

電気式はかり 検査実施記録書 電磁式はかり 秤量: 600 g 目量(読取り): 0.1 g 型式: LC-600 メーカー名: 株式会社 村上衡器製作所	工程名		部門名	製造部門	No.
	部屋名				
	部屋No.				
	管理No.	MIHON001			
	SNR				
			実施責任者		

検査年月日	2016年 6月 28日	検査者		検査前温度		検査後温度	
-------	--------------	-----	--	-------	--	-------	--

検査条件確認

No.	確認項目	標準数値	確認結果
1	外観及び環境検査	環境が通常試験状態の条件内である(風・振動・損傷・汚染等)	良 ・ 否
		周囲温度が安定状態である(検査前後5℃以内の変化)	良 ・ 否
		はかりが基準水平位置であること	良 ・ 否
2	分銅	JCSS等公的機関とのトレーサビリティが確立された分銅である	良 ・ 否
		分銅の器物番号を記録する	
3	性能検査	検査値が全て管理精度内である	良 ・ 否
4	総合判定	全ての検査項目に問題なしで合格とする	合格 ・ 不合格

性能検査

①繰返し性試験 150.0 g ±0.2 g

	校正前	校正後
1回目	g	g
2回目	g	g
3回目	g	g
4回目	g	g
5回目	g	g
6回目	g	g
Max - Min	g	g

②偏置試験 中心値 ±0.2 g

	校正前	校正後
中心値	g	g
左前	g	g
左後	g	g
右後	g	g
右前	g	g

③零点復帰試験 0.0 g ±0.2 g

校正前	校正後
g	g

④零点設定の精度試験 2目量以上の変位がない

校正前	校正後
良 ・ 否	良 ・ 否

⑤器差検査

	検査		校正前	校正後
	荷重	管理精度	計量値	計量値
U P	50.0 g	±0.2 g	g	g
	150.0 g	±0.2 g	g	g
	300.0 g	±0.3 g	g	g
	500.0 g	±0.3 g	g	g
	600.0 g	±0.3 g	g	g
D O W N	600.0 g	±0.3 g	g	g
	500.0 g	±0.3 g	g	g
	300.0 g	±0.3 g	g	g
	150.0 g	±0.2 g	g	g
	50.0 g	±0.2 g	g	g

⑥感じの試験 1目量以上の変位がある

	校正前	校正後
零点付近	良 ・ 否	良 ・ 否
1/2秤量付近	良 ・ 否	良 ・ 否
秤量付近	良 ・ 否	良 ・ 否

⑧印字値等の照合

プリンタ	
校正前	校正後
良 ・ 否	良 ・ 否
外部表示器	
校正前	校正後
良 ・ 否	良 ・ 否

⑦風袋引き試験

校正前	校正後
良 ・ 否	良 ・ 否

備考

検査項目	検査方法
繰返し性試験	零点を合わせた後、基準分銅を6回繰返し計量し、その分銅との差および最大値と最小値の差が管理精度内であることをみる
偏置試験	分銅を載せ台の四隅に順に載せて計量値を読み、中央及び各測定点との差が管理精度内であることをみる
零点復帰試験	載せ台の基準分銅を全て取り除き、零点変化量が管理精度内であることをみる
零点設定の精度試験	零点を合わせた後、目量の1/2に相当する分銅を載せ台の中央に載せ、2目量以上の変位がないことをみる【対象機種:電気式はかり】
器差検査	分銅を載せ台の中央に載せて計量値を読み、分銅との差が管理精度内であることをみる
感じの試験	零点付近、秤量の1/2付近、秤量付近の分銅を載せた後、目量の2倍に相当する分銅を載せ台の中央に載せ、1目量以上の変位があることをみる
風袋引き試験	任意の分銅を載せ台の中央に載せて風袋引きを行い、指示値が零であることをみる【対象機種:電気式はかり】
印字値等の照合	プリンタ及び外部表示器のあるはかりは、はかりの計量表示値とプリンタ印字値及び外部表示値が一致していることを確認する【対象機種:電気式はかり】
さお払い	目盛さお(目盛さおが複数ある場合は1本)の最大目盛に相当する分銅を載せ台の中央に載せて計量値を読み、標準数値内であることをみる【対象機種:機械式はかり】

電気式はかり 検査実施記録書 電磁式はかり 秤量: 4000 g 目量(読取り): 0.5 g 型式: LF-4 メーカー名: 株式会社 村上衡器製作所	工程名		部門名	製造部門	No.
	部屋名				
	部屋No.				
	管理No.	MIHON002			
	SNR				
			実施責任者		

検査年月日	2016年 6月 28日	検査者		検査前温度		検査後温度	
-------	--------------	-----	--	-------	--	-------	--

検査条件確認

No.	確認項目	標準数値	確認結果
1	外観及び環境検査	環境が通常試験状態の条件内である(風・振動・損傷・汚染等)	良 ・ 否
		周囲温度が安定状態である(検査前後5℃以内の変化)	良 ・ 否
		はかりが基準水平位置であること	良 ・ 否
2	分銅	JCSS等公的機関とのトレーサビリティが確立された分銅である	良 ・ 否
		分銅の器物番号を記録する	
3	性能検査	検査値が全て管理精度内である	良 ・ 否
4	総合判定	全ての検査項目に問題なしで合格とする	合格 ・ 不合格

性能検査

①繰返し性試験 1000.0 g ±1.0 g

	校正前	校正後
1回目	g	g
2回目	g	g
3回目	g	g
4回目	g	g
5回目	g	g
6回目	g	g
Max - Min	g	g

②偏置試験 中心値 ±1.0 g

	校正前	校正後
中心値	g	g
左前	g	g
左後	g	g
右後	g	g
右前	g	g

③零点復帰試験 0.0 g ±1.0 g

校正前	校正後
g	g

④零点設定の精度試験 2目量以上の変位がない

校正前	校正後
良 ・ 否	良 ・ 否

⑤器差検査

	検査		校正前	校正後
	荷重	管理精度	計量値	計量値
U P	400.0 g	±1.0 g	g	g
	1000.0 g	±1.0 g	g	g
	2000.0 g	±1.5 g	g	g
	3000.0 g	±1.5 g	g	g
	4000.0 g	±1.5 g	g	g
D O W N	4000.0 g	±1.5 g	g	g
	3000.0 g	±1.5 g	g	g
	2000.0 g	±1.5 g	g	g
	1000.0 g	±1.0 g	g	g
	400.0 g	±1.0 g	g	g

⑥感じの試験 1目量以上の変位がある

	校正前	校正後
零点付近	良 ・ 否	良 ・ 否
1/2秤量付近	良 ・ 否	良 ・ 否
秤量付近	良 ・ 否	良 ・ 否

⑧印字値等の照合

プリンタ	
校正前	校正後
良 ・ 否	良 ・ 否
外部表示器	
校正前	校正後
良 ・ 否	良 ・ 否

⑦風袋引き試験

校正前	校正後
良 ・ 否	良 ・ 否

備考

検査項目	検査方法
繰返し性試験	零点を合わせた後、基準分銅を6回繰返し計量し、その分銅との差および最大値と最小値の差が管理精度内であることをみる
偏置試験	分銅を載せ台の四隅に順に載せて計量値を読み、中央及び各測定点との差が管理精度内であることをみる
零点復帰試験	載せ台の基準分銅を全て取り除き、零点変化量が管理精度内であることをみる
零点設定の精度試験	零点を合わせた後、目量の1/2に相当する分銅を載せ台の中央に載せ、2目量以上の変位がないことをみる【対象機種:電気式はかり】
器差検査	分銅を載せ台の中央に載せて計量値を読み、分銅との差が管理精度内であることをみる
感じの試験	零点付近、秤量の1/2付近、秤量付近の分銅を載せた後、目量の2倍に相当する分銅を載せ台の中央に載せ、1目量以上の変位があることをみる
風袋引き試験	任意の分銅を載せ台の中央に載せて風袋引きを行い、指示値が零であることをみる【対象機種:電気式はかり】
印字値等の照合	プリンタ及び外部表示器のあるはかりは、はかりの計量表示値とプリンタ印字値及び外部表示値が一致していることを確認する【対象機種:電気式はかり】
さお払い	目盛さお(目盛さおが複数ある場合は1本)の最大目盛に相当する分銅を載せ台の中央に載せて計量値を読み、標準数値内であることをみる【対象機種:機械式はかり】

電気式はかり 検査実施記録書 電磁式はかり 秤量: 6000 g 目量(読取り): 0.5 g 型式: LF-6 メーカー名: 株式会社 村上衡器製作所	工程名		部門名	製造部門	No.
	部屋名				
	部屋No.				
	管理No.	MIHON003			
	SNR				
			実施責任者		

検査年月日	2016年 6月 28日	検査者		検査前温度		検査後温度	
-------	--------------	-----	--	-------	--	-------	--

検査条件確認

No.	確認項目	標準数値	確認結果
1	外観及び環境検査	環境が通常試験状態の条件内である(風・振動・損傷・汚染等)	良 ・ 否
		周囲温度が安定状態である(検査前後5℃以内の変化)	良 ・ 否
		はかりが基準水平位置であること	良 ・ 否
2	分銅	JCSS等公的機関とのトレーサビリティが確立された分銅である	良 ・ 否
		分銅の器物番号を記録する	
3	性能検査	検査値が全て管理精度内である	良 ・ 否
4	総合判定	全ての検査項目に問題なしで合格とする	合格 ・ 不合格

性能検査

①繰返し性試験 1500.0 g ±1.0 g

	校正前	校正後
1回目	g	g
2回目	g	g
3回目	g	g
4回目	g	g
5回目	g	g
6回目	g	g
Max - Min	g	g

②偏置試験 中心値 ±1.0 g

	校正前	校正後
中心値	g	g
左前	g	g
左後	g	g
右後	g	g
右前	g	g

③零点復帰試験 0.0 g ±1.0 g

校正前	校正後
g	g

④零点設定の精度試験 2目量以上の変位がない

校正前	校正後
良 ・ 否	良 ・ 否

⑤器差検査

	検査		校正前	校正後
	荷重	管理精度	計量値	計量値
U P	500.0 g	±1.0 g	g	g
	1500.0 g	±1.0 g	g	g
	3000.0 g	±1.5 g	g	g
	5000.0 g	±1.5 g	g	g
	6000.0 g	±1.5 g	g	g
D O W N	6000.0 g	±1.5 g	g	g
	5000.0 g	±1.5 g	g	g
	3000.0 g	±1.5 g	g	g
	1500.0 g	±1.0 g	g	g
	500.0 g	±1.0 g	g	g

⑥感じの試験 1目量以上の変位がある

	校正前	校正後
零点付近	良 ・ 否	良 ・ 否
1/2秤量付近	良 ・ 否	良 ・ 否
秤量付近	良 ・ 否	良 ・ 否

⑧印字値等の照合

プリンタ	
校正前	校正後
良 ・ 否	良 ・ 否
外部表示器	
校正前	校正後
良 ・ 否	良 ・ 否

⑦風袋引き試験

校正前	校正後
良 ・ 否	良 ・ 否

備考

検査項目	検査方法
繰返し性試験	零点を合わせた後、基準分銅を6回繰返し計量し、その分銅との差および最大値と最小値の差が管理精度内であることをみる
偏置試験	分銅を載せ台の四隅に順に載せて計量値を読み、中央及び各測定点との差が管理精度内であることをみる
零点復帰試験	載せ台の基準分銅を全て取り除き、零点変化量が管理精度内であることをみる
零点設定の精度試験	零点を合わせた後、目量の1/2に相当する分銅を載せ台の中央に載せ、2目量以上の変位がないことをみる【対象機種:電気式はかり】
器差検査	分銅を載せ台の中央に載せて計量値を読み、分銅との差が管理精度内であることをみる
感じの試験	零点付近、秤量の1/2付近、秤量付近の分銅を載せた後、目量の2倍に相当する分銅を載せ台の中央に載せ、1目量以上の変位があることをみる
風袋引き試験	任意の分銅を載せ台の中央に載せて風袋引きを行い、指示値が零であることをみる【対象機種:電気式はかり】
印字値等の照合	プリンタ及び外部表示器のあるはかりは、はかりの計量表示値とプリンタ印字値及び外部表示値が一致していることを確認する【対象機種:電気式はかり】
さお払い	目盛さお(目盛さおが複数ある場合は1本)の最大目盛に相当する分銅を載せ台の中央に載せて計量値を読み、標準数値内であることをみる【対象機種:機械式はかり】

機械式はかり 検査実施記録書 台指示はかり 秤量: 80 g 目量(読取り): 0.05 g 型式: US-80 メーカー名: 株式会社 村上衡器製作所	工程名		部門名	製造部門	No.
	部屋名				
	部屋No.				
	管理No.	MIHON004			
	SNR				
			実施責任者		

検査年月日	2016年 6月 28日	検査者		検査前温度		検査後温度	
-------	--------------	-----	--	-------	--	-------	--

検査条件確認

No.	確認項目	標準数値	確認結果
1	外観及び環境検査	環境が通常試験状態の条件内である(風・振動・損傷・汚染等)	良 ・ 否
		周囲温度が安定状態である(検査前後5℃以内の変化)	良 ・ 否
		はかりが基準水平位置であること	良 ・ 否
2	分銅	JCSS等公的機関とのトレーサビリティが確立された分銅である	良 ・ 否
		分銅の器物番号を記録する	
3	性能検査	検査値が全て管理精度内である	良 ・ 否
4	総合判定	全ての検査項目に問題なしで合格とする	合格 ・ 不合格

性能検査

①繰返し性試験 15.00 g ±0.05 g

	校正前	校正後
1回目	g	g
2回目	g	g
3回目	g	g
4回目	g	g
5回目	g	g
6回目	g	g
Max - Min	g	g

②偏置試験 中心値 ±0.05 g

	校正前	校正後
中心値	g	g
左前	g	g
左後	g	g
右後	g	g
右前	g	g

③零点復帰試験 0.00 g ±0.05 g

校正前	校正後
g	g

⑤器差検査

	検査		校正前	校正後
	荷重	管理精度	計量値	計量値
U P	5.00 g	±0.05 g	g	g
	15.00 g	±0.05 g	g	g
	30.00 g	±0.10 g	g	g
	50.00 g	±0.10 g	g	g
	80.00 g	±0.10 g	g	g
D O W N	80.00 g	±0.10 g	g	g
	50.00 g	±0.10 g	g	g
	30.00 g	±0.10 g	g	g
	15.00 g	±0.05 g	g	g
	5.00 g	±0.05 g	g	g

⑤感じの試験 1目量以上の変位がある

	校正前	校正後
零点付近	良 ・ 否	良 ・ 否
1/2秤量付近	良 ・ 否	良 ・ 否
秤量付近	良 ・ 否	良 ・ 否

⑥さお払い

標準値
g ±0.05 g
指示値
g

備考

検査項目	検査方法
繰返し性試験	零点を合わせた後、基準分銅を6回繰返し計量し、その分銅との差および最大値と最小値の差が管理精度内であることをみる
偏置試験	分銅を載せ台の四隅に順に載せて計量値を読み、中央及び各測定点との差が管理精度内であることをみる
零点復帰試験	載せ台の基準分銅を全て取り除き、零点変化量が管理精度内であることをみる
零点設定の精度試験	零点を合わせた後、目量の1/2に相当する分銅を載せ台の中央に載せ、2目量以上の変位がないことをみる【対象機種:電気式はかり】
器差検査	分銅を載せ台の中央に載せて計量値を読み、分銅との差が管理精度内であることをみる
感じの試験	零点付近、秤量の1/2付近、秤量付近の分銅を載せた後、目量の2倍に相当する分銅を載せ台の中央に載せ、1目量以上の変位があることをみる
風袋引き試験	任意の分銅を載せ台の中央に載せて風袋引きを行い、指示値が零であることをみる【対象機種:電気式はかり】
印字値等の照合	プリンタ及び外部表示器のあるはかりは、はかりの計量表示値とプリンタ印字値及び外部表示値が一致していることを確認する【対象機種:電気式はかり】
さお払い	目盛さお(目盛さおが複数ある場合は1本)の最大目盛に相当する分銅を載せ台の中央に載せて計量値を読み、標準数値内であることをみる【対象機種:機械式はかり】

機械式はかり 検査実施記録書 台指示はかり 秤量: 160 g 目量(読取り): 0.1 g 型式: US-160 メーカー名: 株式会社 村上衡器製作所	工程名		部門名	製造部門	No.
	部屋名				
	部屋No.				
	管理No.	MIHON005			
	SNR				
			実施責任者		

検査年月日	2016年 6月 28日	検査者		検査前温度		検査後温度	
-------	--------------	-----	--	-------	--	-------	--

検査条件確認

No.	確認項目	標準数値	確認結果
1	外観及び環境検査	環境が通常試験状態の条件内である(風・振動・損傷・汚染等)	良 ・ 否
		周囲温度が安定状態である(検査前後5℃以内の変化)	良 ・ 否
		はかりが基準水平位置であること	良 ・ 否
2	分銅	JCSS等公的機関とのトレーサビリティが確立された分銅である	良 ・ 否
		分銅の器物番号を記録する	
3	性能検査	検査値が全て管理精度内である	良 ・ 否
4	総合判定	全ての検査項目に問題なしで合格とする	合格 ・ 不合格

性能検査

①繰返し性試験 25.0 g ±0.1 g

	校正前	校正後
1回目	g	g
2回目	g	g
3回目	g	g
4回目	g	g
5回目	g	g
6回目	g	g
Max - Min	g	g

②偏置試験 中心値 ±0.1 g

	校正前	校正後
中心値	g	g
左前	g	g
左後	g	g
右後	g	g
右前	g	g

③零点復帰試験 0.0 g ±0.1 g

校正前	校正後
g	g

⑤器差検査

	検査		校正前	校正後
	荷重	管理精度	計量値	計量値
U P	10.0 g	±0.1 g	g	g
	25.0 g	±0.1 g	g	g
	70.0 g	±0.2 g	g	g
	100.0 g	±0.2 g	g	g
	160.0 g	±0.2 g	g	g
D O W N	160.0 g	±0.2 g	g	g
	100.0 g	±0.2 g	g	g
	70.0 g	±0.2 g	g	g
	25.0 g	±0.1 g	g	g
	10.0 g	±0.1 g	g	g

⑤感じの試験 1目量以上の変位がある

	校正前	校正後
零点付近	良 ・ 否	良 ・ 否
1/2秤量付近	良 ・ 否	良 ・ 否
秤量付近	良 ・ 否	良 ・ 否

⑥さお払い

標準値
g ±0.1 g
指示値
g

備考

検査項目	検査方法
繰返し性試験	零点を合わせた後、基準分銅を6回繰返し計量し、その分銅との差および最大値と最小値の差が管理精度内であることをみる
偏置試験	分銅を載せ台の四隅に順に載せて計量値を読み、中央及び各測定点との差が管理精度内であることをみる
零点復帰試験	載せ台の基準分銅を全て取り除き、零点変化量が管理精度内であることをみる
零点設定の精度試験	零点を合わせた後、目量の1/2に相当する分銅を載せ台の中央に載せ、2目量以上の変位がないことをみる【対象機種:電気式はかり】
器差検査	分銅を載せ台の中央に載せて計量値を読み、分銅との差が管理精度内であることをみる
感じの試験	零点付近、秤量の1/2付近、秤量付近の分銅を載せた後、目量の2倍に相当する分銅を載せ台の中央に載せ、1目量以上の変位があることをみる
風袋引き試験	任意の分銅を載せ台の中央に載せて風袋引きを行い、指示値が零であることをみる【対象機種:電気式はかり】
印字値等の照合	プリンタ及び外部表示器のあるはかりは、はかりの計量表示値とプリンタ印字値及び外部表示値が一致していることを確認する【対象機種:電気式はかり】
さお払い	目盛さお(目盛さおが複数ある場合は1本)の最大目盛に相当する分銅を載せ台の中央に載せて計量値を読み、標準数値内であることをみる【対象機種:機械式はかり】