

見本

発行番号 B-3560099999-001 号

発行日 2021年10月01日

## 校正証明書

依頼者 株式会社〇〇〇〇  
製造者 株式会社エー・アンド・デイ  
校正日 2021年10月01日  
校正結果 別紙 検査成績書のとおり  
備考 なし

品名	型式	製造番号
電気式はかり	GH-252	12345678

上記製品は、別紙の検査成績書のとおり校正された事を証明致します。  
尚、検査に使用した標準器は、国家標準もしくは国際標準にトレーサブルです。

### 使用標準器

標準器名	型式	識別記号	管理番号	有効期限
標準分銅 以下余白	円筒型(組)	・	M-908	2022年06月30日

見本

## 検査成績書

検査年月日	2021年10月01日
型式	GH-252
製造番号	12345678
検査場所	株式会社〇〇〇〇
温湿度	26 °C 60 %RH
検査条件	<input checked="" type="checkbox"/> 調整前 <input type="checkbox"/> 調整後

総合判定	承認	検査
	2021.10.01	2021.10.01

使用検査装置	標準器名	管理番号
	標準分銅	M-908

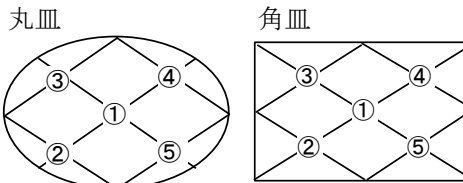
◎性能検査 (大/小レンジ: ひょう量 250 g / 101 g 最小表示 0.1 mg / 0.01 mg )  
(以下検査値データの単位: g )

1. 繰返し性 (検査荷重: 250 g / 100 g 判定基準: S.D 0.1 mg / S.D 0.01 mg )

回数	大レンジ		小レンジ	
	零値	荷重値	零値	荷重値
1回目	0.0000	250.0001	0.00000	100.00002
2回目	0.0000	250.0000	0.00000	100.00002
3回目	0.0000	250.0000	0.00000	100.00001
4回目	0.0000	250.0001	0.00000	100.00001
5回目	0.0000	250.0000	0.00000	100.00001

2. 偏置荷重 (検査荷重: 100 g / 50 g 判定基準: ± 0.6 mg / ± 0.05 mg )

荷重位置	大レンジ	小レンジ
①	100.0000	49.99997
②	100.0000	49.99999
③	100.0000	50.00000
④	100.0000	49.99994
⑤	100.0000	49.99995



※①と②～⑤の差で測定

3. 直線性 (判定基準: ± 0.2 mg / ± 0.1 mg )

大レンジ

検査荷重	0	50 g	50 g (T50g)	50 g (T100g)	50 g (T150g)	50 g (T200g)	
検査値	0.0000	50.0000	50.0000	50.0000	50.0000	50.0001	

小レンジ

検査荷重	0	20 g	20 g (T20g)	20 g (T40g)	20 g (T60g)	20 g (T80g)	
検査値	0.00000	19.99998	19.99998	19.99999	19.99999	20.00000	

4. 機能検査

外観チェック	外観	<input checked="" type="checkbox"/> 合 / 否	水平器	<input checked="" type="checkbox"/> 合 / 否	足コマ	<input checked="" type="checkbox"/> 合 / 否
機能チェック	キースイッチ動作	<input checked="" type="checkbox"/> 合 / 否	表示明るさ	<input checked="" type="checkbox"/> 合 / 否	CAL動作機能	<input checked="" type="checkbox"/> 合 / 否
OP / その他	オプション	合 / 否		合 / 否		合 / 否

備考(有) / 無 )

S.D=標準偏差

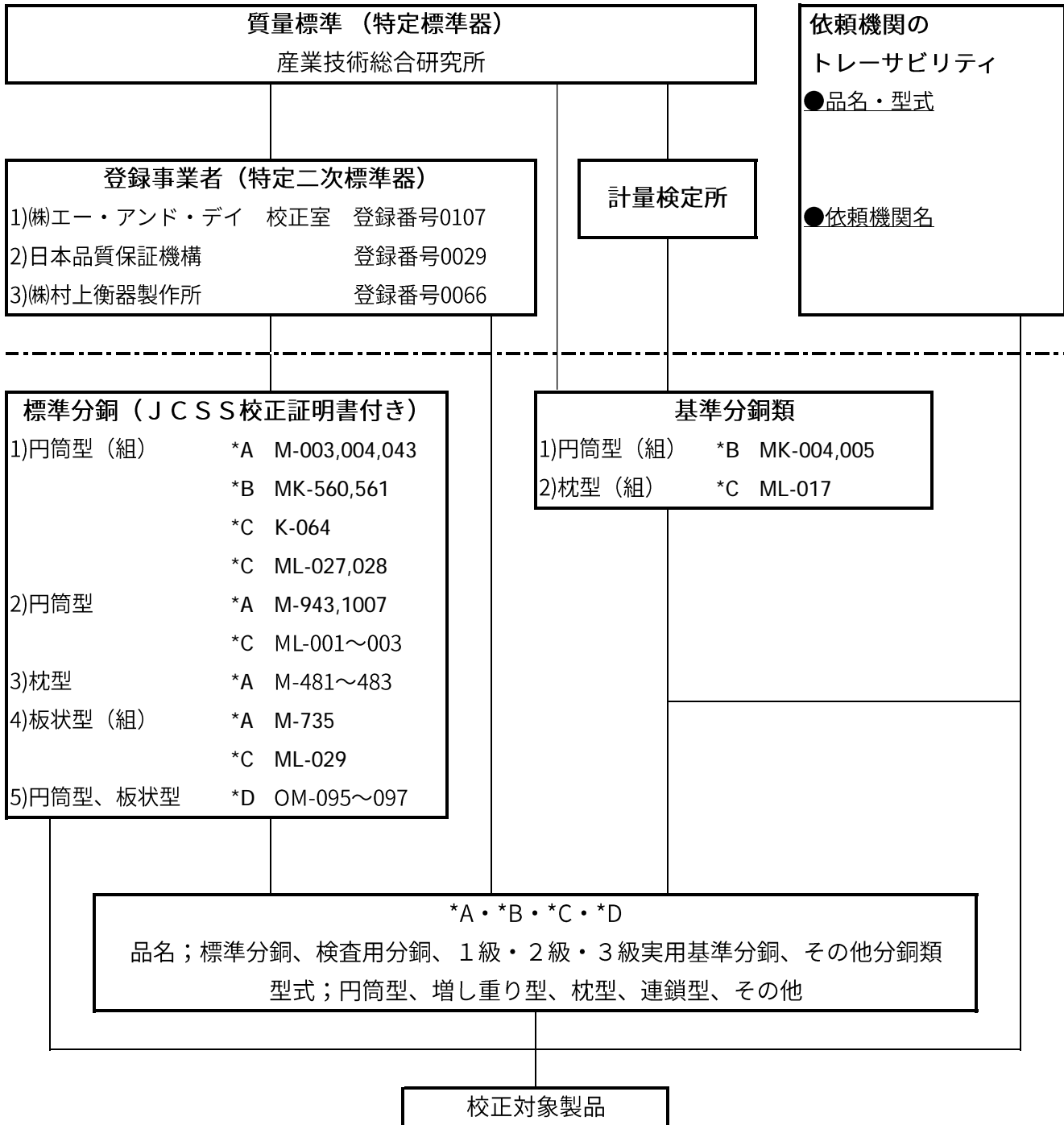
直線性の検査方法については別紙をご参照ください。

ご注意 製品がシングルレンジの場合、大レンジに検査値を記入いたします。



### トレーサビリティ体系図 (天秤・はかり)

標準器は下記の体系により国家標準にトレーサブルです



備考 標準器の所有者は図中下記の略号で表示

\*A：(株)エー・アンド・デイ、\*B：(株)A & D マニュファクチャリング つくば事業所、

\*C：(株)A & D マニュファクチャリング 日高事業所、\*D：(株)A & D マニュファクチャリング 深谷事業所