



**PERRY JOHNSON LABORATORY  
ACCREDITATION, INC.**

*Certificate of Accreditation*

*Perry Johnson Laboratory Accreditation, Inc. has assessed the Laboratory of:*

***IHI Inspection & Instrumentation Co., Ltd.  
Measurement Control Group, Isogo Division  
1 Shin-nakahara-cho Isogo-ku Yokohama, Kanagawa 235-8501***

*(Hereinafter called the Organization) and hereby declares that Organization is accredited  
in accordance with the recognized International Standard:*

**ISO/IEC 17025:2017**

This accreditation demonstrates technical competence for a defined scope and the  
operation of a laboratory quality management system  
(as outlined by the joint ISO-ILAC-IAF Communiqué dated April 2017):

***Mechanical Calibration, Dimensional Calibration  
(As detailed in the supplement)***

Accreditation claims for such testing and/or calibration services shall only be made from addresses referenced within this certificate. This Accreditation is granted subject to the system rules governing the Accreditation referred to above, and the Organization hereby covenants with the Accreditation body's duty to observe and comply with the said rules.

For PJLA:

Tracy Szerszen  
President

<i>Initial Accreditation Date:</i>	<i>Issue Date:</i>	<i>Expiration Date:</i>
March 29, 2021	April 24, 2023	May 31, 2025
<i>Revision Date:</i>	<i>Accreditation No.:</i>	<i>Certificate No.:</i>
March 18, 2024	111541	L23-324-R1

Perry Johnson Laboratory  
Accreditation, Inc. (PJLA)  
755 W. Big Beaver Rd., Suite 1325  
Troy, Michigan 48084

*The validity of this certificate is maintained through ongoing assessments based on a  
continuous accreditation cycle. The validity of this certificate should be  
confirmed through the PJLA website: [www.pjllabs.com](http://www.pjllabs.com)*



# Certificate of Accreditation: Supplement

## IHI Inspection & Instrumentation Co., Ltd. Measurement Control Group, Isogo Division

1 Shin-nakahara-cho Isogo-ku Yokohama, Kanagawa 235-8501

Contact Name: Hikaru Ueno Phone: 045-791-3528

Accreditation is granted to the facility to perform the following calibrations:

### Mechanical

MEASURED INSTRUMENT, QUANTITY OR GAUGE	RANGE OR NOMINAL DEVICE SIZE AS APPROPRIATE	CALIBRATION AND MEASUREMENT CAPABILITY EXPRESSED AS AN UNCERTAINTY ( $\pm$ )	CALIBRATION EQUIPMENT AND REFERENCE STANDARDS USED
Preset torque wrench <sup>F</sup> Class A/B Clockwise (CW) Counter-clockwise (CCW)	CH1 : 50 N·m to 1 000 N·m	(0.013 + 0.013T) N·m	"Calibration Procedures for Torque Wrench in compliance with JIS B 4652" (CC-17025-001)  Torque Wrench Tester TF1000N manufactured by TOHNICHI CO., LTD.
	CH2 : 10 N·m to 200 N·m	(0.013 + 0.013T) N·m	
	CH3 : 5 N·m to 20 N·m	(0.014 + 0.014T) N·m	
Indicating torque wrench <sup>F</sup> Class A/B/C Beam type torque wrench <sup>F</sup> Clockwise (CW) Counter-clockwise (CCW)	CH1 : 50 N·m to 1 000 N·m	(0.013 + 0.013T) N·m	
	CH2 : 10 N·m to 200 N·m	(0.013 + 0.013T) N·m	
	CH3 : 5 N·m to 20 N·m	(0.014 + 0.014T) N·m	
Indicating torque wrench <sup>F</sup> Class A/B/C Dial indicating torque wrench <sup>F</sup> Clockwise (CW) Counter-clockwise (CCW)	CH1 : 50 N·m to 1 000 N·m	(0.013 + 0.013T) N·m	
	CH2 : 10 N·m to 200 N·m	(0.013 + 0.013T) N·m	
	CH3 : 5 N·m to 20 N·m	(0.014 + 0.014T) N·m	
Indicating torque wrench <sup>F</sup> Class A/B/C Digital torque wrench <sup>F</sup> Clockwise (CW) Counter-clockwise (CCW)	CH1 : 50 N·m to 1 000 N·m	(0.013 + 0.013T) N·m	
	CH2 : 10 N·m to 200 N·m	(0.013 + 0.013T) N·m	
	CH3 : 5 N·m to 20 N·m	(0.014 + 0.014T) N·m	

### Dimensional

MEASURED INSTRUMENT, QUANTITY OR GAUGE	RANGE OR NOMINAL DEVICE SIZE AS APPROPRIATE	CALIBRATION AND MEASUREMENT CAPABILITY EXPRESSED AS AN UNCERTAINTY ( $\pm$ )	CALIBRATION EQUIPMENT AND REFERENCE STANDARDS USED
Dial gauge <sup>F</sup>	0.08 mm to 10 mm	(0.034 + 0.034L) $\mu$ m	"Calibration Procedures for Dial Gauge based on JIS B 7503/JIS B 7533" (CC-17025-008)  Indicator Inspection Instrument IC2000
	20 mm to 100 mm	(0.028 + 0.028L) $\mu$ m	
Lever type dial gauge <sup>F</sup>	0.14 mm to 0.4 mm	(0.80 + 0.80L) $\mu$ m	
	0.5 mm to 1.6 mm	(0.71 + 0.71L) $\mu$ m	





## Certificate of Accreditation: Supplement

**IHI Inspection & Instrumentation Co., Ltd.**  
**Measurement Control Group, Isogo Division**  
 1 Shin-nakahara-cho Isogo-ku Yokohama, Kanagawa 235-8501  
 Contact Name: Hikaru Ueno Phone: 045-791-3528

*Accreditation is granted to the facility to perform the following calibrations:*

### Dimensional

MEASURED INSTRUMENT, QUANTITY OR GAUGE	RANGE OR NOMINAL DEVICE SIZE AS APPROPRIATE	CALIBRATION AND MEASUREMENT CAPABILITY EXPRESSED AS AN UNCERTAINTY (±)	CALIBRATION EQUIPMENT AND REFERENCE STANDARDS USED
Analog type outside micrometer <sup>F</sup>	25 mm	(0.056 + 0.056L) μm	“Calibration Procedures for Outside Micrometer” referencing ISO 3611:2010(E) and JIS B 7502:2016 (CC-17025-015)  Gauge Block Standard Bar
	50 mm	(0.030 + 0.030L) μm	
	75 mm	(0.020 + 0.020L) μm	
	100 mm	(0.016 + 0.016L) μm	
	125 mm	(0.013 + 0.013L) μm	
	150 mm	(0.011 + 0.011L) μm	
	175 mm	(0.010 + 0.010L) μm	
	200 mm		
	225 mm	(0.009 + 0.009L) μm	
	250 mm		
	275 mm	(0.008 + 0.008L) μm	
	300 mm		
	325 mm		
	350 mm		
	375 mm		
	400 mm		
	425 mm	(0.007 + 0.007L) μm	
	450 mm		
475 mm			
500 mm			
Digital type outside micrometer <sup>F</sup>	25 mm	(0.040 + 0.040L) μm	
	50 mm	(0.020 + 0.020L) μm	
	75 mm	(0.015 + 0.015L) μm	
	100 mm	(0.012 + 0.012L) μm	
	125 mm	(0.010 + 0.010L) μm	
	150 mm	(0.009 + 0.009L) μm	
	175 mm		
	200 mm		
	225 mm	(0.008 + 0.008L) μm	
	250 mm		
	275 mm		
	300 mm	(0.007 + 0.007L) μm	
	325 mm		
	350 mm		
	375 mm		
	400 mm		
	425 mm		
	450 mm		
475 mm			
500 mm			



## Certificate of Accreditation: Supplement

**IHI Inspection & Instrumentation Co., Ltd.**  
**Measurement Control Group, Isogo Division**  
 1 Shin-nakahara-cho Isogo-ku Yokohama, Kanagawa 235-8501  
 Contact Name: Hikaru Ueno Phone: 045-791-3528

*Accreditation is granted to the facility to perform the following calibrations:*

### Dimensional

MEASURED INSTRUMENT, QUANTITY OR GAUGE	RANGE OR NOMINAL DEVICE SIZE AS APPROPRIATE	CALIBRATION AND MEASUREMENT CAPABILITY EXPRESSED AS AN UNCERTAINTY (±)	CALIBRATION EQUIPMENT AND REFERENCE STANDARDS USED
Standard bar <sup>F</sup>	25 mm	(0.060 + 0.060L) μm	“Calibration Procedures for Standard Bar” referencing JIS B 7506:2004 (CC-17025-016)  Horizon Calibration (HC5)
	50 mm	(0.030 + 0.030L) μm	
	75 mm	(0.021 + 0.021L) μm	
	100 mm	(0.016 + 0.016L) μm	
	125 mm	(0.014 + 0.014L) μm	
	150 mm	(0.012 + 0.012L) μm	
	175 mm	(0.011 + 0.011L) μm	
	200 mm	(0.010 + 0.010L) μm	
	225 mm	(0.009 + 0.009L) μm	
	250 mm		
	275 mm		
	300 mm	(0.008 + 0.008L) μm	
	325 mm		
	350 mm		
	375 mm		
	400 mm		
	425 mm		
450 mm	(0.007 + 0.007L) μm		
475 mm			
500 mm			

1. The CMC (Calibration and Measurement Capability) stated for calibrations included on this scope of accreditation represents the smallest measurement uncertainty attainable by the laboratory when performing a more or less routine calibration of a nearly ideal device under nearly ideal conditions. It is typically expressed at a confidence level of 95 % using a coverage factor *k* (usually equal to 2). The actual measurement uncertainty associated with a specific calibration performed by the laboratory will typically be larger than the CMC for the same calibration since capability and performance of the device being calibrated and the conditions related to the calibration may reasonably be expected to deviate from ideal to some degree.
2. The laboratories range of calibration capability for all disciplines for which they are accredited is the interval from the smallest calibrated standard to the largest calibrated standard used in performing the calibration. The low end of this range must be an attainable value for which the laboratory has or has access to the standard referenced. Verification of an indicated value of zero in the absence of a standard is common practice in the procedure for many calibrations but by its definition it does not constitute calibration of zero capacity.
3. The presence of a superscript F means that the laboratory performs calibration of the indicated parameter at its fixed location. Example: Outside Micrometer<sup>F</sup> would mean that the laboratory performs this calibration at its fixed location.





# ペリージョンソン ラボラトリー アクレディテーション インク

## 認 定 証

ペリージョンソン ラボラトリー アクレディテーション インクは、  
下記の試験所を審査しました。

### 株式会社 II 検査計測 磯子事業所 計量管理グループ

〒235-8501 神奈川県横浜市磯子区新中原町 1

ここに本組織が、以下の認知された国際規格に基づき、認定されたことを証します。

#### ISO/IEC 17025:2017

本認定により、以下の範囲及び試験所品質マネジメントシステムの運営における技術的能力を  
実証するものとします。(2017年4月発行 ISO-ILAC-IAF 共同コミュニケに準ずる)

機械的校正、寸法的校正  
(詳細は付属書に記述)

上記試験及び/又は校正サービスに対する認定資格は本認定証内で言及された住所のみを対象とする。本認定は、  
上記規格の認定を管理するシステム規定に従い授与され、組織はその規定を遵守し、認定機関の任務を尊重する  
ことをここに誓約する。

PJLA

初回認定日	発行日	認定証有効期限
2021年3月29日	2023年4月24日	2025年5月31日
改訂日	認定番号	認定証番号
2024年3月18日	111541	L23-324-R1

トレーシー サーツェン  
プレジデント  
Perry Johnson Laboratory  
Accreditation, Inc. (PJLA)  
755 W. Big Beaver Rd., Suite 1325  
Troy, Michigan 48084

この認定証の有効性は、持続された認定に基づく継続審査を通して維持されています。  
PJLA ウェブサイト ([www.pjlab.com](http://www.pjlab.com)) でご確認ください。

尚、本認定証は日本語翻訳版であり、英文の認定証を正式のものとする。





# 認定証付属書

株式会社 IHI 検査計測  
 磯子事業所 計量管理グループ  
 〒235-8501 神奈川県横浜市磯子区新中原町1  
 上野 光 Tel: 045-791-3528

本認定を、上記組織の実施する下記校正について授与する。

## 機械的校正

校正を受けた計量機器 または計測器	範囲または必要に応じて 基準装置サイズ	不確かさとして表現 された校正測定能力(+/-)	使用された校正機器 および基準、規格
プリセット式トルクレンチ <sup>F</sup> クラス A/B 右捻り (CW) 左捻り (CCW)	CH1: 50 N・m to 1000 N・m	(0.013 + 0.013T) N・m	JIS B 4652 に準拠する 「トルクレンチ校正手 順書」 (CC-17025-001)
	CH2: 10 N・m to 200 N・m	(0.013 + 0.013T) N・m	
	CH3: 5 N・m to 20 N・m	(0.014 + 0.014T) N・m	
指示式トルクレンチ <sup>F</sup> クラス A/B/C プレート式トルクレンチ <sup>F</sup> 右捻り (CW) 左捻り (CCW)	CH1: 50 N・m to 1000 N・m	(0.013 + 0.013T) N・m	東日製作所製 Torque Wrench Tester TF1000N
	CH2: 10 N・m to 200 N・m	(0.013 + 0.013T) N・m	
	CH3: 5 N・m to 20 N・m	(0.014 + 0.014T) N・m	
指示式トルクレンチ <sup>F</sup> クラス A/B/C ダイヤル式トルクレンチ <sup>F</sup> 右捻り (CW) 左捻り (CCW)	CH1: 50 N・m to 1000 N・m	(0.013 + 0.013T) N・m	
	CH2: 10 N・m to 200 N・m	(0.013 + 0.013T) N・m	
	CH3: 5 N・m to 20 N・m	(0.014 + 0.014T) N・m	
指示式トルクレンチ <sup>F</sup> クラス A/B/C デジタル式トルクレンチ <sup>F</sup> 右捻り (CW) 左捻り (CCW)	CH1: 50 N・m to 1000 N・m	(0.013 + 0.013T) N・m	
	CH2: 10 N・m to 200 N・m	(0.013 + 0.013T) N・m	
	CH3: 5 N・m to 20 N・m	(0.014 + 0.014T) N・m	

## 寸法的校正

校正を受けた計量機器 または計測器	範囲または必要に応じて 基準装置サイズ	不確かさとして表現 された校正測定能力(+/-)	使用された校正機器 および基準、規格
ダイヤルゲージ <sup>F</sup>	0.08 mm to 10 mm	(0.034 + 0.034L) μm	JIS B 7503/JIS B 7533 に基づく「ダイヤルゲ ージ校正手順書」 (CC-17025-008)
	20 mm to 100 mm	(0.028 + 0.028L) μm	
てこ式ダイヤルゲージ <sup>F</sup>	0.14 mm to 0.4 mm	(0.80 + 0.80L) μm	
	0.5 mm to 1.6 mm	(0.71 + 0.71L) μm	
			インジケータ検査機 IC2000





# 認定証付属書

株式会社 IHI 検査計測  
 磯子事業所 計量管理グループ  
 〒235-8501 神奈川県横浜市磯子区新中原町1  
 上野 光 Tel: 045-791-3528

本認定を、上記組織の実施する下記校正について授与する。

## 寸法的校正

校正を受けた計量機器 または計測器	範囲または必要に応じて 基準装置サイズ	不確かさとして表現 された校正測定能力(+/-)	使用された校正機器 および基準、規格
アナログ式外側マイクロメータ <sup>F</sup>	25 mm	(0.056 + 0.056L) μm	ISO3611:2010(E)及び JISB7502:2016を参照する 「外側マイクロメータ校正手順書」 (CC-17025-015)  ゲージブロック スタンダードバー
	50 mm	(0.030 + 0.030L) μm	
	75 mm	(0.020 + 0.020L) μm	
	100 mm	(0.016 + 0.016L) μm	
	125 mm	(0.013 + 0.013L) μm	
	150 mm	(0.011 + 0.011L) μm	
	175 mm	(0.010 + 0.010L) μm	
	200 mm		
	225 mm	(0.009 + 0.009L) μm	
	250 mm		
	275 mm	(0.008 + 0.008L) μm	
	300 mm		
	325 mm		
	350 mm		
	375 mm		
	400 mm		
	425 mm	(0.007 + 0.007L) μm	
450 mm			
475 mm			
500 mm			



# 認定証付属書

株式会社 IHI 検査計測  
 磯子事業所 計量管理グループ  
 〒235-8501 神奈川県横浜市磯子区新中原町1  
 上野 光 Tel: 045-791-3528

本認定を、上記組織の実施する下記校正について授与する。

## 寸法的校正

校正を受けた計量機器 または計測器	範囲または必要に応じて 基準装置サイズ	不確かさとして表現 された校正測定能力(+/-)	使用された校正機器 および基準、規格
デジタル式外側マイクロメータ <sup>F</sup>	25 mm	(0.040 + 0.040L) μm	IS03611:2010(E)及び JISB7502:2016を参照する 「外側マイクロメータ 校正手順書」 (CC-17025-015)  ゲージブロック スタンダードバー
	50 mm	(0.020 + 0.020L) μm	
	75 mm	(0.015 + 0.015L) μm	
	100 mm	(0.012 + 0.012L) μm	
	125 mm	(0.010 + 0.010L) μm	
	150 mm	(0.009 + 0.009L) μm	
	175 mm		
	200 mm		
	225 mm	(0.008 + 0.008L) μm	
	250 mm		
	275 mm		
	300 mm	(0.007 + 0.007L) μm	
	325 mm		
	350 mm		
	375 mm		
	400 mm		
	425 mm		
450 mm			
475 mm			
500 mm			





# 認定証付属書

株式会社 IHI 検査計測  
 磯子事業所 計量管理グループ  
 〒235-8501 神奈川県横浜市磯子区新中原町1  
 上野 光 Tel: 045-791-3528

本認定を、上記組織の実施する下記校正について授与する。

## 寸法的校正

校正を受けた計量機器 または計測器	範囲または必要に応じて 基準装置サイズ	不確かさとして表現 された校正測定能力(+/-)	使用された校正機器 および基準、規格
スタンダードバー <sup>F</sup>	25 mm	(0.060 + 0.060L) μm	JISB7506:2004 を参照する「スタンダードバー校正手順書」(CC-17025-016)  ホライゾンキャリブレーション(HC5)
	50 mm	(0.030 + 0.030L) μm	
	75 mm	(0.021 + 0.021L) μm	
	100 mm	(0.016 + 0.016L) μm	
	125 mm	(0.014 + 0.014L) μm	
	150 mm	(0.012 + 0.012L) μm	
	175 mm	(0.011 + 0.011L) μm	
	200 mm	(0.010 + 0.010L) μm	
	225 mm	(0.009 + 0.009L) μm	
	250 mm		
	275 mm		
	300 mm	(0.008 + 0.008L) μm	
	325 mm		
	350 mm		
	375 mm		
	400 mm		
	425 mm		
		450 mm	
	475 mm		
	500 mm		

- この認定範囲を含む校正に対して記載された CMC (校正測定能力) は、ほぼ理想的な条件下でほぼ理想的な機器をおおよそ定められた方法で校正している試験所であれば、達成しうる最小測定不確かさを表している。それは、包含係数  $k=2$  を用いて 95% の信頼水準で表される。校正されている機器の能力や性能及び校正に関連する条件は、適度にある程度理想から逸脱しうるので、試験所が行っている特定の校正に関する実際の測定不確かさは、通常同じ校正に対する CMC より大きい。
- 校正を認定する場合、校正機関の校正能力の範囲は校正を実施する際に用いる参照標準、標準物質等の最小値から最大値に起因される。従って、校正範囲の最低下限は校正機関が入手できる最低到達可能値でなければならない。  
標準がない場合、手順や方法によって校正された 0 (ゼロ) の値を検証することによって、“0 点は校正ではない” とする定義を除けば、校正方法は手順に起因する。ただし、この場合、0 点の校正が全くできないとする定義は成立しないこともある。
- 上付き文字 “F” は、試験所が固定された位置で示されたパラメータの校正を実行することを意味している。(例：“Outside Micrometer” は、試験所が固定された位置でこの校正を行うことを明確にしている。)