の不確かさは合意された方法に従って計算され、全体の連鎖について総合的な不確かさが計算又は推定できるように表記されなければならない。
- (c) 「文書化」 : 連鎖の各段階は、文書化され一般的に認知されている手続きに従って実施されなければならない。結果は記録されること。
- (d) 「能力」 : 連鎖において 1 つ以上の段階を実施する試験所又は機関は、(例えば認定されているという証明によって) その技術能力に関する証拠を提示しなければならない。
- (e) 「国際単位系 (SI) への参照」 : 比較の連鎖は、可能であれば SI を実現する一次標準で終わらなければならない。
- (f) 「校正周期」 : 校正は適切な間隔で再校正されなければならない。これらの間隔の長さは、変数の数 (例 : 要求される不確かさ、使用頻度、使用方法、装置の安定性) に依存するであろう。

6. 測定のトレーサビリティに関する基本方針

IAJapan によって認定された試験事業者は、その認定範囲で使用する設備・装置のうち試験結果の正確さ又は有効性に重大な影響を与えるもの (以下「重要設備・装置」という。) 及び測定プロセスについては、試験方法及び設備・装置の特性を考慮し、必要に応じ外部校正サービスを利用するなど、適切な測定の SI へのトレーサビリティを確保できるような校正プログラムを設計し、運用しなければならない。試験結果の不確かさ全体に対する校正の寄与分を評価する際には、附属書 1 が参考になるであろう。

8/21

当てない場合には、例えば、認定された（又はその他の手段によって能力があると認められる）標準物質生産者によって供給される認証標準物質（CRM）、又は全ての利害関係者間で明確に文書化され合意された特定の方法及び合意標準を用いて、計量計測トレーサビリティを確保しなければならない。
ここで、「重要設備・装置」とは、次のa)～c)のいずれかに該当するものをいう。

- a) 試験・校正等の主要な測定に用いる設備・装置^{注記3)}
- b) 試験・校正結果の補正因子等、試験・校正結果に直接重大な影響を与える要因の測定に用いる設備・装置^{注記4)}
- c) 上記 a)、b)以外の設備・装置であって、それらの測定不確かさが試験・校正等の合成標準不確かさに対する影響が大きいもの

注記1) 試験・校正等の結果の正確さに重大な影響を与えるかどうかを評価する際には、附属書が参考になるであろう。
注記2) 認定・登録プログラムにより、「重要校正（試験）用設備」と呼ばれることがある。
注記3) 校正においては、例えば基本量である「長さ」を測定対象量とした光波干渉測定装置やブロックゲージ、組立量である「熱伝導率」を測定対象量としたデジタルマルチメータ（電力）・熱電対（温度）・ノギス（長さ）等、測定対象量を測定するための設備・装置をいう。試験においては、例えば材料の引張試験における引張力を測定する一軸試験機、断面積を測定するために用いられるノギス等、試験結果を得るための設備・装置をいう。
注記4) 校正においては、例えば「長さ」の熱膨張率の測定に用いる

ただし、ISO/IEC17025の5.6.2.2.1では「試験所は、使用する設備が必要とされる測定の不確かさを与え得ることを確実にすること。」を求めており、必要以上のトレーサビリティを求めてはいないことに留意する必要がある。

SIへのトレーサビリティの確保が技術的に不可能又は妥当でない場合には、認定された（若しくはその他の手段によって能力があると認められる）標準物質生産者によって供給される認証標準物質（CRM）、又は試験事業者、顧客及びその他のすべての利害関係者間で明確に文書化され合意された、特定の方法及び合意標準を用いて、測定のトレーサビリティ確保に努めること。

9/21

温度計などが該当する。試験においては、例えば試験条件を検証するために高精度な設備・装置が規格に基づき要求される場合などが該当する。

6.2 内部校正

試験事業者、校正事業者又は標準物質生産者が試験・校正等に使用する重要設備・装置について内部校正を行う場合、内部校正部署は認定を取得することを要求されないが、ISO/IEC 17025の校正事業者に関する要求事項に適合しなければならない。

6.3 計量計測トレーサビリティの証明

6.3.1 国際 MRA 対応認定事業者における証明

IAJapan に認定された試験事業者、校正事業者又は標準物質生産者は、その認定範囲で使用する重要設備・装置について、計量計測トレーサビリティの客観的な証拠を入手し、保持しなければならない。可能な場合、次のア)～キ)のいずれか一つ以上の記録によって計量計測トレーサビリティを証明しなければならない。

ア) 適切な国家計量標準研究所（以下「NMI」という。）がCIPM MRAの範囲で発行する^{備考1)}校正証明書若しくは標準物質認証書又はこれらと同等の校正証明書若しくは標準物質認証書^{注記2)}

イ) JCSS 認定事業者が認定の範囲内で発行する^{注記3)}校正証明書

ウ) ASNITE で認定を受けた校正事業者又は標準物質生産者が認定の範囲内で発行する校正証明書又は標準物質認証書

エ) ILAC MRA 署名認定機関の認定を受けた校正事業者が認定の範囲内で発行する校正証明書又は APLAC MRA 署名認定機関の認定を受

6.1 トレーサビリティに関する証明書の入手

上述 6. で定める方針を満たすため、ASNITE で認定された試験事業者は、その認定範囲で使用する重要設備・装置、標準物質について、測定のトレーサビリティの客観的な証拠を保持しなければならない。入手可能な場合、次の(1)から(7)のいずれか一つ以上の記録によって測定のトレーサビリティを証明しなければならない。

(1) 適切な国家計量標準研究所（以下「NMI」という。）がCIPM MRAの範囲内で発行する^{備考2)}校正証明書若しくは標準物質認証書又はこれらと同等の校正証明書若しくは標準物質認証書^{備考3)}

(2) JCSS 認定（登録）事業者が認定（登録）の範囲内で発行する^{備考4)}校正証明書

(3) ASNITE で認定を受けた校正事業者又は標準物質生産者が認定の範囲内で発行する校正証明書又は標準物質認証書

(4) ILAC 又は APLAC MRA 署名機関の認定を受けた校正事業者が認定の範囲内で発行する校正証明書

けた標準物質生産者が認定の範囲内で発行する標準物質認証書

オ) その他、関連認定プログラムの技術委員会が承認したエ)以外の認定機関の認定を受けた校正事業者又は標準物質生産者が認定の範囲内で発行する校正証明書又は標準物質認証書

カ) 学会、業界等の関係者の合意の下に値付けされた認証標準物質の認証書であって、特性の値及びその不確かさが記載されたもの (4項注記1)を参照)

キ) 内部校正の記録。この場合、校正証明書は必ずしも要求されないが、該当する計量計測トレーサビリティを証明する上で必要な情報をすべて含んだ記録が要求される。また、実施した内部校正がISO/IEC 17025の校正事業者に対する要求事項に適合していることを証明する注記4)ことが併せて要求される。

注記1) 「適切なNMIがCIPM MRAの範囲で発行する」とは、メートル条約に基づく国際度量衡委員会(CIPM)の相互承認(CIPM MRA)に署名したNMI又はこれらによって指名された計量標準機関が、国際度量衡局(BIPM)によって公表されているCIPM MRAのAppendix C(基幹比較データベースKCDBに掲載)にCMC(校正及び測定能力)が登録されている範囲内で校正を実施して校正証明書を発行することをいう。このような発行には、CIPM MRAに署名したNMI又はこれらによって指名された計量標準機関が、NMIのロゴマーク(又はこれとCIPM MRAロゴマークとのコンビネーション)を付けて校正証明書を発行することを含む。

注記2) 「これらと同等の校正証明書若しくは標準物質認証書」には、CIPM MRAに署名するNMIが特定の目的のために、そのMRAの範囲外で発行する校正証明書又は標準物質認証書が含まれる。この場合

(5) APLAC MRA 署名機関の認定を受けた標準物質生産者が認定の範囲内で発行する標準物質認証書

(7) その他、IAJapanの関連する認定プログラムの技術委員会が承認した校正事業者又は標準物質生産者がその承認の範囲内で発行する校正証明書又は標準物質認証書

(6) 試験事業者間で共通認識されている、又は業界の関係者によって合意され、不確かさの付いた認証書が添付されている(認証)標準物質

備考2) 「適切なNMIがCIPM MRAの範囲で発行する」とは、メートル条約に基づく国際度量衡委員会(CIPM)の相互承認(CIPM MRA)に署名したNMI又はこれらによって指定された計量標準機関が、国際度量衡局(BIPM)によって公表されているCIPM MRAのAppendix C(基幹比較データベースKCDBに掲載)にCMC(校正・測定能力)が登録されている範囲内で校正を実施して校正証明書を発行することをいう。

備考3) 「これらと同等の校正証明書若しくは標準物質認証書」には、CIPM MRAに署名するNMIが特定の目的のために、そのMRAの範囲外で発行する校正証明書又は標準物質認証書が含まれる。この場合

11/21

も、NMIは当該校正分野において、CIPM、アジア太平洋計量計画(APMP)等の地域計量機関(RMO)が実施する基幹比較、補完比較等の国際比較等で良好な成績を残している、認定を取得している、又は学術論文等で当該校正に関する技術が認知されている、といった信頼性の証明がなされていることが前提となる。

注記3) 「認定の範囲内で発行する」とは、認定シンボルを付した校正証明書若しくは標準物質認証書又は報告された測定値とその不確かさに関し認定の資格に言及して校正証明書若しくは標準物質認証書を発行することをいう。

注記4) 「ISO/IEC 17025の校正事業者に対する要求事項に適合していることを証明する」とは、マネジメントシステムの運用と文書化、校正従事者の訓練と資格付与、校正方法の妥当性確認と不確かさの見積もり、校正用設備・装置の管理と計量計測トレーサビリティ等、認定を受ける場合と同等の文書や記録を示すことである。

6.3.2 登録事業者における証明

IAJapanに登録された試験事業者又は校正事業者は、その登録範囲で使用する重要設備・装置について、計量計測トレーサビリティの客観的な証拠を入手し、保持しなければならない。可能な場合、6.3.1項のア)～キ)のいずれか一つ以上の記録によって計量計測トレーサビリティを証明しなければならない。

これらの場合において、6.3.1項イ)の「認定」は「認定・登録」に、同注記3)の「認定の範囲内」は「認定・登録の範囲内」に、「認定シンボル」は「認定シンボル(JCSS登録の場合は標章)」に、及び「認定の資格」は「認定・登録の資格」に読み替えるものとする。

6.4 参照測定標準、実用測定標準及び標準物質

も、NMIは当該校正等の分野において、CIPM、APMP(アジア太平洋計量計画)等の基幹比較若しくはこれらに代わる国際比較等で良好な成績を残している、認定を取得している、又は学術論文等で当該校正等に関わる技術が認知されている、といった信頼性の証明がなされていることが前提となる。

備考4) 「認定(登録)の範囲内で発行する」とは、JCSS認定シンボル(登録の場合は標章)若しくはASNITE認定シンボルを付した校正証明書若しくは標準物質認証書又は報告された測定結果及びその不確かさに関し認定(登録)の資格に言及して校正証明書若しくは標準物質認証書を発行することをいう。また、NMIの場合は認定校正範囲で、ASNITE認定シンボル又はNMIのロゴマーク(場合によりCIPM MRAロゴマークとのコンビネーション)を付けて校正証明書を発行することをいう。

12/21

計量計測トレーサビリティの源となる参照測定標準及び標準物質については、ISO/IEC 17025 の 5.6.3 項（参照標準及び標準物質）の規定に従わなければならない。複数の量の組立により校正を行う場合、その組立に必要な測定対象量の参照測定標準を保有しなければならない（6.1 項注記 3 を参照のこと。）。

実用測定標準については、参照測定標準及び／又は標準物質への計量計測トレーサビリティを確保しなければならない。この場合、この方針の 6.2 内部校正の規定に従わなければならない。実用測定標準の校正周期は、参照測定標準の校正周期を参考に、この方針の 5.2 項(6)に示すような要因を考慮して設定することが望ましい。

6.5 SI 単位へのトレーサビリティが不可能な場合及び／又は当てはまらない場合

SI 単位へのトレーサビリティが不可能な場合及び／又は当てはまらない場合には、ISO/IEC 17025 の 5.6.2.1.2 項又は 5.6.2.2.2 項の規定に従わなければならない。

化学分野においては、計量計測トレーサビリティを主張するために必要なすべての（認証）標準物質が整備されているわけではない。したがって、6.3.1 項に該当するものがない場合は、測定の信頼性を確保するために、次に示す適切な試薬、化学品を使用、又は調製してもよい。

(1) ~ (2) 略

ただし、(1)、(2)を使用する場合には、APLACにおいて、以下の(a)、(b)^{注①}の検証を実施することが望ましいとされている（APLAC TC 012）。

(a) 異なる供給先から同一の化学品を入手できる場合は、これらの化学品の供給先間の純度／値を比較し検証する。使い切りでない場合、安定性の評価も実施する。

6.2. トレーサビリティに関する証明書の入手が難しい場合（標準物質）

化学分野においては、トレーサビリティを主張するために必要なすべての（認証）標準物質が整備されているわけではない。したがって、上記 6.1に該当するものがない場合は、測定の信頼性を確保するために、次に示す適切な試薬、化学品を使用、又は調製することを認める。

(1) ~ (2) 略

ただし、(1)、(2)を使用する場合には、APLACにおいて、以下の(a)、(b)の検証を実施することが望ましいとされている（APLAC TC 012）

(a) 異なる供給先から同一の化学品を入手できる場合は、2者間の純度／値を比較し検証する。使い切りでない場合、安定性の評価も実施する。

13/21

(b) 同一の供給先から異なるバッチの化学品を入手し、これらの化学品のバッチ間の純度／値を比較する。使い切りでない場合、安定性の評価も実施する。

注記) (a)、(b)の検証を実施しない場合又はこれらの検証が不可能な場合には、同定又は純度決定のために、融点、沸点、マススペクトル、赤外スペクトル等のような標準物質の物理的、化学的特性に基づく方法により、同定又は純度決定のために考察すること。

6.6 物理定数、国際勧告値等

計量計測トレーサビリティ確保のために物理定数や国際勧告値等^{注②}を利用する場合には、技術的、学術的に信頼性が確認されているものを用いなければならない。該当する適用指針に物理定数や国際勧告値等の利用について特に規定がある場合には、これに従うことが望ましく、物理定数や国際勧告値を利用して特定の量を実現する技術能力を有していることを証明しなければならない。また、ジョセフソン効果電圧測定装置など一次測定標準（primary measurement standard）の実現が可能な計量器を有する場合であっても、6.3.1のいずれか一つ以上の記録又はNMIの有する国家測定標準と直接的若しくは間接的な比較等により、SIへの計量計測トレーサビリティを証明しなければならない。注記）国際科学会議（ICSU）の科学技術データ委員会（CODATA）は、基礎物理定数や熱力学の重要値等を公表している。

7. 校正事業者、試験事業者又は標準物質生産者への計量計測トレーサビリティ要求事項の適用方針

6項の計量計測トレーサビリティに関する基本方針に基づき、IAJapanの認定を受けた校正事業者、試験事業者又は標準物質生産者に対する計量計測トレーサビリティ要求事項の適用方針は、それぞれ7.1項から

(b) 同一の供給先から異なるバッチの化学品を入手し、2バッチ間の純度／値を比較する。使い切りでない場合、安定性の評価も実施する。

注記) (a)、(b)の検証が不可能な場合、試験事業者は、同定、もしくは純度決定のために融点、沸点、マススペクトル、赤外スペクトル等のような標準物質の物理的、化学的特性に基づく方法により同定、もしくは純度決定のために考察することが望ましい。

14/21

7.3項のとおりとする。

なお、登録事業者にあつては、7.1、同注記及び7.2（①を除く。）の文中「認定」とあるのは「登録」に読み替えるものとする。

7.1 校正事業者 (calibration laboratory) への適用方針 (JCSS 及び ASNITE)

校正事業者は、その認定の事業範囲で使用する全ての重要設備・装置、参照測定標準及び標準物質について、適切な NMI 又は適格性、測定能力及び計量計測トレーサビリティが実証できる校正事業者（多くの場合は認定校正事業者）から、計量計測トレーサビリティを得なければならない。

校正事業者は、6.3.1 項のア)～キ) に示す何れかの記録によって自身の重要設備・装置、参照測定標準、実用測定標準及び標準物質の国際単位系 (SI) への計量計測トレーサビリティを証明しなければならない。該当する測定対象量について、技術的要求事項適用指針に計量計測トレーサビリティに関する指針がある場合には、これに従うことが望ましい。校正事業者が保有する参照測定標準については、適切な NMI から直接校正を受けるか、又は上述の計量計測トレーサビリティが実証できる校正事業者により校正を受けなければならない。^{注記}

認定範囲で使用する重要設備・装置及び標準物質のうち、6.3.1 項のア)～カ) に示す証明が入手できない場合又は当該設備・装置の特性上校正等が該当しない場合には、6.5 項に従い、これらに準ずる計量計測トレーサビリティの証明を保持しなければならない。

6.3.1 項のア)～カ) に準ずる計量計測トレーサビリティの証明には、6.3.1 項のア)～カ) 以外の校正証明書又は標準物質認証書であつて、ISO/IEC 17025 の 5.10 項で定める要求事項等に適合している、次のいずれかのものがある。いずれの場合も、計量計測トレーサビリティの

15/21

証明に必要な条件を満たしているかどうかの確認を行い、不足している場合には何らかの手段で要件を満たさなければならない。

・JCSS 認定・登録事業者が認定・登録の範囲外で発行する校正証明書
・ASNITE の認定を受けた校正事業者又は標準物質生産者が認定の範囲外で発行する校正証明書又は標準物質認証書

・その他の校正事業者又は標準物質生産者が発行する校正証明書又は標準物質認証書

これらの場合、校正証明書又は標準物質認証書を発行する事業者は、当該校正等を実施するのに十分なマネジメントシステム及び技術能力を有する必要がある。校正証明書を利用する試験事業者は、それらが十分であることを検証し記録しなければならない。このとき、ISO 9001 の認証を受けている校正事業者、標準物質生産者であることだけを以て十分な技術能力を有している証明とはならない。

NMI は、保有する参照測定標準が国際単位系 (SI) を実現する一次標準である場合には、該当する標準についてできる限り BIPM や RMO の基幹比較（それが該当しない場合はその代わりとなる国際比較）に参加し、良好な結果を示す報告書を保持しなければならない。NMI の保有する参照測定標準が、他の NMI の一次標準により校正を受けている場合には、その校正証明書を手し、保持しなければならない。この場合において、一次標準を保有する NMI は、CIPM MRA に署名している機関でなければならない。

注記) JCSS 認定事業者が保有する特定二次標準器等及び常用参照標準については、計量法施行規則第 93 条に規定された期間内に特定標準器等にトレーサブルな校正等を受けなければならない（計量法第 143 条第 2 項第一号を参照のこと。）。

7.2 試験事業者 (testing laboratory) への適用方針 (JNLA 及び

6-3. 試験事業者が自ら実施する内部校正等

16/21

ASNITE)

試験事業者は、その認定の事業範囲で使用する全ての重要設備・装置及び標準物質^(注1)並びに該当する場合には参照測定標準及び実用測定標準について、該当する試験方法及び設備・装置の特性を考慮し、必要に応じて^(注2)外部校正サービスの利用又は内部校正^(注3)の実施によって、適切な計量計測トレーサビリティを確保できるよう校正プログラムを設計し、運用しなければならない。

試験事業者が外部校正サービス（内部校正に使用する参照測定標準の外部校正サービスを含む。）を利用する場合、校正事業者の場合と同様、適切なNMI又は適格性、測定能力及び計量計測トレーサビリティが実証できる外部校正事業者から、計量計測トレーサビリティを得なければならない。

認定範囲で使用する重要設備・装置及び標準物質のうち、6.3.1項のA)～C)に示す証明が入手できない場合又は当該設備・装置の特性上校正等が該当しない場合には、6.5項に従い、これらに準ずる計量計測トレーサビリティの証明を保持しなければならない。

6.3.1項のA)～C)に準ずる計量計測トレーサビリティの証明には、次の①及び②に示すものがある。いずれの場合も、計量計測トレーサビリティの証明に必要な条件を満たしているかどうかの確認を行い、不足している場合には何らかの手段で要件を満たさなければならない。

① 6.3.1項のA)～C)以外の校正証明書又は標準物質認証書であって、ISO/IEC 17025の5.10項で定める要求事項等に適合している、次のいずれかのもの：

- ・ JCSS 認定・登録事業者が認定・登録の範囲外で発行する校正証明書
- ・ ASNITE の認定を受けた校正事業者又は標準物質生産者が認定の範囲外で発行する校正証明書又は標準物質認証書

試験事業者が自ら内部校正を実施する場合には、内部校正の記録を保持すること。この場合、校正証明書は必ずしも要求されないが、該当する測定のトレーサビリティを証明する上で必要な、要員の力量も含めた情報をすべて含んだ記録が要求される。また、実施した内部校正がISO/IEC 17025の校正事業者に対する要求事項に適合していることを実証する^(備考5)ことが併せて要求される。

17/21

・ その他の校正事業者又は標準物質生産者が発行する校正証明書又は標準物質認証書

- ・ 測定装置／試験設備の供給者が発行する校正証明書

これらの場合、校正証明書又は標準物質認証書を発行する事業者は、当該校正等を実施するのに十分なマネジメントシステム及び技術能力を有する必要がある。校正証明書を利用する試験事業者は、それらが十分であることを検証し記録しなければならない。このとき、ISO 9001の認証を受けている校正事業者、標準物質生産者であることだけを以て十分な技術能力を有している証明とはならない。

② 検証の記録：

特定の重要設備・装置には、その特性上校正が該当しないものがある。そのような設備・装置については、試験事業者自身による内部検証や、公設試験・検査機関や設備・装置の供給者による試験設備・装置の検証を利用し、それらの記録（試験証明書）を保持しなければならない。

検証では、該当する測定対象量について、上位の測定標準の計量計測トレーサビリティや測定不確かさが明確にされていない場合が多く、このような検証はそれ自身では明確な計量計測トレーサビリティの証明とはならない。

したがって、試験事業者は試験に使用する重要設備・装置の計量計測トレーサビリティの証明についてこのような検証を選択する場合には、可能ならばそれらの検証に使用された参照測定標準について計量計測トレーサビリティがあること、及び検証方法について妥当性確認が十分になされていることを確認した上で、測定の不確かさ又はそれに代わる計量計測トレーサビリティを証明するための補足情報を入手することが望ましい。

なお、この方針の6.5項(1)の試薬又は(2)の標準物質を用いて検量線作成用標準液等を調製する場合には、均質性の評価を含むその調製の

特定の重要設備・装置には、その特性上、校正が該当しないものがある。そのような設備・装置については、試験事業者自身による内部検証や、公設試験・検査機関や設備・装置の供給者による試験設備・装置の検証を利用し、それらの記録（試験証明書）を保持すること。

検証では、該当する測定量について上位の計量標準のトレーサビリティや測定の不確かさが明確にされていない場合が多く、このような検証はそれ自身では明確な測定のトレーサビリティの証明とはならない。

したがって、試験事業者は試験に使用する設備・装置のトレーサビリティの証明についてこのような検証を行う場合には、可能な場合には、それらの検証に使用された校正に用いる標準について測定のトレーサビリティがあること、及び検証方法について妥当性確認が十分になされていることを確認した上で、測定の不確かさ又はそれに代わる測定のトレーサビリティを証明するための補足情報を入手する必要がある。

また、6.2.(1)、6.2.(2)を用いて検量線作成用標準液等を調製する場合には、調製手順書の作成/管理、不確かさの算出、及び該当する場合、

18/21

手順及び不確かさ評価の手順をもち、これらの実施記録を保持しなければならぬ。該当する場合には、安定性の評価に関する手順をもち、実施記録を保持しなければならない。また、調製に必要となる天びん等の設備の測定の不確かさが、調製後の標準物質濃度の不確かさに大きな影響を与える場合には、これらの設備について 6.3.1 項のア)～カ)に示す校正証明書を手入れしなければならない。

注記1) JNLA の JIS 製品試験において、標準液の調製方法が JIS に明確に定められている場合には、試験事業者は、その標準液が JIS の規定どおりに調製されたことを実証できる記録を保持することが必要となる。

注記2) ISO/IEC17025 の 5.6.2.2.1 では「試験所は、使用する設備が必要とされる測定の不確かさを与え得ることを確実にすること。」を求めており、必要以上のトレーサビリティを求めているわけではない。

注記3) 試験事業者が行う内部校正に対し、どこまで厳密に校正事業者に対する要求事項を適用するかは、試験結果の不確かさ全体に対する校正の不確かさの寄与の割合に依存する。

7.3 標準物質生産者 (reference material producer) への適用方針 (国際MRA 対応 JCSS 及び ASNITE)

標準物質には、6.5 項の定めにあるとおり、国際単位系 (SI) 又は国際的に合意された標準物質に計量計測トレーサビリティを確保できないものが数多く存在する。このような場合には、ISO 規格等、国際的に認知された測定方法を用いるか、十分な妥当性確認を行った測定法を用いなければならない。妥当性確認の方法は、ISO Guide 34 及び ISO

安定性の評価が必要となる。また、調製に要する天秤等の関連装置が、調製後の標準物質濃度の不確かさに大きな影響を与える場合には、それらについて 6-1 に示す校正証明書を手入れすること。

備考5) ISO/IEC 17025 の校正事業者に対する要求事項に適合していることの実証とは、マネジメントシステムの運用と文書化、校正従事者の訓練と資格付与、校正用設備・装置の管理と測定のトレーサビリティ、校正方法の妥当性確認と不確かさの見積もり等、認定を受ける場合と同等の文書や記録を示すことである。

備考6) 試験事業者が行う内部校正に対し、どこまで厳密に校正事業者に対する要求事項を適用するかは、試験や測定の全体の不確かさに対する校正の不確かさの寄与の割合に依存する。試験事業者が試験に使用する重要な設備・装置について内部校正を行う場合、ISO/IEC 17025 の校正事業者に対する要求事項に従わなければならない。また、試験事業者は、測定結果のトレーサビリティ及び標準物質のトレーサビリティを確保するため、その方針をこの文書に適合するよう定めること。

19/21

Guide 35 の要求事項に従わなければならない。

8. 補足 (参考)

EURACHEM が発行する「Traceability in Chemical Measurement (EURACHEM/CITAC Guide 2003)」では、化学測定におけるトレーサビリティの重要な要素、トレーサビリティ確立のための手段について解りやすく解説されている。IAJapan では、このガイドの和訳を公開しているので参考にされたい。

附則
略

附属書 (参考) 設備・装置の測定不確かさが最終的な試験・校正等の不確かさに与える影響を評価する際のガイドライン

試験・校正等に使用する設備・装置のもつ測定不確かさが、試験・校正結果の不確かさ全体に与える影響が大きいかどうかを評価する際には、試験・校正結果全体の不確かさ (合成標準不確かさ) に対して設備・装置のもつ測定不確かさが 2 % から 5 % 以上の影響を与えることが一つの指標となる (APLAC TC005 2.3 項参照)。

試験・校正結果の不確かさ全体に対する、ある要因の不確かさが与える影響が 5 % であるときには、次式

$$\sqrt{u^2 + \left(\frac{u}{3}\right)^2} \approx 1.05u$$

から判るように、その要因の不確かさは、それ以外の要因の合成標準不確かさの 1/3 程度である。同様にその要因の不確かさの与える影響が 2 % の場合は、その要因の不確かさがそれ以外の要因の合成標準不確かさ

6-4. 補足

EURACHEM の発行している「Traceability in Chemical Measurement (EURACHEM/CITAC Guide 2003)」では、化学測定におけるトレーサビリティの重要な要素、トレーサビリティ確立のための手段について解りやすく解説されている。IAJapan では、当ガイドの和訳を公開しているので参考にされたい。

附則
略

附属書 1 試験結果の不確かさ全体に対する校正の寄与分を評価する際のガイドライン

試験に使用する設備・装置の校正の不確かさが、試験結果の不確かさ全体に与える影響が大きいかどうかを評価する際には、最終的に算出される試験結果全体の不確かさ (合成標準不確かさ) に対して設備・装置の校正の不確かさが 5 % 以上の影響を与えることが一つの指標となる (APLAC TC005 2.3 項参照)。

試験結果の不確かさ全体に対する、ある要因の不確かさが与える影響が 5 % であるときには、次式

$$\sqrt{u^2 + \left(\frac{u}{3}\right)^2} \approx 1.05u$$

から判るように、その要因の不確かさは、それ以外の要因の標準不確かさの 1/3 程度である。同様にその要因の不確かさの与える影響が 2 % の場合は、その要因の不確かさがそれ以外の要因の合成標準不確かさ

20/21

かさの 1/5 程度となる。

個々の要因が全体の測定不確かさに与える影響が 5 %から 2 %以下であっても、それらが相当数存在している場合には全体として無視できない大きさになる場合がある。また、他の支配的な不確かさ要因が変動する（小さくなる）ことによって設備・装置のもつ測定不確かさが全体の不確かさに 5 %以上の影響を与えることもある。このような場合には、個々の要因に対してより厳密な指標（例えば 1 %以上の影響）を適用して評価することが推奨される。

の 1/5 程度となる。

個々の要因が全体の測定の不確かさに与える影響が 5 %以下であっても、それらが相当数存在している場合には全体として無視できない大きさになる場合がある。また、他の支配的な不確かさ要因が変動する（小さくなる）ことによって設備・装置のもつ測定の不確かさが全体の不確かさに 5 %以上の影響を与えることもある。このような場合には、個々の要因に対してより厳密な指標（例えば 1 %以上の影響）を適用して評価することが推奨される。