

認定プログラムの名称	JCSS（国際 MRA 対応）
認定識別	JCSS 0109 Calibration
認定された適合性評価機関の名称	株式会社ミットヨ 営業サービス本部 広島キャリブレーションセンター
法人の名称	株式会社ミットヨ 法人番号 7020001067105
問い合わせ窓口	広島キャリブレーションセンター TEL: 0823-70-3820 FAX: 0823-70-3833



20221117評基第003号
2023年6月7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 0109 Calibration

適合性評価機関の名称: 株式会社ミットヨ 営業サービス本部
広島キャリブレーションセンタ

法人の名称: 株式会社ミットヨ

適合性評価機関の所在地: 広島県呉市郷原町一ノ松光山 10626 番 62

認定範囲: 長さ、硬さ (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6月7日

認定の有効期限: 2027年6月6日

初回認定発効日: 2002年4月11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：2002年4月11日

国際MRA対応初回認定発効日：2002年4月11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、形状測定器〔2023年6月7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 区分の呼称#	種類	校正範囲	拡張不確かさ (信頼の水準約95%) [L=呼び寸法(mm)]	
一次元寸法 測定器	ダイヤルゲージ	5 mm 以下 (目量 0.001 mm 及び 0.002 mm)	0.6 μm	
		10 mm 以下 (目量 0.01 mm)	1.6 μm	
		10 mm 超 50 mm 以下 (目量 0.01 mm)	1.8 μm	
		50 mm 超 100 mm 以下 (目量 0.01 mm)	3.0 μm	
		50.8 mm 以下 (デジタル式)	0.8 μm	
		50.8 mm 超 100 mm 以下 (デジタル式)	1.2 μm	
	てこ式ダイヤルゲージ	0.6 mm 以下 (目量 0.001 mm 及び 0.002 mm)	0.5 μm	
		1.6 mm 以下 (目量 0.01 mm)	1.1 μm	
	シリンダゲージ	6 mm 以上 400 mm 以下	0.5 μm	
	ダイヤルゲージ校正器	5 mm 以下	0.20 μm	
		25 mm 以下	0.4 μm	
	ノギス	600 mm 以下	0.02 mm	
		600 mm 超 1000 mm 以下	0.03 mm	
	ハイトゲージ	600 mm 以下	0.015 mm	
		600 mm 超 1000 mm 以下	0.020 mm	
	デプスゲージ	600 mm 以下	0.02 mm	
		600 mm 超 1000 mm 以下	0.03 mm	
	マイクロメータ	25 mm 以下 (マイクロメータヘッドに限る)	0.4 μm	
		500 mm 以下	$(1.2 + L/175)$ μm	
	指示マイクロ メータ	マイクロメータ部	100 mm 以下	$(0.9 + L/250)$ μm
		インジケータ部	±0.06 mm	$(0.3 + L/125)$ μm
	各種長さ測定用校正器で 測定面が平面であるもの (比較測定法による)	25 mm 以上 1000 mm 以下	$(0.5 + 1.2 L/1000)$ μm	
リングゲージ	6 mm 以上 80 mm 以下	0.7 μm		
	80 mm 超 120 mm 以下	0.8 μm		

形状測定器	表面性状	深さ 0.3 μm 以上 20 μm 以下	$2 \times \sqrt{6.70^2 + (2.74 \times d)^2}$ nm $d = \text{深さ } (\mu\text{m})$
		算術平均粗さ 0.1 μm 以上 5 μm 以下	$2 \times \sqrt{6.82^2 + (2.74 \times Ra)^2}$ nm $Ra = \text{算術平均粗さ } (\mu\text{m})$
		最大高さ粗さ 0.3 μm 以上 20 μm 以下	$2 \times \sqrt{35.8^2 + (2.74 \times Rz)^2}$ nm $Rz = \text{最大高さ粗さ } (\mu\text{m})$

#校正の方法は、全て自社で開発された手順です。

登録（認定）に係る区分：硬さ

法律に基づく初回登録年月日：2007年2月21日

国際MRA対応初回認定発効日：2007年2月21日

校正手法の区分の呼称 [登録更新（認定発効）年月日]：ロックウェル硬さ試験機等 [2023年6月7日]、
ビッカース硬さ試験機等 [2023年6月7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 区分の呼称#	種類	校正範囲	拡張不確かさ (信頼の水準約95%)
ロックウェル 硬さ試験機等	ロックウェル 硬さ標準片	20 HRC 以上 25 HRC 以下	0.43 HRC
		25 HRC 超 35 HRC 未満	0.44 HRC
		35 HRC 以上 45 HRC 以下	0.42 HRC
		45 HRC 超 55 HRC 未満	0.39 HRC
		55 HRC 以上 65 HRC 以下	0.35 HRC
ビッカース 硬さ試験機等	ビッカース 硬さ標準片	85 HV 以上 1050 HV 以下 (試験力 0.9807 N 以上 490.3 N 以下)	$d > 193 \mu\text{m}$ 2.2 % $d \leq 193 \mu\text{m}$ $(228 / d) + 1.02 \%$ $d = \text{くぼみ対角線長さ}$ (但し、式中の d は μm)

#校正の方法は、全て自社で開発された手順です。