SAMPLE

No.　DM10082556　J　1

作業実施報告書

弊社は注文書　No. DM10082556　に従い下記の通りサービスを実施いたしました。

■発注元情報

企業名	○○精密工業株式会社
拠点・部署	品質管理部
住所	東京都中野区大中3-89
実施日	**2010年8/15**

■作業承認

担当者様名	様　　印

本票の内容を確認し、了解します。

■機器別作業内容

対象機器1		実施作業		
メーカー	ミツトヨ	校正作業	使用基準器	DMP6080
機種・型式	Cryata-Apex　C9106		☑ P誤差検査	実施完了
製造番号	MM2568-8974		☑ 指示誤差検査	実施完了
【備考】			☑ その他	簡易清掃
		帳票発行	☑ 検査成績書	発行完了
			☑ 校正証明書	発行完了

メーカー	ミツトヨ	校正作業	使用基準器	DMS4660
機種・型式	Cryata-Apex　C544		☑ P誤差検査	実施完了
製造番号	MM5556-998		☑ 指示誤差検査	実施完了
【備考】			☑ その他	簡易清掃
		帳票発行	☑ 検査成績書	発行完了
			☑ 校正証明書	発行完了

メーカー	東京精密	校正作業	使用基準器	DMP8010
機種・型式	SVA1000A		☑ P誤差検査	実施完了
製造番号	BM155589-98		☑ 指示誤差検査	実施完了
【備考】 御社都合により成績書は後日発行します。			☑ その他	簡易清掃
		帳票発行	☐ 検査成績書	後日送付
			☐ 校正証明書	後日送付

メーカー		校正作業	使用基準器	
機種・型式			☐ P誤差検査	
製造番号			☐ 指示誤差検査	
【備考】			☐ その他	
		帳票発行	☐ 検査成績書	
			☐ 校正証明書	

メーカー		校正作業	使用基準器	
機種・型式			☐ P誤差検査	
製造番号			☐ 指示誤差検査	
【備考】			☐ その他	
		帳票発行	☐ 検査成績書	
			☐ 校正証明書	

■全体作業

【備考】	帳票発行	☑ 作業実施報告書(本紙)
		☑ 上位標準校正証明書(共通)
		☑ ﾄﾚｰｻﾋﾞﾘﾃｨｰ体系図(共通)

エイキット・トレサ株式会社
岐阜県大垣市今宿6丁目52番地18
ソフトピアジャパン　ワークショップ24　1F
TEL0584-71-9470　FAX0584-71-9471

実筆サイン

作業担当者

検査成績書　総合結果

発行No.	DMP-100510-M01
発行年月日	2006年5月9日
ページ	P1/P10
検査実施者	松下　武士

SAMPLE

▼基本情報

検査対象機器	
機器名称	三次元座標測定機
メーカー名	株式会社ミツトヨ
機種&型式	Crysta-ApeX 9106
SER.	SQ158-644
温度補正機能	無
スケールCTE	8.3

検査情報			
検査年月日	2006/5/9		
検査時温度	19	～	29

温度補正関連	
→ 手動温度補正	実施
基準器CTE	0.05

▼ﾌﾟﾛｰﾋﾞﾝｸﾞ誤差検査

使用プローブ	
システム	PH10QM
プローブ	TP2
製造No	JK5533
スタイラス	φ4-20(TRESA持込品)

使用基準器	
基準器名称	Dimension Master
メーカー名	エイキット・トレサ
機種名	DMP8010
型式-SER.	DMP800-#001
ボール番号	No.0球

検査項目			許容値	測定値	判定	ページ
TP2	JK5533	ﾌﾟﾛｰﾋﾞﾝｸﾞ誤差	1.9 ﾒｰｶｰ参考値	0.75	合格	P2

▼指示誤差検査

使用プローブ	
システム	PH10QM
プローブ	TP200(TRESA持込品)
製造No	JK1021
スタイラス	φ4-20(TRESA持込品)

使用基準器	
基準器名称	Dimension Master
メーカー名	エイキット・トレサ
機種名	DMP8010
基準器S 型式-SER.	DMP800-#001
基準器L 型式-SER.	DMP1000-#001

検査項目		許容値	測定値	判定	ページ
方向V1-1(X手前)の	指示誤差	1.9 ＋ 3 L ／ 1000 メーカー指定値	別紙参照	合格	P3
方向V1-2(X奥)の	指示誤差		別紙参照	合格	P4
方向V2-2(Y右)の	指示誤差		別紙参照	合格	P5
方向V2-2(Y左)の	指示誤差		別紙参照	合格	P6
方向V3 (Z中央)の	指示誤差		別紙参照	合格	P7
方向V4 (空間)の	指示誤差		別紙参照	合格	P8
方向V5 (空間)の	指示誤差		別紙参照	合格	P9
方向V6 (空間)の	指示誤差		別紙参照	不合格	P10
方向V7 (空間)の	指示誤差		別紙参照	不合格	P11

【注記】
1：ﾌﾟﾛｰﾋﾞﾝｸﾞ誤差検査はJIS B 7440-2 に準じた規格によって実施されています。
2：指示誤差検査はJIS B 7440-2 を参考としたTRESA社検査規格によって実施されています。
3: 各許容値は成績書に記されたプローブを使用した場合にのみに保証されます。

TRESA

エイキット・トレサ株式会社

検査成績書　　ﾌﾟﾛｰﾋﾞﾝｸﾞ誤差

発行No.	DMP-100510-M01
発行年月日	2006年5月9日
ページ	P2/P12
検査実施者	松下　武士

検査環境温度	20	℃

使用プローブ	
システム	PH10QM
プローブ	TP2
製造No	JK5533
スタイラス	φ4-20(TRESA持込品)

使用基準器	
基準器名称	Dimension Master
メーカー名	エイキット・トレサ
機種名	DMP8010
型式-SER.	DMP800-#001
ボール番号	No.0球

SAMPLE

最小二乗球半径	10.05010

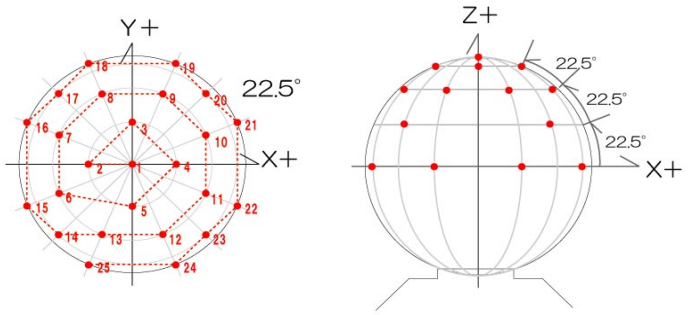
ﾌﾟﾛｰﾋﾞﾝｸﾞ データ

No.	R (mm)	誤差(μm)
P1	10.05018	0.08
P2	10.05021	0.11
P3	10.05003	-0.07
P4	10.05091	0.81
P5	10.05102	0.92
P6	10.05001	-0.09
P7	10.04996	-0.14
P8	10.04980	-0.30
P9	10.04903	-1.07
P10	10.05018	0.08
P11	10.05021	0.11
P12	10.05003	-0.07
P13	10.05091	0.81
P14	10.05102	0.92
P15	10.05001	-0.09
P16	10.04996	-0.14
P17	10.04980	-0.30
P18	10.04903	-1.07
P19	10.04923	-0.87
P20	10.05091	0.81
P21	10.05102	0.92
P22	10.05001	-0.09
P23	10.04996	-0.14
P24	10.05102	0.92
P25	10.05001	-0.09
Rmax	10.05102	0.92400
Rmin	10.04903	-1.07000
max-min (μm)	1.99	

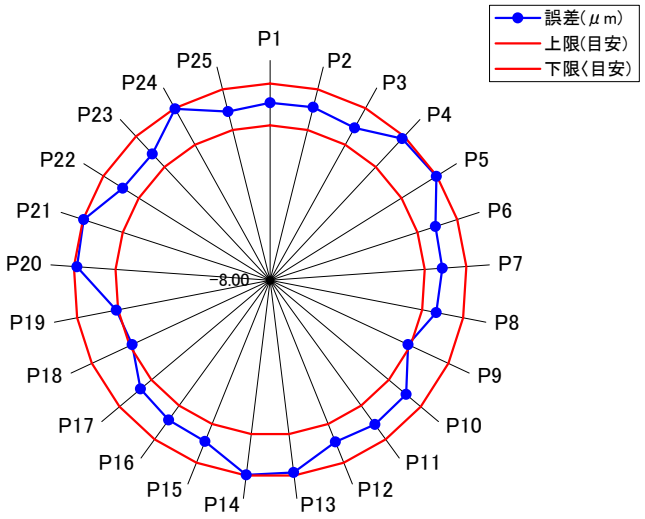
MPEp　ﾒｰｶｰ参考値	1.90

判定	不合格

プロービング点図(JIS B 7440-2)



プロービング誤差グラフ



検査成績書

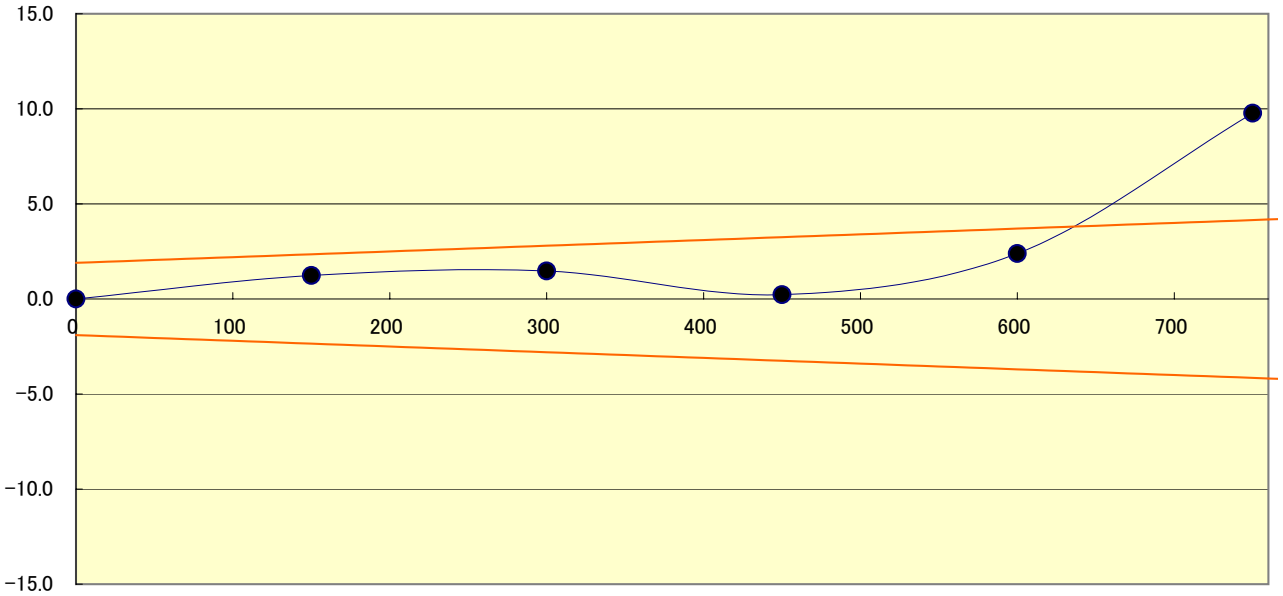
指示誤差V1-1(X手前)

発行No.	DMP-100510-M01
発行年月日	2006年5月9日
ページ	P3/P12
検査実施者	松下　武士
使用基準器	DMP800-#001

SAMPLE

検査環境温度	20	℃
基準器温度	25	℃

ﾎﾞｰﾙNo.		S0球	S1球	S2球	S3球	S4球	S5球	総合判定
座標値	X(mm)	0.0000	150.0025	300.0015	450.0016	599.9996	750.0056	
	Y(mm)	0.0000	0.5016	0.8035	0.9156	0.7660	0.8500	
	Z(mm)	0.0000	0.0256	0.0028	0.0255	0.0033	0.6600	
真球度	Q(mm)	0.0005	0.0004	0.0003	0.0002	0.0003	0.0000	
S0球からの距離		0.0000	150.0033	300.0026	450.0025	600.0001	750.0064	
手動ｽｹｰﾙ温度補正値		0.0000	0.0000	0.0000	0.0000	0.0000	0.0000	
手動基準器温度補正値		0.0000	0.0000	0.0000	0.0000	0.0000	0.0000	
補正後の距離		0.0000	150.0033	300.0026	450.0025	600.0001	750.0064	
基準器校正値(球間L)		0.0000	150.0021	300.0011	450.0023	599.9977	749.9966	
指示誤差(μm)		**0.0**	**1.2**	**1.5**	**0.2**	**2.4**	**9.8**	
許容値(±μm)			2.35	2.80	3.25	3.70	4.15	
判定			**合格**	**合格**	**合格**	**合格**	**不合格**	**不合格**



【手動温度補正計算ログ】

■スケール補正　※機器にて補正済

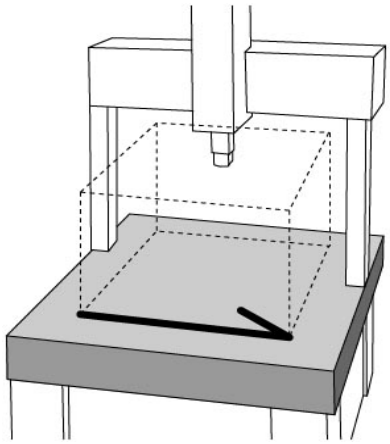
	補正温度	×CTE	×L(mm)	=補正(mm)
S0	0.0	8.30	0.0000	0.0000
S1	0.0	8.30	150.0033	0.0000
S2	0.0	8.30	300.0026	0.0000
S3	0.0	8.30	450.0025	0.0000
S4	0.0	8.30	600.0001	0.0000
S5	0.0	8.30	750.0064	0.0000

■基準器補正　※機器にて補正済

	補正温度	×CTE	×L(mm)	=補正(mm)
S0	5.0	0.05	0.0000	0.0000
S1	5.0	0.05	150.0033	0.0000
S2	5.0	0.05	300.0026	0.0000
S3	5.0	0.05	450.0025	0.0000
S4	5.0	0.05	600.0001	0.0000
S5	5.0	0.05	750.0064	0.0000

【検査位置と方向】

X手前：手前側を左から右に検査

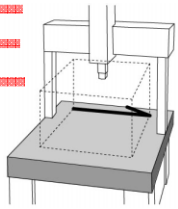


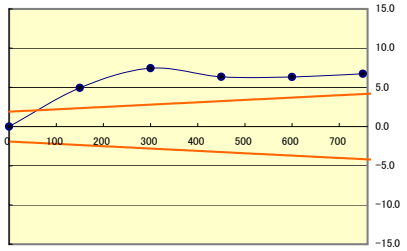
検査成績書　指示誤差 ALLグラフ

発行No.	DMP-100510-M01
発行年月日	2006年5月9日
ページ	P12/P12
検査実施者	松下　武士

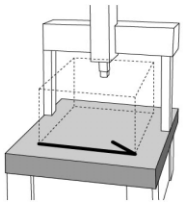
SAMPLE

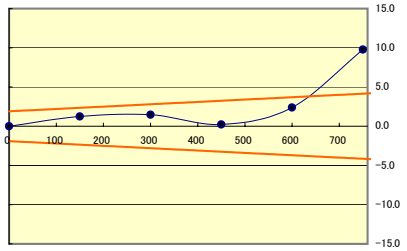
V1-2 X奥
判定　不合格



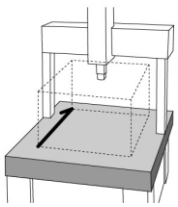


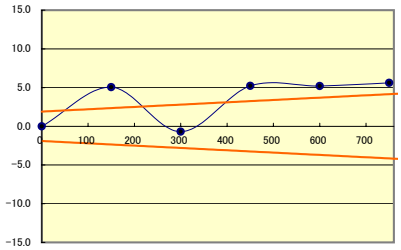
V1-1 X手前
判定　不合格

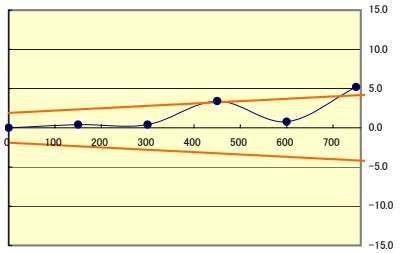




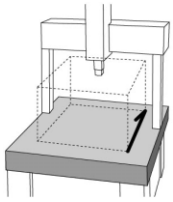
V2-1 Y左
判定　不合格



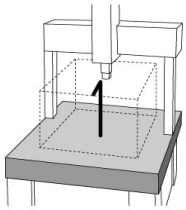


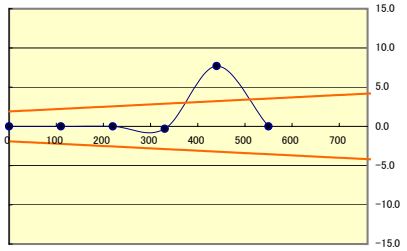


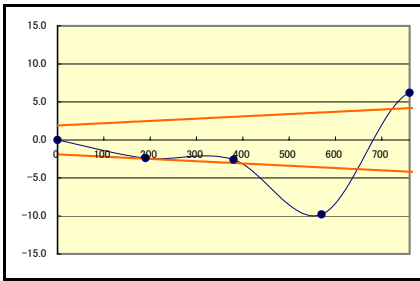
V2-2 Y右
判定　不合格



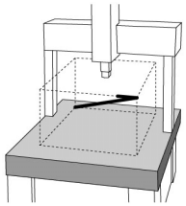
V3 Z中央
判定　不合格



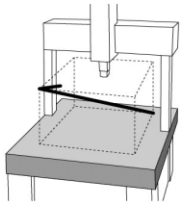


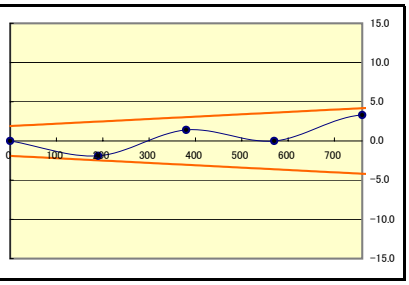


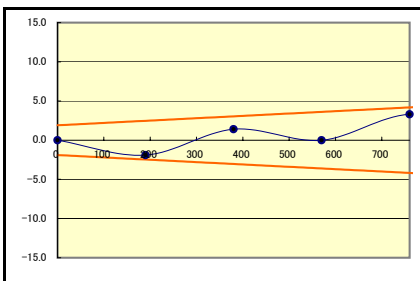
V7　空間
判定　不合格



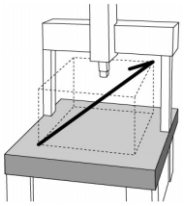
V6　空間
判定　合格



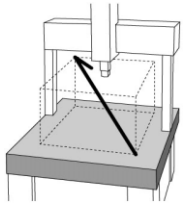


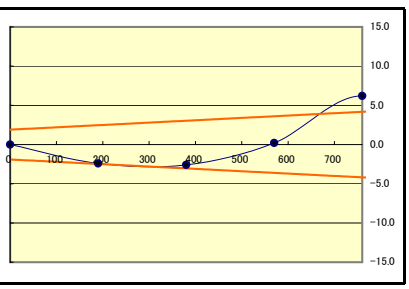


V4　空間
判定　合格



V5　空間
判定　不合格





発行No.　DMP-100510-M01
発行年月日　2006/5/9

校 正 証 明 書

校正依頼者　株式会社 エンタープライズ
依頼者住所　名古屋市中区5

計量器名称　三次元座標測定機
メーカー名　株式会社ミツトヨ
機種&型式　Crysta-ApeX 9106
製造番号　SQ158-644

校正方法　TRESA社 DimensionMaster 校正規格
使用標準器　DimensionMaster
型式SERNo.　DMP800-#001
DMP1000-#001
DMP600-#001
校正範囲　別紙成績書に記載
校正結果　別紙

校正年月日　2006/5/9

校正結果は別紙のとおりであることを証明します。

発行年月日　2006/5/9

岐阜県大垣市今宿6丁目52番18
エイキット・トレサ株式会社

校正サービス事業部
業務統括部長　小島 幸浩

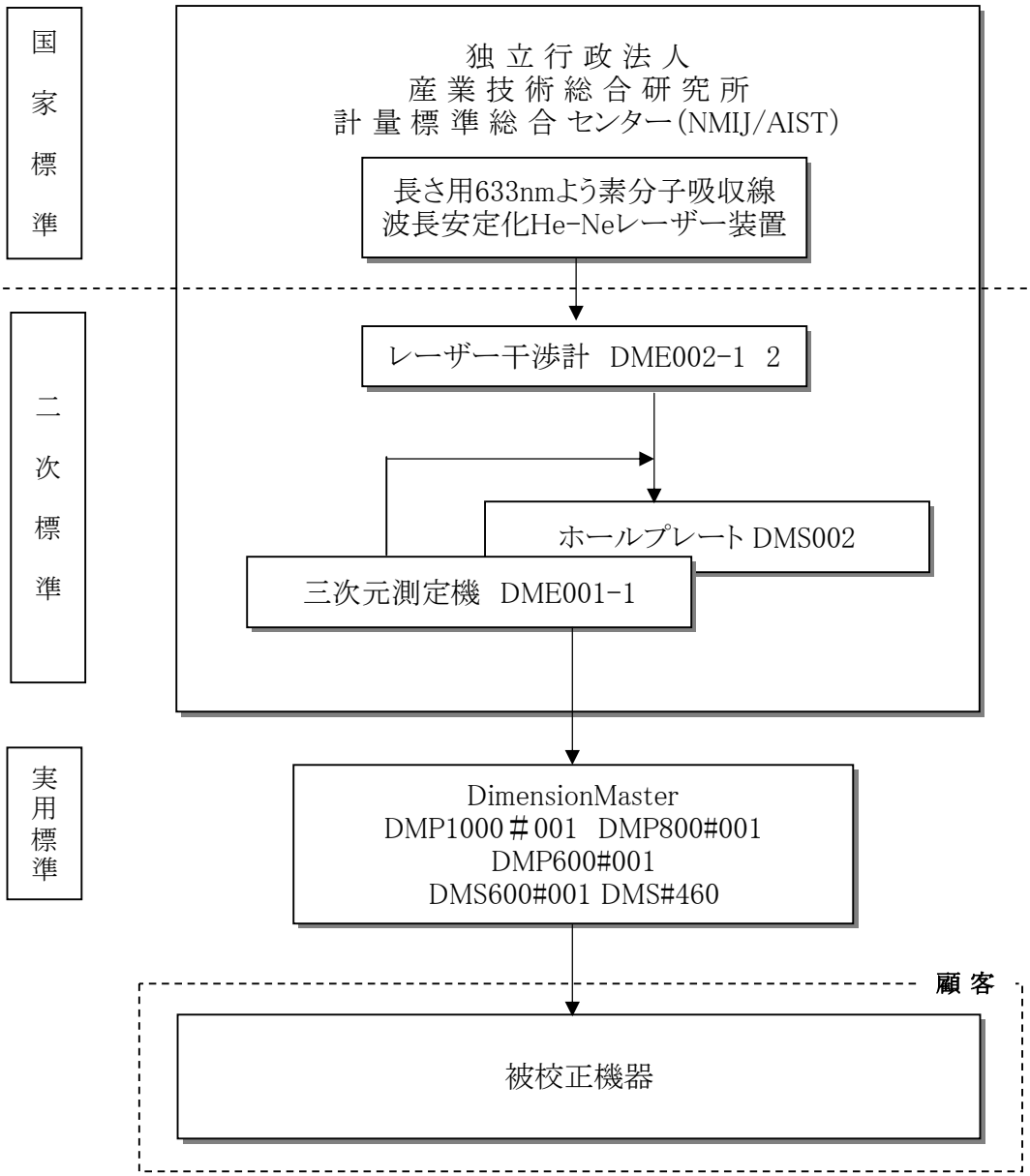
この証明書は、国家標準または国際標準にトレーサブルな標準器により校正が行われたこととその結果を示すものです。この書面は事前の承認なしにカラーコピー及び一部分のみを複製して使用する事を禁じます。

TRESA

SAMPLE

発行No.　10094953
発行日　2010年9月3日
エイキット・トレサ株式会社
校正サービス事業部
業務統括部長　小島 幸浩

トレーサビリティ体系図



TRESA

上位標準器校正証明書

SAMPLE

複写

National Institute of Advanced Industrial Science and Technology
AIST

総数２頁の１頁
第１０３１７１号

校　正　証　明　書

依　頼　者　名	エイキット・トレサ株式会社
依　頼　者　住　所	愛知県名古屋市中区錦 1-13-26
校　正　実　施　場　所	独立行政法人産業技術総合研究所つくば中央第三事業所
計　量　器　名	Dimension Master DM300JS
製　造　者　名	エイキット・トレサ株式会社
型式・器物番号	DM300JS・#002
校　正　方　法	座標測定機（設備番号：DME001-1）による CMM 校正用ホールプレート（設備番号：DMS002-2）との比較測定
校正実施条件	２頁のとおり
校　正　結　果	２頁のとおり
受　付　年　月　日	２０１０年５月２４日
校正実施年月日	２０１０年５月２４日～２０１０年５月２８日

以上に相違ないことを証明する

校正責任者
計量標準総合センター
大澤　尊光

発行日　　２０１０年６月４日

発行者
東京都千代田区霞が関一丁目３番１号
独立行政法人
産業技術総合研究所
理事長　　野間口　有
つくばセンター

この証明書に記載された校正の結果は、国家標準にトレーサブルである。
事前の承認なしに、この証明書の一部分のみを複製してはならない。