

# JCSS

20230529評基第025号  
2023年10月23日

COPY

## 登 録 証

株式会社安藤計器製工所 殿

計量法第143条第1項の規定に基づく校正事業者として登録します。

登 録 番 号 0 3 0 9

事業所の名称 株式会社安藤計器製工所 計量校正研究所  
所 在 地 東京都板橋区仲町31番1号

登録に係る区分 温度、密度・屈折率（詳細は別紙のとおり）

登録の有効期限 2027年11月14日

2023年10月23日

独立行政法人製品評価技術基盤機構

理事長 長谷川 史彦



COPY

登録（認定）に係る区分：温度

法律に基づく初回登録年月日：2014年2月6日

国際MRA対応初回認定発効日：2014年2月6日

校正手法の区分の呼称 [登録更新（認定発効）年月日]：接触式温度計 [2023年11月15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

校正手法の区分の呼称#	種類	校正範囲	拡張不確かさ (信頼の水準約 95 %)
接触式温度計	指示計器付温度計 (比較校正法)	-80 °C 以上 0 °C 未満	0.048 °C
		0 °C 以上 50 °C 以下	0.031 °C
		50 °C 超 200 °C 以下	0.047 °C
		200 °C 超 250 °C 以下	0.058 °C
		250 °C 超 500 °C 以下	0.12 °C
	ガラス製温度計	0 °C	0.04 °C
		-80 °C 以上 -50 °C 未満	0.2 °C
		-50 °C 以上 0 °C 未満	0.07 °C
		0 °C 超 50 °C 以下	0.04 °C
		50 °C 超 100 °C 以下	0.06 °C
		100 °C 超 150 °C 以下	0.06 °C
		150 °C 超 200 °C 以下	0.07 °C
		200 °C 超 250 °C 以下	0.09 °C
		250 °C 超 300 °C 以下	0.14 °C
		300 °C 超 350 °C 以下	0.15 °C

#校正の方法は、全て自社で開発された手順です。

登録（認定）に係る区分：密度・屈折率

法律に基づく初回登録年月日：2016年8月4日

国際MRA対応初回認定発効日：2016年8月4日

校正手法の区分の呼称 [登録更新（認定発効）年月日]：浮ひょう [2023年11月15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

校正手法の区分の呼称#	種類	校正範囲	拡張不確かさ (信頼の水準約 95 %)
浮ひょう	密度浮ひょう (衡量法)	0.60 g/cm <sup>3</sup> 以上 0.96 g/cm <sup>3</sup> 以下	0.000 14 g/cm <sup>3</sup>
		0.96 g/cm <sup>3</sup> 超 1.24 g/cm <sup>3</sup> 以下	0.000 16 g/cm <sup>3</sup>
		1.24 g/cm <sup>3</sup> 超 1.66 g/cm <sup>3</sup> 以下	0.000 18 g/cm <sup>3</sup>
		1.66 g/cm <sup>3</sup> 超 2.00 g/cm <sup>3</sup> 以下	0.000 21 g/cm <sup>3</sup>
	比重浮ひょう (衡量法)	0.60 以上 0.96 以下	0.000 14
		0.96 超 1.24 以下	0.000 16
		1.24 超 1.66 以下	0.000 18
		1.66 超 2.00 以下	0.000 21
	酒精度浮ひょう (衡量法)	0 vol% 以上 100 vol% 以下	0.13 vol%
	日本酒度浮ひょう (衡量法)	-40 日本酒度 以上 +20 日本酒度 以下	0.6 日本酒度
重ポーメ度浮ひょう (衡量法)	0 重ポーメ度 以上 72 重ポーメ度 以下	0.05 重ポーメ度	

#校正の方法は、全て自社で開発された手順です。