

Copy

|                     |                                                   |
|---------------------|---------------------------------------------------|
| 認定プログラムの名称          | JCSS（国際 MRA 対応）                                   |
| 認定識別                | JCSS 0352 Calibration                             |
| 認定された適合性評価機関<br>の名称 | ユニパルス株式会社 JCSS 校正室                                |
| 法人の名称               | ユニパルス株式会社<br>法人番号 5010001081414                   |
| 問い合わせ窓口             | JCSS 校正室<br>TEL : 048-977-1111 FAX : 048-976-5200 |



Copy  
20250428評基第012号  
2025年9月26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 0352 Calibration

適合性評価機関の名称: ユニパルス株式会社 JCSS 校正室

法 人 の 名 称: ユニパルス株式会社

適合性評価機関の所在地: 埼玉県越谷市千間台西一丁目 3 番

認 定 範 囲: トルク (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: 2025 年 9 月 30 日

認定の有効期限: 2029 年 9 月 29 日

初回認定発効日: 2021 年 9 月 30 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 石毛 浩美

- ・ 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 共同コミュニケ参照)。
- ・ 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。

Copy

登録（認定）に係る区分：トルク

法律に基づく初回登録年月日：2021 年 9 月 30 日

国際 MRA 対応初回認定発効日：2021 年 9 月 30 日

校正手法の区分の呼称 [登録更新(認定発効)年月日]：トルク計測機器 [2025 年 9 月 30 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<br>区分の呼称# | 種類     | 校正範囲    |                                      | 拡張不確かさ<br>(信頼の水準約 95 %) |
|-----------------|--------|---------|--------------------------------------|-------------------------|
| トルク計測機器         | トルクメータ | 実荷重式    | 右ねじり及び左ねじり<br>0.01 N・m 以上 0.1 N・m 以下 | 1.5 %                   |
|                 |        |         | 右ねじり及び左ねじり<br>0.02 N・m 以上 0.2 N・m 以下 | 0.69 %                  |
|                 |        |         | 右ねじり及び左ねじり<br>0.05 N・m 以上 0.5 N・m 以下 | 0.17 %                  |
|                 |        |         | 右ねじり及び左ねじり<br>0.1 N・m 以上 1 N・m 以下    | 0.13 %                  |
|                 |        |         | 右ねじり及び左ねじり<br>0.2 N・m 以上 2 N・m 以下    | 0.10 %                  |
|                 |        |         | 右ねじり及び左ねじり<br>0.5 N・m 以上 5 N・m 以下    | 0.068 %                 |
|                 |        |         | 右ねじり及び左ねじり<br>1 N・m 以上 10 N・m 以下     | 0.046 %                 |
|                 |        |         | 右ねじり及び左ねじり<br>2.5 N・m 以上 20 N・m 以下   | 0.021 %                 |
|                 |        |         | 右ねじり及び左ねじり<br>5 N・m 以上 50 N・m 以下     | 0.026 %                 |
|                 |        |         | 右ねじり及び左ねじり<br>10 N・m 以上 100 N・m 以下   | 0.014 %                 |
|                 |        | ビルドアップ式 | 右ねじり及び左ねじり<br>0.5 N・m 以上 5 N・m 以下    | 0.15 %                  |
|                 |        |         | 右ねじり及び左ねじり<br>1 N・m 以上 10 N・m 以下     | 0.12 %                  |
|                 |        |         | 右ねじり及び左ねじり<br>2.5 N・m 以上 20 N・m 以下   | 0.096 %                 |
|                 |        |         | 右ねじり及び左ねじり<br>5 N・m 以上 50 N・m 以下     | 0.12 %                  |
|                 |        |         | 右ねじり及び左ねじり<br>10 N・m 以上 100 N・m 以下   | 0.12 %                  |

#校正の方法は、全て自社で開発された手順です。