



PERRY JOHNSON LABORATORY ACCREDITATION, INC.

COPY

Certificate of Accreditation

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

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

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

ISO/IEC 17025:2017

Whereby, technical competence has been confirmed for the associated scope supplement, in the fields of:

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

Accreditation claims for conformity assessment activities shall only be made from the addresses referenced within this certificate and shall apply solely to those activities identified in the related scope.

This Accreditation is granted subject to the Accreditation Body rules governing the Accreditation referred to above, and the Organization hereby commits to observing and complying with those rules in their entirety.

For PJLA:

Tracy Szerszen
President

Initial Accreditation Date:
March 29, 2021

Issue Date:
March 31, 2025

Expiration Date:
April 30, 2027

Revision Date:
April 20, 2026

Accreditation No.:
111541

Certificate No.:
L25-246-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*



Certificate of Accreditation: Supplement

COPY

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

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

Contact Name: Koji Tanaka Phone: 045-791-3528

Accreditation is granted to the facility to perform the following conformity assessment activities:

FIELD OF CALIBRATION	MEASURED INSTRUMENT, QUANTITY OR GAUGE	RANGE (AND SPECIFICATION WHERE APPROPRIATE)	CALIBRATION AND MEASUREMENT CAPABILITY EXPRESSED AS AN UNCERTAINTY ($\pm$)	CALIBRATION EQUIPMENT AND REFERENCE STANDARDS USED	CALIBRATION MEASUREMENT METHOD OR PROCEDURES USED	LOCATION OF ACTIVITY
Mechanical	Preset torque wrench Class A/B Clockwise (CW) Counter-clockwise (CCW)	CH1 : 50 N·m to 1 000 N·m	(0.013 + 0.013T) N·m	Torque Wrench Tester (TF1000N)	“Calibration Procedures for Torque Wrench in compliance with JIS B 4652” (CC-17025-001)	F
		CH2 : 10 N·m to 200 N·m	(0.013 + 0.013T) N·m			
		CH3 : 5 N·m to 20 N·m	(0.013 + 0.013T) N·m			
	Indicating torque wrench Class A/B/C Beam type torque wrench 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	(0.013 + 0.013T) N·m			
	Indicating torque wrench Class A/B/C Dial indicating torque wrench ^F 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	(0.013 + 0.013T) N·m			
	Indicating torque wrench Class A/B/C Digital torque wrench 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	(0.013 + 0.013T) N·m			
Dimensional	Dial gauge	0.08 mm to 10 mm	(0.034 + 0.034L) μ m	Indicator Inspection Instrument (IC2000)	“Calibration Procedures for Dial Gauge based on JIS B 7503 /JIS B 7533” (CC-17025-008)	F
		20 mm to 100 mm	(0.028 + 0.028L) μ m			
	Lever type dial gauge	0.14 mm to 0.4 mm	(0.80 + 0.80L) μ m			
		0.5 mm to 1.6 mm	(0.71 + 0.71L) μ m			



Certificate of Accreditation: Supplement

COPY

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

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

Contact Name: Koji Tanaka Phone: 045-791-3528

Accreditation is granted to the facility to perform the following conformity assessment activities:

FIELD OF CALIBRATION	MEASURED INSTRUMENT, QUANTITY OR GAUGE	RANGE (AND SPECIFICATION WHERE APPROPRIATE)	CALIBRATION AND MEASUREMENT CAPABILITY EXPRESSED AS AN UNCERTAINTY ($\pm$)	CALIBRATION EQUIPMENT AND REFERENCE STANDARDS USED	CALIBRATION MEASUREMENT METHOD OR PROCEDURES USED	LOCATION OF ACTIVITY
Dimensional	Analog type outside micrometer	25 mm	(0.056 + 0.056L) μm	Gauge Block (BM3-103-0) Standard Bar (MB-25 to MB-475)	"Calibration Procedures for Outside Micrometer" referencing ISO 3611:2010(E) and JIS B 7502:2016 (CC-17025-015)	F
		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				



Certificate of Accreditation: Supplement

COPY

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

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

Contact Name: Koji Tanaka Phone: 045-791-3528

Accreditation is granted to the facility to perform the following conformity assessment activities:

FIELD OF CALIBRATION	MEASURED INSTRUMENT, QUANTITY OR GAUGE	RANGE (AND SPECIFICATION WHERE APPROPRIATE)	CALIBRATION AND MEASUREMENT CAPABILITY EXPRESSED AS AN UNCERTAINTY ($\pm$)	CALIBRATION EQUIPMENT AND REFERENCE STANDARDS USED	CALIBRATION MEASUREMENT METHOD OR PROCEDURES USED	LOCATION OF ACTIVITY
Dimensional	Digital type outside micrometer	25 mm	(0.040 + 0.040L) μm	Gauge Block (BM3-103-0) Standard Bar (MB-25 to MB-475)	"Calibration Procedures for Outside Micrometer" referencing ISO 3611:2010(E) and JIS B 7502:2016 (CC-17025-015)	F
		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

COPY

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

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

Contact Name: Koji Tanaka Phone: 045-791-3528

Accreditation is granted to the facility to perform the following conformity assessment activities:

FIELD OF CALIBRATION	MEASURED INSTRUMENT, QUANTITY OR GAUGE	RANGE (AND SPECIFICATION WHERE APPROPRIATE)	CALIBRATION AND MEASUREMENT CAPABILITY EXPRESSED AS AN UNCERTAINTY ($\pm$)	CALIBRATION EQUIPMENT AND REFERENCE STANDARDS USED	CALIBRATION MEASUREMENT METHOD OR PROCEDURES USED	LOCATION OF ACTIVITY
Dimensional	Standard Bar	25 mm	(0.044 + 0.044L) μm	Horizon Calibration (HC5-1000)	“Calibration Procedures for Standard Bar” referencing JIS B 7506:2004 (CC-17025-016)	F
		50 mm	(0.024 + 0.024L) μm			
		75 mm	(0.016 + 0.016L) μm			
		100 mm	(0.013 + 0.013L) μm			
		125 mm	(0.011 + 0.011L) μm			
		150 mm	(0.010 + 0.010L) μm			
		175 mm	(0.009 + 0.009L) μm			
		200 mm				
		225 mm	(0.008 + 0.008L) μm			
		250 mm				
		275 mm				
		300 mm				
		325 mm				
		350 mm	(0.007 + 0.007L) μm			
		375 mm				
		400 mm				
		425 mm				
		450 mm				
		475 mm				
		500 mm				



Certificate of Accreditation: Supplement

COPY

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

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

Contact Name: Koji Tanaka Phone: 045-791-3528

Accreditation is granted to the facility to perform the following conformity assessment activities:

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. Location of activity: Location Code – Location
F - Conformity assessment activity is performed at the CABs fixed facility



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

COPY

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、
下記の組織を審査しました。

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

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、以下の分野において、関連する認定範囲付属書の技術的能力が確認されました。

機械的校正、寸法的校正 (詳細は付属書に記述)

適合性評価活動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し、関連する認定範囲で特定された活動のみに適用されます。

本認定は、上記規格の認定を管理する認定機関の規定に従って授与され、本組織はその規定を遵守することをここに誓約します。

PJLA

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

初回認定日

2021 年 3 月 29 日

発行日

2025 年 3 月 31 日

認定証有効期限

2027 年 4 月 30 日

改訂日

2026 年 4 月 20 日

認定番号

111541

認定証番号

L25-246-R1

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) 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しします。



認定証付属書

COPY

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
田中 孝治 Tel: 045-791-3528

本認定を、上記組織が実施する下記の適合性評価活動について授与します。

校正分野	測定機器、数量又はゲージ	範囲（及び仕様）	不確かさとして 表現されたCMC(±)	使用された校正機器 及び基準、規格	使用された校正測 定方法又は手順	活動 場所
機械的校正	プリセット式トルクレンチ 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	トルクレンチテスト (TF1000N)	JIS B 4652 に準 拠する「トルクレ ンチ校正手順書」 (CC-17025-001)	F
		CH2: 10 N・m to 200 N・m	(0.013 + 0.013T) N・m			
		CH3: 5 N・m to 20 N・m	(0.013 + 0.013T) N・m			
	指示式トルクレンチ クラス A/B/C プレート式トルクレンチ 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	(0.013 + 0.013T) N・m			
	指示式トルクレンチ クラス A/B/C ダイヤル式トルクレンチ 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	(0.013 + 0.013T) N・m			
	指示式トルクレンチ クラス A/B/C デジタル式トルクレンチ 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	(0.013 + 0.013T) N・m			



認定証付属書

COPY

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
田中 孝治 Tel: 045-791-3528

本認定を、上記組織が実施する下記の適合性評価活動について授与します。

校正分野	測定機器、数量又はゲージ	範囲（及び仕様）	不確かさとして 表現されたCMC(±)	使用された校正機器 及び基準、規格	使用された校正測定方 法又は手順	活動 場所
寸法的校正	ダイヤルゲージ	0.08 mm to 10 mm	$(0.034 + 0.034L) \mu m$	インジケータ検査機 (IC2000)	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)	F
		20 mm to 100 mm	$(0.028 + 0.028L) \mu m$			
	てこ式ダイヤルゲージ	0.14 mm to 0.4 mm	$(0.80 + 0.80L) \mu m$			
		0.5 mm to 1.6 mm	$(0.71 + 0.71L) \mu m$			



認定証付属書

COPY

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
田中 孝治 Tel: 045-791-3528

本認定を、上記組織が実施する下記の適合性評価活動について授与します。

校正分野	測定機器、数量又はゲージ	範囲（及び仕様）	不確かさとして 表現されたCMC(±)	使用された校正機器 及び基準、規格	使用された校正測定 方法又は手順	活動 場所
寸法的校正	アナログ式外側マイクロメータ	25 mm	(0.056 + 0.056L) μ m	ゲージブロック (BM3-103-0) スタンダードバー (MB-25 ~ MB-475)	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)	F
		50 mm	(0.030 + 0.030L) μ m			
		75 mm	(0.020 + 0.020L) μ m			
		100 mm	(0.016 + 0.016L) μ m			
		125 mm	(0.013 + 0.013L) μ m			
		150 mm	(0.011 + 0.011L) μ m			
		175 mm	(0.010 + 0.010L) μ m			
		200 mm				
		225 mm	(0.009 + 0.009L) μ m			
		250 mm				
		275 mm	(0.008 + 0.008L) μ m			
		300 mm				
		325 mm				
		350 mm				
		375 mm				
		400 mm				
		425 mm	(0.007 + 0.007L) μ m			
		450 mm				
		475 mm				
		500 mm				



認定証付属書

COPY

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
田中 孝治 Tel: 045-791-3528

本認定を、上記組織が実施する下記の適合性評価活動について授与します。

校正分野	測定機器、数量又はゲージ	範囲（及び仕様）	不確かさとして 表現されたCMC(±)	使用された校正機器 及び基準、規格	使用された校正測定 方法又は手順	活動 場所
寸法的校正	デジタル式外側マイクロメータ	25 mm	(0.040 + 0.040L) μ m	ゲージブロック (BM3-103-0) スタンダードバー (MB-25 ~ MB-475)	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)	F
		50 mm	(0.020 + 0.020L) μ m			
		75 mm	(0.015 + 0.015L) μ m			
		100 mm	(0.012 + 0.012L) μ m			
		125 mm	(0.010 + 0.010L) μ m			
		150 mm	(0.009 + 0.009L) μ m			
		175 mm				
		200 mm				
		225 mm	(0.008 + 0.008L) μ m			
		250 mm				
		275 mm				
		300 mm	(0.007 + 0.007L) μ m			
		325 mm				
		350 mm				
		375 mm				
		400 mm				
		425 mm				
		450 mm				
		475 mm				
		500 mm				



認定証付属書

COPY

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
田中 孝治 Tel: 045-791-3528

本認定を、上記組織が実施する下記の適合性評価活動について授与します。

校正分野	測定機器、数量又はゲージ	範囲（及び仕様）	不確かさとして 表現されたCMC(±)	使用された校正機器 及び基準、規格	使用された校正測定 方法又は手順	活動 場所
寸法的校正	スタンダードバー	25 mm	(0.044 + 0.044L) μ m	ホライゾンキャリブ レーション (HC5-1000)	JISB7506:2004 を参 照する「スタンダード バー校正手順書」 (CC-17025-016)	F
		50 mm	(0.024 + 0.024L) μ m			
		75 mm	(0.016 + 0.016L) μ m			
		100 mm	(0.013 + 0.013L) μ m			
		125 mm	(0.011 + 0.011L) μ m			
		150 mm	(0.010 + 0.010L) μ m			
		175 mm	(0.009 + 0.009L) μ m			
		200 mm				
		225 mm	(0.008 + 0.008L) μ m			
		250 mm				
		275 mm				
		300 mm				
		325 mm				
		350 mm	(0.007 + 0.007L) μ m			
		375 mm				
		400 mm				
		425 mm				
		450 mm				
		475 mm				
		500 mm				



認定証付属書

COPY

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
田中 孝治 Tel: 045-791-3528

本認定を、上記組織が実施する下記の適合性評価活動について授与します。

1. 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。
2. 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。
3. 活動場所(コード-活動場所)
F - 恒久的施設