

真空計 J C S S 校正仕様書

1. 適用範囲

下記表 1 に示す形式での J C S S 校正に適用します。

表 1. 校正適用範囲

基準器	被校正真空計
特定二次標準器 /ワーキングスタンダード スピニングロータ真空計 S R G	スピニングロータ真空計 測定子 測定子ケーブル 一式でのご支給
ワーキングスタンダード スピニングロータ真空計 S R G	電離真空計 測定子 測定子ケーブル 一式でのご支給

※ 特定二次標準器とは、特定標準器（産業技術総合研究所所有の中真空標準装置）により校正された参照真空計。

※ ワーキングスタンダードとは、特定二次標準器により校正された参照真空計。

2. 被校正器について

- 1) R S - 2 3 2 C、G P - I B、I O 出力等の外部出力を有している事。
- 2) 真空計校正依頼書、真空計使用履歴確認書をご提出頂いた上で、再校正の可否を判断させていただきます。
- 3) 被校正器物の測定子(センサー)は郵送により感度変化や断線、故障の可能性が懸念される為、弊社への持ち込み引取りを基本と致します。
(懸念による免責をご了承頂ける場合は郵送も可能です。)

校正場所：神奈川県茅ヶ崎市萩園 2 5 0 0 〒 2 5 3 - 8 5 4 3

事業所名：株式会社アルバック 規格品事業部 品質保証部 標準校正室

TEL : 0 4 6 7 - 8 9 - 2 4 1 8

FAX : 0 4 6 7 - 8 5 - 6 2 5 8

3. 校正範囲

1.00 × 10⁻³ ~ 1.00 [Pa]の圧力範囲で、下記表2に示す8点にて校正を行います。校正点数を増やす場合は1点に付価格がUP致します。

表2. 校正範囲

校正点	
10 ⁻³ [Pa]台	1.50、4.50、9.00
10 ⁻² [Pa]台	1.50、4.50、9.00
10 ⁻¹ [Pa]台	1.50、4.50

4. 校正方法

基準器との比較校正。

下記表3の内容を3回行います。

表3. 測定方法

校正点	測定方法
10 ⁻³ [Pa]台	測定回数15回を30秒間隔で10セット行う。 総測定回数 150回
10 ⁻² [Pa]台	測定回数15回を30秒間隔で5セット行う。 総測定回数 75回
10 ⁻¹ [Pa]台	測定回数5回を10秒間隔で5セット行う。 総測定回数 25回

5. 校正条件

校正ガス 窒素 (N2)
 校正温度 23℃±3℃
 校正湿度 50%±25%

6. 校正結果の報告

校正結果の報告は『校正証明書』にて行います。記載内容は下記の通りとなります。圧力単位はSI単位の【Pa】での報告となります。

- 1) 題名
- 2) 校正機関の名称及び所在地
- 3) 校正証明書番号
- 4) ページ数と総ページ数
- 5) 依頼者名と所在地

- 6) 被校正品の製造者名、品名、型式、製造番号
- 7) 校正項目
- 8) 校正方法
- 9) 標準器の製造者名、品名、型式、製造番号、管理番号
- 1 0) 校正日
- 1 1) 校正条件 (校正ガス濃度、校正装置温度、被校正品の設定内容)
- 1 2) 校正環境 (室温、湿度、気圧、被校正品電源電圧)
- 1 3) 校正結果 (標準器圧力、被校正品圧力、補正係数、相対拡張不確かさ (信頼の水
準約 9 5 %))
- 1 4) 校正証明書発行日
- 1 5) 校正証明書責任者

7. 検収条件

本仕様書 3~5 項の作業による 6 項の校正結果の報告 (校正証明書の発行) をもって検収とさせていただきます。

以上