



ペリージョンソン ラボラトリー アクレディテーション インク

認 定 証

ペリージョンソン ラボラトリー アクレディテーション インクは、
下記の試験所を審査しました。

株式会社アイゼン

〒529-1413 滋賀県東近江市五個荘築瀬町 10-6

ここに本組織が、以下の認知された国際規格に基づき、認定されたことを証します。

ISO/IEC 17025:2017

本認定により、以下の範囲及び試験所品質マネジメントシステムの運営における技術的能力を
実証するものとします。(2017年4月発行 ISO-ILAC-IAF 共同コミュニケに準ずる)

寸法的校正、機械的校正
(詳細は付属書に記述)

上記試験及び/又は校正サービスに対する認定資格は本認定証内で言及された住所のみを対象とする。本認定は、
上記規格の認定を管理するシステム規定に従い授与され、組織はその規定を遵守し、認定機関の任務を尊重する
ことをここに誓約する。

PJLA

初回認定日

2023年4月11日

発行日

2025年3月10日

認定証有効期限

2027年5月31日

認定番号
115792

認定証番号
L25-188

トレーシー サーツェン
プレジデント

Perry Johnson Laboratory
Accreditation, Inc. (PJLA)
755 W. Big Beaver Rd., Suite 1325
Troy, Michigan 48084

この認定証の有効性は、持続された認定に基づく継続審査を通して維持されています。
PJLA ウェブサイト (www.pjlab.com) でご確認ください。

尚、本認定証は日本語翻訳版であり、英文の認定証を正式のものとする。



認定証付属書

株式会社アイゼン

〒529-1413 滋賀県東近江市五個荘築瀬町 10-6
濱垣 凌太 Tel: 0748-45-5100

本認定を、上記組織の実施する下記校正について授与する。

寸法的校正

校正を受けた計量機器 または計測器	範囲または必要に応じて 基準装置サイズ	不確かさとして表現 された校正測定能力(±)	使用された校正機器 および基準、規格	
ピンゲージ(プレーン プラグゲージを含む) ^F	φ 0.05 mm ~ φ 10 mm	19 nm/mm + 0.19 μm	JMAS 4009-2013 に基づく 「ピンゲージ認定校正作業標 準書」(EQA-09-0001) ゲージブロック 差動変圧器式測微器 光学スケール式測長機 横型万能測長機	
	φ 10 mm ~ φ 25 mm	11 nm/mm + 0.44 μm		
	φ 25 mm ~ φ 30 mm	18 nm/mm + 0.55 μm		
	φ 30 mm ~ φ 50 mm	10 nm/mm + 0.53 μm		
	φ 50 mm ~ φ 100 mm	9.7 nm/mm + 0.97 μm		
プレーンリングゲージ ^F	φ 3 mm ~ φ 14 mm	1.2 μm	JMAS 4009-2013 に基づく 「プレーンリングゲージ認定 校正作業標準書」 (EQA-09-0005) マスターリングゲージ 横型万能測長機	
	φ 14 mm ~ φ 80 mm	1.1 μm		
	φ 80 mm ~ φ 120 mm	1.5 μm		
ねじプラグゲージ ^F	有効径	1 mm ~ 30 mm	46 nm/mm + 1.4 μm	JIS B 0261:2020 平行ねじゲ ージの測定方法に基づく 「平行ねじ認定校正作業標準 書」(EQA-09-0003) ゲージブロック デジタル測長機
		30 mm ~ 100 mm	18 nm/mm + 1.8 μm	
		100 mm ~ 120 mm	21 nm/mm + 2.5 μm	
	外径	1 mm ~ 30 mm	43 nm/mm + 1.3 μm	
		30 mm ~ 100 mm	12 nm/mm + 1.2 μm	
		100 mm ~ 120 mm	13 nm/mm + 1.6 μm	
ねじリングゲージ ^F	有効径	2.4 mm ~ 10 mm	360 nm/mm + 3.6 μm	IAC MasterScanner XP User Manual に基づく 「平行ねじ認定校正作業標準 書」(EQA-09-0003) マスターリングゲージ IAC MasterScanner XP
		10 mm ~ 50 mm	60 nm/mm + 3.0 μm	
	内径	2.4 mm ~ 10 mm	450 nm/mm + 4.5 μm	
		10 mm ~ 50 mm	60 nm/mm + 3.0 μm	



認定証付属書

株式会社アイゼン

〒529-1413 滋賀県東近江市五個荘築瀬町 10-6

濱垣 凌太 Tel: 0748-45-5100

本認定を、上記組織の実施する下記校正について授与する。

機械的校正

校正を受けた計量機器 または計測器	範囲または必要に応じて 基準装置サイズ		不確かさとして表現 された校正測定能力(±)	使用された校正機器 および基準、規格
ロックウェル硬度試験 用ダイヤモンド圧子 ^F	硬さ	HRC 25	1.09 HRC	JIS B 7726:2017 に基づき改版 した自社法 輪郭形状測定機 ロックウェルダイヤモンド標準 圧子 ロックウェル硬さ校正基準片
		HRC 60	0.97 HRC	
	円錐角	120°	0.38°	
	先端半径	0.2 mm	0.013 mm	

- この認定範囲を含む校正に対して記載された CMC (校正測定能力) は、ほぼ理想的な条件下でほぼ理想的な機器をおおよそ定められた方法で校正している試験所であれば、達成しうる最小測定不確かさを表している。それは、包含係数 $k=2$ を用いて 95% の信頼水準で表される。校正されている機器の能力や性能及び校正に関連する条件は、適度にある程度理想から逸脱しうるので、試験所が行っている特定の校正に関する実際の測定不確かさは、通常同じ校正に対する CMC より大きい。
- 校正を認定する場合、校正機関の校正能力の範囲は校正を実施する際に用いる参照標準、標準物質等の最小値から最大値に起因される。従って、校正範囲の最低下限は校正機関が入手できる最低到達可能値でなければならない。標準がない場合、手順や方法によって校正された 0 (ゼロ) の値を検証することによって、“0 点は校正ではない” とする定義を除けば、校正方法は手順に起因する。ただし、この場合、0 点の校正が全くできないとする定義は成立しないこともある。
- 上付き文字 “F” は、試験所がその恒久的施設において、示されたパラメータの校正を実施することを意味している。(例: “Outside Micrometer” は、試験所が固定された位置でこの校正を行うことを明確にしている。)