



JCSS

校正証明書

申請者名
住所
品名
形式
製造番号
製造者名

校正項目
校正方法
校正室の条件
温度, 湿度
校正年月日

地方独立行政法人東京都立産業技術研究センター
校正作業手順（熱電対）による

23.0°C ± 5°C, 80%以下

校正の結果は次頁のとおりであることを証明します。

平成○年◇月□日

地方独立行政法人東京都立産業技術研究センター
東京都江東区青海二丁目4番10号

理事長

○○

△△

印

- ・この証明書は計量法第 144 条第 1 項に基づくものであり、特定標準器（国家標準）にトレーサブルな標準器により校正した結果を示すものである。標章は、校正した結果の国家標準へのトレーサビリティの証拠です。発行機関の書面による承認なしに、この証明書の一部のみを複製して用いることは禁じられています。
- ・この証明書を発行した事業者は、JIS Q 17025 (ISO/IEC 17025:2005) に適合しています。
- ・この証明書は、ILAC (国際試験所認定協力機構) 及び APLAC (アジア太平洋試験所認定協力機構) の MRA (相互承認) に加盟している IAJapan に認定された校正機関によって発行されています。この校正結果は ILAC/APLAC の MRA を通じて、国際的に受け入れ可能です。

証明書番号 No. △△△

校 正 結 果



但し、基準接点の温度は 0 °C である。

校正の不確かさ 記号士に続く数は、包含係数を 2 とし、信頼の水準約 95% に相当する拡張不確かである。

校正条件

1. 校正室の校正時の条件 温度 ○○ °C 以上 ○○ °C 以下
湿度 ○○ °C 以上 ○○ °C 以下
2. 熱電対の校正前処理として、アニール炉で○○ °C、○時間の熱処理を行った。
3. 校正用比較炉への熱電対挿入長は○○ cm であり、校正は 0°C、100 °C、200 °C、300 °C、400 °C の順で行い、最後にもう一度 100 °C でチェックを行った。
4. 本校正は、常用参照標準により校正したワーキングスタンダードを用いて実施した。
尚、常用参照標準は、MRA-JCSS 校正機関により校正されたものである。

以上

Certificate No: △△△

JCSS

JCSS 0184

Certificate of Calibration

Applicant

Address

Instrument

Type

Serial No

Manufacturer

Calibration Item

Calibration Procedure In compliance with relevant clauses of Tokyo Metropolitan Industrial Technology Research Institute Calibration Work Procedure (Thermocouple)

Calibration Condition

Temperature, Humidity 23.0 °C ± 5 °C, Under 80 %

Calibration Date

We certify that the calibration results as presented on the following page.

1 APR.2007

直筆サイン

Head of the calibration laboratory,

Tokyo Metropolitan Industrial Technology Research Institute
2-4-10 Aomi, Koto-ku, Tokyo 135-0064, JAPAN

This certify is based on article 144 of the Measurement Law and indicates the result of calibration in accordance with Measurement Standards traceable to Primary Measurement Standards which realizes the physical units of measurement according to the International System of Units (SI). This certificate shall not be reproduced except in full, without the prior written approval of the issuing laboratory.

The calibration laboratory issued this certify conforms to ISO/IEC 17025:2005.

This certify was issued by the calibration laboratory accredited by IA Japan that is a signatory to the Mutual Recognition Arrangement (MRA) of International Laboratory Accreditation Cooperation (ILAC) and Asia Pacific Laboratory Accreditation Cooperation (APLAC).

This calibration result may be accepted internationally through ILAC/APLAC MRA.

Certificate No: △△△

Calibration Results



But temperature of the standard point of contact is 0 °C.

Uncertainty of calibration

The number following sign \pm is the expanding uncertainties of the coverage factor $k=2$ and 95 % of the level of confidence.

Calibration Condition

- 1) The temperature and humidity at which the calibration was performed were as follows.
Temperature 23 °C ~ 25 °C
Humidity 50 % ~ 80 %
- 2) As preprocessing of a thermocouple, I heat-treated 900 °C, four hours in an anneal furnace.
- 3) The thermocouple insertion length to a comparison furnace for Calibration was 40 cm and performed Calibration by 0 °C, 100 °C, 200 °C, 300 °C, 400 °C and checked it at 100 °C once again last.
- 4) This calibration executed using working standard calibrated by the reference standard. In addition, the reference standard was calibrated by a MRA-JCSS calibrating laboratory.

The end of the certificate