

|                     |                                                   |
|---------------------|---------------------------------------------------|
| 認定プログラムの名称          | JCSS（国際 MRA 対応）                                   |
| 認定識別                | JCSS 0092 Calibration                             |
| 認定された適合性評価機関<br>の名称 | シンワ測定株式会社 品証部                                     |
| 法人の名称               | シンワ測定株式会社<br>法人番号 4110001014298                   |
| 問い合わせ窓口             | 品証部<br>TEL : 0256-63-8151      FAX : 0256-64-5204 |



20230626評基第016号  
2023年10月20日

# 認 定 証

独立行政法人製品評価技術基盤機構認定センターは、以下の適合性評価機関を JCSS 認定プログラムの校正事業者として認定する。

認 定 識 別: JCSS 0092 Calibration

適合性評価機関の名称: シンワ測定株式会社 品証部

法 人 の 名 称: シンワ測定株式会社

適合性評価機関の所在地: 新潟県燕市小池3485番地

認 定 範 囲: 長さ (詳細は別紙のとおり)

認定要求事項: ISO/IEC 17025:2017

認定スキーム文書 (JCSS 認定) に記載した  
認定要求事項

認定発効日: 2023年11月19日

認定の有効期限: 2027年11月18日

初回認定発効日: 2013年11月1日

独立行政法人製品評価技術基盤機構

認定センター所長 齊藤和則

- ・ IAJapan (独立行政法人製品評価技術基盤機構認定センター) は、ILAC (国際試験所認定協力機構) 及び APAC (アジア太平洋認定協力機構) の MRA (相互承認取決め) に署名している認定機関です。
- ・ 相互承認取決めに係る要求事項は、認定の基準 (該当する国際規格) 適合義務の他に、技能試験参加要件及び定期的な審査の受審並びに MRA 対応事業者に対するトレーサビリティ要求事項 (方針) を指します。
- ・ この事業者は ISO/IEC 17025:2017 試験所及び校正機関の能力に関する一般要求事項に適合しています。この認定は当該事業者が認定された範囲において一貫して技術的に有効な試験結果及び校正を提供するために必要な技術能力要求事項及びマネジメントシステム要求事項を満たしていることを証明するものです (2017 年 4 月 ISO-ILAC-IAF 共同コミュニケ参照)。
- ・ IAJapan ウェブサイトで公開している認定証が最新の認定情報です。

登録（認定）に係る区分：長さ

法律に基づく初回登録年月日：2001 年 2 月 20 日

国際 MRA 対応初回認定発効日：2013 年 11 月 1 日

校正手法の区分の呼称 [登録更新（認定発効）年月日]：一次元寸法測定器 [2023 年 11 月 19 日]

恒久的施設で行う校正／現地校正の別：恒久的施設で行う校正

校正測定能力

| 校正手法の<br>区分の呼称# | 種類               | 校正範囲                 | 拡張不確かさ<br>(信頼の水準約 95 %)         |
|-----------------|------------------|----------------------|---------------------------------|
| 一次元寸法測定器        | 直尺               | 1000 mm 以下           | 11 $\mu\text{m}$                |
|                 |                  | 1000 mm 超 2000 mm 以下 | 50 $\mu\text{m}$                |
|                 | 直尺<br>(端面が基点のもの) | 1000 mm 以下           | 20 $\mu\text{m}$                |
|                 |                  | 1000 mm 超 2000 mm 以下 | 60 $\mu\text{m}$                |
|                 | 鋼製巻尺             | 5 m 以下               | 0.08 mm                         |
|                 |                  | 5 m 超 100 m 以下       | 上記の値に 5 m を超える毎に<br>0.08 mm を加算 |
|                 | ノギス              | 300 mm 以下            | 0.03 mm                         |
|                 | マイクロメータ          | 50 mm 以下             | 3 $\mu\text{m}$                 |

#校正の方法は、全て自社で開発された手順です。