

株式会社生産技術パートナーズ 殿

公的質量標準供給体系に基づく  
トレーサビリティ証明書類

- ① トレーサビリティ証明書
- ② 標準供給体系図
- ③ 完成品検査成績書
- ④ 質量標準器等管理台帳(実用基準分銅)
- ⑤ 質量比較器観測紙
- ⑥ 基準器検査成績書

株式会社クボタ 久宝寺事業センター

精密機器事業ユニット 品質保証G		
承認	審査	作成
		

平成28年2月19日

FORM QA-9-005-0  
発行番号 28QA- 7515  
発行日 H28. 2. 19

株式会社生産技術パートナーズ 殿

株式会社クボタ及室寺事業センター



公的質量標準供給体系に基づく  
トレーサビリティ証明書

当該計量器の検定・検査用に使用した実用基準分銅は、弊社の質量標準管理マニュアルに基づいて社内校正しております。

社内校正に使用している質量基準器等は、「基準器検査規則」に則り、基準器検査に合格し、公的質量標準供給体系によってトレーサビリティが保証されています。  
また質量比較器も、上述質量基準器を使用して弊社の質量標準管理マニュアルに基づいて試験しており「特定計量器検定検査規則の規定に基づき経済産業大臣が別に定める質量計に係る基準等について」に適合しております。

以上

添付資料

1. 標準供給体系図
2. 完成品検査成績書
3. 質量標準器等管理台帳(実用基準分銅)
4. 質量比較器観測紙
5. 基準器検査成績書

# 標準供給体系図

<基準器等所有者>

<基準器等検査制度>

(E2)

<国等>

特定標準器等

株式会社クボタ 久宝寺事業センター



<都道府県>

<(株)クボタ>

種類
能力 (器物番号)
使用質量比較器等
用途

(F1)

<国>

特級基準分銅
20 kg (No.40)
電子天びん No.2094532
1・2級実用基準分銅の検査・調整用

<基準器を補完補助する器具>

<(株)クボタ>

種類
能力 (器物番号)
使用質量比較器等
用途

(F2)

1級基準分銅
1mg~10kg(No.9,9,73)
電子天びん No.1115492524
電子天びん No.B534349786
電子天びん No.1115511802
電子天びん No.2094532
2級実用基準分銅の検査・調整用 質量比較器等の自主検査用

(F2')

1級実用基準分銅
20kg (A1~A15,A31) (A321~A355) (A501~A550) (A551~A750)
コンパレータ No.7732
コンパレータ No.7915
コンパレータ No.98164
2級実用基準分銅の検査・調整用 質量比較器等の自主検査用

<(株)クボタ>

種類
能力
用途

(M1')




2級実用基準分銅
10mg~5t   20 kg
3・4級、O・M級はかりの 検定・検査用

□ は (株)クボタが保有する質量標準器等及び質量比較器等

完成品検査成績書

(繰り返し生産分)

様式 KDS041・9517-7

製作番号	AA16-0338-1	機種又は製品名	KL-N-HS-10	検査日	H28年2月17日		
器物番号	62J 9800029	ひょう量×目量	1000 kg × 1 kg	検査部門			
型式承認番号	D1049	目量の数	1000	承認	審査	検査員	
精度等級	III級	最小測定量	10 kg	  			
使用地域 (重力加速度)	( )9.807~9.803 ( )9.804~9.798 (✓)9.800~9.794 ( )9.794~9.789						
ロードセル型式 (器番)	<input type="checkbox"/> DT1-2T-T-H2 <input checked="" type="checkbox"/> DT1-2T-NX-II-H2		5xA6630001				

完成品の品質項目	検査方法及び品質基準	検査状態	検 定 公差	合 否 判定 公差	完成品検査結果	
器 差	ひょう量、最小測定量、及び検定公差が変わる付近を含めた5以上の質量について、静かに負荷して行いそれぞれの計量値の器差が合否判定公差未満のこと。  <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content;">                         50目量、については、1/10目量の分銅を順次載せ、表示が「+1目量」に変化する時の分銅の個数が2個~9個であること。 (増加側で確認のこと)                     </div>	試験負荷の質量			表示器差	
					荷 重	
			0 kg	±0.5kg	±0.5kg	0 kg
			10 kg	±0.5kg	±0.5kg	0 kg
			50 kg	±0.5kg	±0.4kg	0 kg
			200 kg	±1.0kg	±0.5kg	0 kg
			500 kg	±1.5kg	±0.5kg	0 kg
			1000 kg	±1.5kg	±0.5kg	0 kg
正味量・風袋計量装置	200目量に相当する質量の分銅で風袋引き設定後、ひょう量付近で検査する。終了後ゼロキーにて風袋引き解除を確認する。	ひょう量-200目量	風袋引き後の正味量の器差	風袋引き解除	800 kg ±1.5kg ±0.5kg 0 kg (良)・否	
繰り返し性	ひょう量の約1/2に相当する質量の負荷を3回繰り返し行い、各回計量値のいずれの差も検定公差を超えないこと。	試験回数	①が検定公差内	計量値	1回目 500 kg	
試験分銅 500 kg		2回目	[ 検定公差 ±1.5kg ]	計量値	500 kg	
		3回目		計量値	500 kg	
		① 各回計量値の差の最大値		公差(目量) ±0.5倍	0 kg	
半自動零点設定装置の精度	1目量分の分銅を負荷し、零点を設定し、すみやかに1目量分の分銅を負荷する。次に、目量の1/4倍の分銅を負荷する。更に、1/2倍の分銅を負荷する。	追加負荷	1/4目量	指示値 変化しない	(良)・否	
試験分銅 250g 500g		1/2目量	+1目量 変化する	(良)・否		
		風袋引き装置の精度	200目量に相当する質量の分銅を負荷し、風袋引き機構を作動させ、すみやかに1目量分の分銅を負荷する。次に目量の1/4倍の分銅を負荷する。更に、1/2倍の分銅を負荷する。	追加負荷	1/4目量	指示値 変化しない
試験分銅 250g 500g		1/2目量	+1目量 変化する	(良)・否		
		特記事項	合 否 判 定 (いずれかを○で囲む)		(合格)・不合格	

検査に使用した基準分銅はP2~P3の★印で示します。

(様式1-1)

株式会社クボタ 久宝寺事業センター

【管理部門】 品質保証グループ

【平成27年度】

**質量標準器等管理台帳  
(実用基準分銅)**

管理責任者	管理者
	

1 種類	2級実用基準分銅
2 精度等級	M1'
3 材質	軟鋼
4 校正周期	1回/O.5年
5 校正場所	5工場
6 形状	連鎖型
7 用途	3級・4級、M・O級はかりの検定・検査用
8 校正年月日	平成27年8月19日
9 有効期限	平成28年2月18日
10 校正者	岩田 大輔

	器物番号	種類	ひょう量	目量または感量
①	1115492524	電子天びん	205g	0.01mg
②	1115511802	電子天びん	5100g	0.001g
③	2094532	電子天びん	30kg	0.005g
④	7732	コンパレータ	300kg	0.5g
⑤	7915	コンパレータ	1000kg	5g
⑥	98164	コンパレータ	5000kg	5g
⑦	40	特級基準分銅	20kg	
⑧	73	1級基準分銅	10kg~1mg	
⑨	9	1級基準分銅	10kg(1,2)	
⑩	9	1級基準分銅	5kg~1mg	
⑪	A1~A15,A31 A321~A355	1級実用基準分銅	20kg	
⑫	A501~A550	1級実用基準分銅	20kg	
⑬	A551~A750	1級実用基準分銅	20kg	

	表す質量	器物番号	基準器公差 相当値の 1/3	観測値	校正元 質量比較器等 質量標準器等
1	50 kg	P361	±0.83g	0 g	④⑨⑫
2	50 kg	P362	±0.83g	0 g	④⑨⑫
3	100 kg	P363	±1.6 g	0 g	④⑫
4	100 kg	P364	±1.6 g	0 g	④⑫
5	200 kg	P365	±3.3 g	0 g	④⑫
6	500 kg	P366	±8.3 g	0 g	⑤⑫
7	500 kg	P367	±8.3 g	0 g	⑤⑫
8	500 kg	P368	±8.3 g	0 g	⑤⑫
9	1000 kg	P369	±16 g	0 g	⑤⑫
10					
11					
12					
13					
14					
15					
16					
17					
18					
19					
20					
21					
22					
23					
24					
25					

	表す質量	器物番号	基準器公差 相当値の 1/3	観測値	校正元 質量比較器等 質量標準器等
26					
27					
28					
29					
30					
31					
32					
33					
34					
35					
36					
37					
38					
39					
40					
41					
42					
43					
44					
45					
46					
47					
48					
49					
50					

【計量法】基準器検査規則第91条第7項. 2級基準分銅の基準器公差に基づく

検査結果	構造検査;良	器差検査;良
------	--------	--------

合計個数	9	個
------	---	---

★印の分銅を使用しました。

(様式1-1)

株式会社クボタ 久宝寺事業センター

【管理部門】 品質保証グループ

【平成27年度】

**質量標準器等管理台帳  
(実用基準分銅)**

管理責任者	管理者
	

1 種類	2級実用基準分銅
2 精度等級	M1'
3 材質	軟鋼
4 校正周期	1回/0.5年
5 校正場所	計測室
6 形状	円筒型
7 用途	3級・4級、M・O級はかりの検定・検査用
8 校正年月日	平成27年10月15日
9 有効期限	平成28年4月14日
10 校正者	宮村 大樹

	器物番号	種類	ひょう量	目量または感量
①	1115492524	電子天びん	205g	0.01mg
②	1115511802	電子天びん	5100g	0.001g
③	2094532	電子天びん	30kg	0.005g
④	7732	コンパレータ	300kg	0.5g
⑤	7915	コンパレータ	1000kg	5g
⑥	98164	コンパレータ	5000kg	5g
⑦	40	特級基準分銅	20kg	
⑧	73	1級基準分銅	10kg~1mg	
⑨	9	1級基準分銅	10kg(1、2)	
⑩	9	1級基準分銅	5kg~1mg	
⑪	A1~A15,A31 A32~A355	1級実用基準分銅	20kg	
⑫	A501~A550	1級実用基準分銅	20kg	
⑬	A551~A750	1級実用基準分銅	20kg	

	表す質量	器物番号	基準器公差 相当値の 1/3	観測値	校正元 質量比較器等 質量標準器等
1	20 kg	P150	±330 mg	-10 mg	③⑩
2	20 kg	P151	±330 mg	0 mg	③⑩
3	10 kg	P152 ★	±166 mg	-20 mg	③⑨
4	6 kg	P153	±100 mg	80 mg	③⑩
5	5 kg	P154	±83 mg	-2 mg	②⑩
6	4 kg	P155	±66 mg	2 mg	②⑩
7	3 kg	P156	±50 mg	2 mg	②⑩
8	2 kg	P157	±33 mg	-4 mg	②⑩
9	1 kg	P158	±16.6 mg	6.5 mg	②⑩
10	500 g	P159	±8 mg	3.5 mg	②⑩
11	300 g	P160	±6 mg	-4 mg	②⑩
12					
13					
14					
15					
16					
17					
18					
19					
20					
21					
22					
23					
24					
25					

	表す質量	器物番号	基準器公差 相当値の 1/3	観測値	校正元 質量比較器等 質量標準器等
26					
27					
28					
29					
30					
31					
32					
33					
34					
35					
36					
37					
38					
39					
40					
41					
42					
43					
44					
45					
46					
47					
48					
49					
50					

【計量法】基準器検査規則第91条第7項. 2級基準分銅の基準器公差に基づく

検査結果	構造検査;良	器差検査;良
------	--------	--------

合計個数	11	個
------	----	---

★印の分銅を使用しました。

(様式1-1)

株式会社クボタ 久宝寺事業センター

【管理部門】品質保証課

【平成26年度】

## 質量標準器等管理台帳 (実用基準分銅)

管理責任者	管理者
	

1 種類	1級実用基準分銅
2 精度等級	F2'
3 材質	ステンレス鋼
4 校正周期	1回/1年
5 校正場所	計測室
6 形状	枕型
7 用途	質量比較器等自主検査用、2級実用基準分銅校正
8 校正年月日	平成26年11月7日
9 有効期限	平成27年11月6日
10 校正者	畑 秀紀

校正元質量比較器等及び質量標準器等				
	器物番号	種類	ひょう量	目量または感量
①	1115492524	電子天びん	205g	0.01mg
②	1115511802	電子天びん	5100g	0.001g
③	2094532	電子天びん	30kg	0.005g
④	7732	コンパレータ	300kg	0.5g
⑤	7915	コンパレータ	1000kg	5g
⑥	98164	コンパレータ	5000kg	5g
⑦	40	特級基準分銅	20kg	
⑧	73	1級基準分銅	10kg~1mg	
⑨	9	1級基準分銅	10kg(1、2)	
⑩	9	1級基準分銅	5kg~1mg	
⑪	A1~A15,A31 A32i~A355	1級実用基準分銅	20kg	
⑫	A501~A550	1級実用基準分銅	20kg	
⑬	A551~A750	1級実用基準分銅	20kg	

	表す質量	器物番号	基準器公差 相当値の 1/3	観測値	校正元 質量比較器等 質量標準器等
1	20 kg	A501	±100 mg	5 mg	③⑦
2	20 kg	A502	±100 mg	0 mg	③⑦
3	20 kg	A503	±100 mg	-5 mg	③⑦
4	20 kg	A504	±100 mg	0 mg	③⑦
5	20 kg	A505	±100 mg	15 mg	③⑦
6	20 kg	A506	±100 mg	10 mg	③⑦
7	20 kg	A507	±100 mg	-10 mg	③⑦
8	20 kg	A508	±100 mg	7.5 mg	③⑦
9	20 kg	A509	±100 mg	-20 mg	③⑦
10	20 kg	A510	±100 mg	0 mg	③⑦
11	20 kg	A511	±100 mg	-5 mg	③⑦
12	20 kg	A512	±100 mg	-20 mg	③⑦
13	20 kg	A513	±100 mg	22.5 mg	③⑦
14	20 kg	A514	±100 mg	12.5 mg	③⑦
15	20 kg	A515	±100 mg	30 mg	③⑦
16	20 kg	A516	±100 mg	-20 mg	③⑦
17	20 kg	A517	±100 mg	-30 mg	③⑦
18	20 kg	A518	±100 mg	-5 mg	③⑦
19	20 kg	A519	±100 mg	5 mg	③⑦
20	20 kg	A520	±100 mg	-22.5 mg	③⑦
21	20 kg	A521	±100 mg	-7.5 mg	③⑦
22	20 kg	A522	±100 mg	17.5 mg	③⑦
23	20 kg	A523	±100 mg	-22.5 mg	③⑦
24	20 kg	A524	±100 mg	-22.5 mg	③⑦
25	20 kg	A525	±100 mg	-5 mg	③⑦

	表す質量	器物番号	基準器公差 相当値の 1/3	観測値	校正元 質量比較器等 質量標準器等
26	20 kg	A526	±100 mg	-10 mg	③⑦
27	20 kg	A527	±100 mg	-7.5 mg	③⑦
28	20 kg	A528	±100 mg	-5 mg	③⑦
29	20 kg	A529	±100 mg	-15 mg	③⑦
30	20 kg	A530	±100 mg	5 mg	③⑦
31	20 kg	A531	±100 mg	7.5 mg	③⑦
32	20 kg	A532	±100 mg	-17.5 mg	③⑦
33	20 kg	A533	±100 mg	10 mg	③⑦
34	20 kg	A534	±100 mg	-10 mg	③⑦
35	20 kg	A535	±100 mg	17.5 mg	③⑦
36	20 kg	A536	±100 mg	15 mg	③⑦
37	20 kg	A537	±100 mg	15 mg	③⑦
38	20 kg	A538	±100 mg	-25 mg	③⑦
39	20 kg	A539	±100 mg	0 mg	③⑦
40	20 kg	A540	±100 mg	17.5 mg	③⑦
41	20 kg	A541	±100 mg	-5 mg	③⑦
42	20 kg	A542	±100 mg	5 mg	③⑦
43	20 kg	A543	±100 mg	0 mg	③⑦
44	20 kg	A544	±100 mg	-10 mg	③⑦
45	20 kg	A545	±100 mg	0 mg	③⑦
46	20 kg	A546	±100 mg	10 mg	③⑦
47	20 kg	A547	±100 mg	0 mg	③⑦
48	20 kg	A548	±100 mg	-5 mg	③⑦
49	20 kg	A549	±100 mg	-25 mg	③⑦
50	20 kg	A550	±100 mg	5 mg	③⑦

【計量法】基準器検査規則第91条第6項、1級基準分銅の基準器公差に基づく

検査結果 構造検査;良 器差検査;良

合計個数 50 個

(様式4)

## 質量比較器観測紙

管理責任者	管理者	検査者
		

1 検査日	平成26年9月29日
2 種類	コンパレータ
3 器物番号	7915
4 能力	1000kg/5g
5 数量	1台
6 型式	MRC-1005A-1010

7 製造者	宮本衡機(株)
8 校正周期	自主検査周期(1回/年)
9 温度特性	0~40℃、80%RH以下
10 用途	2級実用基準分銅校正用(500kg~1t)
11 設置場所	第5工場

温度	28℃	湿度	65%
----	-----	----	-----

【1. 器差検査】(判定 : 良)

負荷質量 (kg)	合格基準 (kg)	器差(kg)	
		増加	減少
0	—	0.000	0.000
200	±0.050	0.000	0.000
400	±0.050	0.005	0.010
600	±0.060	0.005	0.010
800	±0.080	-0.005	0.010
1000	±0.100	0.020	—

【2. 再現性】(判定 : 良)

データ数	負荷質量 ; 260kg	負荷質量 ; 1000kg
	器差(kg)	器差(kg)
1	0.000	0.000
2	0.000	0.000
3	-0.005	0.000
4	-0.005	-0.005
5	0.000	-0.005
6	-0.005	0.000
7	-0.005	-0.005
8	0.000	-0.005
9	-0.005	-0.005
10	-0.005	-0.005
平均値	-0.003	-0.003
標準偏差	0.002	0.002
自主検査基準	0.005	0.005
1/5を超える		
1/10~1/5	○	○
1/20~1/10		
1/20以下		

【3. 感じ試験】(判定 : 良)

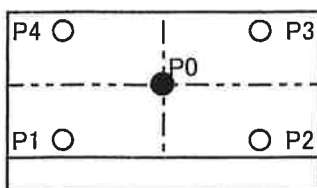
負荷質量(kg)	合格基準	判定
260	1目量以上の変化	良
1000	1目量以上の変化	良

但し、目量又は感量が1mg未満のものについては、省略できるものとする。

【4. 偏置誤差試験】(判定 : 良)

《基準台手動はかり及びコンパレータ》

(レベルマチック皿が付属している場合は省略できるものとする。)



負荷質量 ; 260kg			
負荷位置	計量値	各位置-P0	
P0(中央)	計量値 260.000 kg	—	
P1の位置	計量値 260.005 kg	P1-P0	0.005 kg
P2の位置	計量値 260.005 kg	P2-P0	0.005 kg
P3の位置	計量値 260.005 kg	P3-P0	0.005 kg
P4の位置	計量値 260.005 kg	P4-P0	0.005 kg
合格基準	中央(P0)と各位置(P1~P4)の差が ±0.02kg 以内のこと。		

【5. 構造検査】----- 良

〔注記〕

電子天びんは、経済産業大臣が別に定める非自動はかりに該当する。

特定計量器検定検査規則(平成5年通商産業省令第70号)第131条から第133条まで及び第182条に規定する基準を満たすものであってかつ、その読取限度が調整を行う分銅の基準器公差相当値の5分の1以下のものをいう。

検査結果

合格



(様式4)

## 質量比較器観測紙

管理責任者	管理者	検査者
		

1 検査日	平成26年9月29日
2 種類	コンパレータ
3 器物番号	7732
4 能力	300kg/0.5g
5 数量	1台
6 型式	HSP-300A

7 製造者	宮本衡機(株)
8 校正周期	自主検査周期(1回/年)
9 温度特性	0~40°C、80%RH以下
10 用途	2級実用基準分銅校正用(50kg~300kg)
11 設置場所	第5工場

温度	28 °C	湿度	65 %
----	-------	----	------

## 【1. 器差検査】(判定 : 良 )

負荷質量 (kg)	合格基準 (kg)	器 差(kg)	
		増加	減少
0	—	0.0000	-0.0005
60	±0.006	-0.0020	-0.0030
120	±0.012	0.0010	-0.0040
180	±0.018	0.0055	-0.0045
240	±0.024	0.0075	0.0020
300	±0.030	0.0060	—

## 【2. 再現性】(判定 : 良 )

データ数	負荷質量 ; 75kg	負荷質量 ; 300kg
	器 差(kg)	器 差(kg)
1	0.0000	0.0000
2	0.0000	0.0000
3	0.0000	0.0005
4	0.0000	0.0000
5	-0.0005	0.0005
6	-0.0005	0.0005
7	-0.0005	0.0000
8	-0.0005	0.0005
9	-0.0005	0.0000
10	-0.0005	0.0005
平均値	-0.0003	0.0003
標準偏差	0.0002	0.0003
自主検査基準	0.0005	0.0020
1/5を超える		
1/10~1/5	○	○
1/20~1/10		
1/20以下		

## 【3. 感じ試験】(判定 : 良 )

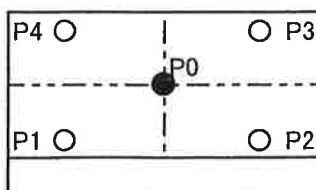
負荷質量(kg)	合格基準	判定
75	1目量以上の変化	良
300	1目量以上の変化	良

但し、目量又は感量が1mg未満のものについては、省略できるものとする。

## 【4. 偏置誤差試験】(判定 : 良 )

《基準台手動はかり及びコンパレータ》

(レベルマチック皿が付属している場合は省略できるものとする。)



負荷質量 ; 75kg			
負荷位置	計量値	各位置-P0	
P0(中央)	計量値 75.0000 kg	—	
P1の位置	計量値 75.0030 kg	P1-P0	0.0030 kg
P2の位置	計量値 75.0010 kg	P2-P0	0.0010 kg
P3の位置	計量値 74.9960 kg	P3-P0	-0.0040 kg
P4の位置	計量値 75.0025 kg	P4-P0	0.0025 kg
合格基準	中央(P0)と各位置(P1~P4)の差が ±0.0075kg 以内のこと。		

## 【5. 構造検査】----- 良

## 〔注記〕

電子天びんは、経済産業大臣が別に定める非自動はかりに該当する。  
特定計量器検定検査規則(平成5年通商産業省令第70号)第131条から第133条まで及び第182条に規定する基準を満たすものであってかつ、その読取限度が調整を行う分銅の基準器公差相当値の5分の1以下のものをいう。

検査結果	合格
------	----

(様式4)

## 質量比較器観測紙

1 検査日	平成27年9月28日
2 種類	電子天びん
3 器物番号	2094532
4 能力	30kg/0.005g
5 数量	1台
6 型式	KA-30-3

温度	22 °C	湿度	56 %
----	-------	----	------

## 【1. 器差検査】(判定 : 良)

負荷質量 (kg)	合格基準 (g)	器差(g)	
		増加	減少
0	—	0.000	0.030
6	±0.6	0.240	0.265
12	±1.2	0.310	0.355
18	±1.8	0.295	0.325
24	±2.4	0.235	0.285
30	±3.0	0.040	—

## 【3. 感じ試験】(判定 : 良)

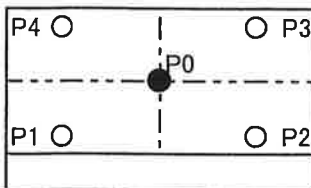
負荷質量(kg)	合格基準	判定
7.5	1目量以上の変化	良
30	1目量以上の変化	良

但し、目量又は感量が1mg未満のものについては、省略できるものとする。

## 【4. 偏置誤差試験】(判定 : —)

《基準台手動はかり及びコンパレータ》

(レベルマチック皿が付属している場合は省略できるものとする。)



負荷質量		各位置-P0	
負荷位置	計量値	kg	—
P0(中央)	計量値	kg	—
P1の位置	計量値	kg	P1-P0 kg
P2の位置	計量値	kg	P2-P0 kg
P3の位置	計量値	kg	P3-P0 kg
P4の位置	計量値	kg	P4-P0 kg
合格基準			
中央(P0)と各位置(P1~P4)の差が ± 以内のこと。			

管理責任者	管理者	検査者

7 製造者	メラー・トレード社
8 校正周期	自主検査周期(1回/年)
9 温度特性	±2ppm/°C
10 用途	1、2級実用基準分銅校正用(5kg~30kg)
11 設置場所	計測室

## 【2. 再現性】(判定 : 良)

データ数	負荷質量 ; 7.5kg	負荷質量 ; 30kg
	器差(g)	器差(g)
1	-0.005	-0.005
2	-0.005	0.005
3	-0.005	-0.005
4	-0.005	0.000
5	0.000	0.000
6	-0.005	0.005
7	0.000	0.000
8	-0.005	0.000
9	-0.005	-0.005
10	-0.005	0.005
平均値	-0.004	0.000
標準偏差	0.002	0.004
自主検査基準	0.010	0.010
1/5を超える		
1/10~1/5		
1/20~1/10		
1/20以下	○	○

## 【5. 構造検査】----- 良

## 〔注記〕

電子天びんは、経済産業大臣が別に定める非自動はかりに該当する。

特定計量器検定検査規則(平成5年通商産業省令第70号)第131条から第133条まで及び第182条に規定する基準を満たすものであつてかつ、その読取限度が調整を行う分銅の基準器公差相当値の5分の1以下のものをいう。

検査結果

合格

(様式4)

## 質量比較器観測紙

管理責任者	管理者	検査者
		

1 検査日	平成26年9月27日
2 種類	電子天びん
3 器物番号	2094532
4 能力	30kg/0.005g
5 数量	1台
6 型式	KA-30-3

7 製造者	メラー・トレード社
8 校正周期	自主検査周期(1回/年)
9 温度特性	±2ppm/°C
10 用途	1、2級実用基準分銅校正用(5kg~30kg)
11 設置場所	計測室

温度	20 °C	湿度	50 %
----	-------	----	------

【1. 器差検査】(判定 : 良)

負荷質量 (kg)	合格基準 (g)	器差(g)	
		増加	減少
0	—	0.000	-0.020
6	±0.6	0.230	0.220
12	±1.2	0.330	0.310
18	±1.8	0.300	0.300
24	±2.4	0.185	0.200
30	±3.0	-0.020	—

【2. 再現性】(判定 : 良)

データ数	負荷質量 ; 7.5kg	負荷質量 ; 30kg
	器差(g)	
1	0.270	0.000
2	0.270	0.000
3	0.270	0.000
4	0.270	0.000
5	0.275	0.000
6	0.275	0.000
7	0.270	-0.010
8	0.270	-0.010
9	0.270	-0.010
10	0.275	-0.010
平均値	0.272	-0.004
標準偏差	0.002	0.005
自主検査基準	0.010	0.010
1/5を超える		
1/10~1/5		
1/20~1/10		
1/20以下	○	○

【3. 感じ試験】(判定 : 良)

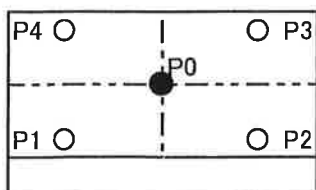
負荷質量(kg)	合格基準	判定
7.5	1目量以上の変化	良
30	1目量以上の変化	良

但し、目量又は感量が1mg未満のものについては、省略できるものとする。

【4. 偏置誤差試験】(判定 : -)

《基準台手動はかり及びコンパレータ》

(レベルマチック皿が付属している場合は省略できるものとする。)



負荷質量		各位置 - P0	
負荷位置	計量値		
P0(中央)	計量値 kg	—	
P1の位置	計量値 kg	P1-P0	kg
P2の位置	計量値 kg	P2-P0	kg
P3の位置	計量値 kg	P3-P0	kg
P4の位置	計量値 kg	P4-P0	kg
合格基準			
中央(P0)と各位置(P1~P4)の差が ± 以内のこと。			

【5. 構造検査】----- 良

〔注記〕

電子天びんは、経済産業大臣が別に定める非自動はかりに該当する。

特定計量器検定検査規則(平成5年通商産業省令第70号)第131条から第133条まで及び第182条に規定する基準を満たすものであつてかつ、その読取限度が調整を行う分銅の基準器公差相当値の5分の1以下のものをいう。

検査結果

合格

# 基準器検査成績書

12F第 135号

## 質量基準器

種類 一級基準分銅 (F2)

型式又は能力 10kg

器物番号 9

(1) 器差

表す質量		器差
10kg	1	0
10kg	2	0
以下	余	白

(2) 器差の補正の方法

真実の質量は表す質量から器差を減じて求める。

(3) 有効期間

平成24年5月16日から平成29年5月15日まで

(4) 用途又は使用の方法

(5) その他

- 1. 合格個数 2 個
- 2. 器差0とは基準器公差内にあることを示す。

平成24年5月15日

大阪



# 基準器検査成績書

12F大第 1 号

## 質量基準器

種類 特級基準分銅  
 型式又は能力 20 kg  
 器物番号 40

### (1) 器 差

表 示 質 量	器 差
20 kg	0 mg
以 下	余 白

- (2) 器差の補正の方法 真実の質量は表示質量から器差を減じて求める。
- (3) 有効期間 平成24年 1 月 24日から平成27年 1 月 23日まで
- (4) 用途又は使用の方法 記載された器差は、非自動はかりの検定・検査にのみ用いる。  
 なお、分銅の検定・検査に用いる場合は器差を0として使用する。
- (5) そ の 他 本成績書は本基準器が法定計量の特定業務に用いる要件を満たすことを証明するものであり、計量トレーサビリティの根拠を与えるものではない。

平成24年 1 月 23日

独立行政法人 産業技術総合研究所

