



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、
下記の組織を審査しました。

エフ・アイ・ティー・パシフィック 株式会社
つくばテクニカルセンター

〒300-2635 茨城県つくば市東光台 3-20-1

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。

寸法的校正、質量的校正、音響的校正、電氣的校正
(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 West Big Beaver Road, Suite 1325, Troy, Michigan 48084

初回認定日

2011年5月28日

発行日

2026年4月27日

認定証有効期限

2028年6月30日

認定番号

69511

認定証番号

L26-423

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.pjllabs.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

エフ・アイ・ティー・パシフィック株式会社
 つくばテクニカルセンター
 〒300-2635 茨城県つくば市東光台 3-20-1
 枝川 伸男 Tel: 029-848-0331

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)	拡張測定不確かさ(±)	使用された校正機器 及び参照標準	使用された校正測定方法又は手順	フレックス コード	活動 場所
寸法的校正	Linear Potentiometer Calibration Fixture (Model 5245)	最大140 mm	3.3 μm/mm + 0.46 mm	デジタルノギス	Chest/Linear Pot. 校正手順書(TT-ID-TM10005) Linear Pot. Cal. Fixture 校正手順書(TT-ID-TM10007)	F1、F3	F
寸法的校正	Rotary Potentiometer Calibration Fixture (Model 6790)	最大150°	0.0033 ‰ + 0.50°	インデックスフィク スチャ	Rotary Pot. 校正手順書 (TT-ID-TM10006) Rotary Pot. Cal. Fixture校正手順書 (TT-ID-TM10008)	F1、F3	F
質量的校正	ロードセル 軸力 Moment:	最大25 kN	$(0.59 \times 10^{-3} F + 15) \text{ N}$	1110AO-25KN	SAE J211-1に基づく Load Cell Calibration Procedure (NT-ID-TM001)による校正	F1、F3	F
質量的校正	アーム長さ 50.8 mm	最大25 kN	$(1.6 \times 10^{-3} F + 39) \text{ N}$	1110AO-25KN	SAE J211-1に基づく Load Cell Calibration Procedure (NT-ID-TM001)による校正	F1、F3	F
質量的校正	アーム長さ 38.1 mm	最大25 kN	$(2.0 \times 10^{-3} F + 50) \text{ N}$	1110AO-25KN	SAE J211-1に基づく Load Cell Calibration Procedure (NT-ID-TM001)による校正	F1、F3	F
質量的校正	アーム長さ 31.75 mm	最大25 kN	$(2.4 \times 10^{-3} F + 60) \text{ N}$	1110AO-25KN	SAE J211-1に基づく Load Cell Calibration Procedure (NT-ID-TM001)による校正	F1、F3	F
質量的校正	アーム長さ 25.4 mm	最大25 kN	$(3.0 \times 10^{-3} F + 74) \text{ N}$	1110AO-25KN	SAE J211-1に基づく Load Cell Calibration Procedure (NT-ID-TM001)による校正	F1、F3	F



認定証付属書

エフ・アイ・ティー・パシフィック株式会社
 つくばテクニカルセンター
 〒300-2635 茨城県つくば市東光台 3-20-1
 枝川 伸男 Tel: 029-848-0331

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)	拡張測定不確かさ(±)	使用された校正機器 及び参照標準	使用された校正測定方法又は手順	フレック スコード	活動 場所
質量的校正	ロードセル 軸力 Moment:	最大 10 kN	$(0.59 \times 10^{-3} F + 6.0) \text{ N}$	SSM-AF-10KN	SAE J211-1に基づく Load Cell Calibration Procedure (NT-ID-TM001)による校正	F1、F3	F
質量的校正	アーム長さ 50.8 mm	最大 10 kN	$(1.6 \times 10^{-3} F + 16) \text{ N}$	SSM-AF-10KN	SAE J211-1に基づく Load Cell Calibration Procedure (NT-ID-TM001)による校正	F1、F3	F
質量的校正	アーム長さ 38.1 mm	最大 10 kN	$(2.0 \times 10^{-3} F + 20) \text{ N}$	SSM-AF-10KN	SAE J211-1に基づく Load Cell Calibration Procedure (NT-ID-TM001)による校正	F1、F3	F
質量的校正	アーム長さ 31.75 mm	最大 10 kN	$(2.4 \times 10^{-3} F + 24) \text{ N}$	SSM-AF-10KN	SAE J211-1に基づく Load Cell Calibration Procedure (NT-ID-TM001)による校正	F1、F3	F
質量的校正	アーム長さ 25.4 mm	最大 10 kN	$(3.0 \times 10^{-3} F + 29) \text{ N}$	SSM-AF-10KN	SAE J211-1に基づく Load Cell Calibration Procedure (NT-ID-TM001)による校正	F1、F3	F



認定証付属書

エフ・アイ・ティー・パシフィック株式会社
 つくばテクニカルセンター
 〒300-2635 茨城県つくば市東光台 3-20-1
 枝川 伸男 Tel: 029-848-0331

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)	拡張測定不確かさ (±)	使用された校正機器 及び参照標準	使用された校正測定方法又は手順	フレックス コード	活動 場所
質量的校正	ロードセル 軸力 Moment:	最大22 kN	$(0.19 \times 10^{-3} F + 4.0) \text{ N}$	1610AJH-5K	SAE J211-1に基づく Load Cell Calibration Procedure (NT-ID-TM001)による校正	F1、F3	F
質量的校正	アーム長さ 50.8 mm	最大22 kN	$(1.5 \times 10^{-3} F + 32) \text{ N}$	1610AJH-5K	SAE J211-1に基づく Load Cell Calibration Procedure (NT-ID-TM001)による校正	F1、F3	F
質量的校正	アーム長さ 38.1 mm	最大22 kN	$(1.9 \times 10^{-3} F + 42) \text{ N}$	1610AJH-5K	SAE J211-1に基づく Load Cell Calibration Procedure (NT-ID-TM001)による校正	F1、F3	F
質量的校正	アーム長さ 31.75 mm	最大22 kN	$(2.3 \times 10^{-3} F + 51) \text{ N}$	1610AJH-5K	SAE J211-1に基づく Load Cell Calibration Procedure (NT-ID-TM001)による校正	F1、F3	F
質量的校正	アーム長さ 25.4 mm	最大22 kN	$(2.9 \times 10^{-3} F + 64) \text{ N}$	1610AJH-5K	SAE J211-1に基づく Load Cell Calibration Procedure (NT-ID-TM001)による校正	F1、F3	F



認定証付属書

エフ・アイ・ティー・パシフィック株式会社
 つくばテクニカルセンター
 〒300-2635 茨城県つくば市東光台 3-20-1
 枝川 伸男 Tel: 029-848-0331

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)	拡張測定不確かさ(±)	使用された校正機器 及び参照標準	使用された校正測定方法又は手順	フレックス コード	活動 場所
質量的校正	ロードセル軸力 Moment:	最大8.8 kN	$(0.21 \times 10^{-3} F + 2.0) N$	1610AJH-2K	SAE J211-1に基づく Load Cell Calibration Procedure (NT-ID-TM001)による校正	F1、F3	F
質量的校正	アーム長さ 50.8 mm	最大8.8 kN	$(1.5 \times 10^{-3} F + 13) N$	1610AJH-2K	SAE J211-1に基づく Load Cell Calibration Procedure (NT-ID-TM001)による校正	F1、F3	F
質量的校正	アーム長さ 38.1 mm	最大8.8 kN	$(1.9 \times 10^{-3} F + 17) N$	1610AJH-2K	SAE J211-1に基づく Load Cell Calibration Procedure (NT-ID-TM001)による校正	F1、F3	F
質量的校正	アーム長さ 31.75 mm	最大8.8 kN	$(2.3 \times 10^{-3} F + 20) N$	1610AJH-2K	SAE J211-1に基づく Load Cell Calibration Procedure (NT-ID-TM001)による校正	F1、F3	F
質量的校正	アーム長さ 25.4 mm	最大8.8 kN	$(2.9 \times 10^{-3} F + 25) N$	1610AJH-2K	SAE J211-1に基づく Load Cell Calibration Procedure (NT-ID-TM001)による校正	F1、F3	F



認定証付属書

エフ・アイ・ティー・パシフィック株式会社
 つくばテクニカルセンター
 〒300-2635 茨城県つくば市東光台 3-20-1
 枝川 伸男 Tel: 029-848-0331

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)	拡張測定不確かさ(±)	使用された校正機器 及び参照標準	使用された校正測定方法又は手順	フレックス コード	活動 場所
音響的校正	加速度センサー 電圧感度 mV/(m/s ²) 加速度計出力 ≧ 0.01mV	5 Hz ~ 100 Hz	1.3 %	PCB 301A10	ISO 16063-21(加振式)に基づく 「加速度計・角速度計校正手順」 (NT-IA-TM001)	F1、F3	F
音響的校正	加速度センサー 電圧感度 mV/(m/s ²) 加速度計出力 ≧ 0.01mV	100 Hz	1.3 %	PCB 301A10	ISO 16063-21(加振式)に基づく 「加速度計・角速度計校正手順」 (NT-IA-TM001)	F1、F3	F
音響的校正	加速度センサー 電圧感度 mV/(m/s ²) 加速度計出力 ≧ 0.01mV	100 Hz ~ 2 kHz	1.7 %	PCB 301A10	ISO 16063-21(加振式)に基づく 「加速度計・角速度計校正手順」 (NT-IA-TM001)	F1、F3	F
音響的校正	加速度センサー 電圧感度 mV/(m/s ²) 加速度計出力 ≧ 0.01mV	2 kHz ~ 5 kHz	1.7 %	PCB 301A10	ISO 16063-21(加振式)に基づく 「加速度計・角速度計校正手順」 (NT-IA-TM001)	F1、F3	F



認定証付属書

エフ・アイ・ティー・パシフィック株式会社

つくばテクニカルセンター

〒300-2635 茨城県つくば市東光台 3-20-1

枝川 伸男 Tel: 029-848-0331

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)	拡張測定不確かさ(±)	使用された校正機器 及び参照標準	使用された校正測定方法又は手順	フレックス コード	活動 場所
音響的校正	加速度センサー 電荷感度 pC/(m/s ²) 加速度計出力 ≧ 1pC	5 Hz ~ 100 Hz	1.3 %	PCB 301A10	ISO 16063-21(加振式)に基づく 「加速度計・角速度計校正手順」 (NT-IA-TM001)	F1、F3	F
音響的校正	加速度センサー 電荷感度 pC/(m/s ²) 加速度計出力 ≧ 1pC	100 Hz	1.3 %	PCB 301A10	ISO 16063-21(加振式)に基づく 「加速度計・角速度計校正手順」 (NT-IA-TM001)	F1、F3	F
音響的校正	加速度センサー 電荷感度 pC/(m/s ²) 加速度計出力 ≧ 1pC	100 Hz ~ 2 kHz	1.7 %	PCB 301A10	ISO 16063-21(加振式)に基づく 「加速度計・角速度計校正手順」 (NT-IA-TM001)	F1、F3	F
音響的校正	加速度センサー 電荷感度 pC/(m/s ²) 加速度計出力 ≧ 1pC	2 kHz ~ 5 kHz	1.7 %	PCB 301A10	ISO 16063-21(加振式)に基づく 「加速度計・角速度計校正手順」 (NT-IA-TM001)	F1、F3	F



認定証付属書

エフ・アイ・ティー・パシフィック株式会社

つくばテクニカルセンター

〒300-2635 茨城県つくば市東光台 3-20-1

枝川 伸男 Tel: 029-848-0331

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)	拡張測定不確かさ (±)	使用された校正機器 及び参照標準	使用された校正測定方法又は手順	フレックス コード	活動 場所
音響的校正	加速度センサー 電圧感度 mV/(m/s ²) 加速度計出力 ≥ 0.01mV	10 Hz ~ 100 Hz	1.3 %	B&K 8305	ISO 16063-21(加振式)に基づく 「加速度計・角速度計校正手順」 (NT-IA-TM001)	F1、F3	F
音響的校正	加速度センサー 電圧感度 mV/(m/s ²) 加速度計出力 ≥ 0.01mV	100 Hz	1.3 %	B&K 8305	ISO 16063-21(加振式)に基づく 「加速度計・角速度計校正手順」 (NT-IA-TM001)	F1、F3	F
音響的校正	加速度センサー 電圧感度 mV/(m/s ²) 加速度計出力 ≥ 0.01mV	100 Hz ~ 2 kHz	1.7 %	B&K 8305	ISO 16063-21(加振式)に基づく 「加速度計・角速度計校正手順」 (NT-IA-TM001)	F1、F3	F
音響的校正	加速度センサー 電圧感度 mV/(m/s ²) 加速度計出力 ≥ 0.01mV	2 kHz ~ 5 kHz	1.7 %	B&K 8305	ISO 16063-21(加振式)に基づく 「加速度計・角速度計校正手順」 (NT-IA-TM001)	F1、F3	F
音響的校正	加速度センサー 電圧感度 mV/(m/s ²) 加速度計出力 ≥ 0.01mV	5 kHz ~ 10 kHz	3.1 %	B&K 8305	ISO 16063-21(加振式)に基づく 「加速度計・角速度計校正手順」 (NT-IA-TM001)	F1、F3	F



認定証付属書

エフ・アイ・ティー・パシフィック株式会社
 つくばテクニカルセンター
 〒300-2635 茨城県つくば市東光台 3-20-1
 枝川 伸男 Tel: 029-848-0331

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)	拡張測定不確かさ(±)	使用された校正機器 及び参照標準	使用された校正測定方法又は手順	フレックス コード	活動 場所
音響的校正	加速度センサー 電荷感度 pC/(m/s ²) 加速度計出力 ≧ 1pC	10 Hz ~ 100 Hz	1.3 %	B&K 8305	ISO 16063-21(加振式)に基づく 「加速度計・角速度計校正手順」 (NT-IA-TM001)	F1、F3	F
音響的校正	加速度センサー	100 Hz	1.3 %	B&K 8305	ISO 16063-21(加振式)に基づく 「加速度計・角速度計校正手順」 (NT-IA-TM001)	F1、F3	F
音響的校正	加速度センサー	100 Hz ~ 2 kHz	1.7 %	B&K 8305	ISO 16063-21(加振式)に基づく 「加速度計・角速度計校正手順」 (NT-IA-TM001)	F1、F3	F
音響的校正	加速度センサー	2 kHz ~ 5 kHz	1.7 %	B&K 8305	ISO 16063-21(加振式)に基づく 「加速度計・角速度計校正手順」 (NT-IA-TM001)	F1、F3	F
音響的校正	加速度センサー	5 kHz ~ 10 kHz	3.1 %	B&K 8305	ISO 16063-21(加振式)に基づく 「加速度計・角速度計校正手順」 (NT-IA-TM001)	F1、F3	F



認定証付属書

エフ・アイ・ティー・パシフィック株式会社

つくばテクニカルセンター

〒300-2635 茨城県つくば市東光台 3-20-1

枝川 伸男 Tel: 029-848-0331

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)	拡張測定不確かさ (±)	使用された校正機器 及び参照標準	使用された校正測定方法又は手順	フレックス コード	活動 場所
音響的校正	加速度センサー 電圧感度 mV/(m/s ²) 加速度計出力 ≧ 0.01 mV	5 Hz ~ 10 Hz	1.4 %	PCB M353B17	ISO 16063-21(加振式)に基づく 「加速度計・角速度計校正手順」 (NT-IA-TM001)	F1、F3	F
音響的校正	加速度センサー 電圧感度 mV/(m/s ²) 加速度計出力 ≧ 0.01 mV	10 Hz ~ 20 Hz	1.1 %	PCB M353B17	ISO 16063-21(加振式)に基づく 「加速度計・角速度計校正手順」 (NT-IA-TM001)	F1、F3	F
音響的校正	加速度センサー 電圧感度 mV/(m/s ²) 加速度計出力 ≧ 0.01 mV	20 Hz ~ 1 kHz	1.0 %	PCB M353B17	ISO 16063-21(加振式)に基づく 「加速度計・角速度計校正手順」 (NT-IA-TM001)	F1、F3	F
音響的校正	加速度センサー 電圧感度 mV/(m/s ²) 加速度計出力 ≧ 0.01 mV	1 kHz ~ 5 kHz	1.1 %	PCB M353B17	ISO 16063-21(加振式)に基づく 「加速度計・角速度計校正手順」 (NT-IA-TM001)	F1、F3	F
音響的校正	加速度センサー 電圧感度 mV/(m/s ²) 加速度計出力 ≧ 0.01 mV	5 kHz ~ 10 kHz	1.7 %	PCB M353B17	ISO 16063-21(加振式)に基づく 「加速度計・角速度計校正手順」 (NT-IA-TM001)	F1、F3	F



認定証付属書

エフ・アイ・ティー・パシフィック株式会社
 つくばテクニカルセンター
 〒300-2635 茨城県つくば市東光台 3-20-1
 枝川 伸男 Tel: 029-848-0331

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)	拡張測定不確かさ(±)	使用された校正機器 及び参照標準	使用された校正測定方法又は手順	フレックス コード	活動 場所
音響的校正	加速度センサー 電圧感度 mV/(m/s ²) 加速度計出力 ≧ 0.01 mV	10 kHz ~ 15 kHz	2.2 %	PCB M353B17	ISO 16063-21(加振式)に基づく 「加速度計・角速度計校正手順」 (NT-IA-TM001)	F1、F3	F
音響的校正	加速度センサー 電圧感度 mV/(m/s ²) 加速度計出力 ≧ 0.01 mV	15 kHz ~ 20 kHz	3.1 %	PCB M353B17	ISO 16063-21(加振式)に基づく 「加速度計・角速度計校正手順」 (NT-IA-TM001)	F1、F3	F
音響的校正	加速度センサー 電荷感度 pC/(m/s ²) 加速度計出力 ≧ 1 pC	5 Hz ~ 10 Hz	1.3 %	PCB M353B17	ISO 16063-21(加振式)に基づく 「加速度計・角速度計校正手順」 (NT-IA-TM001)	F1、F3	F
音響的校正	加速度センサー 電荷感度 pC/(m/s ²) 加速度計出力 ≧ 1 pC	10 Hz ~ 20 Hz	1.1 %	PCB M353B17	ISO 16063-21(加振式)に基づく 「加速度計・角速度計校正手順」 (NT-IA-TM001)	F1、F3	F



認定証付属書

エフ・アイ・ティー・パシフィック株式会社

つくばテクニカルセンター

〒300-2635 茨城県つくば市東光台 3-20-1

枝川 伸男 Tel: 029-848-0331

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)	拡張測定不確かさ (±)	使用された校正機器 及び参照標準	使用された校正測定方法又は手順	フレックス コード	活動 場所
音響的校正	加速度センサー 電荷感度 pC/(m/s ²) 加速度計出力 ≥ 1 pC	20 Hz ~ 1 kHz	1.0 %	PCB M353B17	ISO 16063-21(加振式)に基づく 「加速度計・角速度計校正手順」 (NT-IA-TM001)	F1、F3	F
音響的校正	加速度センサー 電荷感度 pC/(m/s ²) 加速度計出力 ≥ 1 pC	1 kHz ~ 5 kHz	1.1 %	PCB M353B17	ISO 16063-21(加振式)に基づく 「加速度計・角速度計校正手順」 (NT-IA-TM001)	F1、F3	F
音響的校正	加速度センサー 電荷感度 pC/(m/s ²) 加速度計出力 ≥ 1 pC	5 kHz ~ 10 kHz	1.7 %	PCB M353B17	ISO 16063-21(加振式)に基づく 「加速度計・角速度計校正手順」 (NT-IA-TM001)	F1、F3	F
音響的校正	加速度センサー 電荷感度 pC/(m/s ²) 加速度計出力 ≥ 1 pC	10 kHz ~ 15 kHz	2.2 %	PCB M353B17	ISO 16063-21(加振式)に基づく 「加速度計・角速度計校正手順」 (NT-IA-TM001)	F1、F3	F
音響的校正	加速度センサー 電荷感度 pC/(m/s ²) 加速度計出力 ≥ 1 pC	15 kHz ~ 20 kHz	3.1 %	PCB M353B17	ISO 16063-21(加振式)に基づく 「加速度計・角速度計校正手順」 (NT-IA-TM001)	F1、F3	F



認定証付属書

エフ・アイ・ティー・パシフィック株式会社

つくばテクニカルセンター

〒300-2635 茨城県つくば市東光台 3-20-1

枝川 伸男 Tel: 029-848-0331

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)	拡張測定不確かさ (±)	使用された校正機器 及び参照標準	使用された校正測定方法又は手順	フレックス コード	活動 場所
音響的校正	角速度センサー 25 deg(p-p) 電圧感度 mV/(m/s ²) 加速度計出力 ≥ 0.01 mV	1 Hz ~ 200 Hz	1.6 %	DTS ARS-PRO-8K	ISO 16063-21(加振式)に基づく 「加速度計・角速度計校正手順」 (NT-IA-TM001)	F1、F3	F
電氣的校正	加速度センサー 電圧感度 mV/(m/s ²) 加速度計出力 ≥ 0.01 mV	98 m/s ² ~ 1960 m/s ²	0.8 %	ENDEVCO 2270	ISO 16063-22(衝撃式)に基づく 「加速度計・角速度計校正手順」 (NT-IA-TM001)	F1、F3	F
電氣的校正	加速度センサー 電荷感度 pC/(m/s ²) 加速度計出力 ≥ 1pC	98 m/s ² ~ 1960 m/s ²	0.8 %	ENDEVCO 2270	ISO 16063-22(衝撃式)に基づく 「加速度計・角速度計校正手順」 (NT-IA-TM001)	F1、F3	F



認定証付属書

エフ・アイ・ティー・パシフィック株式会社
つくばテクニカルセンター
〒300-2635 茨城県つくば市東光台 3-20-1
枝川 伸男 Tel: 029-848-0331

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. CMC(校正測定能力)は、校正される測定機器、数量又はゲージ、範囲、拡張測定不確かさ、校正機器及び参照標準、校正測定方法又は手順によって示される。この認定範囲に記載されている校正の拡張不確かさは、ほぼ理想的な条件下で、ほぼ理想的な測定機器を、おおよそ定期的に校正する際に、CABが達成可能な測定の最小不確かさを示している。これは通常、包含係数 $k = 2$ を用いて 95 % の信頼水準で表記される。CABが実施する特定の校正に関連する実際の測定の不確かさは、通常、同じ校正に対してこの認定範囲に含まれる測定の不確かさよりも大きくなる。これは、校正される測定器の能力及び性能、並びに校正に関連する条件が、理想的な状態からある程度逸脱することが合理的に予想されるためである。
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
4. フレックスコード
F0 - 固定スコープ項目 (*フレキシブル認定対象外)
F1 - CABが、現在認定している測定機器の認定済の校正法に対して、新たに測定器、数量又はゲージを導入する場合を対象とする。
F2 - CABが試験・校正を行う能力の範囲で、特定された認定済の基準又は手順の最新版 (Rev.番号や発行日などの改訂識別情報を明記しないもの) を導入する場合を対象とする。
F3 - CABが試験・校正を行う能力の範囲で、特定されたものと同じ技術又は手法を用いて、認定済の貴社手順書に新たな改訂版 (Rev.番号や発行日などの改訂識別情報を明記しないもの) を導入する場合を対象とする。
F4 - 認定範囲の項目で特定されたものと同じパラメータ、コンポーネント、又は分析物について、CABが試験・校正を行う能力の範囲で、特定された認定済の方法 (同一の校正機器又は参照標準を用いる) と同等の妥当性が確認された方法を導入する場合を対象とする。