

認定プログラムの名称	JCSS（国際 MRA 対応）
認定識別	JCSS 0281 Calibration
認定された適合性評価機関の名称	株式会社東日製作所 トルク標準室
法人の名称	株式会社東日製作所 法人番号 8010801008407
問い合わせ窓口	トルク標準室 TEL : 055-241-5611 FAX : 055-241-7703



20230615評基第016号
2023年11月17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 0281 Calibration

適合性評価機関の名称: 株式会社東日製作所 トルク標準室

法人の名称: 株式会社東日製作所

適合性評価機関の所在地: 山梨県甲府市高室町 162

認定範囲: トルク (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: 2011年11月24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 齋藤和則

- ・ 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：トルク

法律に基づく初回登録年月日：2011年11月24日

国際MRA対応初回認定発効日：2011年11月24日

校正手法の区分の呼称 [登録更新（認定発効）年月日]：トルク試験機 [2023年11月19日]、トルク計測機器 [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及び現地校正

校正測定能力

校正手法の 区分の呼称#	種類	校正範囲 (増加のみ)		拡張不確かさ (信頼の水準約 95 %)	
				恒久的施設	現地校正
トルク試験機	トルクレンチテスタ	10 N・m 以上 100 N・m 以下	右ねじり	0.33 %	
			左ねじり	0.39 %	
		20 N・m 以上 100 N・m 以下	右ねじり	0.23 %	
			左ねじり	0.30 %	
		20 N・m 以上 200 N・m 以下	右ねじり	0.36 %	
			左ねじり	0.30 %	
		40 N・m 以上 200 N・m 以下	右ねじり	0.26 %	
			左ねじり	0.27 %	
		50 N・m 以上 500 N・m 以下	右ねじり	0.26 %	
			左ねじり	0.26 %	
		100 N・m 以上 500 N・m 以下	右ねじり	0.26 %	
			左ねじり	0.25 %	
		100 N・m 以上 1000 N・m 以下	右ねじり	0.26 %	
			左ねじり	0.25 %	
		200 N・m 以上 1000 N・m 以下	右ねじり	0.21 %	
			左ねじり	0.21 %	

#校正の方法は、全て自社で開発された手順です。

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及び現地校正

校正測定能力

校正手法の 区分の呼称#	種類	校正範囲 (増加のみ)		拡張不確かさ (信頼の水準約 95 %)	
				恒久的施設	現地校正
トルク計測機器	参照用トルクレンチ	10 N・m 以上 100 N・m 以下	右ねじり	0.089 %	—
			左ねじり	0.084 %	—
		20 N・m 以上 200 N・m 以下	右ねじり	0.080 %	—
			左ねじり	0.075 %	—
		50 N・m 以上 500 N・m 以下	右ねじり	0.071 %	—
			左ねじり	0.071 %	—
		100 N・m 以上 1000 N・m 以下	右ねじり	0.082 %	—
			左ねじり	0.082 %	—
	手動式トルクツール	10 N・m 以上 850 N・m 以下	右ねじり	0.91 %	0.91 %
			左ねじり	0.91 %	0.91 %

#校正の方法は、全て自社で開発された手順です。