



JCSS

技術的要求事項適用指針

登録に係る区分:トルク

校正手法の区分の呼称:トルク計測機器

計量器等の種類:トルクメータ及び参照用トルクレンチ

(第9版)

(JCT20901 - 09)

改正:2021年3月26日

独立行政法人製品評価技術基盤機構

認定センター

この指針に関する全ての著作権は、独立行政法人製品評価技術基盤機構に属します。
この指針の全部又は一部転用は、電子的・機械的（転写）な方法を含め独立行政法人
製品評価技術基盤機構認定センターの許可なしに利用することは出来ません。

発行所 独立行政法人製品評価技術基盤機構
認定センター
住所 〒151-0066 東京都渋谷区西原2丁目49 - 10
TEL 03 - 3481 - 8242
FAX 03 - 3481 - 1937
E-mail jcss@nite.go.jp
Home page <https://www.nite.go.jp/iajapan/jcss/>

目次

| | |
|-----------------------------------|-----------|
| 0. 序文 | 5 |
| 1. 適用範囲 | 5 |
| 2. 引用規格及び関連文書 | 5 |
| 2.1 引用規格 | 5 |
| 2.2 関連文書 | 6 |
| 3. 用語 | 6 |
| 3.1 一般 | 6 |
| 3.2 追加の用語 | 6 |
| 3.3 トルク基準機の形式 | 9 |
| 4. 参照標準 | 9 |
| 4.1 特定標準器による特定二次標準器の校正範囲 | 9 |
| 4.2 特定二次標準器による実用標準の評価・補正・管理 | 9 |
| 4.3 実用標準による校正器物の校正範囲 | 10 |
| 4.4 特定二次標準器及び実用標準の校正周期 | 10 |
| 4.5 特定二次標準器の具備条件 | 11 |
| 4.6 実用標準の具備条件 | 12 |
| 5. 設備 | 13 |
| 5.1 特定二次標準器 | 13 |
| 5.2 実用標準 | 14 |
| 5.3 重要校正用機器、校正用機器及び管理用機器 | 14 |
| 6. 測定トレーサビリティ | 15 |
| 6.1 重要校正用機器及び管理用機器 | 15 |
| 6.2 校正用機器（環境用計測器等） | 16 |
| 7. 施設及び環境 | 17 |
| 7.1 施設 | 17 |
| 7.2 環境 | 17 |
| 8. 校正方法及び方法の妥当性確認 | 18 |
| 8.1 校正方法 | 18 |
| 8.2 規格外の方法 | 18 |
| 8.3 方法の妥当性確認 | 19 |
| 9. 最高測定能力及び測定の不確かさ | 19 |
| 9.1 最高測定能力 | 19 |
| 9.2 測定の不確かさ | 19 |
| 10. サンプリング | 19 |
| 11. 校正品目の取り扱い | 19 |
| 12. 結果の報告 | 20 |
| 12.1 校正証明書についての一般要件 | 20 |
| 12.2 校正証明書記載事項 | 20 |
| 12.3 トルク計測機器の等級分類 | 21 |
| 12.4 校正の不確かさの表記方法 | 22 |
| 13. 要員 | 22 |
| 13.1 技術管理主体（代理人を含む） | 22 |
| 13.2 校正従事者に必要な資格、経験及び教育・訓練 | 22 |
| 14. サービス及び供給品の購買 | 22 |
| 15. 登録申請書の記載事項 | 22 |

| | |
|---|-----------|
| 附属書 1 「トルクメータの校正証明書の見本」 | 25 |
| 校正証明書の見本（その 1：内挿校正式を有する場合）(国際 MRA 対応事業者の例) | 23 |
| 校正証明書の見本（その 2：内挿校正式を有しない場合）(MRA に対応していない事業者の例) | 28 |
| 附属書 2 「参照用トルクレンチの校正証明書の見本」 | 34 |
| 校正証明書の見本（その 1：内挿校正式を有する場合で減少トルクを校正值として増加トルクとは別に評価する場合）(国際 MRA 対応事業者の例) | 32 |
| 附属書 3 登録申請書の記載例 | 37 |

JCSS 技術的要求事項適用指針
登録に係る区分：トルク
校正手法の区分の呼称：トルク計測機器
種類：トルクメータ及び参照用トルクレンチ
JCT20901 - 09

0. 序文

この技術的要求事項適用指針（以下「適用指針」という。）は、JCSS において登録の要件として用いる ISO/IEC17025（JIS Q 17025）に規定されている技術的要求事項の明確化及び解釈を次の適用範囲について示すことを目的としている。

1. 適用範囲

この適用指針は、JCSS における登録に係る区分「トルク」のうち、「トルクメータ」及び「参照用トルクレンチ」の校正事業について定める。

なお、「トルクメータ」と「参照用トルクレンチ」で記述内容が異なる部分については、この適用指針を左右二段組とし、左段に「トルクメータ」、右段に「参照用トルクレンチ」に固有の事項を記述している。なお後述のように「参照用トルクドライバ」は「トルクメータ」に含まれる。

2. 引用規格及び関連文書

2.1 引用規格

| | |
|------------------------------|--|
| JIS Q 17025 | 試験所及び校正機関の能力に関する一般要求事項 (ISO/IEC 17025 と同等) |
| ISO/IEC Guide 99 : | International vocabulary of metrology - Basic and general concepts and associated terms (VIM) 国際計量計測用語 - 基本及び一般概念並びに関連用語 - |
| ISO/IEC Guide 98-3 : | Uncertainty of measurement - Part 3:Guide to the expression of uncertainty in measurement (GUM) 測定における不確かさの表現のガイド |
| JIS Z 8703 | 試験場所の標準状態 |
| JIS Z 8103 | 計測用語 |
| ISO 1174-1:2011 | Assembly tools for screws and nuts - Driving squares - Part 1: Driving squares for hand socket tools (ねじ部品の組立ツール - 角ドライブ -) |
| JMIF015:2004 ^(*1) | トルクメータ校正事業者のためのガイドライン TTSG-T102: トルクメータの校正事業者に必要な校正方法 TTSG-T103: トルクメータの校正事業者に必要な不確かさの評価方法（但し第6章「等級分類」のみ） |
| JMIF016:2004 ^(*2) | 参照用トルクレンチ校正事業者のためのガイドライン TTSG-W102: 参照用トルクレンチの校正事業者に必要な校正方法 TTSG-W103: 参照用トルクレンチの校正事業者に必要な不確かさの評価方法（但し第6章「等級分類」のみ） |

JCSS 不確かさの見積もりに関するガイド（トルク計測機器）(JCG209S11)

JCSS 重力加速度値の使用に関する技術指針（JCG23001-01）

JCSS 重力加速度値の使用に関する不確かさガイド（JCG23002-01）

(*1), (*2) 一般社団法人日本計量機器工業連合会規格

2.2 関連文書

- 1) EURAMET cg-14:2011 - Guidelines on the Calibration of Static Torque Measuring Devices
- 2) DIN 51309:2005 - Werkstoffprüfmaschinen - Kalibrierung von Drehmomentmessgeräten für statische Drehmomente (Material testing machines - Calibration of static torque measuring devices)
- 3) BS7882:2008 - Method for Calibration and classification of torque measuring devices
- 4) DKD-R 3-7:2003 – Statische Kalibrierung von anzeigenden Drehmomentschlüsseln (Static Calibration of Reference Torque Wrenches)
- 5) ISO 6789:2003 - Assembly tools for screws and nuts - Hand torque tools - Requirements and test methods for design conformance testing, quality conformance testing and recalibration procedure
- 6) JIS B 4652:2008 手動式トルクレンチの要求事項及び試験方法
- 7) JCSS 登録の一般要求事項（JCRP21）
- 8) IAJapan 測定のトレーサビリティに関する方針（URP23）

3. 用語

3.1 一般

この適用指針の用語には、JIS Q 17025 (ISO/IEC 17025)、VIM、GUM、JIS Z 8103 及び JIS Z 8703 の該当する定義を適用する。

2.1 節に掲げる規格は、この適用指針に引用されることによってこの適用指針の一部を構成する。これらの引用規格のうちで、発行年を付記してあるものは記載の年の版だけをこの適用指針に適用する。発行年を付記していないものは、最新版を適用する。

3.2 追加の用語

この適用指針では、3.1 節に加え、次の用語を定義する。

- 1) 特定二次標準器： 特定標準器（トルク標準機）により校正された参照用トルクメータ又は参照用トルクレンチ。校正事業者のトルクに関する参照標準になると共に実用標準の維持・管理に使用する。
- 2) 実用標準： 特定二次標準器を保有する校正事業者がトルクメータ又は参照用トルクレンチの直接比較校正に使用する、実荷重式、ロードセル式又はビルドアップ式のトルク基準機（トルクメータ基準機及び/又はトルクレンチ基準機）。これら形式の詳細については 3.3 節を参照。
- 3) 重要校正用機器： トルク基準機以外の器具、機械又は装置であって校正の不確かさに直接影響を与えるもの。
- 4) 校正用機器： トルク基準機以外の器具、機械又は装置であって校正に必要な全ての機器類。3)の重要校正用機器を含む。

- 5) 管理用機器： 実用標準、重要校正用機器及び校正用機器の維持・管理に使用する機器^(※3)。
- 6) トルク計測機器： 弾性体の弾性変形あるいはそれに比例する量を測定することによりトルクを決定する計測機器全般を指し、回転式／非回転式、ひずみゲージ式／磁歪式／光位相差式等のトルクメータの他、参照用トルクレンチ、トルクドライバチェッカ、トルクレンチチェッカ及び参照用トルクドライバもこれに含まれる。トルク計測機器とはトルク変換器からケーブル、指示計器まで含めた一体の機器として定義される。
- 7) トルク変換器： 弾性変形を電圧、周波数等に変換するセンサ部を指し、測定軸の締結部形状等により、ディスク形、フランジ形及びシャフト形に分類される。なお、センサ部とアンプ、指示計器が一体になった機種もある。
- 8) トルクメータ： トルク計測機器のうち、レバーが付随するトルクレンチ形状以外のセンサ部（トルク変換器）を持つものをいい、純ねじりによりトルクを伝達するものをいう。
- 9) 参照用トルクメータ： トルクメータのうち、特定二次標準器とするもの。
- 10) 基準力計： ロードセル式トルク基準機に内蔵され、トルク基準機が現示するトルクの基準となるもの（トルクはアームの長さを組み合わせて現示される）。
- 11) 基準トルクメータ： ビルドアップ式トルク基準機に内蔵され、トルク基準機が現示するトルクの基準となるもの。
- 12) 参照用トルクレンチ： トルク計測機器のうち、レバーが付随するトルクレンチ形状のセンサ部（トルク変換器）を持つものをいい、必然的に横力や曲げモーメントを伴ってトルクを伝達するものをいう。なお「参照用」トルクレンチは、下位のトルクレンチチェッカ及びトルクレンチテストの校正の際に参照標準として使用される機器を指す。特定二次標準器も参照用トルクレンチと呼ぶ。
- 13) 管理用トルクレンチ： 「管理用」トルクレンチは、トルクメータ基準機とトルクレンチ基準機を兼ねる実用標準を持つ校正事業者が、参照用トルクレンチの校正に関して、実用標準並びに校正従事者の校正能力の維持・管理に使用する機器を指す。
- 14) トルクツールチェッカ： トルクドライバチェッカとトルクレンチチェッカの総称。
- 15) トルクドライバチェッカ： トルク計測機器において、手動式トルクドライバ（プリセット式）を校正するものをいう。トルク負荷機構を持たないため手動式トルクドライバに手動で負荷をかけてピークホールドの指示値を読み取る。トルクメータ基準機により直接、又は参照用トルクドライバを上位標準として校正される。
- 16) トルクレンチチェッカ： トルク計測機器において、手動式トルクレンチ（プリセット式）を校正するものをいう。トルク負荷機構を持たないため手動式トルクレンチに手動で負荷をかけてピークホールドの指示値を読み取る。参照用トルクレンチを上位標準として校正される。
- 17) 参照用トルクドライバ： トルク計測機器のうち、トルクドライバテストを校正するための常用参照標準。機能的には8)項のトルクメータと相違はなく、必ずしもドライバ形状ではない。

- 18) トルク試験機： 材料試験片、モータ、エンジン等のトルク特性を試験するものをいい、純ねじりの負荷機構、テストピース設置部、トルク検出機構、指示計器部等で構成される、トルクを実現する装置である。トルクメータを上位標準として校正される。
- 19) トルクツールテスタ： トルクドライバテスタとトルクレンチテスタの総称。
- 20) トルクドライバテスタ： トルク試験機において、手動式トルクドライバを校正するものをいい、トルク負荷機構を持つトルクを実現する機器である。参照用トルクドライバを上位標準として校正される。
- 21) トルクレンチテスタ： トルク試験機において、手動式トルクレンチを校正するものをいい、トルク負荷機構を持つトルクを実現する機器である。参照用トルクレンチを上位標準として校正される。
- 22) 手動式トルクツール： 手動式トルクレンチと手動式トルクドライバの総称。
- 23) 手動式トルクドライバ： トルクドライバのうち、手動で負荷をかけるものでねじ締付けの工具の機能も兼ねる。JIS B 4652 によりトルクドライバチェッカやトルクドライバテスタで校正が可能な機器である。
- 24) 手動式トルクレンチ： トルクレンチのうち、手動で負荷をかけるものでねじ締付けの工具の機能も兼ねる。JIS B 4652 によりトルクレンチチェッカやトルクレンチテスタで校正が可能な機器である。

(*3) 区分「トルク」において実用標準（トルク基準機）の管理用機器は特定二次標準器（参照用トルクメータ/参照用トルクレンチ）となる。

想定されるトルク校正の階層構造を図1に整理する。

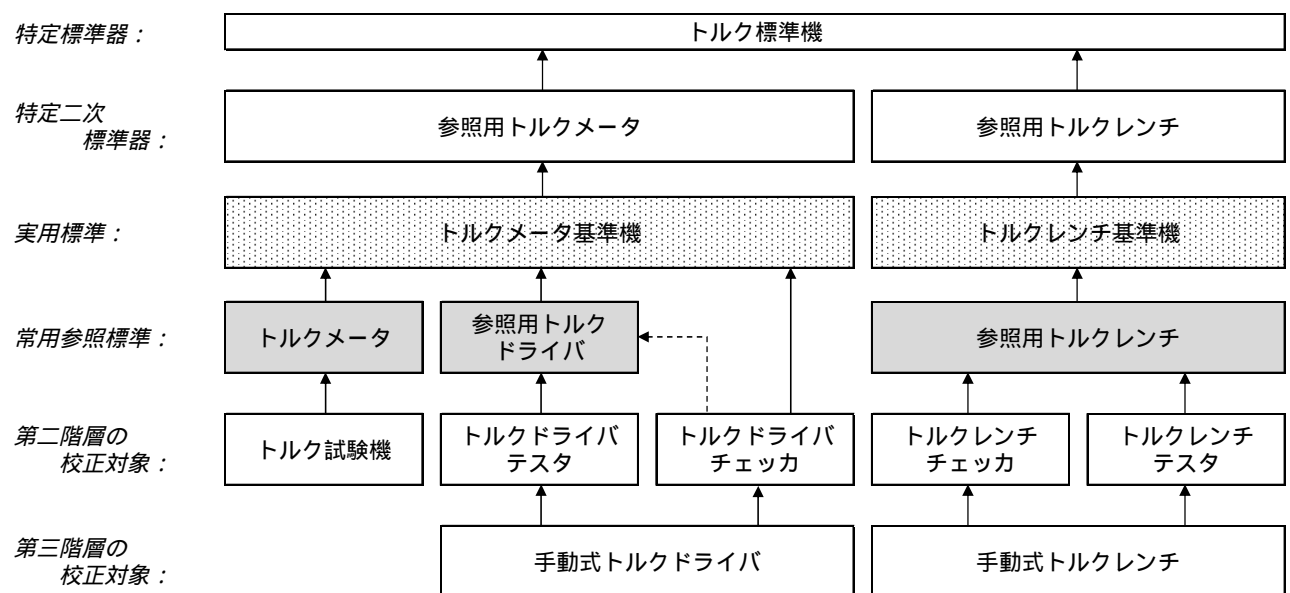


図1 JCSS トルク校正で想定される階層構造
(青塗り：本指針における校正対象、網掛け：参照標準)

3.3 トルク基準機の形式

トルク基準機には、トルクメータを校正するためのトルクメータ基準機と、参照用トルクレンチを校正するためのトルクレンチ基準機がある。ここではトルクメータ基準機及びトルクレンチ基準機の形式及び特徴を述べる。なお、適切なアダプタの利用によりトルクメータ基準機をトルクレンチ基準機として兼用することも可能である。

トルク基準機は、トルクの実現方式により次のように大別できる。即ち、モーメントアームに力をかけてトルクを発生させる方式と直接軸にねじりを加える方式がある。前者において、力の発生に分銅やおもりを使用するものを、実荷重式と呼ぶ。力の発生に油圧シリンダや電動モータ等を用い、発生した力を反力側のモーメントアーム先端に位置する基準力計で計測することでトルクを実現するものを、ロードセル式と呼ぶ。後者において、トルクの発生に電動モータ等を用い、軸に直列に設置されている内蔵の基準トルクメータとの比較により校正対象のトルク計測機器を校正するものを、ビルドアップ式と呼ぶ。

トルクメータ基準機は、発生させたトルクをトルクメータ（のトルク変換器部）の測定側軸端部に摩擦クランプ等を用いて締結するか、角ドライブであれば角ホールアダプタに締結し、伝達する。トルク変換器の反動側も同様にトルクメータ基準機と締結し、軸受等の機構により反動トルクを受ける。

トルクレンチ基準機は、発生させたトルクを参照用トルクレンチ（のトルク変換器部）の測定側である角ドライブに伝達するための角ホールアダプタ、反動トルクを参照用トルクレンチのレバー部で任意の長さで受けることができる力点部を有する点が特徴である。

4. 参照標準

4.1 特定標準器による特定二次標準器の校正範囲

| | |
|--|---|
| <p>参照用トルクメータの場合、右ねじり、左ねじり共に、0.1 N·m 以上 20 kN·m 以下とする。特に断らない限り、右ねじりを正とする。</p> | <p>参照用トルクレンチの場合、右ねじり、左ねじり共に、0.1 N·m 以上 5 kN·m 以下とする。特に断らない限り、右ねじりを正とする。</p> |
|--|---|

4.2 特定二次標準器による実用標準の評価・補正・管理

4.2.1 特定二次標準器による評価

校正事業者は、保有するトルク基準機（実用標準）による実現トルクの不確かさを、特定二次標準器を用いた比較測定により自ら評価し、最高測定能力を決定する。ただしビルドアップ式トルク基準機において基準トルクメータを特定二次標準器とする場合、トルク標準機との比較測定以外の方法で最高測定能力を決定する。その具体的方法は、JCG209S11「不確かさの見積もりに関するガイド（トルク計測機器）」及びJCG209S12「不確かさの見積もりに関するガイド（ビルドアップ式トルク基準機の評価方法）」を参照すること。

4.2.2 特定二次標準器による補正

校正事業者は、トルク基準機（実用標準）による実現トルクの補正を行うことができる。補正には、実用標準の要素評価に基づく下記の要因に対する補正と、特定二次標準器を用いたトルク標準機との比較測定の結果として行われる補正の二種類がある。

- 1) 実荷重式 アーム長さ、おもり質量、重力加速度及び空気浮力で決定され、測定点毎に変わらない。

- 2) ロードセル式 アーム長さで決定される測定点毎不変の補正值と、基準力計の校正値と各ステップで保持されたときの基準力計の出力値との比で決まる、測定点毎の補正值
- 3) ビルドアップ式 基準トルクメータの校正値と各ステップで保持されたときの基準トルクメータの出力値との比で決まる、測定点毎の補正值

4.2.3 特定二次標準器による管理

特定二次標準器は、実用標準のトルクに関する参照標準として、校正事業者内で相互比較による校正・管理が行われる。トルク基準機は、特定二次標準器を用いて定期的に経時変化をチェックし、管理される。但しトルクメータ基準機としての能力も有するトルクレンチ基準機、あるいはビルドアップ式トルクメータ基準機、ビルドアップ式トルクレンチ基準機それぞれにおいて、基準トルクメータを特定二次標準器とする場合においては、トルクメータ基準機、トルクレンチ基準機としての性能維持・管理は管理用トルクメータ、管理用トルクレンチを用いて行われる。

4.3 実用標準による校正器物の校正範囲

トルクメータの校正事業における校正を行う対象機器は、3.2 節、8)、14)、17)項に規定された下記のものとする。

- ・トルクメータ
- ・トルクドライバチェッカ
- ・参照用トルクドライバ

参照用トルクレンチの校正事業における校正を行う対象機器は、3.2 節、12)項に規定された下記のものとする。

- ・参照用トルクレンチ

トルク計測機器の校正はトルク変換器と指示計器を一体として行うことを原則とするが、顧客の保有する指示計器と同等の性能を有する指示計器を使用する場合には、顧客との同意があればトルク変換器のみの校正を行っても良い。

トルク計測機器の校正事業においては、4.1 節に示す特定標準器による校正の範囲内でのみ事業範囲を設定することができる。

4.4 特定二次標準器及び実用標準の校正周期

特定二次標準器にあつては、26 ヶ月とする^(*3)。

但し校正事業者が特定二次標準器について定期的な検証を行うなかで、特定二次標準器に異常等が検出された場合は、上記校正の期間内であっても特定標準器による校正を受けなければならない。

実用標準にあつては、特定標準器による特定二次標準器の校正前及び後に、4.2.3 項による測定を実施し、「トルク基準機の実現トルクの不確かさ」の確認をすることが望ましい。

(*3) 校正周期は 26 ヶ月であるが、校正の日程調整・校正にかかる期間等を勘案し、校正周期の前後 1 ヶ月を調整代とみなし、余裕ある校正計画を立て、できる限り 2 年の校正周期を保持していくことが望ましい。

4.5 特定二次標準器の具備条件

- | | |
|---|--|
| <p>1) トルク変換器の測定側は軸形状又は角ドライブ形状であること。反動側は軸形状であること。軸外径及び長さ（又は角ドライブ寸法）は、特定標準器による校正を可能とするために、JMIF015「トルクメータ校正事業者のためのガイドライン」における TTSG-T102「トルクメータの校正事業者に必要な校正方法」（軸形状の場合）又は JMIF016「参照用トルクレンチ校正事業者のためのガイドライン」における TTSG-W102「参照用トルクレンチの校正事業者に必要な校正方法」（角ドライブの場合）の基準を満たしていること。アダプタフランジ、アダプタカラー等を用いて当該基準を満たしても良い（特定二次標準器の整備に当たっては、国家計量標準研究所との綿密な事前相談が必要である）。</p> <p>2) 諸特性の相対値は少なくとも特定二次標準器の校正範囲において下記を満たしていることが望ましい。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 設置を変えない場合の繰り返し性 $b' \leq 0.025 \%$ ・ 設置を変えた場合の再現性 $b \leq 0.05 \%$ ・ 零点誤差 $f_0 \leq 0.0125 \%$ ・ 内挿に基づく偏差 $f_a \leq 0.025 \%$ ・ ヒステリシス $h \leq 0.063 \%$ ・ 分解能 r に対する校正下限値 $M_A \geq 4000 r$ ・ 約 2 年の長期安定性 $d_{tsd,dft} \leq 0.02 \%$ ・ 零点出力の温度依存性（定格出力に対して）$< 0.01 \%/K$ ・ 定格出力の温度依存性（定格出力に対し | <p>1) トルク変換器の測定側は角ドライブ形状であること。反動側（力点側）はレバー形状であること。角ドライブ及びレバーの寸法は、特定標準器による校正を可能とするために、JMIF016「参照用トルクレンチ校正事業者のためのガイドライン」における TTSG-W102「参照用トルクレンチの校正事業者に必要な校正方法」の基準を満たしていること。必要な場合、参照用トルクレンチごとにカウンターウェイト、バランスウェイト及び/又は補助プレートを備えていること（特定二次標準器の整備に当たっては、国家計量標準研究所との綿密な事前相談が必要である）。</p> <p>2) 諸特性の相対値は少なくとも特定二次標準器の校正範囲において下記を満たしていることが望ましい。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 設置を変えない場合の繰り返し性 $b' \leq 0.05 \%$ ・ 設置を変えた場合の再現性 $b \leq 0.1 \%$ ・ レバー長さを変えた場合の再現性 $b_l \leq 0.1 \%$ ・ 零点誤差 $f_0 \leq 0.025 \%$ ・ 内挿に基づく偏差 $f_a \leq 0.05 \%$ ・ ヒステリシス $h \leq 0.125 \%$ ・ 分解能 r に対する校正下限値 $M_A \geq 2000 r$ ・ 約 2 年の長期安定性 $d_{tsd,dft} \leq 0.04 \%$ ・ 零点出力の温度依存性（定格出力に |
|---|--|

て) < 0.01 %/K

対して) < 0.01 %/K

- ・ 定格出力の温度依存性（定格出力に
対して) < 0.01 %/K

- 3) 指示計器は、その技術的仕様及び測定の不確かさを理由に複数のトルク変換器に対して兼用で使用することができる（指示計器の交換による付加的な相対拡張不確かさは、大きくともトルク計測機器の校正の相対拡張不確かさ U の 1/3 であることが望ましい）。

4.6 実用標準の具備条件

4.6.1. 共通事項

トルクメータ基準機による負荷軸（ねじりの回転中心軸）と、トルク変換器の受感軸との一致が、使用するトルクの全範囲において必要な精度で確保できるよう、構造は堅牢であること。但しねじり方向以外の方向に関しては、むしろ寄生分力の緩和のために低剛性のカップリング等を使用することが望ましい。カップリングの選定にはいくつかの系統的な実験を行うことが必要になる場合がある。

トルクレンチ基準機による負荷軸（ねじりの回転中心軸）と、トルク変換器の受感軸との一致が、使用するトルクの全範囲において必要な精度で確保できるよう、構造は堅牢であること。寄生分力の導入を極力回避するために、トルクの発生源から参照用トルクレンチまでの距離を出来る限り短くすること。角ドライブ、角ホールアダプタにがたつきのない構造を採用すること。参照用トルクレンチのレバー部と力点の接触は点接触であり、測定軸方向に自由度を持たせる構造であること。

負荷機構は、摩擦などによる負荷の損失がない、あるいは校正結果に重大な影響を及ぼさない程度に十分小さくなる構造であること。

4.6.2. 実荷重式

おもり（質量）及びアーム（長さ）は「重要校正用機器」として、URP23「IAJapan 測定のトレーサビリティに関する方針」に従い、それぞれ質量及び長さの国際単位系（SI）を実現する一次標準にトレーサブルな校正・測定がなされていること。アーム長さに関しては、技術的に妥当であると認められる限りにおいて URP23「IAJapan 測定のトレーサビリティに関する方針」に従って校正・測定された長さ標準との比較により校正・測定が行われても良い。設置場所の重力加速度が、重力計による直接測定又は重力基準点からの補間により、必要な不確かさで決定されていること。必要な不確かさで空気密度を決定できる校正室環境下にあること。

測定軸が水平にある（横型の）トルク基準機にあつては、トルク負荷を支える支点構造を有すること（ラジアル負荷がトルク変換器に直接かかる構造であつてはならない）。

4.6.3. ロードセル式

基準力計及びアーム長さは「重要校正用機器」として、URP23「IAJapan 測定のトレーサビリティに関する方針」に従い、それぞれ力及び長さの国際単位系（SI）を実現する一次標準にトレーサブルな校正がなされていること。アーム長さに関しては、技術的に妥当であると認められる限りにおいて URP23「IAJapan 測定のトレーサビリティに関する方針」に従って校正・測定された長さ標準との比較により校正・測定が行われても良い。基準力計は定期的な校正を受けること（26

ヶ月を超えないことが望ましいが、安定性評価データ等の妥当な根拠があれば、この限りではない^{*4)}。アームの力点と基準力計の負荷軸が必要な不確かさで一致していること。基準力計の特性（温度係数、長期安定性）が評価されていること。

測定軸が水平にある（横型の）トルク基準機にあっては、トルク負荷を支える支点構造を有すること（ラジアル負荷がトルク変換器に直接かかる構造であってはならない）。

4.6.4. ビルドアップ式

基準トルクメータは「重要校正用機器」として、URP23「IAJapan 測定のトレーサビリティに関する方針」に従い、トルクの国際単位系（SI）を実現する一次標準にトレーサブルな校正がなされていること。基準トルクメータは定期的な校正を受けること（26ヶ月を超えないことが望ましいが、安定性評価データ等の妥当な根拠があれば、この限りではない^{*4)}）。基準トルクメータの特性（温度係数、長期安定性）が評価されていること。

*4) 内蔵の基準力計並びに基準トルクメータは、初めの校正から少なくとも3回は定期的な校正を受けること。3回以上の校正実績で信頼性のある長期安定性が評価でき、また適切な管理を継続する限りにおいて、その後の基準力計並びに基準トルクメータの校正は省略することができる。

基準トルクメータを重要校正用機器とせず、特定二次標準器とする場合、jcss 校正により定期的な校正を受けなければならない。また、特定二次標準器を仲介器とみなした特定標準器との比較測定ができないため、校正事業者は jcss 校正による校正値をもとに、自ら最高測定能力を評価しなければならない。その方法は JCG209S12 を参照のこと。

5. 設備

5.1 特定二次標準器

- 1) 特定二次標準器は、4章に規定された特定標準器による校正の他に、その性能を適切に維持するための定期検証及び点検・修理を含む日常の保守管理を行わなければならない。
- 2) 特定二次標準器の定期検証は、次のようなものによることが望ましい。
 - (ア) 複数の特定二次標準器を有しており、それらが重複した測定範囲を有する場合には、トルク基準機を用いた重複範囲の測定比較
 - (イ) 前回の内部校正における短期及び長期安定性の評価
(参考) 個票には、定格容量、形式、校正範囲、製造番号、製造者名、所在地、校正・点検・故障修理・改造等の実施の履歴等を記入すること。
- 3) 特定二次標準器の定期校正、検証及び点検・修理の記録を維持すること。また個票を作成することが望ましい。
- 4) 参照用トルクレンチの校正事業者に関しては、実用標準がトルクメータも校正可能なトルクメータ基準機としての能力を有しているならば、特定二次標準器は参照用トルクメータであって良い。但しこの場合は、機器並びに校正従事者の参照用トルクレンチに対する校正能力の維持・管理のために管理用トルクレンチが必要となる。

5.2 実用標準

- 1) トルク基準機は、4章に規定された特定二次標準器による「トルク基準機の実現トルクの不確かさ」評価のための校正の他に、その性能を適切に維持するための定期検証及び点検・修理を含む日常の保守管理を行わなければならない。
- 2) トルク基準機の定期検証は、次のようなものによることが望ましい。
 - (ア) 複数のトルク基準機を有しており、それらが重複した測定範囲を有する場合には、特定二次標準器を用いた重複範囲の比較校正
 - (イ) JCSS 技能試験への参加、又は他の登録校正事業者との試験所間比較
- 3) トルク基準機は、定期検証の他にその能力を維持するための中間チェックを行うことが望ましい。
- 4) トルク基準機の定期検証、中間チェック及び点検・修理の記録を維持すること。また個票を作成することが望ましい。
 - (参考 1) ビルドアップ式トルク基準機の場合、適切なアダプタの使用、及び交換可能な装置の構造により、基準トルクメータと参照用トルクメータ又は参照用トルクレンチ（特定二次標準器）とを兼用することが可能である。但し各々のトルク変換器の校正範囲を適切に重合させた群管理が必要である。
 - (参考 2) ビルドアップ式トルク基準機の場合、内蔵の基準トルクメータを特定二次標準器とすることが可能である。但しトルク基準機としての能力の維持管理には管理用トルクメータ又は管理用トルクレンチを整備するなどの適切な管理方法を構築しなければならない。
 - (参考 3) 個票には、定格容量、形式、ステップ、製造番号、製造者名、所在地、校正・点検・故障修理・改造等の実施の履歴等を記入すること。

トルク基準機の保守管理の例を表 1 に示す。

5.3 重要校正用機器、校正用機器及び管理用機器

- 1) トルク計測機器に使用する指示計器は、JMIF015「トルクメータ校正事業者のためのガイドライン」の TTSG-T102「トルクメータの校正事業者に必要な校正方法」又は JMIF016「参照用トルクレンチ校正事業者のためのガイドライン」の TTSG-W102「参照用トルクレンチの校正事業者に必要な校正方法」の規定を満たすこと。
- 2) 校正用機器及び管理用機器は、6章に規定する測定のトレーサビリティを確保できるよう定期的に校正を受けなければならない。
- 3) トルク計測機器の校正時に用いられる温度計（器物温度測定用及び環境温度測定用）は、重要校正用機器として 6.1 節に規定される校正が必要となる場合がある。
- 4) 校正用機器は、その性能を適切に維持するための定期検証及び / 又は点検・修理を含む日常の保守管理が実施されなければならない。

トルク計測機器の校正に使用する校正用機器等の検証 / 保守管理例を表 2 に示す。

6. 測定のトレーサビリティ

6.1 重要校正用機器及び管理用機器

校正結果の不確かさ又は有効性に重大な影響を与える重要校正用機器及び管理用機器は、URP23「IAJapan 測定のトレーサビリティに関する方針」に従ってトレーサビリティが確保されていること。4.6.2 項、4.6.3 項、4.6.4 項及び 5.3 項をそれぞれ参照のこと。

（参考）計量法に基づく登録校正事業者一覧は、独立行政法人製品評価技術基盤機構 認定センターのホームページ（<http://www.nite.go.jp/iajapan/jcss/index.html>）から入手可能である。

6.2 校正用機器（環境用計測器等）

校正室の環境管理に使用する温度計、湿度計、気圧計等の計測器は、トルク計測機器の校正の不確かさに重大な影響を与えないことが多い。しかし、実荷重式トルク基準機の場合、またその他の方式の基準機でも中間チェック等でおもりを使用する場合、おもりに及ぼす空気浮力の影響を決定するために、空気密度の観測が必須である。そのため、これら環境用計測器は、トレーサビリティの確保される校正を受けることが望ましい。また、アーム長さやトルク計測機器の出力感度に対して温度補正を行うような場合、温度計は重要校正用機器となることに注意する必要がある。

表1 トルク基準機の保守管理

| 形 式 | 内 容 | |
|---------|---|---|
| | トルクメータ基準機 | トルクレンチ基準機 |
| 全機種共通 | <ul style="list-style-type: none"> ・ 負荷機構の水平・平行性 ・ 支点摩擦（感度） ・ ボルト・ナット、アンカボルトのゆるみ（適切ならばトルク管理） ・ 配管・配線のゆるみ ・ 電源の確認（電圧、欠相等） ・ モータの回転方向・異音・発熱 ・ 油圧シリンダの作動油、ポンプ、バルブ類の点検 ・ 摺動部の注油 ・ 防錆対策 | |
| | <ul style="list-style-type: none"> ・ フランジ、ハブ、摩擦クランプの磨耗・損傷 | <ul style="list-style-type: none"> ・ フランジ、角ホールアダプタの磨耗・損傷 ・ レバー力点の荷重状態 |
| 実荷重式 | <ul style="list-style-type: none"> ・ 解体が困難なものは塵埃、異物等をおもりに付着させない対策 ・ おもりが他の部分と接触していないか点検 ・ おもり吊り下げ時中心の狂いを生じないか点検 ・ 増しおもり^(*5)の質量は管理レベルに応じて定期的に校正（5年が目安となる） ・ アームの水平姿勢機構（横型のみ） | |
| ロードセル式 | <ul style="list-style-type: none"> ・ 負荷機構及び負荷保持機構のメンテナンス ・ アームや力点に極端な偏心・曲げが生じないか点検 ・ 基準力計の取り扱い及び管理 | |
| ビルドアップ式 | <ul style="list-style-type: none"> ・ 負荷機構及び負荷保持機構のメンテナンス ・ 測定軸上に極端な偏心・曲げが生じないか点検 ・ 基準トルクメータの取り扱い及び管理 | |

(*5) 増しおもりとは、トルク基準機に内蔵された組込み式、連鎖式等のおもりとは別に、日常的に校正従事者の手によって直接取り扱われるおもりをいう。

表2 校正用機器の検証／保守管理例

| 名称 | 拡張不確かさ (信頼の水準 約 95%) | 検証／保守 | (備考) |
|-----|-----------------------------|-----------------------|--|
| 温度計 | 0.3 °C (実荷重式) 1 °C (その他) | 2年毎の定期校正 | 校正器物温度測定用 センサと環境温度測 定用センサ間に差の ないことも確認 |
| 湿度計 | 5 %RH | JCSS 校正(2年)又 は一般校正 | 簡易型可 |
| 気圧計 | 5 hPa (実荷重式) ----- (その他) | JCSS 校正(2年)又 は一般校正 | 簡易型可 |

7. 施設及び環境

7.1 施設

特になし。

7.2 環境

1) 校正室の温度

校正室の温度は $23\text{ °C} \pm 1\text{ °C}$ を実現することが望ましいが、最低限 18 °C から 28 °C の範囲内とし、校正中は $\pm 1\text{ °C}$ の安定性を確保すること。

(参考) JIS Z 8703 の温度 1 級に相当

2) 校正室の湿度

校正室の湿度は、実荷重式トルク基準機の内蔵おもりへの水分吸着量の変動による力の変化の影響、又は静電気による力の変化の影響等から、 $50\%RH \pm 10\%RH$ を維持することが望ましいが、少なくとも結露を生じず、かつ静電気の影響のない一般的な環境を保つこと ($50\%RH \pm 20\%RH$ が目安である)。

(参考) JIS Z 8703 の湿度 10 級に相当

3) 気圧の影響

校正時に気圧が急激に変動するような状況のもと (例えば台風の通過など) では校正は行わないこと。

(参考) JIS Z 8703 に規定されている標準状態の気圧は、 86 kPa 以上 106 kPa 以下である。

実荷重式トルク基準機では、実現されるトルクの不確かさに応じて、おもりの空気浮力に及ぼす空気密度の変動の影響を考慮する必要があるため、温度、湿度、気圧の監視は重要となる。

4) 振動の影響

校正室は、校正結果に影響を及ぼすほどの振動がないこと。

5) 電源電圧変動等の影響

電気計測器の仕様を満たす電源を使用すること。電磁ノイズの影響の有無を調べるのが望ましい。

（参考）電気計測器の製造者が電圧変動 $\pm 10\%$ 以内であることを要求している、それ以上の変動が見込まれる場合は一定電圧装置を使用する等の対策を講じる。

6) 室内風

トルク計測機器の校正が、空調等の気流の影響を受けていないことを調べるのが望ましい。特にモーメントアームを持つトルク基準機では容認できない影響を引き起こす可能性がある。

7) 重力加速度

校正室における重力加速度は、実測されていることが望ましいが、トルクの校正の不確かさに影響を及ぼさない限りにおいて、国土地理院の公表している重力加速度データ（<http://vldb.gsi.go.jp/sokuchi/gravity/calc/gravity.pl>）からの計算により求めても良い。実荷重式トルク基準機に関しては、また他の方式の基準機においても中間チェック等でおもりを使用する場合には、不確かさも含めた重力加速度の評価が行われていなければならない。

（参考）トルク基準機の設置場所における重力加速度の値の評価に関しては、「JCSS 重力加速度値の使用に関する技術指針」（JCG23001-01）および「JCSS 重力加速度値の使用に関する不確かさガイド」（JCG23002-01）を参照。

8) 照明

十分な照度の照明の確保が必要である。また照明が温度等、校正室の環境に影響を及ぼさないことを調べるのが望ましい。

9) 磁場

トルク計測機器やおもり等に直接影響を及ぼすような強磁場を発生する機器類の持ち込みを禁止する等の規定があることが望ましい。

8. 校正方法及び方法の妥当性確認

8.1 校正方法

校正方法は、原則 JMIF015「トルクメータ校正事業者のためのガイドライン」の TTSG-T102「トルクメータの校正事業者に必要な校正方法」又は JMIF016「参照用トルクレンチ校正事業者のためのガイドライン」の TTSG-W102「参照用トルクレンチの校正事業者に必要な校正方法」による。

校正事業者は、登録校正事業の全てを網羅し、具体的かつ詳細に校正の手順が記載されている校正手順書を保有していること。校正手順書には、校正方法（規格を引用する場合はその記述）及び校正手順を明確に記述すること。機器の操作方法、作業上の注意事項についても文書化することが必要である。適切な場合、この文書は校正手順書とは別に規定することが望ましい。

8.2 規格外の方法

校正方法は原則として JMIF015「トルクメータ校正事業者のためのガイドライン」の TTSG-T102「トルクメータの校正事業者に必要な校正方法」又は JMIF016「参照用トルクレンチ校正事業者のためのガイドライン」の TTSG-W102「参照用トルクレンチの校正事業者に必要な校正方法」によるものとするが、必要条件を包含した校正方法であれば、顧客との合意に基づき採用できる。その場合、校正方法の詳細仕様についての必要な情報とともに不確かさを算出して校正証明書に記載する。

8.3 方法の妥当性確認

JMIF015「トルクメータ校正事業者のためのガイドライン」の TTSG-T102「トルクメータの校正業者に必要な校正方法」又は JMIF016「参照用トルクレンチ校正事業者のためのガイドライン」の TTSG-W102「参照用トルクレンチの校正業者に必要な校正方法」以外の方法、あるいは開発した方法を使用する場合には、全ての校正方法（手順）に基づいた方法の妥当性確認が行われていること。測定の不確かさの適切な推定は妥当性確認の重要要素である。

9. 最高測定能力及び測定の不確かさ

9.1 最高測定能力

校正事業者は、使用する設備・校正用機器等の拡張不確かさ及び自らの技術能力に基づき最高測定能力を決定する。最高測定能力の定義は、JCRP21「JCSS 登録の一般要求事項」の 4 章(4)項による。最高測定能力は特定二次標準器の校正証明書に記載された相対拡張不確かさより小さくなることはない。

注) 現実に顧客に提供できる校正の最小の不確かさという観点から、「トルク基準機の実現トルクの不確かさ」に加えて最良のトルク計測機器を校正する場合のトルク計測機器に起因する不確かさも考慮することが望ましい。

実際には、最良のトルク計測機器を校正する場合のトルク計測機器に起因する不確かさは、特定二次標準器（参照用トルクメータ/参照用トルクレンチ）、管理用トルクレンチ、又は今まで校正依頼されたトルク計測機器の校正の実績を参考にして評価すること。

9.2 測定の不確かさ

校正の不確かさは、GUM に従って算出するものとし、これに基づいた校正の不確かさを推定するための手順を文書化していること。JCG209S11「不確かさの見積もりに関するガイド（トルク計測機器）」は、トルク計測機器の校正における不確かさの評価に関する良い事例であり、これを参照することが望ましい。

校正事業者は自らの校正サービスに下記の校正及び不確かさ評価のいずれを含むのか、明確にしなければならない。最高測定能力の評価のために、少なくとも 1) の評価ができることが必須である。

- 1) 増加トルクのみを校正を行い、減少トルクは評価しない。
- 2) 増加及び減少トルクの校正を行い、減少トルクはヒステリシスとして増加トルクの不確かさに含める。
- 3) 増加及び減少トルクの校正を行い、減少トルクの不確かさを増加トルクとは別に評価する。

校正の不確かさの見積もりに関する手順書は、最新の状態に維持され、全ての校正従事者が利用可能な状態にあること。

10. サンプリング

特になし。

11. 校正品目の取り扱い

校正品目の必要な事前準備を顧客が行うのか校正事業者が行うのか明確にする。

（参考）必要な事前準備には、アダプタ、過負荷試験等がある。

12. 結果の報告

12.1 校正証明書についての一般要件

- | | |
|--|--|
| <ol style="list-style-type: none"> 1) 校正事業者は、校正証明書の様式を文書化していること。 2) 校正証明書の発行番号付与の手続きが文書化されていること。 3) 発行された校正証明書の訂正手続きを文書化していること。 4) 校正証明書の再発行を行う場合は、発行可能な期限を含め、その手続きを文書化していること。再発行された校正証明書には、再発行されたものであることを明記すること。 5) 校正証明書の発行の前に、計算及びデータの転記について要員による確認が行われること。 7) 実用標準、又は校正器物であるトルクメータの構造等による理由で、JMIF015「トルクメータ校正事業者のためのガイドライン」の TTSG-T102「トルクメータの校正事業者に必要な校正方法」に規定する校正を忠実に実施することが不可能であり、細目で校正方法が異なる場合には、その旨を校正証明書に記載すること。 | <ol style="list-style-type: none"> 7) 実用標準、又は校正器物である参照用トルクレンチの構造等による理由で、JMIF016「参照用トルクレンチ校正事業者のためのガイドライン」の TTSG-W102「参照用トルクレンチの校正事業者に必要な校正方法」に規定する校正を忠実に実施することが不可能であり、細目で校正方法が異なる場合には、その旨を校正証明書に記載すること。 |
|--|--|

12.2 校正証明書記載事項

以下の事項を記載すること。

- 1) 校正条件：
 - （ア）校正シーケンス（タイムテーブル）
 - （イ）使用したアダプタ寸法・形状、締付けトルク等
 - （ウ）周囲温度、場合によっては器物温度
 - （エ）必要に応じて、湿度、気圧
 - （オ）トルク変換器のみの校正を実施した場合は校正に使用した指示計器の型式、製造番号及び相対拡張不確かさ
- 2) トルクメータの設定パラメータ：
 - （ア）使用したケーブル（専用ケーブル又は他のケーブル）及び結線方式（4線式又は6線式）
 - （イ）供給電圧、定格出力、単位、増幅率（必要な場合）、フィルタリング（必要な場合）
- 3) 指示計器の型式、製造者及び製造番号の同一性証明
- 4) 使用したトルク基準機（実用標準）の名称、型式、製造番号及び相対拡張不確かさ（使用した基準力計又は基準トルクメータの型式等を含む）
- 5) トルクの作用方向の表示（右ねじり、左ねじり又は左右ねじり；極性が定義と異なる時は極性を明示）
- 6) 校正トルクの範囲と校正の拡張不確かさ

7) 等級分類（12.3 項参照）

JMIF015「トルクメータ校正事業者のガイドライン」の TTSG-T103「第 3 編 トルクメータの校正事業者に必要な不確かさの評価方法」の第 6 章「等級分類」に基づいて分類した等級を記載しても良い。

JMIF016「参照用トルクレンチ校正事業者のガイドライン」の TTSG-W103「第 3 編 参照用トルクレンチの校正事業者に必要な不確かさの評価方法」の第 6 章「等級分類」に基づいて分類した等級を記載しても良い。

8) 校正結果：

- （ア）負荷ステップにおけるトルク計測機器の出力値の全設置方向に関する平均値、あるいは内挿校正式による値と、相対拡張不確かさ
- （イ）内挿校正式を有するトルク計測機器の場合は内挿校正式の係数もしくは校正曲線（トルクから出力値、並びに出力値からトルク）

9) トルク計測機器の諸特性（参考）：

- （ア）設置を変えた場合の再現性、設置を変えない場合の繰り返し性、零点誤差、内挿に基づく偏差（内挿校正式を持たないトルクメータの場合は指示偏差）、ヒステリシス及び分解能
- （イ）トルクメータ基準機への設置前後のトルクメータの無負荷時指示値

- （ア）設置を変えた場合の再現性、設置を変えない場合の繰り返し性、レバー長さを変えた場合の再現性、零点誤差、内挿に基づく偏差（内挿校正式を持たない参照用トルクレンチの場合は指示偏差）、ヒステリシス及び分解能
- （イ）トルクレンチ基準機への設置前後の参照用トルクレンチの無負荷時指示値

（参考）校正証明書の記載事例を附属書 1 及び附属書 2 に示す。

12.3 トルク計測機器の等級分類

トルク計測機器の等級分類は、以下の全ての条件を満たせば校正証明書に記載することができる。但し証明書への等級分類の記載については、JCRP21「JCSS 登録の一般要求事項」に従うこと。分類の基準については JCG209S11「不確かさの見積もりに関するガイド（トルク計測機器）」に示し、ここでは概要を述べる。

- 1) 使用範囲の下限におけるトルク計測機器の指示値と、指示計器を含めた分解能との比が、分類の基準において示す分解能の倍率を満たす等級であること。
- 2) 使用範囲の下限値並びに校正のステップ数が分類の基準を満たす等級であること。
- 3) トルク計測機器の校正データから得られた諸特性が分類の基準の各許容値以内にある等級であること。
- 4) トルク計測機器の校正に使用したトルク基準機の相対拡張不確かさが分類の基準の「校正トルクの不確かさ」以内であること。なお、この値は、校正に使用したトルク基準機の全トルク範囲の中で最大値を一意的に適用すること。
- 5) 校正証明書に記載する等級の分類は 3 段階を超えないこと。

- 6) 減少トルクを評価しないトルク計測機器の校正証明書には、たとえ増減トルクの負荷を行ったとしても、（零点誤差、ヒステリシスも含め）減少トルクの校正結果は記載しない。

12.4 校正の不確かさの表記方法

校正証明書に記載する校正の不確かさの表記は、相対拡張不確かさで表すものとする。

13. 要員

13.1 技術管理主体（代理人を含む）

- 1) トルク計測機器の校正事業について1人以上の技術管理者及び、適切な場合、技術管理者を補助する技術担当者等で構成される技術管理主体を持つこと。技術管理主体を代表する者は、技術管理者として届け出ること。
（参考）JIS Q 17025 では、技術管理主体が複数名の技術管理者で構成されることを容認している。
- 2) 技術管理主体は、当該校正事業に関する十分な技術的知識及び経験を有し、校正結果の正確な評価を行う能力を有すること。
- 3) 技術管理主体は校正従事者に適切な指示及び監督を行う能力を有すること。

13.2 校正従事者に必要な資格、経験及び教育・訓練

- 1) 校正従事者は、校正事業者が定めた資格基準に基づき指名されたものであること。
- 2) 資格基準には、JMIF015「トルクメータ校正事業者のガイドライン」の TTSG-T102「第2編 トルクメータの校正事業者に必要な校正方法」、又は JMIF016「参照用トルクレンチ校正事業者のガイドライン」の TTSG-W102「第2編 参照用トルクレンチの校正事業者に必要な校正方法」に規定するトルクメータ又は参照用トルクレンチの校正方法、並びに JCG209S11「不確かさの見積もりに関するガイド（トルク計測機器）」に規定するトルク計測機器の校正の不確かさの見積もりに関する研修と実務経験を含むことが望ましい。
- 3) 校正事業者は、継続して適切な校正が実施できるよう、また最新の技術に対応できるように、校正従事者に対して定期的かつ計画的に教育訓練を行っていること。
（参考）定期的かつ計画的に教育訓練を行うということは、例えば年次計画に基づき教育・訓練を行い、評価結果で次年度の計画を修正する等の規定を設けること等により満たすことができる。

14. サービス及び供給品の購買

特になし。

15. 登録申請書の記載事項

登録申請書の記載例を附属書3に示す。

附属書1 「トルクメータの校正証明書の見本」

校正証明書の見本（その1：内挿校正式を有する場合）（国際MRA対応事業者の例）

総数5頁の1頁
第*****号

| |
|----------|
| 認定シンボル |
| |
| ： 認定番号 ： |

校正証明書

| | |
|-----------|-----------------------|
| 依頼者名 | 株式会社 測器 工場 |
| 依頼者住所 | 県 市 x丁目y番z号 |
| 校正実施場所 | 株式会社 キャリブレーションセンター |
| 計量器名 | トルクメータ(トルク変換機及び指示計器) |
| (1)トルク変換器 | |
| 製造者名 | 株式会社 製作所 |
| 型式・器物番号 | ABC-0501 ・ XXXXXX |
| 定格容量 | 500 N・m |
| (2)指示計器 | |
| 製造者名 | 株式会社××計測 |
| 型式 | DEF-3333S |
| 器物番号 | 12345678 |
| 校正方法 | JMIF015(TTSG-T102)による |
| 校正実施条件 | 2頁のとおり |
| 校正結果 | 3～4頁のとおり |
| 受付年月日 | 200X年Y月Z日 |
| 校正実施年月日 | 200X年W月V日 ～ 200X年W月Y日 |

校正結果は以上のとおりであることを証明する

校正責任者
株式会社 キャリブレーションセンター
署名

発行日 200X年U月V日

発行者
校正事業者住所
株式会社

発行責任者名 印

このファイルを複写したファイルや、このファイルから印刷した紙媒体は非管理文書です。

(注) JCSS 一般要求事項 (JCRP-21) 第2部 5.2.2.3 記載事項(9)(10)を記載

校正実施条件

- 1) トルクメータの校正は、下記の標準器によって実施した。
- 2) トルク変換器の各設置方向における予備負荷の回数は3回である。
但し設置変更が20分以内に終了した場合、次の設置方向での予備負荷は1回とした。
- 3) 校正は0°、120°、及び240°に設置を変えた3方向について実施した。
- 4) 予備負荷及び各負荷サイクル間の保持時間は120秒である。
- 5) トルクメータの指示値は、負荷が校正トルクに達してから30秒後に取得した。
- 6) 設置方向0°ではトルクの増加及び減少方向について2回、120°及び240°ではトルクの増加及び減少方向について1回の負荷を行った。
- 7) 指示計器自身のデジタル分解能は0.000001 mV/Vである。
- 8) 指示計器のローパスフィルタの設定は0.1 Hz Besselである。
- 9) トルク変換器への励起電圧は、AC 5 V、225 Hzである。
- 10) トルク変換器と指示計器の接続ケーブルは4線式で5 mの長さである。
- 11) トルク変換器及び指示計器は、校正を始める12時間前から全ての測定が終了するまで連続した通電が行われた。
- 12) トルク変換器に取り付けたアダプタフランジの板厚は30 mm、8点等配分M10ボルトの締付けトルクは100 N・mである。
- 13) 校正を実施したときのトルク校正室の温度、気圧、湿度、及びトルク変換器の温度は各々下記のとおりである。
 温度(室): 23.6 °C ~ 23.9 °C
 気圧: 1008 hPa ~ 1009 hPa
 湿度: 40 % ~ 42 %
 温度(器): 23.6 °C ~ 23.8 °C
- 14) トルク変換器を標準器に設置する前後の無負荷時指示値は下記のとおりである。
 取付け前 -0.003556 mV/V
 取外し後 -0.003510 mV/V

(注) 2頁以降には認定シンボルを付しても付さなくても良い。
ただし、認定の対象とならないデータのみが記載されている頁には認定シンボルを付してはならない。

校正に使用した標準器

1. 参照標準器

| 名 称 | トルクメータ基準機 |
|-----------------|-------------|
| 型 式 及 び 定 格 容 量 | 実荷重式 1 kN・m |
| 器 物 番 号 | ***** |
| ト ル ク の 方 向 | 右ねじり / 左ねじり |

トルクメータ基準機の相対拡張不確かさ

トルクの範囲

10 N・m ~ 1 kN・m

相対拡張不確かさ U_{TCM}

0.010 %

上記の相対拡張不確かさは信頼の水準約95 %に相当し、相対合成標準不確かさに包含係数 $k = 2$ を乗じて求めたものである。

校正結果

トルクメータの出力値（内挿校正式による値）及び校正の相対拡張不確かさ

| | トルク / N·m | 出力値 / (mV/V) | 校正の相対拡張不確かさ U / % |
|---------------|--------------|--------------|---------------------|
| 左ねじり (3次式) | -500 | -0.800184 | 0.010 |
| | -400 | -0.640138 | 0.010 |
| | -300 | -0.480097 | 0.010 |
| | -250 | -0.400079 | 0.010 |
| | -200 | -0.320061 | 0.010 |
| | -150 | -0.240044 | 0.010 |
| | -100 | -0.160028 | 0.010 |
| | -50 | -0.080013 | 0.010 |
| | 0 | ----- | |
| 右ねじり (3次式) | 0 | ----- | |
| | 50 | 0.080014 | 0.010 |
| | 100 | 0.160029 | 0.010 |
| | 150 | 0.240046 | 0.010 |
| | 200 | 0.320064 | 0.010 |
| | 250 | 0.400083 | 0.010 |
| | 300 | 0.480104 | 0.010 |
| | 400 | 0.640152 | 0.010 |
| | 500 | 0.800207 | 0.010 |

校正事業者の最高測定能力よりも小さい値は記載できない。

校正事業者の最高測定能力よりも小さい値は記載できない。

トルクメータの最大相対拡張不確かさ及びその範囲と等級分類

| トルクの範囲 / N·m | 最大相対拡張不確かさ U | 等級 (参考) |
|-------------------|----------------|---------|
| 左ねじり: -50 ~ -500 | 0.010 % | 0.05 |
| 左ねじり: -100 ~ -500 | 0.010 % | 0.05 |
| 右ねじり: 50 ~ 500 | 0.010 % | 0.05 |
| 右ねじり: 100 ~ 500 | 0.010 % | 0.05 |

上記の相対拡張不確かさは信頼の水準約95%に相当し、相対合成標準不確かさに包含係数 $k = 2$ を乗じてもとめたものである。

上表の校正結果を元に作成された4頁の内挿校正式は、上記のトルクの範囲内で内挿推定される全てのトルクに適用できる。

校正結果及びその不確かさの評価において、減少トルクは不確かさとして増加トルクに含める形式とした。 U には、内挿に基づく偏差に起因する不確かさが含まれている。

内挿校正式

トルク($M / \text{N}\cdot\text{m}$)から測定値($S', S'' / (\text{mV}/\text{V})$)を算出:

$$S' \text{ or } S'' = A_0 + A_1 \cdot M + A_2 \cdot M^2 + \dots + A_n \cdot M^n$$

| 左ねじり | | A_0 | A_1 | A_2 | A_3 |
|------|----|---------------|---------------|----------------|---------------|
| 3次式 | 増加 | 1.2336156E-06 | 1.6002811E-03 | -1.2844149E-10 | 1.0162714E-13 |
| | 減少 | ----- | ----- | ----- | ----- |

| 右ねじり | | A_0 | A_1 | A_2 | A_3 |
|------|----|----------------|---------------|---------------|---------------|
| 3次式 | 増加 | -8.2492295E-07 | 1.6002823E-03 | 1.7349967E-10 | 1.8273601E-13 |
| | 減少 | ----- | ----- | ----- | ----- |

測定値($S', S'' / (\text{mV}/\text{V})$)からトルク($M / \text{N}\cdot\text{m}$)を算出:

$$M = B_0 + B_1 \cdot (S' \text{ or } S'') + B_2 \cdot (S' \text{ or } S'')^2 + \dots + B_n \cdot (S' \text{ or } S'')^n$$

| 左ねじり | | B_0 | B_1 | B_2 | B_3 |
|------|----|----------------|---------------|---------------|----------------|
| 3次式 | 増加 | -7.7078282E-04 | 6.2489021E+02 | 3.1348700E-02 | -1.5482485E-02 |
| | 減少 | ----- | ----- | ----- | ----- |

| 右ねじり | | B_0 | B_1 | B_2 | B_3 |
|------|----|---------------|---------------|----------------|----------------|
| 3次式 | 増加 | 5.1517195E-04 | 6.2488974E+02 | -4.2355072E-02 | -2.7830870E-02 |
| | 減少 | ----- | ----- | ----- | ----- |

諸特性(参考)

| トルク / N・m | b / % | b' / % | $f_a(3rd)$ / % | f_0 / % | h / % | b_l / % | r / N・m | u_{c_tra} / % | 等級 |
|--------------|------------|-------------|-------------------|--------------|------------|--------------|--------------|---------------------|------|
| -500 | 0.0006 | 0.0002 | 0.0000 | ---- | 0.0000 | ---- | 9.4E-04 | 0.0007 | 0.05 |
| -400 | 0.0006 | 0.0000 | -0.0005 | ---- | 0.0007 | ---- | 9.4E-04 | 0.0008 | 0.05 |
| -300 | 0.0008 | 0.0002 | 0.0007 | ---- | 0.0017 | ---- | 9.4E-04 | 0.0013 | 0.05 |
| -250 | 0.0007 | 0.0000 | 0.0003 | ---- | 0.0020 | ---- | 9.4E-04 | 0.0014 | 0.05 |
| -200 | 0.0007 | 0.0000 | -0.0003 | ---- | 0.0023 | ---- | 9.4E-04 | 0.0016 | 0.05 |
| -150 | 0.0010 | 0.0003 | -0.0015 | ---- | 0.0020 | ---- | 9.4E-04 | 0.0017 | 0.05 |
| -100 | 0.0009 | 0.0003 | 0.0016 | ---- | 0.0011 | ---- | 9.4E-04 | 0.0015 | 0.05 |
| -50 | 0.0013 | 0.0007 | -0.0003 | ---- | 0.0037 | ---- | 9.4E-04 | 0.0028 | 0.05 |
| 0 | | | | 0.0009 | | | | | |
| 0 | | | | -0.0007 | | | | | |
| 50 | 0.0005 | 0.0000 | -0.0003 | ---- | 0.0016 | ---- | 9.4E-04 | 0.0019 | 0.05 |
| 100 | 0.0021 | 0.0005 | -0.0009 | ---- | 0.0016 | ---- | 9.4E-04 | 0.0018 | 0.05 |
| 150 | 0.0007 | 0.0005 | 0.0012 | ---- | 0.0026 | ---- | 9.4E-04 | 0.0018 | 0.05 |
| 200 | 0.0005 | 0.0001 | 0.0003 | ---- | 0.0027 | ---- | 9.4E-04 | 0.0017 | 0.05 |
| 250 | 0.0007 | 0.0001 | -0.0004 | ---- | 0.0025 | ---- | 9.4E-04 | 0.0016 | 0.05 |
| 300 | 0.0006 | 0.0000 | -0.0007 | ---- | 0.0019 | ---- | 9.4E-04 | 0.0013 | 0.05 |
| 400 | 0.0006 | 0.0001 | 0.0005 | ---- | 0.0007 | ---- | 9.4E-04 | 0.0008 | 0.05 |
| 500 | 0.0006 | 0.0002 | 0.0000 | ---- | 0.0000 | ---- | 9.4E-04 | 0.0006 | 0.05 |

注1) 諸特性の計算はJMIF015(TTSG-T103)の5章、等級判定は同6章の表2による。

注2) 等級判定は零点誤差、ヒステリシスを含めて行った。

注3) 本校正では b_l は考慮していない。

以上

校正証明書の見本（その2：内挿校正式を有しない場合）（MRA に対応していない事業者の例）

総数4頁の1頁
第*****号

| |
|------|
| 標章 |
| 登録番号 |

校正証明書

| | |
|---------|-----------------------|
| 依頼者名 | 株式会社 測器 工場 |
| 依頼者住所 | 県 市 x丁目y番z号 |
| 校正実施場所 | 株式会社 キャリブレーションセンター |
| 計量器名 | トルクメータ(指示計器一体型) |
| 製造者名 | 株式会社 製作所 |
| 型式・器物番号 | ICO-0200 ・ xxxxxx |
| 定格容量 | 200 N・m |
| 校正方法 | JMIF015(TTSG-T102)による |
| 校正実施条件 | 2頁のとおり |
| 校正結果 | 3頁のとおり |
| 受付年月日 | 200X年Y月Z日 |
| 校正実施年月日 | 200X年W月V日 ~ 200X年W月Y日 |

校正結果は以上のとおりであることを証明する

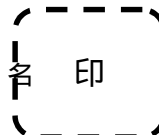
校正責任者
株式会社 キャリブレーションセンター



発行日 200X年U月V日

発行者
校正事業者住所
株式会社

発行責任者名 印



(注) JCSS 一般要求事項 (JCRP-21) 第2部 5.2.2.3 記載事項(9)(10)を記載

校正実施条件

- 1) トルクメータの校正は、下記の標準器によって実施した。
- 2) トルク変換器の各設置方向における予備負荷の回数は3回である。
但し設置変更が20分以内に終了した場合、次の設置方向での予備負荷は1回とした。
- 3) 校正は0°、120°、及び240°に設置を変えた3方向について実施した。
- 4) 予備負荷及び各負荷サイクル間の保持時間は120秒である。
- 5) トルクメータの指示値は、負荷が校正トルクに達してから30秒後に取得した。
- 6) 設置方向0°ではトルクの増加方向について2回の負荷を行った。
120°及び240°ではトルクの増加方向について1回の負荷を行った。
- 7) 指示計器自身のデジタル分解能は0.005 N・mである。
- 8) トルク変換器及び指示計器は、校正を始める12時間前から全ての測定が終了するまで連続した通電が行われた。
- 9) トルク変換器の測定側軸端形状は呼び寸法12.5 mmの角ドライブ(オス)である。
トルク変換器の反動側軸端形状は呼び寸法12.5 mmの角ドライブ(メス)である。
- 10) 校正を実施したときのトルク校正室の温度、気圧、湿度は各々下記のとおりである。
温度(室): 23.8 °C ~ 23.9 °C
気圧: 1008 hPa ~ 1009 hPa
湿度: 40 % ~ 42 %

(注) 2頁以降には標章を付しても付さなくても良い。
ただし、登録の対象とならないデータのみが記載されている頁には標章を付してはならない

校正に使用した標準器

1. 参照標準器

| | | |
|----------|-----|---------------|
| 名 | 称 | トルクメータ基準機 |
| 型式及び定格容量 | | ロードセル式 1 kN・m |
| 器物番号 | | ***** |
| トルク | の方向 | 右ねじり/左ねじり |

トルクメータ基準機の相対拡張不確かさ

トルクの範囲

10 N・m ~ 1 kN・m

相対拡張不確かさ U_{TCM}

0.040 %

上記の相対拡張不確かさは信頼の水準約95 %に相当し、相対合成標準不確かさに包含係数 $k = 2$ を乗じて求めたものである。

校正結果

トルクメータの出力値（総合平均値）及び校正の相対拡張不確かさ

| | トルク /N・m | 出力値 /N・m | 校正の相対拡張不確かさ U /% |
|------|-------------|----------|------------------|
| | | | |
| | | | |
| 右ねじり | 0 | ---- | |
| | 10 | 10.000 | 0.21 |
| | 20 | 20.000 | 0.18 |
| | 30 | 30.015 | 0.13 |
| | 40 | 40.015 | 0.10 |
| | 50 | 50.015 | 0.09 |

トルクメータの定格容量は 200 N・mであるが、校正範囲は 10 N・m ~ 50 N・mという例

校正事業者の最高測定能力よりも小さい値は記載できない。

校正事業者の最高測定能力よりも小さい値は記載できない。

トルクメータの最大相対拡張不確かさ及びその範囲と等級分類

トルクの範囲 /N・m 最大相対拡張不確かさ U 等級(参考)

右ねじり: 10 ~ 50 0.21 % 2

上記の相対拡張不確かさは信頼の水準約 95 % に相当し、相対合成標準不確かさに包含係数 $k = 2$ を乗じて求めたものである。

この校正結果は、校正されたトルクステップに限り適用できる。

Uには、指示偏差 d_a に基づく不確かさが含まれている。

諸特性(参考)

| トルク / N・m | b / % | b' / % | d_a / % | f_0 / % | h / % | b_l / % | r / N・m | u_{c_tra} / % | 等級 |
|--------------|------------|-------------|--------------|--------------|------------|--------------|--------------|---------------------|-----|
| 0 | | | | 0.0000 | | | | | |
| 10 | 0.000 | 0.000 | 0.006 | ---- | ---- | ---- | 5.0E-02 | 0.204 | 2 |
| 20 | 0.000 | 0.250 | 0.006 | ---- | ---- | ---- | 5.0E-02 | 0.177 | 1 |
| 30 | 0.096 | 0.000 | 0.050 | ---- | ---- | ---- | 5.0E-02 | 0.128 | 0.5 |
| 40 | 0.072 | 0.000 | 0.036 | ---- | ---- | ---- | 5.0E-02 | 0.095 | 0.5 |
| 50 | 0.058 | 0.000 | 0.028 | ---- | ---- | ---- | 5.0E-02 | 0.076 | 0.5 |

注1) 諸特性の計算はJMIF015(TTSG-T103)の5章、等級判定は同6章の表2による。

注2) 等級判定には零点誤差、ヒステリシスを含めていない。

注3) 本校正では b_l は考慮していない。

以上

附属書2 「参照用トルクレンチの校正証明書の見本」

校正証明書の見本（その1：内挿校正式を有する場合で減少トルクを校正値として増加トルクとは別に評価する場合）（国際MRA対応事業者の例）

総数5頁の1頁
第*****号

| |
|----------|
| 認定シンボル |
| ： 認定番号 ： |

校正証明書

| | |
|-----------|------------------------|
| 依頼者名 | 株式会社 測器 工場 |
| 依頼者住所 | 県 市 x丁目y番z号 |
| 校正実施場所 | 株式会社 キャリブレーションセンター |
| 計量器名 | トルクメータ(トルク変換機及び指示計器) |
| (1)トルク変換器 | |
| 製造者名 | 株式会社 製作所 |
| 型式・器物番号 | ABC-0501 ・ xxxxxx |
| 定格容量 | 500 N・m |
| (2)指示計器 | |
| 製造者名 | 株式会社 ××計測 |
| 型式 | DEF-3333S |
| 器物番号 | 12345678 |
| 校正方法 | JMIF015(TTSG-T102) による |
| 校正実施条件 | 2頁のとおり |
| 校正結果 | 3～4頁のとおり |
| 受付年月日 | 200X年Y月Z日 |
| 校正実施年月日 | 200X年W月V日 ~ 200X年W月Y日 |

校正結果は以上のとおりであることを証明する

校正責任者
株式会社 キャリブレーションセンター
署名

発行日 200X年U月V日

発行者
校正事業者住所
株式会社

発行責任者名 印



(注) JCSS 一般要求事項 (JCRP-21) 第2部 5.2.2.3 記載事項(9)(10)を記載

管理文書です。

校正実施条件

- 1) 参照用トルクレンチの校正は、下記の標準器によって実施した。
- 2) トルク変換器の各設置方向における予備負荷の回数は3回である。
但し設置変更が20分以内に終了した場合、次の設置方向での予備負荷は1回とした。
- 3) 校正は0°、120°、及び240°にレバー自身の設置を変えた3方向について実施した。
又240°においてレバー長さを変えて校正を行った。
- 4) 予備負荷及び各負荷サイクル間の保持時間は120秒である。
- 5) 参照用トルクレンチの指示値は、負荷が校正トルクに達してから30秒後に取得した。
- 6) 設置方向0°ではトルクの増加及び減少方向について2回、120°及び240°ではトルクの増加及び減少方向について1回の負荷を行った。さらに240°ではレバー長さを変えて増加及び減少方向について1回の負荷を行った。
- 7) 校正に使用した指示計器は下記のとおりである。
製造者名： 株式会社××計測 器 物 番 号： 23231234
型 式： DEF-3333S 相対標準不確かさ $u_{ind,df}$ 0.0010 %
- 8) 指示計器自身のデジタル分解能は0.000001 mV/Vである。
- 9) 指示計器のローパスフィルタの設定は0.1 Hz Besselである。
- 10) トルク変換器への励起電圧は、AC 5 V、225 Hzである。
- 11) トルク変換器と指示計器の接続ケーブルは6線式で5 mの長さである。
- 12) トルク変換器及び指示計器は、校正を始める12時間前から全ての測定が終了するまで連続した通電が行われた。
- 13) トルク変換器の平均的レバー長さは700 mm、レバー長さを変えた場合の最小長さは400 mmとした。またトルク変換器測定側の角ドライブ呼び寸法は12.5 mmであった。
- 14) 校正を実施したときのトルク校正室の温度、気圧、湿度は各々下記のとおりである。
温度： 23.0 °C ± 1 °C
気圧： 1009 hPa ~ 1011 hPa
湿度： 40 % ~ 42 %
- 15) トルク変換器を標準器に設置する前後の無負荷時指示値は下記のとおりである。
取付け前 -0.001889 mV/V
取外し後 -0.001879 mV/V
但し無負荷時指示値はカウンターバランス用プレートを取り付けた状態で読み取った。

(注) 2頁以降には認定シンボルを付しても付さなくても良い。
ただし、認定の対象とならないデータのみが記載されている頁には認定シンボルを付してはならない。

校正に使用した標準器

1. 参照標準器

| | |
|-----------------|-------------|
| 名 称 | トルクメータ基準機 |
| 型 式 及 び 定 格 容 量 | 実荷重式 1 kN・m |
| 器 物 番 号 | ***** |
| トルクの方向 | 右ねじり/左ねじり |

トルクメータ基準機の相対拡張不確かさ

トルクの範囲

10 N・m ~ 1 kN・m

相対拡張不確かさ U_{TCM}

0.010 %

上記の相対拡張不確かさは信頼の水準約95 %に相当し、相対合成標準
不確かさに包含係数 $k = 2$ を乗じて求めたものである。

校正事業者の最高測定能力よりも小さい値は記載できない。

校正結果

参照用トルクレンチの出力値（総合平均値）及び校正の相対拡張不確かさ

| | トルク /N・m | 増減方向 | 出力値 /(mV/V) | 校正の相対拡張不確かさ U / % |
|------|-------------|-------|----------------|---------------------|
| 左ねじり | 0 | | ---- | |
| | -20 | | -0.164325 | 0.016 |
| | -40 | | -0.328595 | 0.013 |
| | -60 | | -0.492811 | 0.012 |
| | -80 | 増加 | -0.656978 | 0.012 |
| | -100 | | -0.821109 | 0.012 |
| | -120 | | -0.985210 | 0.012 |
| | -160 | | -1.313344 | 0.012 |
| | -200 | ----- | -1.641418 | 0.012 |
| | -160 | | -1.313089 | 0.012 |
| | -120 | | -0.984807 | 0.011 |
| | -100 | | -0.820651 | 0.011 |
| | -80 | 減少 | -0.656502 | 0.011 |
| | -60 | | -0.492359 | 0.011 |
| | -40 | | -0.328226 | 0.012 |
| | -20 | | -0.164098 | 0.014 |
| | 0 | | ---- | |
| 右ねじり | 0 | | ---- | |
| | 20 | | 0.164294 | 0.025 |
| | 40 | | 0.328529 | 0.019 |
| | 60 | | 0.492733 | 0.016 |
| | 80 | 増加 | 0.656910 | 0.015 |
| | 100 | | 0.821067 | 0.014 |
| | 120 | | 0.985204 | 0.014 |
| | 160 | | 1.313422 | 0.013 |
| | 200 | ----- | 1.641592 | 0.013 |
| | 160 | | 1.313242 | 0.013 |
| | 120 | | 0.984884 | 0.014 |
| | 100 | | 0.820682 | 0.015 |
| | 80 | 減少 | 0.656490 | 0.016 |
| | 60 | | 0.492311 | 0.018 |
| | 40 | | 0.328151 | 0.022 |
| | 20 | | 0.164020 | 0.035 |
| | 0 | | ---- | |

校正事業者の最高測定能力よりも小さい値は記載できない。

参照用トルクレンチの最大相対拡張不確かさ及びその範囲と等級分類

| トルクの範囲 /N・m | 最大相対拡張不確かさ U | 等級(参考) |
|------------------|----------------|--------|
| 左ねじり: -20 ~ -200 | 0.016 % | 0.05 |
| 左ねじり: -40 ~ -200 | 0.013 % | 0.05 |
| 右ねじり: 20 ~ 200 | 0.035 % | 0.1 |
| 右ねじり: 40 ~ 200 | 0.022 % | 0.05 |

上記の相対拡張不確かさは信頼の水準約 95 % に相当し、相対合成標準不確かさに包含係数 $k = 2$ を乗じて求めたものである。

上表の校正結果を元に作成された4頁の内挿校正式は、上記のトルクの範囲内で内挿推定される全てのトルクに適用できる。

校正結果及びその不確かさの評価において、減少トルクは増加トルクとは別に校正値として評価した。 U には、内挿に基づく偏差に起因する不確かさが含まれている。

内挿校正式

トルク(M / N・m)から測定値(S', S'' / (mV/V))を算出:

$$S' \text{ or } S'' = A_0 + A_1 \cdot M + A_2 \cdot M^2 + \dots + A_n \cdot M^n$$

| 左ねじり | | A ₀ | A ₁ | A ₂ | A ₃ |
|------|----|----------------|----------------|----------------|----------------|
| 3次式 | 増加 | -2.9484061E-06 | 8.2177228E-03 | 7.9519848E-08 | 1.3137207E-10 |
| | 減少 | 3.3189008E-05 | 8.2063130E-03 | -5.2996714E-09 | -2.9664564E-12 |

| 右ねじり | | A ₀ | A ₁ | A ₂ | A ₃ |
|------|----|----------------|----------------|----------------|----------------|
| 3次式 | 増加 | 2.8987476E-05 | 8.2140959E-03 | -4.2857574E-08 | 5.7324651E-11 |
| | 減少 | -9.5504079E-05 | 8.2048248E-03 | 4.0443753E-08 | -1.1184693E-10 |

測定値(S', S'' / (mV/V))からトルク(M / N・m)を算出:

$$M = B_0 + B_1 \cdot (S' \text{ or } S'') + B_2 \cdot (S' \text{ or } S'')^2 + \dots + B_n \cdot (S' \text{ or } S'')^n$$

| 左ねじり | | B ₀ | B ₁ | B ₂ | B ₃ |
|------|----|----------------|----------------|----------------|----------------|
| 3次式 | 増加 | 3.3667879E-04 | 1.2168803E+02 | -1.4373563E-01 | -2.8900252E-02 |
| | 減少 | -4.0444018E-03 | 1.2185740E+02 | 9.5885656E-03 | 6.5473906E-04 |

| 右ねじり | | B ₀ | B ₁ | B ₂ | B ₃ |
|------|----|----------------|----------------|----------------|----------------|
| 3次式 | 増加 | -3.5229967E-03 | 1.2174189E+02 | 7.7447963E-02 | -1.2603428E-02 |
| | 減少 | 1.1644075E-02 | 1.2187945E+02 | -7.3105834E-02 | 2.4633215E-02 |

注) 減少トルクの内挿校正式は、最大トルクから減少させる場合にのみ有効である。

諸特性(参考)

| トルク / N·m | 増減 方向 | b / % | b' / % | $f_a(3rd)$ / % | f_0 / % | h / % | b_l / % | r / N·m | u_{c_tra} / % | 等級 |
|--------------|----------|------------|-------------|-------------------|--------------|------------|--------------|--------------|---------------------|------|
| 0 | | | | | 0.0033 | | | | | |
| -20 | | 0.0216 | 0.0003 | 0.0010 | ---- | 0.1382 | -0.005 | 2.44E-04 | 0.0129 | 0.05 |
| -40 | | 0.0147 | 0.0022 | -0.0005 | ---- | 0.1121 | -0.003 | 2.44E-04 | 0.0088 | 0.05 |
| -60 | | 0.0118 | 0.0018 | -0.0004 | ---- | 0.0917 | -0.004 | 2.44E-04 | 0.0073 | 0.05 |
| -80 | 増加 | 0.0101 | 0.0010 | 0.0001 | ---- | 0.0725 | -0.005 | 2.44E-04 | 0.0066 | 0.05 |
| -100 | | 0.0093 | 0.0007 | 0.0003 | ---- | 0.0558 | -0.005 | 2.44E-04 | 0.0063 | 0.05 |
| -120 | | 0.0087 | 0.0004 | 0.0001 | ---- | 0.0409 | -0.006 | 2.44E-04 | 0.0062 | 0.05 |
| -160 | | 0.0084 | 0.0001 | -0.0002 | ---- | 0.0194 | -0.007 | 2.44E-04 | 0.0062 | 0.05 |
| -200 | ----- | 0.0080 | 0.0000 | 0.0000 | ---- | 0.0000 | -0.007 | 2.44E-04 | 0.0061 | 0.05 |
| -160 | | 0.0089 | 0.0000 | 0.0008 | ---- | | -0.004 | 2.44E-04 | 0.0057 | 0.05 |
| -120 | | 0.0076 | 0.0004 | -0.0012 | ---- | | -0.002 | 2.44E-04 | 0.0047 | 0.05 |
| -100 | | 0.0079 | 0.0004 | -0.0003 | ---- | | -0.001 | 2.44E-04 | 0.0047 | 0.05 |
| -80 | 減少 | 0.0085 | 0.0007 | 0.0004 | ---- | | 0.001 | 2.44E-04 | 0.0050 | 0.05 |
| -60 | | 0.0093 | 0.0006 | 0.0011 | ---- | | 0.001 | 2.44E-04 | 0.0056 | 0.05 |
| -40 | | 0.0108 | 0.0002 | 0.0004 | ---- | | 0.002 | 2.44E-04 | 0.0064 | 0.05 |
| -20 | | 0.0135 | 0.0005 | -0.0017 | ---- | | 0.010 | 2.44E-04 | 0.0099 | 0.05 |
| 0 | | | | | | | | | | |
| 0 | | | | | -0.0055 | | | | | |
| 20 | | 0.0034 | 0.0025 | -0.0003 | ---- | 0.1664 | 0.039 | 2.44E-04 | 0.0228 | 0.05 |
| 40 | | 0.0058 | 0.0016 | 0.0004 | ---- | 0.1151 | 0.026 | 2.44E-04 | 0.0157 | 0.05 |
| 60 | | 0.0052 | 0.0010 | 0.0000 | ---- | 0.0856 | 0.021 | 2.44E-04 | 0.0124 | 0.05 |
| 80 | 増加 | 0.0047 | 0.0005 | -0.0002 | ---- | 0.0640 | 0.019 | 2.44E-04 | 0.0113 | 0.05 |
| 100 | | 0.0048 | 0.0005 | 0.0000 | ---- | 0.0469 | 0.017 | 2.44E-04 | 0.0104 | 0.05 |
| 120 | | 0.0048 | 0.0003 | 0.0001 | ---- | 0.0324 | 0.016 | 2.44E-04 | 0.0097 | 0.05 |
| 160 | | 0.0051 | 0.0000 | 0.0000 | ---- | 0.0137 | 0.014 | 2.44E-04 | 0.0088 | 0.05 |
| 200 | ----- | 0.0056 | 0.0002 | 0.0000 | ---- | 0.0000 | 0.013 | 2.44E-04 | 0.0084 | 0.05 |
| 160 | | 0.0054 | 0.0003 | -0.0009 | ---- | | 0.013 | 2.44E-04 | 0.0083 | 0.05 |
| 120 | | 0.0059 | 0.0005 | 0.0012 | ---- | | 0.015 | 2.44E-04 | 0.0095 | 0.05 |
| 100 | | 0.0069 | 0.0005 | 0.0003 | ---- | | 0.017 | 2.44E-04 | 0.0107 | 0.05 |
| 80 | 減少 | 0.0085 | 0.0004 | -0.0003 | ---- | | 0.020 | 2.44E-04 | 0.0124 | 0.05 |
| 60 | | 0.0104 | 0.0004 | -0.0008 | ---- | | 0.024 | 2.44E-04 | 0.0149 | 0.05 |
| 40 | | 0.0139 | 0.0008 | -0.0012 | ---- | | 0.031 | 2.44E-04 | 0.0196 | 0.05 |
| 20 | | 0.0227 | 0.0009 | 0.0025 | ---- | | 0.054 | 2.44E-04 | 0.0340 | 0.1 |
| 0 | | | | | | | | | | |

- 注1) 諸特性の計算はJMIF016(TTSG-W103)の5章、等級判定は同6章の表2による。
- 注2) 但し不確かさの計算には増加、減少トルク共に b, b', f_a, b_l 及び r のみを考慮した。
- 注3) 等級判定には零点誤差、ヒステリシスを含めていない。

附属書 3 登録申請書の記載例

登録申請書

平成 年 月 日

独立行政法人製品評価技術基盤機構 殿

東京都 区 丁目 番号
株式会社
代表取締役社長 × × × ×

計量法第 143 条第 1 項の登録を受けたいので、同項の規定により、次のとおり申請します。

1. 登録を受けようとする第 90 条第 1 項の区分並びに第 90 条の 2 の告示で定める区分並びに計量器等の種類、校正範囲及び最高測定能力

登録に係る区分：トルク

校正手法の区分の呼称：トルク計測機器

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

| 校正手法の区分の呼称 | 種類 | 校正範囲 | 最高測定能力 |
|------------|--------|--------|--------|
| トルク計測機器 | 別紙のとおり | 別紙のとおり | 別紙のとおり |

2. 計量器の校正等を行う事業所の名称及び所在地

名称：株式会社

所在地： 県 市 町 丁目 番 × × 号

3. 計量法関係手数料令別表第 1 第 12 号の適用の有無

無し

別紙

| 校正手法の区分の呼称 | 種類 | 校正範囲 | 最高測定能力 (信頼の水準約 95%) |
|------------|---------------|---------------------------------|------------------------|
| トルク計測機器 | トルクメータ | 右ねじり及び左ねじり N·m 以上 N·m 以下 | 0.0** % |
| | | 右ねじり及び左ねじり N·m 以上 × × N·m 以下 | 0.0** % |
| | 参照用 トルクレンチ | 右ねじり及び左ねじり N·m 以上 N·m 以下 | 0.0** % |

備考（最高測定能力の表記例）

最高測定能力を校正範囲で示す場合、校正範囲は、校正事業者があるトルク計測機器に対して校正を実施できるその下限値と最大値が含まれるように記載すること。最高測定能力は、「増加トルクのための校正を行った場合」を記載することができる。以下の表記例を参考にすること。

1. 実荷重式トルク基準機を実用標準とする場合

a) トルク基準機の全校正範囲： 5 N・m 以上 1 kN・m 以下

b) 特定二次標準器の定格容量及び特定標準器による校正ステップ

: 50 N・m (5 N・m, 10 N・m, 15 N・m, 20 N・m, 25 N・m, 30 N・m, 40 N・m, 50 N・m の 8 ステップ)

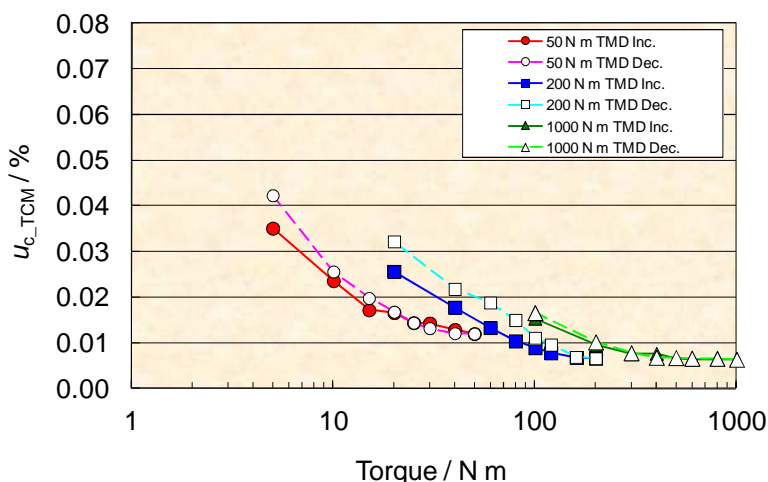
: 200 N・m (20 N・m, 40 N・m, 60 N・m, 80 N・m, 100 N・m, 120 N・m, 160 N・m, 200 N・m の 8 ステップ)

: 1 kN・m (100 N・m, 200 N・m, 300 N・m, 400 N・m, 500 N・m, 600 N・m, 800 N・m, 1 kN・m の 8 ステップ)

c) 特定二次標準器を用いたトルク基準機の校正の相対合成標準不確かさ（表及びグラフ）

| $M / \text{N}\cdot\text{m}$ | $u_{c,\text{TCM}} / \%$ | $M / \text{N}\cdot\text{m}$ | $u_{c,\text{TCM}} / \%$ | $M / \text{N}\cdot\text{m}$ | $u_{c,\text{TCM}} / \%$ |
|-----------------------------|-------------------------|-----------------------------|-------------------------|-----------------------------|-------------------------|
| 5 Inc. | 0.0351 | 20 Inc. | 0.0256 | 100 Inc. | 0.0154 |
| 10 Inc. | 0.0236 | 40 Inc. | 0.0178 | 200 Inc. | 0.0096 |
| 15 Inc. | 0.0172 | 60 Inc. | 0.0133 | 300 Inc. | 0.0076 |
| 20 Inc. | 0.0166 | 80 Inc. | 0.0104 | 400 Inc. | 0.0077 |
| 25 Inc. | 0.0144 | 100 Inc. | 0.0089 | 500 Inc. | 0.0066 |
| 30 Inc. | 0.0143 | 120 Inc. | 0.0078 | 600 Inc. | 0.0064 |
| 40 Inc. | 0.0129 | 160 Inc. | 0.0068 | 800 Inc. | 0.0064 |
| 50 Inc. | 0.0120 | 200 Inc. | 0.0066 | 1000 Inc. | 0.0064 |
| 40 Dec. | 0.0121 | 160 Dec. | 0.0069 | 800 Dec. | 0.0066 |
| 30 Dec. | 0.0132 | 120 Dec. | 0.0096 | 600 Dec. | 0.0066 |
| 25 Dec. | 0.0144 | 100 Dec. | 0.0111 | 500 Dec. | 0.0067 |
| 20 Dec. | 0.0168 | 80 Dec. | 0.0150 | 400 Dec. | 0.0068 |
| 15 Dec. | 0.0198 | 60 Dec. | 0.0188 | 300 Dec. | 0.0078 |
| 10 Dec. | 0.0256 | 40 Dec. | 0.0218 | 200 Dec. | 0.0102 |
| 5 Dec. | 0.0423 | 20 Dec. | 0.0322 | 100 Dec. | 0.0166 |

DeadWeight Type TCM



d) 代表的なステップにおける最良のトルク計測機器に起因する相対合成標準不確かさ u_{c_tra-B} （校正事業者が入手可能な最良の校正器物、例えば特定二次標準器等、について校正を行い、その校正で得られた各校正ステップで最小の u_{c_tra-B} の実測値に基づいて当該のレンジの u_{c_tra-B} を評価）

50 N·m : 0.0013 %
 200 N·m : 0.0011 %
 1 kN·m : 0.0008 %

e) 各ステップでの最良の、校正の相対合成標準不確かさ（表）

| $M / N \cdot m$ | $u_{c,BMC} / \%$ | $M / N \cdot m$ | $u_{c,BMC} / \%$ | $M / N \cdot m$ | $u_{c,BMC} / \%$ |
|-----------------|------------------|-----------------|------------------|-----------------|------------------|
| 5 Inc. | 0.0351 | 20 Inc. | 0.0256 | 100 Inc. | 0.0154 |
| 10 Inc. | 0.0236 | 40 Inc. | 0.0178 | 200 Inc. | 0.0096 |
| 15 Inc. | 0.0172 | 60 Inc. | 0.0133 | 300 Inc. | 0.0076 |
| 20 Inc. | 0.0167 | 80 Inc. | 0.0105 | 400 Inc. | 0.0077 |
| 25 Inc. | 0.0145 | 100 Inc. | 0.0090 | 500 Inc. | 0.0066 |
| 30 Inc. | 0.0144 | 120 Inc. | 0.0079 | 600 Inc. | 0.0065 |
| 40 Inc. | 0.0130 | 160 Inc. | 0.0069 | 800 Inc. | 0.0065 |
| 50 Inc. | 0.0121 | 200 Inc. | 0.0067 | 1000 Inc. | 0.0064 |
| 40 Dec. | 0.0122 | 160 Dec. | 0.0070 | 800 Dec. | 0.0066 |
| 30 Dec. | 0.0133 | 120 Dec. | 0.0097 | 600 Dec. | 0.0067 |
| 25 Dec. | 0.0145 | 100 Dec. | 0.0112 | 500 Dec. | 0.0068 |
| 20 Dec. | 0.0169 | 80 Dec. | 0.0150 | 400 Dec. | 0.0068 |
| 15 Dec. | 0.0198 | 60 Dec. | 0.0188 | 300 Dec. | 0.0078 |
| 10 Dec. | 0.0256 | 40 Dec. | 0.0218 | 200 Dec. | 0.0102 |
| 5 Dec. | 0.0423 | 20 Dec. | 0.0322 | 100 Dec. | 0.0166 |

f) 最高測定能力 U_{BMC} の表記例（増加トルクのステップのみで表記。）

表記例 1) 校正範囲：5 N·m 以上 1 kN·m 以下 最高測定能力 0.070 %

表記例 2) 校正範囲：5 N·m 以上 50 N·m 以下 最高測定能力 0.070 %
 校正範囲：20 N·m 以上 200 N·m 以下 最高測定能力 0.033 %
 校正範囲：100 N·m 以上 1 kN·m 以下 最高測定能力 0.018 %

表記例 3)^(a)

| | | |
|-----------|--------|---------|
| 5 N·m : | 最高測定能力 | 0.070 % |
| 10 N·m : | 最高測定能力 | 0.047 % |
| 15 N·m : | 最高測定能力 | 0.034 % |
| 20 N·m : | 最高測定能力 | 0.033 % |
| 25 N·m : | 最高測定能力 | 0.029 % |
| 30 N·m : | 最高測定能力 | 0.029 % |
| 40 N·m : | 最高測定能力 | 0.026 % |
| 50 N·m : | 最高測定能力 | 0.024 % |
| 60 N·m : | 最高測定能力 | 0.027 % |
| 80 N·m : | 最高測定能力 | 0.021 % |
| 100 N·m : | 最高測定能力 | 0.018 % |
| 120 N·m : | 最高測定能力 | 0.016 % |

| | | |
|-----------|--------|---------|
| 160 N・m : | 最高測定能力 | 0.014 % |
| 200 N・m : | 最高測定能力 | 0.013 % |
| 300 N・m : | 最高測定能力 | 0.015 % |
| 400 N・m : | 最高測定能力 | 0.015 % |
| 500 N・m : | 最高測定能力 | 0.013 % |
| 600 N・m : | 最高測定能力 | 0.013 % |
| 800 N・m : | 最高測定能力 | 0.013 % |
| 1 kN・m : | 最高測定能力 | 0.013 % |

(a) 各トルク値の中間値の最高測定能力には、それを間に挟む各ステップでの最高測定能力のうち、大きいほうの値を採用する。

異なる特定二次標準器の校正範囲がオーバーラップしていて、同ステップで $u_{c_BMC,i}$ が異なる場合、より小さい値を採用できる。

$u_{c_TCM,i}$ の評価に補正係数を用いた場合、顧客の校正器物の校正時に使用する補正係数と矛盾がないこと（ステップ毎に補正係数が一意的に定まること）。

減少トルクは校正値として評価することもできるし、ヒステリシスとして不確かさに考慮することもできる。

2. ロードセル式又はビルドアップ式トルク基準機を実用標準とする場合

a) トルク基準機の全校正範囲 : 10 N·m 以上 1 kN·m 以下

b) 特定二次標準器の定格容量及び特定標準器による校正ステップ

: 100 N·m (10 N·m, 20 N·m, 30 N·m, 40 N·m, 50 N·m, 60 N·m, 80 N·m, 100 N·m の 8 ステップ)

: 200 N·m (20 N·m, 40 N·m, 60 N·m, 80 N·m, 100 N·m, 120 N·m, 160 N·m, 200 N·m の 8 ステップ)

: 500 N·m (50 N·m, 100 N·m, 150 N·m, 200 N·m, 250 N·m, 300 N·m, 400 N·m, 500 N·m の 8 ステップ)

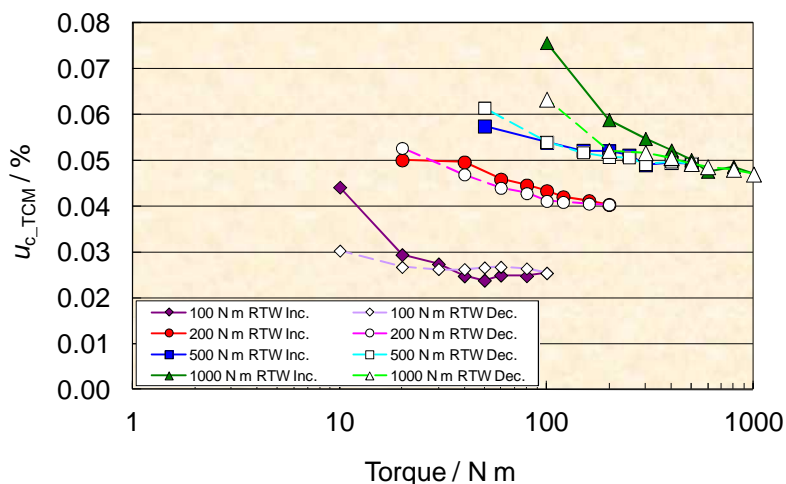
: 1 kN·m (100 N·m, 200 N·m, 300 N·m, 400 N·m, 500 N·m, 600 N·m, 800 N·m, 1 kN·m の 8 ステップ)

基準トルクメータの校正は上記と同じ定格容量、台数に対して行われており、減少トルクは別に評価されているものとする。

c) 特定二次標準器を用いたトルク基準機の校正の相対合成標準不確かさ (表及びグラフ)

| $M / \text{N}\cdot\text{m}$ | $u_{c_TCM} / \%$ | $M / \text{N}\cdot\text{m}$ | $u_{c_TCM} / \%$ | $M / \text{N}\cdot\text{m}$ | $u_{c_TCM} / \%$ | $M / \text{N}\cdot\text{m}$ | $u_{c_TCM} / \%$ |
|-----------------------------|-------------------|-----------------------------|-------------------|-----------------------------|-------------------|-----------------------------|-------------------|
| 10 Inc. | 0.0441 | 20 Inc. | 0.0501 | 50 Inc. | 0.0575 | 100 Inc. | 0.0757 |
| 20 Inc. | 0.0294 | 40 Inc. | 0.0496 | 100 Inc. | 0.0540 | 200 Inc. | 0.0589 |
| 30 Inc. | 0.0274 | 60 Inc. | 0.0459 | 150 Inc. | 0.0522 | 300 Inc. | 0.0548 |
| 40 Inc. | 0.0248 | 80 Inc. | 0.0446 | 200 Inc. | 0.0521 | 400 Inc. | 0.0523 |
| 50 Inc. | 0.0238 | 100 Inc. | 0.0434 | 250 Inc. | 0.0511 | 500 Inc. | 0.0502 |
| 60 Inc. | 0.0249 | 120 Inc. | 0.0421 | 300 Inc. | 0.0490 | 600 Inc. | 0.0476 |
| 80 Inc. | 0.0248 | 160 Inc. | 0.0412 | 400 Inc. | 0.0495 | 800 Inc. | 0.0487 |
| 100 Inc. | 0.0254 | 200 Inc. | 0.0404 | 500 Inc. | 0.0493 | 1000 Inc. | 0.0470 |
| 80 Dec. | 0.0264 | 160 Dec. | 0.0406 | 400 Dec. | 0.0497 | 800 Dec. | 0.0481 |
| 60 Dec. | 0.0268 | 120 Dec. | 0.0409 | 300 Dec. | 0.0492 | 600 Dec. | 0.0486 |
| 50 Dec. | 0.0266 | 100 Dec. | 0.0412 | 250 Dec. | 0.0506 | 500 Dec. | 0.0493 |
| 40 Dec. | 0.0262 | 80 Dec. | 0.0428 | 200 Dec. | 0.0507 | 400 Dec. | 0.0506 |
| 30 Dec. | 0.0263 | 60 Dec. | 0.0440 | 150 Dec. | 0.0518 | 300 Dec. | 0.0517 |
| 20 Dec. | 0.0267 | 40 Dec. | 0.0470 | 100 Dec. | 0.0540 | 200 Dec. | 0.0522 |
| 10 Dec. | 0.0303 | 20 Dec. | 0.0527 | 50 Dec. | 0.0615 | 100 Dec. | 0.0634 |

Comparison Type TCM



d) 代表的なステップにおける最良のトルク計測機器に起因する相対合成標準不確かさ u_{c_tra-B} （校正事業者が入手可能な最良の校正器物、例えば特定二次標準器等、について校正を行い、その校正で得られた各校正ステップで最小の u_{c_tra-B} の実測値に基づいて当該のレンジの u_{c_tra-B} を評価）

| | |
|-----------|---------|
| 100 N·m : | 0.008 % |
| 200 N·m : | 0.009 % |
| 500 N·m : | 0.011 % |
| 1 kN·m : | 0.012 % |

e) 各ステップでの最良の、校正の相対合成標準不確かさ（表）

| $M / \text{N}\cdot\text{m}$ | $u_{c_BMC} / \%$ | $M / \text{N}\cdot\text{m}$ | $u_{c_BMC} / \%$ | $M / \text{N}\cdot\text{m}$ | $u_{c_BMC} / \%$ | $M / \text{N}\cdot\text{m}$ | $u_{c_BMC} / \%$ |
|-----------------------------|-------------------|-----------------------------|-------------------|-----------------------------|-------------------|-----------------------------|-------------------|
| 10 Inc. | 0.0449 | 20 Inc. | 0.0509 | 50 Inc. | 0.0585 | 100 Inc. | 0.0766 |
| 20 Inc. | 0.0305 | 40 Inc. | 0.0505 | 100 Inc. | 0.0551 | 200 Inc. | 0.0601 |
| 30 Inc. | 0.0285 | 60 Inc. | 0.0468 | 150 Inc. | 0.0533 | 300 Inc. | 0.0561 |
| 40 Inc. | 0.0260 | 80 Inc. | 0.0455 | 200 Inc. | 0.0532 | 400 Inc. | 0.0536 |
| 50 Inc. | 0.0251 | 100 Inc. | 0.0443 | 250 Inc. | 0.0523 | 500 Inc. | 0.0516 |
| 60 Inc. | 0.0262 | 120 Inc. | 0.0430 | 300 Inc. | 0.0502 | 600 Inc. | 0.0491 |
| 80 Inc. | 0.0260 | 160 Inc. | 0.0422 | 400 Inc. | 0.0507 | 800 Inc. | 0.0502 |
| 100 Inc. | 0.0266 | 200 Inc. | 0.0413 | 500 Inc. | 0.0505 | 1000 Inc. | 0.0485 |
| 80 Dec. | 0.0276 | 160 Dec. | 0.0415 | 400 Dec. | 0.0509 | 800 Dec. | 0.0495 |
| 60 Dec. | 0.0279 | 120 Dec. | 0.0419 | 300 Dec. | 0.0504 | 600 Dec. | 0.0501 |
| 50 Dec. | 0.0278 | 100 Dec. | 0.0421 | 250 Dec. | 0.0518 | 500 Dec. | 0.0508 |
| 40 Dec. | 0.0274 | 80 Dec. | 0.0438 | 200 Dec. | 0.0519 | 400 Dec. | 0.0520 |
| 30 Dec. | 0.0274 | 60 Dec. | 0.0449 | 150 Dec. | 0.0529 | 300 Dec. | 0.0531 |
| 20 Dec. | 0.0279 | 40 Dec. | 0.0478 | 100 Dec. | 0.0551 | 200 Dec. | 0.0536 |
| 10 Dec. | 0.0313 | 20 Dec. | 0.0535 | 50 Dec. | 0.0625 | 100 Dec. | 0.0645 |

f) 最高測定能力 U_{BMC} の表記例（増加トルクのステップのみで表記。）

表記例 1) 校正範囲：10 N·m 以上 1 kN·m 以下 最高測定能力 0.11 %

表記例 2) 校正範囲：10 N·m 以上 100 N·m 以下 最高測定能力 0.090 %
 校正範囲：20 N·m 以上 200 N·m 以下 最高測定能力 0.11 %
 校正範囲：50 N·m 以上 500 N·m 以下 最高測定能力 0.11 %
 校正範囲：100 N·m 以上 1 kN·m 以下 最高測定能力 0.11 %

表記例 3) ^(a) 10 N·m : 最高測定能力 0.090 %
 20 N·m : 最高測定能力 0.061 %
 30 N·m : 最高測定能力 0.057 %
 40 N·m : 最高測定能力 0.052 %
 50 N·m : 最高測定能力 0.050 %
 60 N·m : 最高測定能力 0.052 %
 80 N·m : 最高測定能力 0.052 %
 100 N·m : 最高測定能力 0.053 %

| | | |
|-----------|--------|---------|
| 120 N・m : | 最高測定能力 | 0.086 % |
| 150 N・m : | 最高測定能力 | 0.11 % |
| 160 N・m : | 最高測定能力 | 0.084 % |
| 200 N・m : | 最高測定能力 | 0.083 % |
| 250 N・m : | 最高測定能力 | 0.11 % |
| 300 N・m : | 最高測定能力 | 0.10 % |
| 400 N・m : | 最高測定能力 | 0.10 % |
| 500 N・m : | 最高測定能力 | 0.10 % |
| 600 N・m : | 最高測定能力 | 0.098 % |
| 800 N・m : | 最高測定能力 | 0.10 % |
| 1 kN・m : | 最高測定能力 | 0.097 % |

^(a) 各トルク値の中間値の最高測定能力には、それを間に挟む各ステップでの最高測定能力のうち、大きいほうの値を採用する。

異なる特定二次標準器の校正範囲がオーバーラップしていて、同ステップで $u_{c_BMC,i}$ が異なる場合、より小さい値を採用できる。

$u_{c_TCM,i}$ の評価に補正係数を用いた場合、顧客の校正器物の校正時に使用する補正係数と矛盾がないこと（ステップ毎に補正係数が一意的に定まること）。

顧客の校正器物の校正時、減少トルクステップは、特定二次標準器が校正されたときの最大トルク値から減少させるときのみ実現可能である。この例では、10 100 10 N・m、20 200 20 N・m、50 500 50 N・m 及び 100 1000 100 N・m の負荷の経路に適合する場合のみ減少トルクの校正も可能。

主な改正点

1. 計量法施行規則改正に伴う、登録申請書様式からの押印の削除。
2. IAJapan ホームページアドレスの変更。
3. 発行所の電話番号の修正。