

2025 年度 JTM 技能試験実施手順書

JTM-H015 硬さ区分：ロックウェル硬さ試験機等 ロックウェル硬さ標準片

ロックウェル硬さ標準片の校正に係わる試験所間比較による技能試験

1.目的

JTM 技能試験（以下、技能試験という。）は、JIS Q 17025 に基づく校正機関が技術能力の確認及び証明等に活用することを目的とし、JIS Q 17043 に基づいて実施する。

なお、本技能試験の結果は、JCSS（計量法校正事業者登録制度）の JIS Q 17011 に基づく認定機関である独立行政法人製品評価技術基盤機構 認定センター（以下、IAJapan という。）により、JCSS の登録事業者の技術的能力の評価にも活用される。

2.運営機関

技能試験は、一般社団法人 日本試験機工業会（以下、日本試験機工業会という。）校正分科会内に設置された、技能試験運営委員会（以下、事務局という。）が運営する。運営内容は下記のとおりである。

- (1)技能試験スキームの設計
- (2)技能試験品目（以下、仲介器という。）の準備
- (3)技能試験報告書の作成

3.運営体制及び実施形態

3.1 運営体制

(1)運営システム

事務局は、日本試験機工業会の校正分科会内に設置し、技能試験を適切に運営するための JIS Q 17043 に基づいたマネジメントシステムを確立・維持した体制である。

(2)技術委員会

事務局は、技能試験のより高い公正性及び信頼性を確保するため、最終結果の承認等の事項については外部技術アドバイザーを含めて組織された技術委員会で審議する体制である。

(3)機密保持

事務局は、技能試験実施にあたり、全ての参加事業者の校正結果及びそれに付随する情報についての機密を保持する。

なお、参加者の同意があり、法律で要求される又は IAJapan から要求される場合、技能試験の結果及び事業者名を含む付随する情報を開示する。

3.2 実施形態

本技能試験は、ロックウェル硬さ標準片を校正する参加事業者の技術的能力の把握を目的に、ロックウェル硬さ標準片を仲介器として実施する。

実施形態は、参加事業者に仲介器であるロックウェル硬さ標準片（以下、持ち回り標準片という。）が日本試験機工業会を起点及び終点とするラウンドロビン方式で回付される。参加事業者は回付された仲介器の校正を実施し、参照機関の付与値及びその不確かさと参加事業者の校正値及び不確か

さの比較から技術的能力を評価する方法により実施する。

4.参加対象機関及び参加条件

4.1 参加対象機関

技能試験の参加対象機関を下記に示す。

- (1)JCSS の登録事業者
- (2)JCSS の登録申請中の事業者
- (3)JCSS の登録申請を予定している事業者

4.2 参加条件

(1)標準器及び手順

国家標準にトレーサブルな標準器を保有し、校正方法及び校正の不確かさの見積もりについて手順が適切に定められていること。

(2)遵守事項

本手順書 「10. 注意事項」 への同意

5.参照機関

国立研究開発法人 産業技術総合研究所

6.参加申込及び参加費

6.1 参加申込とその案内

(1)参加申込書

参加を希望する事業者は、本技能試験実施手順書の中の「参加申込書」に必要事項を記入の上、2025年5月23日までにメールにて提出する。

(2)参加事業者数の上限について

参加を希望する事業者数が5を超えた場合、受付を終了する場合がある。

(3)申請予定事業者の参加条件について

申請予定事業者については、4.2に加え、「不確かさバジェット」が提出できる状態であることを条件とする。

(4)参加申込をした事業者には、事務局にて受付後、技能試験期間等を記載した「連絡書」を電子メールにて返信する。

6.2 参加費

(1)参加費

上限20万円とする。なお、参加事業者数により変更がある場合には、別途連絡する。

(2)参加費の請求

参加費については、請求書を郵送する。

(3)参加費の支払い方法

請求書に記載の期日までに所定の銀行に振り込む。なお振込手数料は、参加事業者の負担とする。

(4)支払期限

請求書発行日から起算して30日以内とする。支払期限内に支払われなかった場合には、技能試験の参加を拒否する場合がある。

(5)参加の取りやめ

JTM-H015 硬さ区分：ロックウェル硬さ試験機等 ロックウェル硬さ標準片

申し込み後、参加者の都合で参加を取りやめた場合には、諸経費として参加費の30%を請求する場合があります。

(6)参加費の返還

参加費納入後は、当会に帰すべき理由が無い限り返還はしない。

7.使用する技能試験品目

硬さレベル 20 HRC、40 HRC、60 HRC「持ち回り標準片」各1個
(持ち回り標準片は直径約65 mm、高さ約15 mmのものを使用する)

8.技能試験品目の取扱い及び補償

8.1 仲介器の取扱い

技能試験期間中は、仲介器（付属品及び輸送ケースも含む）は慎重に取扱い、損傷を与えないように細心の注意を払って校正を行い、また保管する。JIS Q 17025 7.4 校正品目の取扱いを参照。

8.2 仲介器の補償

輸送中も含め、仲介器に損傷を与えた場合は、当該参加事業者が責任をもって補償する。修理費等についても、当該参加事業者の負担とする。

8.3 仲介器の異常

仲介器に異常が発生した場合には、参加事業者は、直ちに本手順書 13. 連絡先の担当者まで連絡する。

9.校正の手順

9.1 スケジュール

(1)スケジュール調整

技能試験の実施スケジュールは、申し込み締め切り後、技術委員会にて持ち回り順番を考慮し調整、確定する。

(2)実施予定日

2025年6月30日から2025年8月8日までを予定している。

(3)1事業者あたりの校正期間

1事業者あたり1週間（この日数には、仲介器を本手順書 12.1 仲介器の返却先に輸送する期間も含まれる。）

9.2 仲介器の輸送（受け取り・発送）

①参加事業者は、事務局から仲介器を受け取る。

②参加事業者は、仲介器の受領後すぐに、異常の有無及び内容の確認を行い、「受取連絡票」に必要事項を記入の上、本手順書 13. 連絡先の担当者あてにメールにて送付する。

③参加事業者は、校正終了後、仲介器を指定日までに本手順書 12.1 仲介器の返却先に自ら輸送するか、輸送会社を利用して発送し「発送連絡票」に必要事項を記入の上、発送連絡票を本手順書 13. 連絡先の担当者あてにメールで送付する。その際、輸送会社を利用する場合には、適切な輸送会社を選定し、必要に応じて保険等をつける。

9.3 校正の実施

校正方法は、本実施手順書及び参加事業者自ら定めた校正手順に基づいて行う。特に以下の事項に注意する。

①仲介器校正の「持ち回り標準片」への打点数は参加事業者の手順に従う。

②打点個所は、先に測定された点から 4d 以上の距離を確保する。

9.4 結果の報告

参加事業者は、本手順書 13. 連絡先の担当者あてに所定の書類を校正終了後 10 日以内に送付する。

①校正証明書の様式で校正結果を取りまとめる。

②参加事業者が見積もった「不確かさバジェット表」

9.5 スケジュールの再調整

参加事業者が、不測の事態の発生等で指定日に校正を実施できない場合、直ちに本手順書 13. 連絡先の担当者に連絡する。その場合、別の日を指定するなどの処置をとる場合がある。

9.6 結果の評価

結果の評価は、JIS Q 17043 附属書 B に記載された統計手法のうち E_n 数 (1) 式より評価する。

$$E_n = \frac{X_{\text{lab}} - X_{\text{ref}}}{\sqrt{U_{\text{lab}}^2 + U_{\text{ref}}^2}} \quad (1)$$

ここに

X_{lab} : 技能試験参加者の校正値

X_{ref} : 参照値

U_{lab} : 技能試験参加者の校正値の拡張不確かさ

U_{ref} : 参照値の拡張不確かさ

9.7 不満足結果の取扱い

(1)不満足な結果

技術委員会で規定した統計手法で、基準となる数値から外れた場合、不満足な結果と判定する。本技能試験では、 E_n 数の絶対値が 1 以上の校正結果は、不満足な結果と判定する。

(2)発生の連絡

原則として連絡はしない。ただし、技術委員会が明らかな記載ミスと判断したデータがあった場合のみ再提出を求めることがある。

(3)見直し

提出書類を見直す場合には、事務局の連絡から 1 週間以内に事務局まで報告する。

10.注意事項

10.1 技能試験期間の遵守

技能試験スキームの過度なスケジュールの変更を避けるため、技能試験期間を遵守する。

10.2 校正結果についての談合

参加事業者間において、校正結果についての情報交換、結果の談合は行なわない。

10.3 校正結果の変造等

技能試験では、参加事業者はそれぞれの事業者のマニュアル等に規定された手順で校正を実施する。例えば通常の測定回数よりも多い繰返し測定を行い、適当な測定値のみを採用する等の通常の手順からの逸脱や故意の校正データの変造等は避ける。

10.4 仲介器の取扱い

「8.技能試験品目の取扱い及び補償」の手順のとおり、注意して仲介器を取り扱う。

10.5 IAJapan への報告

「3.1 (3) 機密保持」に記載のとおり、参加者の同意があり、IAJapan からの要請がある場合、技能試験の結果及び事業者名を含む付随する情報を開示する。

10.6 個人情報

技能試験の申し込みにより取得した個人情報は、技能試験に係わる連絡のみに利用する。

11.最終報告書

技術委員会は、全ての参加事業者からの校正結果報告を基に、参加内容及び不満足な結果の有無等の記載を含む技能試験報告書を取りまとめ、事務局が各参加事業者に送付する。技能試験報告書は、当会で定めた技能試験報告書作成手順書を参考に作成する。

なお、集計結果には、参加事業者名を一切記載せず、参加事業者に対しランダムに割りつけた識別番号を用いる。

不満足な結果と判定された参加事業者は、IAJapan が公開している最新版の URP33 に基づき、不満足な結果の原因究明と是正処置を実施する。

12.技能試験品目の輸送先

12.1 仲介器の返却先

〒101-0048

住所：東京都千代田区神田司町 2-2-5 DK・T ビル 5F

名称：一般社団法人 日本試験機工業会 校正分科会 技能試験運営委員会

担当：専務理事 富士原 正義

TEL：03-5289-7885 FAX：03-5289-7889

E-mail：jtm@jtma.jp

13.連絡先（事務局）

〒101-0048

住所：東京都千代田区神田司町 2-2-5 DK・T ビル 5F

名称：一般社団法人 日本試験機工業会 校正分科会 技能試験運営委員会

担当：専務理事 富士原 正義

TEL：03-5289-7885 FAX：03-5289-7889

E-mail：jtm@jtma.jp

(別紙1)

年 月 日

(一社) 日本試験機工業会 校正分科会
技能試験運営委員会 あて

所在地

名称

代表者(役職)氏名

印

2025年度技能試験参加申込書

(JTM-H015 硬さ区分：ロックウェル硬さ試験機等 ロックウェル硬さ標準片)

ロックウェル硬さ標準片に係わる JTM 技能試験の参加を申込みます。

記

事業者の名称 _____

事業者の所在地(〒 _____) _____

代表者(役職)名 _____

連絡担当部署 _____

担当者氏名 _____

TEL : _____

E-mail : _____

<申請および本技能試験に係わる調査>

1.JCSS による登録申請の有無等：

登録済み 登録申請中 登録申請予定(年 月)

2. 2025年6月30日～2025年8月8日のうち、技能試験の参加に都合が悪い期間(週単位)

[注記] 仲介器の安定性を評価するため初回事業者には追加で最終回のデータ取得を依頼する。

3.本技能試験結果の IAJapan への通知について 同意する 同意しない

4.備考 _____

以下は運営委員会が記載します

連絡書

技能試験の参加を受け付けました

2025年 月 日

一般社団法人 日本試験機工業会 専務理事 富士原 正義

受取連絡票

(一社) 日本試験機工業会 校正分科会 行

E-mail : jtm@jtma.jp 又は FAX : 03-5289-7889

必要事項をご記入の上、E-mail 又は FAX により上記事務局まで送付してください。

JTM 技能試験 JTM-H015 の仲介器等を受け取りましたので、下記のとおり連絡します。

記

受 取 日 年 月 日 ()

仲介器の種類 ロックウェル硬さ標準片

仲介器の状態

- ・ 仲介器 (ケースを含む) に異常がある ある ない (いずれかに○)
- ・ 仲介器の表裏の写真を保管してください

連絡事項：損傷、紛失等の異常がある場合は、その内容をご記入ください。

事 業 者 名 : _____
ご 担 当 者 名 : _____
連 絡 先 : TEL: _____ FAX: _____

発 送 連 絡 票

(送り先)

(一社) 日本試験機工業会 校正分科会 行

E-mail : jtm@jtma.jp 又は FAX : 03-5289-7889

必要事項をご記入の上、E-mail 又は FAX により上記まで送付してください。

JTM 技能試験 JTM-H015 の仲介器等を発送しましたので、下記のとおり連絡します。

記

発 送 日 年 月 日 ()

仲介器の種類 ロックウェル硬さ標準片

仲介器の状態

- ・ 仲介器 (ケースを含む) に異常がある ある ない (いずれかに○)
- ・ 仲介器の表裏の写真を保管してください

連絡事項：損傷等の異常がある場合は、その内容をご記入ください。

事 業 者 名 : _____

ご 担 当 者 名 : _____

連 絡 先 : TEL: _____ FAX: _____

硬さ校正結果報告書（ロックウェル硬さ標準片）

事業者名

担当者名

実施日

連絡先

E-mail

TEL/FAX

基準器識別番号

（基準）圧子番号及び補正值：

測定値表（打点数及び打点箇所は参加事業者の手順に従うこと）

①呼び硬さ：20 HRC

環境温度

開始温度

℃

終了温度

℃

持ち回り標準片 (B)	
器物番号	ID :
打点数	測定値 (HRC)
1	
2	
3	
4	
5	
6	
平均値	
補正值	
補正後の平均値	
拡張不確かさ (信頼の水準約 95 %)	

特記事項（試験中の異常等）：

JTM-H015 硬さ区分：ロックウェル硬さ試験機等 ロックウェル硬さ標準片

②呼び硬さ：40 HRC

環境温度 開始温度 °C 終了温度 °C

持ち回り標準片 (B)	
器物番号	ID :
打点数	測定値 (HRC)
1	
2	
3	
4	
5	
6	
平均値	
補正值	
補正後の平均値	
拡張不確かさ (信頼の水準約 95 %)	

特記事項 (試験中の異常等) :

③呼び硬さ：60 HRC

環境温度 開始温度 °C 終了温度 °C

持ち回り標準片 (B)	
器物番号	ID :
打点数	測定値 (HRC)
1	
2	
3	
4	
5	
6	
平均値	
補正值	
補正後の平均値	
拡張不確かさ (信頼の水準約 95 %)	

特記事項 (試験中の異常等) :

以上