

不確かさカテゴリ分類結果一覧表(一般機械分野)

JNLA 登録/認定分野	試験方法の区分の名称	JISの番号	JISの名称	試験方法の項目番号	試験の概要	カテゴリ分類結果	カテゴリ分類の理由・解析
一般機械分野	頭部打撃・じん性試験	B1051	炭素鋼及び合金鋼製締結用部品の機械的性質 —第1部:ボルト、ねじ及び植込みボルト	8.8頭部打撃試験	所定の角度で曲げた円筒内に固定したボルト類の頭部を打撃した後、異常を観察する。	I 定性試験	試験結果が割れ目の有無の観察である。
一般機械分野	ねじ等ねじり・トルク試験	B1186	摩擦接合用高力六角ボルト・六角ナット・平座金のセット	11.2トルク係数値試験	試験機でトルク及びボルト軸力を読み取る。	Ⅲ 定量試験B	測定器(トルク試験機、軸力計、トルクメータ等)の不確かさ及び繰り返し試験に基づく不確かさを見積もることによって可能である。
一般機械分野	耐圧性能試験	B8314	浅井戸用電気井戸ポンプ	8.8耐水圧	所定の圧力を加え、水漏れを観察する。	I 定性試験	試験結果が水漏れの観察である。
一般機械分野	温度測定試験	B8314	浅井戸用電気井戸ポンプ	8.10電動機の温度上昇	温度を温度計法または抵抗法で測定する。	Ⅲ 定量試験B	測定器(熱電温度計、標準抵抗、ブリッジ、抵抗計等)の不確かさ及び繰り返し試験に基づく不確かさを見積もることによって可能である。
一般機械分野	時間計測試験	B8314	浅井戸用電気井戸ポンプ	8.5揚水開始所要時間	ポンプ始動後、吐出口から吐出するまでの時間を測定する。	Ⅲ 定量試験B	測定器(ストップウォッチ)の不確かさ及び繰り返し試験に基づく不確かさを見積もることによって可能である。

一般機械分野	電気井戸ポンプ 圧力開閉器試験	B8314	浅井戸用電 気井戸ポンプ	8.9圧力開 閉器	圧力開閉器の5回の開閉の作動確認 及び連続開閉試験後、各部支障の有 無を観察する。ただし、連続試験後の 温度の測定に関しては、温度測定試験 区分を参照すること。	I 定性 試験	所定の作動試験後に異常を観察する。
--------	--------------------	-------	-----------------	--------------	--	------------	-------------------

不確かさカテゴリ分類結果一覧表(電気分野)

JNLA 登 録/認定 分野	試験方法の 区分の名称	JISの番号	JISの名称	試験方法の 項目番号	試験の概要	カテゴ リ分類 結果	カテゴリ分類の理由・解析
電気分野	電気応用機器電 气的特性試験	C6950	情報技術機 器の安全性	1.6.2 入力 電流	各条件下において通常負荷をかけた 状態で入力電流を測定する	Ⅲ定量 試験B	デジタルパワーメーター等による測定器 により具体的な数値を求める試験である ため、不確かさを求めることができる。
電気分野	外観・構造試験	C9335-1	家庭用及びこ れに類する電 気機器の安 全性-第1 部:一般要求 事項	29. 空間距 離、沿面距 離及び固体 絶縁	電気製品の内部構造における空間距 離、沿面距離を測定する	Ⅲ定量 試験B	ノギス・マイクロメーター等による測定器に より具体的な数値を求める試験であるた め、不確かさを求めることができる。
電気分野	温度試験	C9335-1	家庭用及びこ れに類する電 気機器の安 全性-第1 部:一般要求 事項	11. 温度上 昇	通常使用状態における各部の温度上 昇を熱電計法または抵抗法により測定 する	Ⅲ定量 試験B	熱電対と記録温度計の組合せによる温度 測定やミリオームメーターによる抵抗値の 測定により具体的な数値を求める試験で あるため、不確かさを求めることができ る。
電気分野	ケーブル類電気 的特性試験	C3005	ゴム・プラス チック絶縁電 線試験方法	4.4 導体抵 抗	ホイートストンブリッジ法等により電線 の導体抵抗を測定し、線長1kmに対 する値に換算する	Ⅲ定量 試験B	ホイートストンブリッジや直尺等による測 定器により具体的な数値を求める試験で あるため、不確かさを求めることができ る。

電気分野	ケーブル類機械的特性試験	C3005	ゴム・プラスチック絶縁電線試験方法	4.15 導体加熱変色	適当な長さの線心を恒温槽の中で一定時間保管後、導体外面の変色の程度を調べる	I 定性試験	試験を行った後、観察することによって判断するため
------	--------------	-------	-------------------	-------------	---------------------------------------	--------	--------------------------

不確かさカテゴリ分類結果一覧表(車両分野)

JNLA 登録/認定分野	試験方法の区分の名称	JISの番号	JISの名称	試験方法の項目番号	試験の概要	カテゴリ分類結果	カテゴリ分類の理由・解析
車両分野	自転車等荷重試験	D9301	一般用自転車	7.7前ホークの強度試験	前ホークをVブロックで支えて、ハブ軸取付部に垂直方向にたわみが65mmになるまで力を加えたときのエネルギー吸収量を測定する	Ⅲ 定量試験B	具体的に圧縮試験機で荷重・変位を測定し、エネルギー吸収量を算出するため、不確かさが求められる
車両分野	自転車強度試験	D9301	一般用自転車	7.5.3ハンドルバーとステムの固定強度	ハンドルとステムを固定し、組付部に最大トルクが生じる方向・位置に片側につき220Nの力を左右同時に加え、ハンドルバーのステムに対する動きの有無を見る	I 定性試験	試験を行った後、観察することによって判断するため
車両分野	自転車等安全性試験	D9301	一般用自転車	5.6.1回転精度a)縦振れ、b)横振れ	ハブ軸を固定し車輪を一回転させ、リム面の振れをダイヤルゲージで測定する	Ⅲ 定量試験B	具体的にダイヤルゲージで測定するため、不確かさが求められる
車両分野	自転車部品安全性試験	D9301	一般用自転車	5.9.2ペダル踏面d)	ペダルを固定し、ねじ部にリング状のゲージをはめ合せ、ゲージ中心から15mmの箇所での振れをダイヤルゲージで測定する	Ⅲ 定量試験B	具体的にダイヤルゲージで測定するため、不確かさが求められる

車両分野	自転車耐久性試験	D9301	一般用自転車	7.12.2耐久性	サドル座面を水平にして振動試験機に固定し、トップ上面に質量80kgの荷重を載せ、全振幅16mmの振動を毎分150回の割合で垂直に120,000回加え、各部の著しい変形、異常の有無を見る	I 定性試験	試験を行った後、観察することによって判断するため
車両分野	自転車落下・衝撃試験	D9301	一般用自転車	7.15.3クランク水平落下衝撃強度	鉛直に設置した試験用クランク軸にクランクを水平に固定し、先端付近に10kgのおもりを150mmの高さから10回落下させて、破損の有無及び永久変形量を測定する	Ⅲ 定量試験B	具体的にハイトゲージ等で測定するため、不確かさが求められる(永久変形量) ※破損の有無については I 定性試験

不確かさカテゴリ分類結果一覧表(鉄鋼・非鉄分野)

JNLA 登録/認定分野	試験方法の区分の名称	JISの番号	JISの名称	試験方法の項目番号	試験の概要	カテゴリ分類結果	カテゴリ分類の理由・解析
鉄鋼・非鉄分野	金属材料引張試験	G3112	鉄筋コンクリート用棒鋼	9.2.3 引張試験及び曲げ試験方法	所定の標点距離及びつかみ間隔で、機械仕上げ等の加工をしない試験片を用い、試験結果の計算を試験片断面積測定を行わず公称寸法により行う。 Z 2241 金属材料引張試験方法を引用する。	Ⅲ 定量試験B	試験結果である荷重及び伸びが数値で表され、且つJISQ17025の5.4.6.2の注記2には該当しない。
鉄鋼・非鉄分野	金属材料曲げ試験	Z2248	金属材料曲げ試験方法	主に 6 試験方法	採用の多い「押曲げ法」においては、所定の距離に設定された左右一対の下部ローラーに試験片をセットし、押金具を押し込み、所定の角度に曲げる。試験片を取り出した後、わん曲部の外側を観察する。	I 定性試験	試験結果が目視観察によるき裂の有無となる定性試験である。
鉄鋼・非鉄分野	へん平等試験	G3444	一般構造用炭素鋼鋼管	9.2.3 へん平等試験	常温において2枚の平板間に試験片を挟み、所定の値になるまで圧縮し、へん平等させる。	I 定性試験	試験結果が目視観察によるきず、割れの有無となる定性試験である。

鉄鋼・非鉄分野	金属材料衝撃試験	Z2242	金属材料のシャルピー衝撃試験方法	主に 8. 試験手順	指定の試験温度において、ノッチを付けた試験片を振り子の一振りによって破断させたときの吸収エネルギーを求める。	Ⅱ 定量試験A	JISZ2242の取り決めはJISQ17025の5. 4. 6. 2の注記2に該当する。
鉄鋼・非鉄分野	マクロ組織試験	G0553	鋼のマクロ組織試験方法	6 試験方法	腐食液を用いての腐食により、マクロ組織を現出させ、物理的及び科学的均一性を明らかにする。	I 定性試験	試験結果が腐食面のスケッチ、写真又は表示記号となり、数値では表せない。

不確かさカテゴリー分類結果一覧表(繊維分野)

JNLA 登録/認定分野	試験方法の区分の名称	JISの番号	JISの名称	試験方法の項目番号	試験の概要	カテゴリー分類結果	カテゴリー分類の理由・解析
繊維分野	繊維引張り強さ試験	L1013	化学繊維フィラメント糸試験方法	8.5.1 8.5.2	糸を引張り試験機に取付け、試料が切断した時の荷重及び伸びを測定する。	Ⅲ 定量試験B	試験結果が数値で表せる試験方法である。繰返しによる変動も多いことから170255.4.6.注記2に該当しない。
繊維分野	破裂強さ試験	L1018	ニット生地試験方法	8.17.1	試料をムーレン型破裂試験に取付け、圧力を加えゴム膜が試料を突き破る強さ(A)及と破断時のゴム膜だけの強さ(B)をはかる。破裂強さはA-Bで算出する。	Ⅲ 定量試験B	試験結果が数値で表せる試験方法である。繰返しによる変動も多いことから170255.4.6.注記2に該当しない。
繊維分野	寸法変化試験	L1096	一般織物試験方法	8.64	試料を所定の処理方法を行い、処理前の長さ(L1)と処理後の長さ(L2)を測定する。寸法変化率(%)は(L2-L1)/L1*100から算出する。	Ⅲ 定量試験B	試験結果が数値で表せる試験方法である。繰返しによる変動も多いことから170255.4.6.注記2に該当しない。
繊維分野	繊維燃焼性試験	L1091	繊維製品の燃焼性試験	8.1.1	燃焼試験装置のバーナーの炎を長さを調節した後、試料を取り付けた支持枠を装置に取り付け所定の時間加熱し、残炎時間、残じん時間及び燃焼面積を測定する。	Ⅲ 定量試験B	残炎時間、残じん時間及び燃焼面積の結果は数値で表せる試験方法である。繰返しによる変動も多いことから170255.4.6.注記2に該当しない。

繊維分野	引裂強さ試験	L1096	一般織物試験方法	8.15.5	試料をエレメントルフ試験機を用いて2cmの切れ目を入れ、残りの4.3cmを引き裂いたときの加重強さ(引裂き強さ)を測定する。	Ⅲ定量試験B	試験結果が数値で表せる試験方法である。繰返しによる変動も多いことから170255.4.6.注記2に該当しない。
------	--------	-------	----------	--------	--	--------	---

不確かさカテゴリ分類一覧表(パルプ・紙・包装分野)

JNLA 登録/認定分野	試験方法の区分の名称	JISの番号	JISの名称	試験方法の項目番号	試験の概要	カテゴリ分類結果	カテゴリ分類の理由・解析
パルプ・紙・包装分野	紙質試験	P8117	紙及び板紙—透気度試験方法(ガーレー試験機法)	JISP8117に規定する試験方法	ISO透気度が0.1~100 μm/P・s又は透気抵抗度が1.4~1300sの紙及び板紙の透気度を試験する。 A形試験機又はB形試験機を用い、内筒の動きが安定した状態のときから、0から100mlまでの目盛が外筒の縁を通過するのに要する時間を測定する。	Ⅲ定量試験B	測定結果は、数値によって表すため、コントロールサンプルができれば不確かさが求められる。
パルプ・紙・包装分野	紙質試験	P8122	紙及び板紙—サイズ度試験方法(ステキヒト法)	JISP8122に規定する試験方法	試験片の四周を折り、シャーレに入れ、23±1°Cの2%チオシアン酸アンモニウム水溶液に浮かべる。直ちにピペットを用いて同じ温度の1%塩化鉄(Ⅲ)水溶液を試験片に1滴落とし、滴内に3個の赤色はん点が現れるまでの時間を10回測定する。	Ⅲ定量試験B	コントロールサンプルができれば不確かさが求められる。

パルプ・紙・包装分野	紙質試験	P8147	紙及び板紙の摩擦係数試験方法	JISP8147に規定する試験方法	<p>①水平方法 おもり用試験片をおもりに密着、固定させ、水平板の上に置く。おもりの一端をフックに結び、他端をロードセル部に着け、約50mm移動させ、その間の摩擦力を測定する。測定の組み合わせは、紙の縦横については、紙の縦と縦、縦と横及び横と横、測定面の組み合わせは表と表、表と裏及び裏と裏を目的に応じて選択し、組み合わせて静摩擦係数、動摩擦係数を求める。</p> <p>②傾斜方法 傾斜角度が45°まで傾斜できる試験装置におもり用試験片をおもりに取り付けたおもりを傾斜盤に置き、傾斜角度を上げていき、滑り出した時の角度を読み取る。</p>	Ⅲ定量試験B（現在はトレットペーパーのみ対応）	コントロールサンプルとして、平成18年度「工業標準化法JNLA制度における測定の不確かさの推定及び技能試験用試料開発に係る調査」において開発されたトレットペーパーに限って不確かさの見積もりは可能であるが、他のコントロールサンプルは開発が必要である。
パルプ・紙・包装分野	紙質試験	P8148	紙、板紙及びパルプーISO白色度（拡散青色光反射率）の測定方法	JISP8148に規定する試験方法	IR3標準無蛍光白色面又はIR3標準無蛍光白色面に基づいた校正した常用標準を無蛍光白色面を用いて、試験片束の表裏各10枚以上ずつISO白色度(%)を測定する。	Ⅲ定量試験B	常用標準を無蛍光白色面は、ISO 2469によって校正されたものであり、不確かさの算出は可能である。
パルプ・紙・包装分野	紙質試験	P8149	紙、板紙及びパルプー不透明度試験方法（紙の裏当て）拡散照明法	JISP8149に規定する試験方法	①試験装置及び常用標準白色面について、装置の操作手順に従って試験片束の表の固有視感反射率 $R_{00}$ を測定する。②一番上の試験片をだけ取り出し、その試験片を黒色筒で裏当てし、視感反射率 $R_0$ を測定する。③以上の操作を5枚測定するとともに、上下を逆についても行う。	Ⅲ定量試験B	常用標準を無蛍光白色面は、ISO 2469によって校正されたものであり、不確かさの算出は可能である。

パルプ・紙・包装分野	紙等破裂強さ試験	P8112	紙及び板紙のミューレン低圧形試験機による破裂試験方法	JISP8112に規定する試験方法	60×60mm以上の試験片を採取し、ミューレン形破裂試験機を用い、均一な張力を加えて締付板を覆うような位置に強く締め付け、圧力を加えてゴム膜が試験片を突き破る強さ(kPa)を少なくとも10回ずつ測定する。	Ⅲ定量試験B (現在はトイレットペーパーのみ対応)	コントロールサンプルとして、平成18年度「工業標準化法JNLA制度における測定の不確かさの推定及び技能試験用試料開発に係る調査」において開発されたトイレットペーパーに限っては可能であるが、他のコントロールサンプルの開発が必要である。
パルプ・紙・包装分野	紙等破裂強さ試験 15.25	JISP8131	紙及び板紙のミューレン高圧形試験機による破裂試験方法	JISP8131に規定する試験方法	100×100mm以上の試験片を採取し、ミューレン形破裂試験機を用い、均一な張力を加えて締付板を覆うような位置に強く締め付け、圧力を加えてゴム膜が試験片を突き破る強さ(kPa)を測定する。なお、測定は表と裏同数とし、少なくとも10回ずつ測定する。	Ⅲ定量試験B	測定結果は、数値によって表すため、コントロールサンプルができれば不確かさが求められる。
パルプ・紙・包装分野	紙等引張特性試験	P8113	紙及び板紙—引張特性の試験方法—第2部：定速伸張型	JISP8113に規定する試験方法	試料を調湿した同じ標準条件下で定速伸張型引張試験器を用い、縦方向、横方向にそれぞれ10個の有効な数値を測定する。	Ⅲ定量試験B ①(現在はトイレットペーパーのみ対応)	コントロールサンプルとして、平成18年度「工業標準化法JNLA制度における測定の不確かさの推定及び技能試験用試料開発に係る調査」において開発されたトイレットペーパーに限って不確かさの見積もりは可能であるが、他のコントロールサンプルの開発が必要である。



パルプ・紙・包装分野	紙等引張特性試験	P8135	紙及び板紙— 湿潤引張強さ 試験方法	JISP8135 に規定する 試験方法	①一般法 試験片を、水を入れた浅い容器に重ならないように浸せきし、浸せき後、試験片を水中から取り出し、過剰な水を吸収紙で除きJISP 8113の引張試験を用い縦方向、横方向にそれぞれ10個の有効な数値を測定する。 ②部分浸せき法 ティシュペーパー、紙タオルなどの高吸水紙について、試験片の中央部分だけを水に浸せきし、湿潤引張試験を用い縦方向、横方向にそれぞれ10個の有効な数値を測定する。	Ⅲ定量 試験B ①(現在はトイレットペーパーのみ対応)	測定結果は、数値によって表すため、コントロールサンプルができれば不確かさが求められる。
パルプ・紙・包装分野	紙等耐折強さ試験	P8115	紙及び板紙— 耐折強さ試験 方法—MIT試 験機法	JISP8115 に規定する 試験方法	幅15±0.1mm、長さ約110mmの試験片を縦方向、横方向に少なくとも各10枚以上採取する。MIT試験機に試験片を取付け、毎分175±10回の速度で折り曲げ、試験片が破断するまでの往復折り曲げ回数を測定する。	Ⅲ定量 試験B	コントロールサンプルができれば不確かさの見積もりは求められる。なお、MIT試験機による繰返し精度が確認されている。
パルプ・紙・包装分野	紙等引裂強さ試験	P8116	紙—引裂強さ 試験方法—エ ルメンドルフ 試験機法	JISP8116 に規定する 試験方法	試験片は、長さ43.0±0.5mm、幅50±2mmから76±2mmの間で、最低限10回の有効な試験を行う十分な試料枚数を用い、エルメンドルフ形試験機によって引裂強さを測定する。	Ⅲ定量 試験B	コントロールサンプルができれば、不確かさの見積もりは求められる。なお、繰返し性が約3.5%、再現性が約18%で有ることが確認されている。
パルプ・紙・包装分野	紙等質量・寸法試験	P8118	紙及び板紙— 厚さ及び密度 の試験方法	7. 1 厚さの測定	厚さ測定用は50mm×50mm以上を10枚以上、バルク厚さ測定用は200mm×250mmで、200mmがマシン方向の試験片10枚を1組として少なくとも4組以上用意し、マイクロメータの加圧面の間に入れ、各試験片1～2ヶ所測定し、合計20ヶ所以上測定する。また、バルク厚さは、試験片の端から40mm～80mm内側でほぼ等距離になるように5ヶ所測定する。	Ⅲ定量 試験B	測定時の環境条件が規定されており、マイクロメータが校正されておれば不確かさが求められる。

パルプ・紙・包装分野	紙等質量・寸法試験	P8118	紙及び板紙－厚さ及び密度の試験方法	7.2 密度の測定	JIS P 8124の方法で坪量測定し、JIS P 8118の厚さから密度を算定する。	Ⅲ定量試験B	厚さ及び坪量測定時の環境条件が規定されており、かつ、繰返し精度の平均値は、厚さ2.0%、パルプ厚さ0.5%。再現精度の平均値は、厚さ7.9%、バルク厚さ3.9%が確認されていることから不確かさの算出は可能である。
パルプ・紙・包装分野	紙等質量・寸法試験	P8124	紙及び板紙－坪量測定方法	JISP8124に規定する試験方法	試験片の枚数は、面積500以上1 000cm <sup>2</sup> 未満の場合20枚以上、1 000cm <sup>2</sup> 以上の場合10枚以上採取した試験片の質量を測り、1m <sup>2</sup> あたりの質量をグラム(g)で表す。	Ⅲ定量試験B ①(現在はトイレットペーパーのみ対応)	コントロールサンプルとして、平成18年度「工業標準化法JNLA制度における測定の不確かさの推定及び技能試験用試料開発に係る調査」において開発されたトイレットペーパーに限って不確かさの見積もりは可能であるが、他のコントロールサンプルは開発が必要である。
パルプ・紙・包装分野	紙等質量・寸法試験	P8127	紙及び板紙－水分試験方法－乾燥器による方法	JISP8127に規定する試験方法	①乾燥前の試験片の質量を、ふたをしたまま、容器と共に0.05%の精度で測定する。②試験片を入れたまま105±2℃の乾燥器で、容器のふた取って乾燥する。③乾燥後、乾燥器の中でふたをし、デシケータに移し、室温になるまで冷却し、容器内外の圧力を平滑にして質量を計る。	Ⅲ定量試験B	測定結果は、数値によって表すため、コントロールサンプルができれば不確かさが求められる。
パルプ・紙・包装分野	紙等平滑度試験	P8119	紙及び板紙－ベック平滑度試験機による平滑度試験方法	JISP8119に規定する試験方法	ガラス平面上に50mm角以上、A4サイズ以下の試験片を置き、ゴム製押さえ板及び加圧板を置き、加圧装置によって100kPaの圧力をかける。大真空容器又は小真空容器を選択し、容器内の圧力を50.7kPaから40.7kPaに変化するまでの時間を秒単位で10回測定する。なお、測定時間が15秒より短いときは別の試験片で50.7kPaから29.3kPaに変化するまでの時間を秒単位で測定する。	Ⅲ定量試験B ①(現在はトイレットペーパーのみ対応)	コントロールサンプルが開発されれば不確かさの見積もりは可能である。

パルプ・紙・包装分野	紙等組成試験	P8120	紙及びパルプー繊維組成試験	11.2 定量分析法	可動ステージ上でスライドを動かし、接眼鏡のセンターマークがカバーガラスの一端から3～5mmになるようにする。水性方向又は垂直方向に1ラインずつ規則的にゆっくりとスライド移動しながら、全繊維が存在する全視野を走査しながら、ライン上の繊維を各種別に計数する。	Ⅲ定量試験B	繊維の種別判定には、試験員の経験が大きく影響するため不確かさの見積もりはできない。コントロールサンプルも構成繊維の要素が複雑で作成は困難である。
パルプ・紙・包装分野	紙等こわさ試験	P8125	紙及び板紙ーこわさ試験方法ーテーバーこわさ試験機法	JISP8125に規定する試験方法	試験片は縦及び横方向各5枚以上採取し、試験片曲げ装置のローラー間に入れ、荷重振子に触れることなく振子軸に平行に試験つまみ具に取り付ける。試験片曲げ装置を規定の速度で回転し、試験片曲げ装置の15°を示す刻線と荷重振子の指針とが一致した点で曲げ装置の回転を停止し、このとき振子の指針の指示する荷重目盛を読み取る。	Ⅲ定量試験B	測定結果は、数値によって表すため、コントロールサンプルができれば不確かさが求められる。
パルプ・紙・包装分野	紙等圧縮強さ試験	P8126	紙及び板紙ー圧縮強さ試験方法ーリングクラッシュ法	JISP8126に規定する試験方法	寸法が幅12.7±0.1mm、長さ152.4+0,-2.5mm試験片を少なくとも10枚採取する。試験支持具に、試験片の厚さに適合した直径のディスクを取付ける。試験片が圧かい(潰)するまで12.5±2.5mmの一定速度で荷重を加え、試験片が圧かい(潰)した最大荷重を記録する。	Ⅲ定量試験B	試験の環境条件が規定されており、かつ、圧縮試験機に固定板式の装置を用いた場合、横方向測定値の繰返し精度4.3%、再現性6.7%。板ばね式では、縦方向の繰返し精度5.2%、横方向6.6%各方向の再現性32%が確認されていることから不確かさの算出は可能である。
パルプ・紙・包装分野	紙等むけ試験	P8129	紙及び板紙ー紙むけ試験方法ー電気式IGP試験機による加速印刷法	JISP8129に規定する試験方法	寸法が長さ350mm、幅35mmの試験片を少なくとも10枚採取する。紙又は板紙に、標準タックグレード又はそれと同等品を用い一定の圧力で印刷速度を印刷し、紙むけが始まったときの平均紙むけ速度を各10枚ずつ求める。	Ⅲ定量試験B	標準タックインキ、胴張材質など数値化されていない。また、紙むけの開始点の判定は個人差が大きい。

不確かさカテゴリ分類結果一覧表(窯業分野)

JNLA 登録/認定分野	試験方法の区分の名称	JISの番号	JISの名称	試験方法の項目番号	試験の概要	カテゴリ分類結果	カテゴリ分類の理由・解析
窯業分野	レンガ寸法試験	R1250	普通レンガ	7. 3寸法	金属直尺(最小目盛0.5mm)又は同等以上の精度のある計測器で各部位(長さ、幅、厚さ)のほぼ中央を計測する。	Ⅲ定量試験B	代表的な普通レンガ(ex.4種)を複数個用い、これら長さの測定を行う。測長器の校正の不確かさ及び作業者による寸法測定操作(繰り返し)等から拡張不確かさを見積もることかできる。
窯業分野	質量・密度試験	R1250	普通レンガ	7. 4吸水率	試験体の乾燥質量(105℃以上の温度で24h以上乾燥)と飽水質量(20℃の純水に24h以上浸漬)から吸水率を算出する。	Ⅲ定量試験B	代表的な普通レンガ(ex.4種)を複数個用い、これら(乾燥/飽水)の質量を測定する。天秤の校正の不確かさ及び作業者による質量測定操作(繰り返し)等から拡張不確かさを見積もることかできる。
窯業分野	窯業製品機械的試験	R1250	普通レンガ	7. 5圧縮強さ	長さ方向に対し垂直に半切した試験体の面積を求め、これを圧縮試験機(加重速度:0.5~1.0N/mm <sup>2</sup> )で破壊するまで加圧して最大荷重を求める。面積と最大荷重から圧縮強さを算出する。	Ⅲ定量試験B	代表的な普通レンガ(ex.4種)を半切した試験体を複数個用い、寸法測定及び圧縮操作(繰り返し)での標準不確かさを求める。また、圧縮試験機の精度や測長器の校正の不確かさ等から拡張不確かさを見積もることかできる。
窯業分野	光触媒材料窒素酸化物除去試験	R1701-1	光触媒材料の空気浄化性能試験方法-第一部:窒素酸化物の除去性能	6. 2窒素酸化物除去試験	光触媒材料の試験片に機能発現に必要な光を照射しながら、試験用ガスを連続的に供給し、試験片による窒素酸化物吸着量、一酸化窒素除去量、二酸化窒素生成量、試験片からの窒素酸化物脱着量を求め、試験片による窒素酸化物除去量を算出する。	Ⅲ定量試験B	不確かさ要因として試験条件(紫外線強度、流量、湿度、空気層の厚み)、装置・標準(標準ガス、Nox計)等が挙げられる。これら要因ごとに仕様から標準不確かさを求め、また、繰り返しによる測定の不確かさ等を合成して、拡張不確かさを見積もることができ。

不確かさカテゴリー分類結果一覧表(給水・燃焼機器分野)

JNLA 登録/認定分野	試験方法の区分の名称	JISの番号	JISの名称	試験方法の項目番号	試験の概要	カテゴリー分類結果	カテゴリー分類の理由・解析
給水・燃焼機器分野	耐圧性能試験	S 3031	石油燃焼機器の試験方法通則	32.1 A法(油タンク)	機器別規格で規定する水圧を加えたとき、漏れがあるかどうかを調べる。	I 定性試験	結果が数値で表せない。
				32.2 B法(機器)	機器別規格で規定する水圧を加えたとき、漏れ及び変形があるかどうかを調べる。	I 定性試験	結果が数値で表せない。
給水・燃焼機器分野	水撃限界性能試験	S 3200-3	水道用器具水撃限界性能試験方法	3.手順	管内流速2m/s又は動水圧0.15MPaの条件で安定するまで通水し、通水状態を保った状態から給水用具の止水機構を閉止したときの水撃による上昇圧力を測定する。	Ⅲ 定量試験B	試験結果が数値で表され、JISQ17025の5.4.6の参考2に該当しない。
給水・燃焼機器分野	逆流防止性能試験	S 3200-4	水道用器具逆流防止性能試験方法	4.手順	供試器具の流出側から、3kPa及び1.5MPaの静水圧を1分間かけたとき、水漏れ、変形、破損その他の異常の有無を調べる。	I 定性試験	結果が数値として表されない。
給水・燃焼機器分野	負圧破壊性能試験	S 3200-5	水道用器具負圧破壊性能試験方法	4.手順	供試器具の流入側から、一定の割合で大気圧から-54kPaまで徐々に負圧を増し、-54kPaを30秒間持続し、透明管内の水位上昇を測定する。次に、一定の割合で-54kPaから大気圧まで徐々に負圧を減少させる。この操作をもう2回行う。供試器具の流入側から、-54kPaの負圧を急激に加え、5秒間保持し、透明管内の水位上昇を測定する。次に5秒間大気圧に戻す。この操作をもう2回行う。	Ⅲ 定量試験B	試験結果が数値で表され、JISQ17025の5.4.6の参考2に該当しない。

給水・燃焼 機器分野	耐寒性能試験	S 3200-2	水道用器具 耐寒性能試験方法	4.手順	供試器具を通常の使用状態に取り付け、常温の水を通水する。通水を停止させた後、配管内の排水及び供試器具内の水抜き、ヒーターによる加熱など当該器具の仕様に応じた凍結防止のための操作を行い、10分間放置する。低温試験室内温度を徐々に低下させ、 $-20\pm 2^{\circ}\text{C}$ に達した状態で1時間保持した後、再通水したとき、凍結破損や変形の有無を確認し、さらに、JIS S 3200-1、JIS S 3200-3、JIS S 3200-4及びJIS S 3200-5に従って耐圧性能、水撃限界性能、逆流防止性能及び負圧破壊性能の試験を行う。	I 定性試験	負荷をかけるだけの試験なので数値として表されない。
給水・燃焼 機器分野	浸出性能試験	S 3200-7	水道用器具- 浸出性能 試験方法	6.浸出液の 調製方法	水に試薬を添加し、水質が、 $\text{pH}7.0\pm 0.1$ 、 硬度 $45\pm 5\text{mg/L}$ 、アルカリ度 $35\pm 5\text{mg/L}$ 、 残留塩素 $0.3\pm 0.1\text{mg/L}$ になるように調製する。	III 定量試験B	
				附属書1 金 属類等の分 析方法	金属標準液、検液を分析装置に導入し、金属濃度を測定する(検量線法)。	III 定量試験B	試験結果が数値で表せるため、数式モデルとして不確かさを表現できる。
				附属書2 水 銀及びその 化合物の分 析方法	水銀標準液、検液を分析装置に導入し、水銀濃度を測定する(検量線法)。	III 定量試験B	試験結果が数値で表せるため、数式モデルとして不確かさを表現できる。
附属書3 セ レン及びそ の化合物の 分析方法	セレン標準液、検液を分析装置に導入し、セレン濃度を測定する(検量線法)。	III 定量試験B	試験結果が数値で表せるため、数式モデルとして不確かさを表現できる。				

附属書4 ひ素及びその化合物の分析方法	ひ素標準液、検液を分析装置に導入し、ひ素濃度を測定する(検量線法)。	Ⅲ 定量試験B	試験結果が数値で表せるため、数式モデルとして不確かさを表現できる。
附属書5 シアン化物イオン及び塩化シアンの分析方法	シアン標準液、検液を分析装置に導入し、シアン濃度を測定する(検量線法)。	Ⅲ 定量試験B	試験結果が数値で表せるため、数式モデルとして不確かさを表現できる。
附属書6 陰イオンの分析方法 2. イオンクロマトグラフ法	陰イオンの分析方法 2. イオンクロマトグラフ法-陰イオン標準液、検液を分析装置に導入し、陰イオン濃度を測定する(検量線法)。	Ⅲ 定量試験B	試験結果が数値で表せるため、数式モデルとして不確かさを表現できる。
附属書6 陰イオンの分析方法	3. 滴定法-検液に指示薬を加え、硝酸銀溶液を用いて滴定し、計算式によって濃度を算定する。	Ⅲ 定量試験B	試験結果が数値で表せるため、数式モデルとして不確かさを表現できる。
附属書7 揮発性有機化合物の分析方法	VOC標準液、検液を分析装置に導入し、VOC濃度を測定する(検量線法)。	Ⅲ 定量試験B	試験結果が数値で表せるため、数式モデルとして不確かさを表現できる。
附属書8 1,4-ジオキサンの分析方法	ジオキサン標準液、検液を分析装置に導入し、ジオキサン濃度を測定する(検量線法)。	Ⅲ 定量試験B	試験結果が数値で表せるため、数式モデルとして不確かさを表現できる。

附属書9 ホルムアルデヒドの分析方法	アルデヒド標準液、検液を分析装置に導入し、アルデヒド濃度を測定する(検量線法)。	Ⅲ 定量試験B	試験結果が数値で表せるため、数式モデルとして不確かさを表現できる。
附属書10 硬度の測定方法	検液に指示薬を加え、EDTA溶液を用いて滴定し、計算式によって硬度を算定する。	Ⅲ 定量試験B	試験結果が数値で表せるため、数式モデルとして不確かさを表現できる。
附属書11 蒸発残留物の分析方法	検水を水浴上で蒸発乾固させる。計算式によって蒸発残留物の量を算定する。	Ⅲ 定量試験B	試験結果が数値で表せるため、数式モデルとして不確かさを表現できる。
附属書12 陰イオン及び非イオン界面活性剤の分析方法	標準液、検液を分析装置に導入し、濃度を測定する(検量線法)。	Ⅲ 定量試験B	試験結果が数値で表せるため、数式モデルとして不確かさを表現できる。
附属書13 フェノール類の分析方法	フェノール類標準液、検液を分析装置に導入し、フェノール類濃度を測定する(検量線法)。	Ⅲ 定量試験B	試験結果が数値で表せるため、数式モデルとして不確かさを表現できる。
附属書14 有機物[全有機炭素(TOC)の量]の分析方法	TOC標準液、検液を分析装置に導入し、TOC濃度を測定する(検量線法)。	Ⅲ 定量試験B	試験結果が数値で表せるため、数式モデルとして不確かさを表現できる。



附属書15 pHの測定方法	pH計を用いて検水のpH値を測定する。	Ⅲ 定量試験B	試験結果が数値で表せるため、数式モデルとして不確かさを表現できる。
附属書16 味の分析方法	検水を加熱後、塩素以外の味を調べる。	I 定性試験	試験結果が数値で表せない。
附属書17 臭気の分析方法	検水を加熱後、塩素以外の臭気を調べる。	I 定性試験	試験結果が数値で表せない。
附属書18 色度の分析方法	色度標準液、検液を分析装置に導入し、色度を測定する(検量線法)。	Ⅲ 定量試験B	試験結果が数値で表せるため、数式モデルとして不確かさを表現できる。
附属書19 濁度の分析方法	濁度標準液、検液を分析装置に導入し、濁度を測定する(検量線法)。	Ⅲ 定量試験B	試験結果が数値で表せるため、数式モデルとして不確かさを表現できる。
附属書20 アルカリ度の分析方法	検液に指示薬を加え、硫酸を用いて滴定し、計算式によってアルカリ度を算定する。	Ⅲ 定量試験B	試験結果が数値で表せるため、数式モデルとして不確かさを表現できる。
附属書21 残留塩素の測定方法	2.DPD比色法 3.電流滴定法 4.吸光光度法	Ⅲ 定量試験B	試験結果が数値で表せるため、数式モデルとして不確かさを表現できる。ただし、DPD比色法については、数式モデルで不確かさを表現できないが、試験結果が数値で表せるため、何らかの方法で不確かさを表現することが望ましい。

			附属書22 エピクロロヒドリンの分析方法	混合標準液、検液を分析装置に導入し、濃度を測定する(検量線法)。	III 定量試験B	試験結果が数値で表せるため、数式モデルとして不確かさを表現できる。
			附属書23 アミン類の分析方法	アミン標準液、検液を分析装置に導入し、アミン濃度を測定する(検量線法)。	III 定量試験B	試験結果が数値で表せるため、数式モデルとして不確かさを表現できる。
			附属書24 2,4-,2,6-トルエンジアミンの分析方法	標準液、検液を分析装置に導入し、濃度を測定する(検量線法)。	III 定量試験B	試験結果が数値で表せるため、数式モデルとして不確かさを表現できる。
			附属書25 酢酸ビニルの分析方法	混合標準液、検液を分析装置に導入し、濃度を測定する(検量線法)。	III 定量試験B	試験結果が数値で表せるため、数式モデルとして不確かさを表現できる。
			附属書26 スチレンの分析方法	混合標準液、検液を分析装置に導入し、濃度を測定する(検量線法)。	III 定量試験B	試験結果が数値で表せるため、数式モデルとして不確かさを表現できる。
			附属書27 1,2-,1,3-ブタジエンの分析方法	混合標準液、検液を分析装置に導入し、濃度を測定する(検量線法)。	III 定量試験B	試験結果が数値で表せるため、数式モデルとして不確かさを表現できる。

給水・燃焼 機器分野	熱出力・熱効率・ 燃料消費量試験	S 3031	石油燃焼機 器の試験方 法通則	6.11.1 空気 を暖める方 式の機器の 暖房出力試 験	熱平衡状態が得られた連続燃焼状態 で測定したCO <sub>2</sub> (%)、CO(%)、排気温度 (°C)、給気温度(°C)を、燃料消費量 (kg/h)によって算出する。	Ⅲ 定量試 験B	試験結果が数値で表せるため、数式モデルとして不確かさを表現できる。
				6.11.2 水を 温める方式 の機器の暖 房出力及び 給湯出力試 験	熱平衡状態が得られた連続燃焼状態 で測定したCO <sub>2</sub> (%)、CO(%)、出湯量又 は給水量(kg/h)、給気温度(°C)を、燃 料消費量(kg/h)によって算出する。	Ⅲ 定量試 験B	試験結果が数値で表せるため、数式モデルとして不確かさを表現できる。
				6.12.1 空気 を暖める方 式の機器の 熱効率	6.11.1で求めた暖房出力及びその際に 消費した燃料消費量から、熱効率を算 出する。	Ⅲ 定量試 験B	試験結果が数値で表せるため、数式モデルとして不確かさを表現できる。
				6.12.2 水を 暖める方式 の機器の熱 効率	6.11.2で求めた暖房出力又は給湯出力 とその際に消費した燃料消費量から熱 効率を算出する。なお、湯沸効率は、 最初の水温から30°C上昇するまで燃 焼させ、運転を停止した後の水の最高 温度、最初の水温、浴槽の水の質量、 燃料消費量から算出する。	Ⅲ 定量試 験B	試験結果が数値で表せるため、数式モデルとして不確かさを表現できる。

6.12.3 こんろ効率	こんろの火力調節を最大とし、燃焼が安定状態になった後、容量の90%の水を入れたなべをこんろに乗せ、最初の水の温度から50℃上昇した後2分間に消火させる。このときのなべ内の最高水温、これに要した燃料消費量、なべ内の最初の水量及び水温から効率を算出する。	Ⅲ 定量試験B	試験結果が数値で表せるため、数式モデルとして不確かさを表現できる。
6.15.1 空気及び水を温める方式の機器	[実測燃料消費量の測定]機器が定常燃焼となったときの油タンク(又は機器本体)の質量を開始時とし、終了したときの油タンク(又は機器本体)の質量と試験に要した時間から1時間あたりの消費量を算出する。[表示と実測値との差の算出]また、当該試験で得た消費量と表示された消費量から表示に対する割合を算出する。	Ⅲ 定量試験B	試験結果が数値で表せるため、数式モデルとして不確かさを表現できる。
6.15.2 煮炊用機器	[実測燃料消費量の測定]点火後約30分経過後、なべを機器から下ろし、機器(又は機器本体)の質量を測定し、再度なべを乗せて2時間燃焼させた後、機器(又は機器本体)の質量を測定し、1時間あたりの消費量を算出する。[表示と実測値との差の算出]また、当該試験で得た消費量と表示された消費量から表示に対する割合を算出する。	Ⅲ 定量試験B	試験結果が数値で表せるため、数式モデルとして不確かさを表現できる。

				7. 過負荷燃焼試験	表示燃料消費量に対し、油量調節ねじを調節するなどして、燃料消費量が約10%増になるようにして燃焼させ、燃焼状態及び機器別規格で規定する事項がある場合は、その規定に適合するかどうかを調べる。なお、外部から操作できる燃焼用の風量調節装置のあるものは、これを最大及び最小にして行う。	Ⅲ 定量試験B	試験結果が数値で表せるため、数式モデルとして不確かさを表現できる。
				14. 加湿能力試験	取扱説明書などに示す方法によって、加湿器に規定量の水を入れた後点火燃焼し、燃焼を開始してから1時間経過後、水量を測定し、そのときを試験開始時とする。試験開始時から3時間経過後、再び水量を測定し、1時間当たりの水の減少量を求め、これを加湿量とする。	Ⅲ 定量試験B	試験結果が数値で表せるため、数式モデルとして不確かさを表現できる。
				43. 放射効率試験	機器を正常な最大燃焼状態に調節して30分以上経過してから、放射計を用いて33点の放射強度を測定して放射効率を算出する。	Ⅲ 定量試験B	試験結果が数値で表せるため、数式モデルとして不確かさを表現できる。
給水・燃焼機器分野	温度特性試験	S 3031	石油燃焼機器の試験方法通則	6.2 各部の温度上昇試験	熱電対を用い、燃焼開始から試験終了までの間のつまみ、木壁等の最高温度を測定する。	Ⅲ 定量試験B	試験結果が数値で表せるため、数式モデルとして不確かさを表現できる。
					巻線の温度については、冷状態及び熱状態の巻線の抵抗値から算出する。	Ⅲ 定量試験B	試験結果が数値で表せるため、数式モデルとして不確かさを表現できる。

6.4 温風温度の測定方法	機器から吹き出す温風の温度の最高温度を、熱電対を用いて測定する。	Ⅲ 定量試験B	試験結果が数値で表せるため、数式モデルとして不確かさを表現できる。
6.5 熱気温度の測定方法	機器上方に放散される熱気の最高温度を、熱電対を用いて測定する。	Ⅲ 定量試験B	試験結果が数値で表せるため、数式モデルとして不確かさを表現できる。
6.6 排気温度及び給気温度の測定方法	[屋内機器]機器を運転し、熱的平衡状態が得られた後、熱電対を用い、排気筒内及び／又は給気筒内の断面中央の位置で測定する。	Ⅲ 定量試験B	試験結果が数値で表せるため、数式モデルとして不確かさを表現できる。
	[屋外機器]機器を運転し、熱的平衡状態が得られた後、熱電対を用い、排気出口等から0.5～1.0cm入った位置で測定する。	Ⅲ 定量試験B	試験結果が数値で表せるため、数式モデルとして不確かさを表現できる。
6.13 加熱速度の測定方法	給湯温度が給水温度より $35^{\circ}\text{C} \pm 1^{\circ}\text{C}$ 高くなるように設定した状態で消火し、給水温度と給湯温度がほぼ等しくなった後点火操作を行い、燃焼開始時から先に設定した給湯温度と給水温度との差の85.7%まで給湯温度が上昇するまでの時間を測定する。	Ⅲ 定量試験B	試験結果が数値で表せるため、数式モデルとして不確かさを表現できる。

				10.過剰燃料燃焼試験	油量調節器から灯油をポット内に流出させ、流出が停止した後点火し、正常燃焼に戻るまでの間に、機器外への出炎の有無、各部品的位置変化の有無、油もれの有無、破損などの有無、木壁の表面温度、機器別規格に規定する事項について調べる。ただし、工具等を用いなければ点火できないものはこの試験は行わない。	I 定性試験 ただし、木壁の表面温度はⅢ(定量試験B)	試験結果が数値で表せるため、数式モデルとして不確かさを表現できる。
				18.温度調節試験	温度調節器を最高目盛に設定して機器を運転し、温度調節器の回路が開となったときの機器出口湯温を測定し、温度調節器設定値との差を求める。	Ⅲ 定量試験B	試験結果が数値で表せるため、数式モデルとして不確かさを表現できる。
給水・燃焼機器分野	排気ガス試験	S 3031	石油燃焼機器の試験方法通則	6.7 燃焼排ガス中の一酸化炭素の二酸化炭素に対する比(CO/CO <sub>2</sub> )	燃焼排ガス中のCO濃度(%)及びCO <sub>2</sub> 濃度(%)を測定し、その比(CO/CO <sub>2</sub> )を算出する。	Ⅲ 定量試験B	試験結果が数値で表せるため、数式モデルとして不確かさを表現できる。
				6.9 ばい煙濃度の測定方法	ばい煙濃度は、スモークテストによって測定し、スモークスケールで表す。	I 定性試験	結果が数値で表せない。

44. 不完全 燃焼防止装 置の作動試 験	—	—	—
44.1密閉試 験	室内温度を約20℃に制御した密閉された試験室で、機器を最大燃焼で継続させ、不完全燃焼防止装置が作動して消火するまでの室内の一酸化炭素(CO)と二酸化炭素(CO <sub>2</sub> )を測定し、一酸化炭素の二酸化炭素に対する比(CO/CO <sub>2</sub> )を算出する。	Ⅲ 定量試 験B	試験結果が数値で表せるため、数式モデルとして不確かさを表現できる。
44.2給気不 足試験	燃焼用空気口を、日本薬局方で定めるタイプⅠのガーゼで順次閉そくさせ、不完全燃焼防止装置が作動して消火するまでの燃焼排ガス中の一酸化炭素(CO)と二酸化炭素(CO <sub>2</sub> )を測定し、一酸化炭素の二酸化炭素に対する比(CO/CO <sub>2</sub> )を算出する。	Ⅲ 定量試 験B	試験結果が数値で表せるため、数式モデルとして不確かさを表現できる。
	その後、消火時における閉そく状態のまま機器をいったん冷却し、再度点火操作を行い、点火燃焼後、不完全燃焼防止装置が作動して消火するかどうかを確認する。この場合、燃焼を継続するものにあつては、更に燃焼用空気口をガーゼで順次閉そくさせ、不完全燃焼防止装置が作動して消火するまで試験を行う。	I 定性試 験	結果が数値で表せない。



				45. 耐ほこり性試験	ほこり発生機によって発生させたほこりを定常燃焼している機器に放散し、給気部に付着した状態及び取り除いた状態での燃焼排ガス中のCO濃度(%)及びCO <sub>2</sub> 濃度(%)を測定し、その比(CO/CO <sub>2</sub> )を算出する。	Ⅲ 定量試験B	試験結果が数値で表せるため、数式モデルとして不確かさを表現できる。
				46. 密閉性	定常燃焼となった機器を試験室に置き、試験室を密閉状態として放置し、室内酸素濃度が18%になったときのCO濃度(%)及びCO <sub>2</sub> 濃度(%)を測定し、その比(CO/CO <sub>2</sub> )を算出する。	Ⅲ 定量試験B	試験結果が数値で表せるため、数式モデルとして不確かさを表現できる。
給水・燃焼機器分野	振動試験	S 2093	家庭用ガス燃焼機器の試験方法	表16 構造試験	機器を輸送のために梱包した状態で振動試験機に水平に載せて固定し、振動数600回/分、全振幅5mmの上下及び左右方向の振動をそれぞれ30分間加えた後、ガス通路の気密の試験項目を満たすこと。	I 定性試験	負荷をかけるだけの試験なので数値として表されない。
		S 3031	石油燃焼機器の試験方法通則	29. 振動試験		—	—
				29.1 試験一般	機器を振動試験機の台上に固定し、適切な方法で排気筒又は給排気筒を取り付け、熱的平衡状態が得られた後、正弦波、水平振動で、周期0.3秒、0.5秒及び0.7秒のそれぞれについて、瞬発加振又は漸増加振によって試験を行う。ただし、機器の感震度に方向性のある場合は、2方向以上について試験を行う。なお、分離式の対震自動消火装置の場合は、感震部を剛体に取り付け、これを振動試験機の台上に固定して試験を行う。	—	—

29.2 瞬発加	<p>[開放式機器]機器別規格で規定する振動加速度 (<math>\text{cm/s}^2</math>) で加振したとき、10秒以内で消火装置が作動するかどうかを、また、消火装置が作動してから、消火するまでの時間を測定する。なお、消火するまでの間に異常燃焼するかどうかについても調べる。</p>	<p>Ⅲ 定量試験B ただし、消火するまでの間に異常燃焼するかどうかについては、I (定性試験)</p>	<p>試験結果が数値で表せるため、数式モデルとして不確かさを表現できる。</p>
	<p>[半密閉式、密閉式及び屋外用の機器]機器別規格で規定する振動加速度 (<math>\text{cm/s}^2</math>) で加振したとき、10秒以内で消火装置が作動するかどうかを、また、消火装置が作動してから、消火するまでの時間を測定する。ただし、10秒以内で消火しない場合は、消火装置が作動して瞬時に燃料を遮断するかどうかを調べ、さらに、30.によって発炎着火しないかどうかを調べる。また、消火するまでの間に異常燃焼するかについても調べる。</p>	<p>Ⅲ 定量試験B ただし、10秒以内で消火しない場合については、I (定性試験)</p>	

			29.3漸増加	機器別規格で規定する振動加速度 ( $\text{cm/s}^2$ ) で加振したとき、消火装置が作動するかどうかを、また、消火装置が作動してから、消火するまでの時間を測定する。ただし、10秒以内で消火しない場合は、消火装置が作動して瞬時に燃料を遮断するかどうかを調べ、さらに、30.によって発炎着火しないかどうかを調べる。また、消火するまでの間に異常燃焼するかどうかを調べる。	Ⅲ 定量試験 ただし、10秒以内で消火しない場合については、 I (定性試験)	試験結果が数値で表せるため、数式モデルとして不確かさを表現できる。
			30.落下可燃物の着火性試験	落下可燃物の着火性試験は、機器を無風の試験室に設置し、予備燃焼を行った後、燃料を油タンク容量 <sup>(3)</sup> まで入れ、最大燃焼で約1時間燃焼させた後、対震自動消火装置を作動させ、15秒後に可燃物を機器上面に載せ、発炎着火するかどうかを調べる。なお、可燃物には新聞紙B全紙(約546×813mm)を、8枚になるように折りたたんだものを用い、新聞紙は、あらかじめ約50℃の雰囲気中に約1時間放置し、乾燥させたものとする。	I 定性試験	結果が数値で表せない。

不確かさカテゴリ分類結果一覧表(医療・福祉・保安用品分野)

JNLA 登録/認定分野	試験方法の区分の名称	JISの番号	JISの名称	試験方法の項目番号	試験の概要	カテゴリ分類結果	カテゴリ分類の理由・解析
医療・福祉・保安用品分野	保護めがね等耐久性試験	T8141	遮光保護具	9.1b) 耐熱性試験	55±2℃の環境中に30分置いた後、23±3℃の環境中に30分置き、はっきりとした変形が生じるか否かを見る。	I 定性試験	試験実施後、目視での観察により判断するため。
医療・福祉・保安用品分野	保護めがね等機械的試験	T8141	遮光保護具	9.1c) 耐衝撃性試験	規定の質量の鋼球を、レンズの目の位置に相当する部分に、規定の高さから自由落下させたときに、鋼球の貫通やレンズの破砕が生じないかを見る。	I 定性試験	試験実施後、目視での観察により判断するため。
医療・福祉・保安用品分野	ゴム製品耐久性試験	T9106	ゴム製乳首	5.2復元性試験	乳頭部を毎分200～300回で2000回圧縮したあとの状態を見る。	I 定性試験	試験実施後、目視での観察により判断するため。
医療・福祉・保安用品分野	車いす機能試験	T9201	手動車いす	10.1.4 駆動輪・主輪の振れ試験	引用しているJISD9301の5.6.1回転精度 ハブ軸を固定、車輪を一回転したときのリム面で測定したダイヤルゲージの指針の動きを測定する。	Ⅲ定量試験B	ダイヤルゲージでの測定により具体的な数値で結果が得られ、不確かさが算出出来るため。
医療・福祉・保安用品分野	車いす強度・耐久性試験	T9201	手動車いす	10.2.1 シート耐荷重試験	シート中央に砂袋を介して規定の荷重を定められた速度で加えた後取り除き、①破損等の有無を確認し、②永久変形量を測定する。	①Ⅲ定量試験B、 ②I 定性試験	①永久変形量についてはノギス等での測定により具体的な数値で結果が得られ不確かさが算出できるためⅢ定量試験Bとなり、②破損等の有無については目視による観察により判断するためI 定性試験になる。

不確かさカテゴリー分類結果一覧表(抗菌分野)

JNLA 登録/認定分野	試験方法の区分の名称	JISの番号	JISの名称	試験方法の項目番号	試験の概要	カテゴリー分類結果	カテゴリー分類の理由・解析
抗菌分野	抗菌性試験	L1902	繊維製品の抗菌性試験方法・抗菌効果	10. 定量試験	抗菌加工を施した繊維製品の細菌に対する高湿下の抗菌性を、静菌活性値又は殺菌活性値によって評価する。	Ⅲ 定量試験B	試験者の技量、接種菌株の生物学的性状等による不確定要因による変動があり、これら試験方法の特性に起因した変動要因により、第Ⅱ類「定量試験A」には分類できない。
抗菌分野	抗菌性試験	Z2801	抗菌加工製品－抗菌性試験方法・抗菌効果	5. 2 プラスチック製品などの試験方法	プラスチック、金属、セラミックなどの抗菌加工製品の細菌に対する抗菌性を、抗菌活性値によって評価する。	Ⅲ 定量試験B	試験者の技量、接種菌株の生物学的性状等による不確定要因による変動があり、これら試験方法の特性に起因した変動要因により、第Ⅱ類「定量試験A」には分類できない。