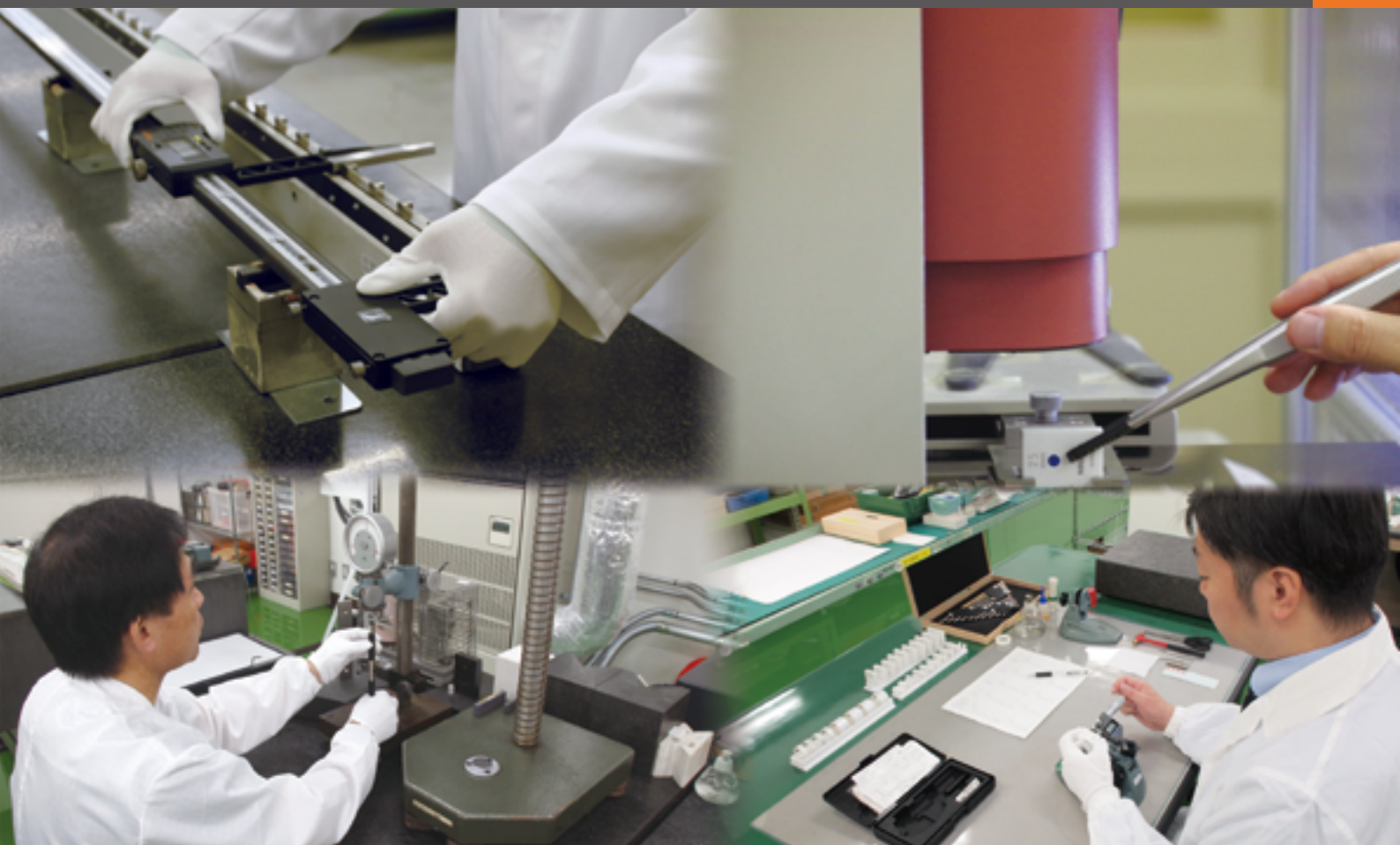


測定工具・基準器・校正機器 引き取りサービスのご案内

サービス



引き取りサービスメニュー

ミットヨは精密測定機器の総合メーカーとして確立したサービスに関する技術力、および国際MRA対応JCSS認定事業者としての確かな校正能力をベースとした高品質なサービスをご提供します。

検査サービス

機能確認の後、検査を行い「検査成績書」を発行します。検査とは、校正した結果に基づいて検査規格などの判定基準と比較して 合格／不合格 の判定(合否判定)をすることをいいます。そのため「検査成績書」には当社が定める規格値※に対する合格または不合格の判定結果が記載されます。

※お客様ご指定の規格値に対する合否判定も可能です。(有料)

校正サービス

機能確認の後、校正を行い「校正結果」を発行します。校正とは、基準器を用いて測定器が表す値と測定器が示すべき真の値との関係を求めることをいいます。ある基準に対して合格/不合格の判定を行う検査とは異なり、「校正結果」には合格/不合格の記載はありません。

修理サービス

分解、洗浄、部品交換、組み立て調整の後、機能確認及び精度検査を行います。修理後検査の合否判定基準は、当社規定の修理規格を適用します。修理完了品には3カ月間有効の「修理保証書」が付属します。

「検査成績書」「校正証明書」をご要望のお客様には別途有料で発行します。

測定工具の修理は、精度および品質保証のため部分修理ではなく、オーバーホール(分解修理)が基本となります。基幹構成部の交換が必要な故障など、新品購入と同等もしくは、それ以上の修理料金となる場合は修理不能と判断し、ご返送させていただく場合があります。

JCSS校正サービス

ミットヨは、ISO/IEC17025に基づく国際MRA対応JCSS認定事業者としての認定を取得しております。JCSS校正サービスをお選びいただくと、ILAC-MRA付きJCSS認定ロゴマークの入った校正証明書を発行いたします。

■JCSSとは

JCSSとは、Japan Calibration Service System の略称であり、計量法に基づく計量法トレーサビリティ制度を表しています。

NITE IAJapan(独立行政法人製品評価技術基盤機構 認定センター)による審査を経て登録が認められた事業者は、JCSS認定ロゴマーク付きの校正証明書を発行することができます。

JCSS認定ロゴマーク付き校正証明書は、日本の国家標準へのトレーサビリティが確保され、また確かな技術力に裏打ちされた信頼できる事業者によって校正されたことを簡潔かつ明確に証明するものです。

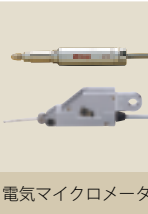
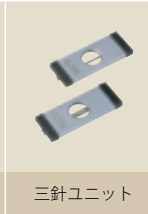
■国際MRA対応JCSS認定事業者

JCSSを運営している認定機関であるNITE IAJapanは、国際試験所認定協力機構(ILAC)およびアジア太平洋認定協力機構(APAC)の相互承認(MRA)協定に署名しています。

そのため、国際MRA対応JCSS認定事業者によって発行されるILAC-MRA付きJCSS認定シンボルの入った校正証明書は、ILAC・APACを通じて国際MRAに署名している国または経済地域で有効となります。

JCSS校正証明書

引き取りサービス一覧

● …… 標準 ○ …… いずれかを選択必須 (有料) △ …… オプション (有料) — …… 対象外															
検査サービス															
検査成績書	●	●	●	●	●	●		●	●	●	●	●	●	●	●
一般校正証明書	○	○	○	○	○	○		○	○	○	○	○	○	○	○
トレーサビリティ体系図 (商品別)※1	△	△	△	△	△	△		△	△	△	△	△	△	△	△
校正体系保証書※2	△	△	△	△	△	△		△	△	△	△	△	△	△	△
検査落ち修理サービス※3	△	—	—	—	—	—		△	△	△	△	△	—	—	—
等級落ち入替サービス※4	—	△	—	—	—	—		—	—	—	—	—	—	—	—
基準器校正予約サービス	—	●	●	●	●	●		●	●	●	—	●	●	●	—
EXPRESSサービス	△	—	—	—	—	—		—	—	—	—	—	—	—	—
校正サービス															
校正結果	●	●	●	●	●	●		●	●	●	●	●	●	●	●
一般校正証明書	○	○	○	○	○	○		○	○	○	○	○	○	○	○
JCSS校正証明書※5	○	○	○	○	○	○		○	○	—	○※6	—	—	—	—
トレーサビリティ体系図 (商品別)※1	△	△	△	△	△	△		△	△	△	△	△	△	△	△
校正体系保証書※2	△	△	△	△	△	△		△	△	△	△	△	△	△	△
基準器校正予約サービス	—	●	●	●	●	●		●	●	●	—	●	●	●	—
EXPRESSサービス	△	—	—	—	—	—		—	—	—	—	—	—	—	—
修理サービス															
修理保証書	●	—	—	—	—	—		●	●	●	●	●	—	—	—
検査成績書	△	—	—	—	—	—		●	△	△	△	△	—	—	—
一般校正証明書	△※5	—	—	—	—	—		△	△※7	△※7	△※7	△※7	—	—	—
JCSS校正証明書※5	△※5	—	—	—	—	—		△	△※7	—	△※6※7	—	—	—	—
トレーサビリティ体系図 (商品別)※1	△	—	—	—	—	—		△	△	△	△	△	—	—	—
校正体系保証書※2	△	—	—	—	—	—		△	△	△	△	△	—	—	—
EXPRESSサービス※5	△	—	—	—	—	—		—	—	—	—	—	—	—	—

※1：商品別トレーサビリティ体系図とは、商品ごとに国家標準にトレーサブルであることを体系化したものです。
ミットヨ商品についての概略を示したトレーサビリティ体系図は当社Webページから無料でダウンロードすることができます。
https://www.mitutoyo.co.jp/public/cms-assets/corporate/technology/pdf/traceability_202403.pdf
※2：校正体系保証書は、当社Webページからダウンロードすることができます。
https://www.mitutoyo.co.jp/public/cms-assets/corporate/technology/pdf/koseitaikei_202403.pdf
※3：検査落ち修理サービスとは、検査結果が不合格となった場合に直ちに修理するサービスです。

※4：等級落ち入替サービスとは、検査結果が、ご指定の等級を満足しない場合に新品と交換するサービスです。(ただしセット品のみ)
※5：一部対象外の商品もございます。
※6：プローブと表示部のセットのみ承ります。
※7：修理サービスでの校正証明書は、検査成績書をご依頼いただいた場合のみ、別途有料で発行することができます。

ISO/IEC 17025 認定取得品目

ISO/IEC 17025の認定を取得している以下の品目に対して、JCSS校正サービスのご提供が可能です。

	校正手法の 区分の呼称	種類	校正対象／商品	校正範囲	拡張不確かさ ^{注1} （信頼の水準約95%） L=呼び寸法（mm）			
	波長計量器				1.4×10 ⁻¹³			
長さ	一次元寸法測定器	ブロックゲージ (光波干渉測定)	ゲージブロック	0.1 mm以上 100 mm以下	0.020 μm			
				100 mm超 250 mm以下	(0.010+0.00010・L) μm			
		ブロックゲージ (比較測定)	ゲージブロック	250 mm超 1000 mm以下	(0.010+0.00012・L) μm			
				0.1 mm以上 100 mm以下	0.06 μm			
		各種長さ測定用校正器で 測定面が平面であるもの (光波干渉測定)	ゲージブロック	100 mm超 1000 mm以下	(0.04+0.00043・L) μm			
				チェックマスタ	2100 mm以下	(0.18+0.38・L/1000) μm		
				キャリパチェッカ				
				内側マイクロチェッカ				
				段差マスタ	1 mm以下	0.030 μm		
					段差ブロック	1 mm以下	0.030 μm	
		段差標準片	1 mm以下		0.030 μm			
		各種長さ測定用校正器で 測定面が平面であるもの (比較測定)	デプスマイクロチェッカ	0.5 mm以上 300 mm以下	(0.5+L/1000) μm			
			ハイトマスタ	1060 mm以下				
			各種長さ測定用校正器で 測定面が平面であるもの (比較測定)	円筒端面ゲージ	25 mm以上 500 mm以下	(0.4+L/1000) μm		
				段差ゲージ	0.5 mm 以上 1060 mm 以下			
		標準尺		マイクロメータ基準棒	25 mm以上 1000 mm以下	(0.10+0.12・L/1000) μm		
				標準尺	350 mm以下	(0.06+0.25・L/1000) μm		
			基準スケール	1000 mm 以下	(0.15 + 0.33 ・ L / 1000) μm			
		リングゲージ	校正用チャート	パターンサイズ：0.2～4 mm	0.11 μm			
				1.75 mm以上 80 mm以下	0.7 μm			
				80 mm超 140 mm以下	0.8 μm			
				140 mm超 200 mm以下	1.0 μm			
			セットリング	200 mm超 250 mm以下	1.1 μm			
				250 mm超 300 mm以下	1.3 μm			
				ダイヤルゲージ校正器	キャリブレーションテスタ	5 mm以下	0.2 μm	
						25 mm以下	0.4 μm	
					インジケータ検査機	100 mm以下	(0.1+1.2・L/1000) μm	
						マイクロメータ	外側マイクロメータ	500 mm以下
		歯厚マイクロメータ	300 mm以下	0.4 μm				
		マイクロメータヘッド	25 mm以下					
		棒形内側マイクロメータ	500 mm以下	(3.5 + L / 150) μm				
		指示マイクロメータ	指示マイクロメータ		マイクロメータ部：100 mm以下	(0.7 + L / 250) μm		
					インジケータ部：± 0.06 mm	(0.3 + L / 180) μm		
			ノギス	600 mm以下	0.02 mm			
				600 mm超 1000 mm以下	0.03 mm			
			ハイトゲージ	600 mm以下	0.015 mm			
				600 mm超 1000 mm以下	0.020 mm			
			デプスゲージ	600 mm以下	0.02 mm			
				600 mm超 1000 mm以下	0.03 mm			
			ダイヤルゲージ	ダイヤルゲージ	5 mm以下(目量0.001 mmおよび0.002 mm)	0.6 μm		
					10 mm以下(目量0.01 mm)	0.9 μm		
		10 mm超50 mm以下(目量0.01 mm)			1.5 μm			
		50 mm超100 mm以下(目量0.01 mm)			2.2 μm			
		デジマチックインジケータ		50.8 mm以下	0.8 μm			
				50.8 mm超 100 mm以下	1.2 μm			
		てこ式ダイヤルゲージ		テストインジケータ	0.6 mm以下(目量0.001 mmおよび0.002 mm)	0.5 μm		
					1.6 mm以下(目量0.01 mm)	1.0 μm		
		シリンダゲージ		6 mm以上 400 mm 以下	0.5 μm			
		電気マイクロメータ		ミューチェッカ	± 5 μm	0.15 μm		
± 200 μm	0.2 μm							
形状測定器	球（平均直径）	マスターボール	± 2000 μm	1.0 μm				
			10 mm以上 17 mm未満	(0.024 + 2.6・L/1000) μm				
	座標測定機	三次元測定機	17 mm以上 45 mm以下	(0.06 + 0.4・L/1000) μm				
			250 mm以下	(0.1 + 0.6・L/1000) μm				
		画像測定機	1000 mm以下	(0.2 + 0.2・L/1000) μm				
			10000 mm以下	(0.1 + 0.6・L/1000) μm				
	表面性状	粗さ標準片 (校正用表面性状標準片)	650 mm以下	(0.13 + 0.11・L/1000) μm				
			1000 mm以下	(0.22 + 0.23・L/1000) μm				
			深さ 0.3 μm以上 20 μm以下	$2 \times \sqrt{6.70^2 + (2.74 \times d)^2}$ nm d = 深さ(μm)				
			算術平均粗さ 0.1 μm以上 5 μm以下	$2 \times \sqrt{6.82^2 + (2.74 \times Ra)^2}$ nm Ra = 算術平均粗さ(μm)				
		最大高さ粗さ 0.3 μm以上 20 μm以下	$2 \times \sqrt{35.8^2 + (2.74 \times Rz)^2}$ nm Rz = 最大高さ粗さ(μm)					
			算術平均粗さ Ra	0.2 μm / 0.5 μm / 1.5 μm	0.02 μm			
最大高さ粗さ Rz (触針式表面粗さ測定機)	1.5 μm / 3.0 μm / 8.5 μm	0.15 μm						
	温度	接触式温度計	抵抗温度計（比較校正法）		4線式白金抵抗 温度計（100 Ω） ^{注2}	0℃以上40℃以下	6 mk	
指示計器付温度計（比較校正法）				0℃以上40℃以下	8 mk			
	校正手法の 区分の呼称	種類	校正範囲	拡張不確かさ ^{注1} （信頼の水準約95%）				
				恒久的施設で行う校正	現地校正			
硬さ	ロックウェル 硬さ試験機等	ロックウェル硬さ標準片		20 HRC以上 25 HRC以下	0.43 HRC	—		
				25 HRC超 35 HRC未満	0.44 HRC	—		
				35 HRC以上 45 HRC以下	0.42 HRC	—		
				45 HRC超 55 HRC未満	0.39 HRC	—		
				55 HRC以上 65 HRC以下	0.35 HRC	—		
		ロックウェル硬さ試験機		20 HRC以上 25 HRC以下	—	0.45 HRC		
				25 HRC超 35 HRC未満	—	0.46 HRC		
				35 HRC以上 45 HRC以下	—	0.44 HRC		
				45 HRC超 55 HRC未満	—	0.41 HRC		
				55 HRC以上 65 HRC以下	—	0.37 HRC		
	ビッカース 硬さ試験機等	ビッカース硬さ標準片		85 HV以上1050 HV以下 (試験力0.9807 N以上490.3 N以下)	d > 193 μm 2.2% d ≤ 193 μm (228/d)+1.02 % くぼみ対角線長さ(ただし、式中のdはμm)			
				85 HV以上1050 HV以下 (試験力0.9807 N以上490.4 N以下)	d > 170 μm 2.4 % d ≤ 170 μm (230/d+1.1) % くぼみ対角線長さ(ただし、式中のdはμm)			

注1：登録事業者の技術能力の範囲で実現できる最小の不確かさであり、校正証明書に記載する不確かさとは異なる場合があります。

注2：抵抗値 (R(T₉₀))の温度換算値です。

2024 年 7 月現在

EXPRESS サービス

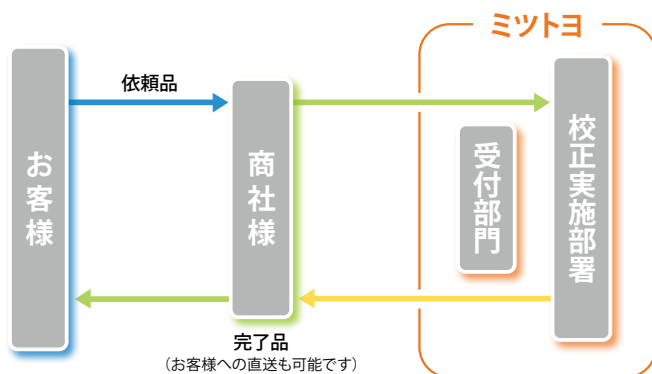
測定工具の検査・校正・修理では、EXPRESSサービス(有料)をお選びいただけます。

校正・修理部門がご依頼品を受け取った後、検査・校正は4日以内、修理は5日以内に対応します。(当社稼働日)

作業完了品のご返送は、商社様を経由せずにお客様へ直送することも可能です。

測定工具の検査・校正・修理を短納期でご希望のお客様はぜひEXPRESSサービスをご利用ください。

【EXPRESSサービスの流れ】



基準器校正予約サービス

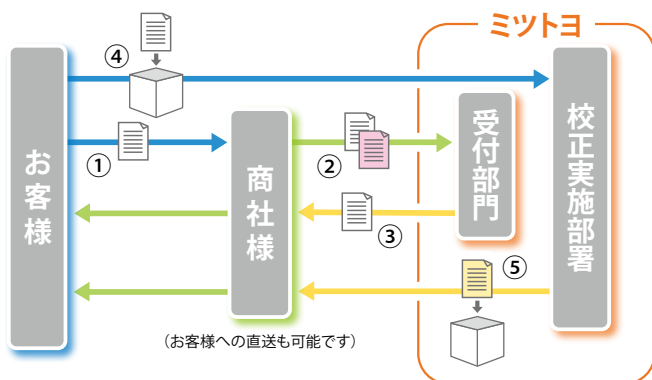
基準器、校正機器の検査・校正については、基準器校正予約サービス(無料)をご利用いただけます。

校正の直前までご使用することができるため、基準器・校正機器の効率的な管理・運用としてお勧めします。

※送料はお客様のご負担となります。

※お申し込みは、ご希望日の1カ月前までお受けします。

【基準器校正予約サービスの流れ】



① 基準器校正予約申込書兼回答書

② ミットヨ専用依頼書

③ 校正証明書

④ 校正予約申込書(ファクス)

⑤ 校正予約申込書/ミットヨ専用依頼書

⑥ 校正予約回答書

⑦ 校正予約品/①の申込書(原本)

⑧ 校正完了品/校正証明書



株式会社ミットヨ

川崎市高津区坂戸1-20-1 〒213-8533

<https://www.mitutoyo.co.jp>



最寄りの営業所をご確認いただけます。
<https://www.mitutoyo.co.jp/corporate/network/japan/#sale>

当社は外国為替および外国貿易法に基づき、日本政府の輸出許可の取得を必要とする場合があります。商品の輸出や技術情報を非居住者に提供の場合は最寄りの営業所へご相談ください。

- 当社は製造現場での使用を前提とした、工業用商品として設計、製造、販売されています。
- 本カタログで使用される当社商品名、サービス名およびロゴマークは、日本およびその他の国における株式会社ミットヨの登録商標または商標です。
- また、その他の会社名および商品名等は、各社の登録商標または商標である場合があります。
- 仕様、価格、デザイン(外観)ならびにサービス内容などは、予告なしに変更することがあります。あらかじめご了承ください。
- 本カタログに掲載されている仕様は2026年4月現在のものです。

お求めは当店でー