

試験成績書

TEST REPORT

品名 Description	監視機能付き無線ロガー 送信器 Wireless logger with monitoring function transmitter						
形式 Model No.	本体 Main	MD8114-P00	製造番号 Serial No.	本体 Main	MD207S009	TAG番号 TAG No.	-
	センサ Sensor	NRHS1-0		センサ Sensor	TS-0208C0376		

■試験方法 TESTING METHOD

- 1.標準器と比較校正 Comparison measurement with the standard instruments

上記の現品の試験結果は、次の通りです。
The test results of the above instrument are as follows.

■試験結果 TEST RESULTS

基準値 Ref.value	指示値 Indication value	誤差 Error	精度定格 Accuracy rating
29.99 °C	30.1 °C	0.1 °C	±0.4°C±1digit
0.02 °C	0.1 °C	0.1 °C	±0.3°C±1digit

測定に使用した試験用標準器の管理番号 Instrument control No.used for measurement	CNA001
--	--------

日付 Date	2020年8月6日 August 6, 2020	株式会社チノ 山形事業所 TEL: 023-607-2100 CHINO CORPORATION YAMAGATA FACTORY	承認 Approved	作成 Execution
室温 Room Temp.	25 °C			

【備考】 本試験に使用した測定器は、ISO9001規格に基づく品質マネジメントシステムの下で管理しており、国家標準にトレーサブルです。

【REMARKS】 Instruments used for test are controlled under quality management system based on the ISO9001 standard and are traceable to national standards.

試験成績書

TEST REPORT

品名 Description	監視機能付き無線ロガー 送信器 Wireless logger with monitoring function transmitter						
形式 Model No.	本体 Main	MD8114-P00	製造番号 Serial No.	本体 Main	MD207S010	TAG番号 TAG No.	-
	センサ Sensor	NRHS1-0		センサ Sensor	TS-0208C0377		

■試験方法 TESTING METHOD

1. 標準器と比較校正 Comparison measurement with the standard instruments

上記の現品の試験結果は、次の通りです。
The test results of the above instrument are as follows.

■試験結果 TEST RESULTS

基準値 Ref.value	指示値 Indication value	誤差 Error	精度定格 Accuracy rating
29.99 °C	30.0 °C	0.0 °C	±0.4°C±1digit
0.02 °C	0.1 °C	0.1 °C	±0.3°C±1digit

測定に使用した試験用標準器の管理番号 Instrument control No.used for measurement	CNA001
--	--------

日付 Date	2020年8月6日 August 6, 2020	株式会社 手J- 山形事業所 TEL: 023-607-2100 CHINO CORPORATION YAMAGATA FACTORY	承認 Approved	作成 Execution
室温 Room Temp.	25 °C			

【備考】 本試験に使用した測定器は、ISO9001規格に基づく品質マネジメントシステムの下で管理しており、国家標準にトレーサブルです。

【REMARKS】 Instruments used for test are controlled under quality management system based on the ISO9001 standard and are traceable to national standards.

CHINO

トレーサビリティ証明書

客先名： 国立国際医療研究センター 治験管理室 殿

品名、形式、製造番号 につきましては次ページを参照下さい。

この証明書は、別添成績書に示す製品が ISO9001 : 2015 の

品質マネジメントシステムに基づく当事業所の管理要領「YQ2R-005」

に基づいて管理した、別記標準器を用いて測定したことを示すものです。

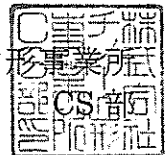
使用した標準器は、産業技術総合研究所、日本電気計器検定所、又は

JCSS 認定事業者で校正された一次標準器により校正され、国家標準に

トレーサブルです。

作成 2020 年 8 月 18 日

株式会社 **チノ** 山形事業所



《適用規格》

ISO9001 : 2015

JIS Q 9001 : 2015

株式会社 **チノ** 山形事業所

〒994-0002 山形県天童市大字乱川 1515 TEL.023-607-2100

CHINO

記

品名、形式、製造番号は、下記の通りです。

品名	形式	製造番号
監視機能付き無線ロガー 送信器	MD8114-P00 NRHS1-0	MD207S009 TS-0208C0376
監視機能付き無線ロガー 送信器	MD8114-P00 NRHS1-0	MD207S010 TS-0208C0377

CHINO

記

使用した主な測定器は、下記の通りです。

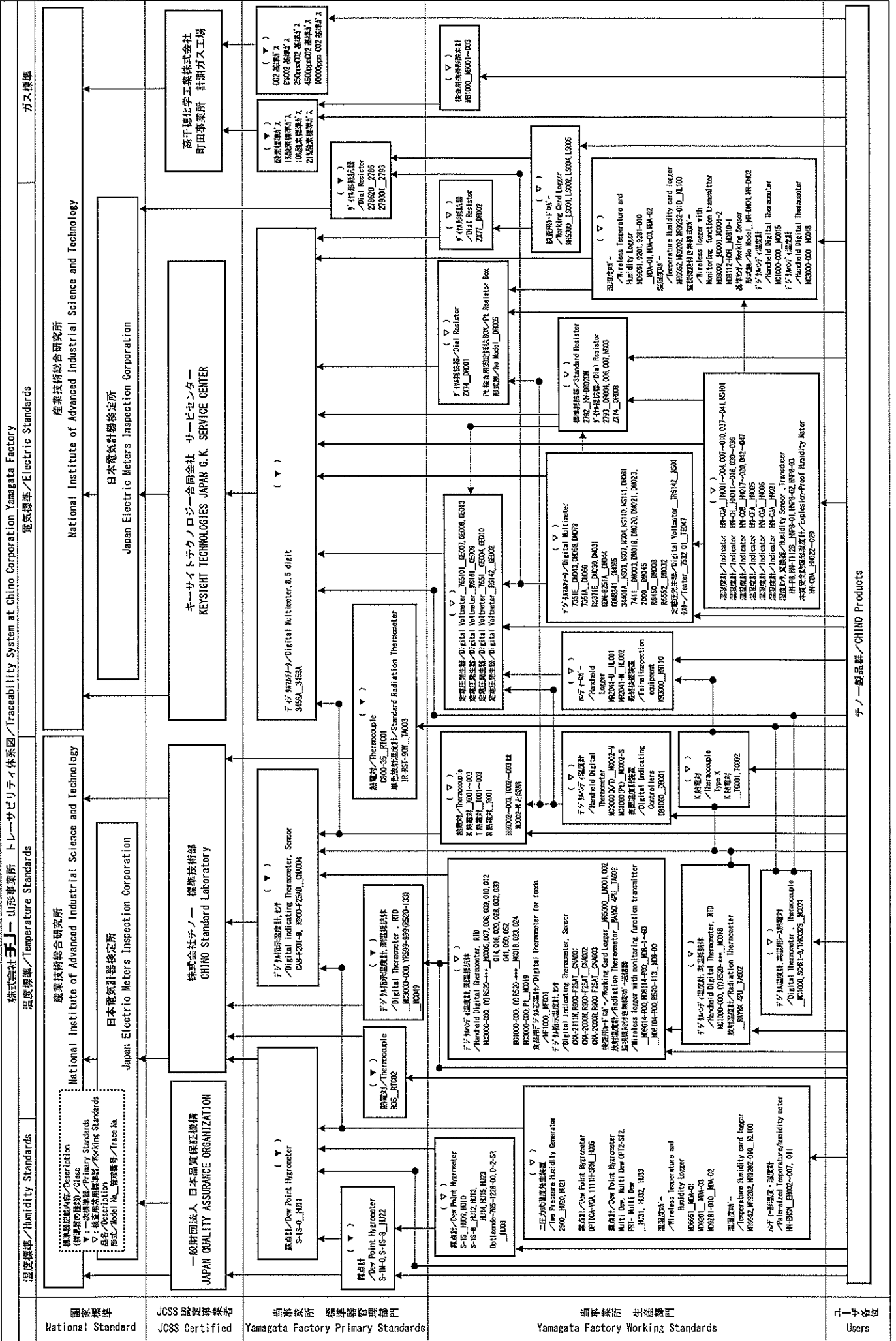
なお、測定条件等は、成績書に記載してあります。

《 検査用常用標準器 》 校正に使用した標準器

品名	形式	機器番号 製造番号	管理番号	校正年月	有効期限 ※月末
デジタル指示温度計 センサ	CNA-2111N R900-F25AT	6K01379 —	CNA001	2020年7月	2021年7月

《 一次標準器 》 検査用常用標準器の社内校正に用いた一次標準器

品名	形式	機器番号 製造番号	管理番号	校正年月	有効期限 ※月末
デジタル指示温度計 センサ	CAB-F201-8 R900-F25AD	018813/04 TS-0172C0386	CNA004	2020年6月	2021年6月





JCSS
JCSS 0024

証明書番号 S200778
総数2頁の1頁

校正証明書

依頼者 株式会社 チノー 山形事業所 殿
住所 山形県天童市乱川1515
品名 デジタル指示温度計
形式 計器: CAB-F201-8
センサ: R900-F25AD
機器番号 計器: 018813/04
センサ: TS-0172C0386
管理番号 計器: CNA004
センサ: CNA004
製造者 計器: ASL
センサ: 株式会社 チノー
校正項目 温度
校正方法 当社「指示計付温度計比較校正要領」による
校正実施場所 株式会社 チノー 標準技術部 温度校正室
校正室の条件 温度23℃±5℃, 湿度50%±20%
校正年月日 2020年6月22日

校正の結果は次頁のとおりであることを証明します。

2020年6月24日

株式会社 **チノー**

埼玉県久喜市河原井町18

部長代理 佐々木 正直



- ・この証明書は、計量法第144条(第一項)に基づくものであり、特定標準器(国家標準)にトレーサブルな標準器により校正した結果を示すものです。認定シンボルは、校正した結果の国家標準へのトレーサビリティの証拠です。発行機関の書面による承認なしにこの証明書の一部分のみを複製して用いることは禁じられています。
- ・この証明書を発行した事業者は、ISO/IEC17025:2017に適合しています。
- ・この証明書は、ILAC(国際試験所認定協力機構)及びAPAC(アジア太平洋認定協力機構)のMRA(相互承認)に加盟しているIAJapanに認定された校正機関によって発行されています。この校正結果はILAC/APACのMRAを通じて、国際的に受け入れ可能です。

校正結果

品名 デジタル指示温度計
形式 計器：CAB-F201-8
センサ：R900-F25AD
機器番号 計器：018813/04
センサ：TS-0172C0386
管理番号 計器：CNA004
センサ：CNA004

指示値 (°C)	補正值 (°C)
-60.000	+ 0.103
-30.000	+ 0.032
0.000	- 0.023
100.000	- 0.120
200.000	- 0.160
300.000	- 0.188
400.000	- 0.243

・より真に近い温度値を求めるには、温度計の指示値に補正值を加えて求める。

・校正の拡張不確かさ 信頼の水準約95 %、包含係数 $k=2$ にて

0 °C : 0.010 °C
-60 °C, -30 °C, 100 °C, 200 °C : 0.028 °C
300 °C, 400 °C : 0.043 °C

校正条件

1. 校正は作業標準白金抵抗温度計 (RS97Y-4) との比較測定により実施した。
2. センサはCHIに接続して試験を行った。
3. 計器の設定は次の通りとした。

$R_0=100.000000$

$A=3.908300E-03$

$B=-5.775000E-07$

$C=-4.183000E-12$

4. 校正に使用した温槽
0 °Cの校正には氷点槽を使用した。
-60 °C, -30 °C, 100 °C, 200 °Cの校正には油温槽を使用した。
300 °C, 400 °Cの校正にはソルトバスを使用した。
5. 校正前に450 °Cで8時間のアニールを実施した。
6. 温槽へのセンサ挿入長
油温槽は300 mm、ソルトバスは400 mmでした。
7. 校正を実施した時の校正室の環境条件
温度 26 °C 湿度 55 %

(以上)

株式会社チノ一殿

工事設計の認証書

Certificate of Construction Type

特定無線設備の種別 Classification of Specified Radio Equipment	証明規則第2条第1項第8号の無線設備 特定小電力機器
電波の型式、 周波数及び 空中線電力 Type of Emission, Frequency and Antenna Power	F1D 429.2500~429.7375MHz (12.5kHz間隔40波) 0.01W
型式又は名称 Model/Name of Equipment	MD8114
製造者名 Manufacturer Name	株式会社チノ一
認証番号 Certification Number	001-A05831
工事設計の 認証をした年月日 Date of Certification	平成27年 5月21日

上記のとおり、電波法第38条の24第1項の規定に基づく工事設計の認証を行ったものであることを証する。

This is to certify that above type certification has been granted in accordance with the provisions set out in Article 38-24 Paragraph 1 of the Radio Law.

平成27年 5月21日

一般財団法人 テレコムエンジニアリングセンター
Telecom Engineering Center

