

適正計量管理事業所の指定と管理の手引き (第6版)



令和3年3月

東京都計量検定所

「東京都計量検定所」は、東京都の計量行政を所管する事業所で、以下のとおり条例で定められています。

○東京都計量検定所設置条例

平成五年一〇月一八日
条例第五九号

東京都計量検定所設置条例を公布する。

東京都計量検定所設置条例

(設置)

第一条 地方自治法(昭和二十二年法律第六十七号)第一百五十六条第一項の規定に基づき、計量法(平成四年法律第五十一号)による知事の権限に属する事務を行うため、東京都計量検定所(以下「計量検定所」という。)を設置する。

(名称、位置及び所管区域)

第二条 計量検定所の名称、位置及び所管区域は、次のとおりとする。

名称	位置	所管区域
東京都計量検定所	東京都江東区新砂三丁目三番四十一号	東京都の区域

(平一一条例一一四・一部改正)

(委任)

第三条 この条例に定めるもののほか、計量検定所に関し必要な事項は、知事が定める。

附 則

この条例は、平成五年十一月一日から施行する。

附 則(平成一一年条例第一一四号)

この条例は、平成十二年四月一日から施行する。

附 則(平成二五年条例第一二九号)

この条例は、平成二十六年一月一日から施行する。

東京都計量検定所長に関する権限は、以下のとおり条例規則で定められています。

○計量法に基づく知事の権限に属する事務の委任に関する規則

平成五年一一月一日
規則第一五四号

計量法に基づく知事の権限に属する事務の委任に関する規則を公布する。

計量法に基づく知事の権限に属する事務の委任に関する規則

計量法に基づく知事の権限に属する事務の委任に関する規則(昭和四十二年東京都規則第七十号)の全部を改正する。
計量法(平成四年法律第五十一号)及び計量法施行令(平成五年政令第三百二十九号)に基づく知事の権限に属する事務は、東京都計量検定所長に委任する。

附 則

この規則は、公布の日から施行する。

適正計量管理事業所の指定と管理の手引き

まえがき

この文書は、計量法第 127 条に基づく適正計量管理事業所の指定を受けるのに必要となる事項及び指定を受けた事業所を適正に維持するための要件を東京都計量検定所がまとめた手引書であり、適正計量管理事業所の指定が東京都知事(東京都計量検定所長)の権限で行うことができる内容について掲載している。

なお、参考として各種届出等の様式、推奨する文書参考例及び適正計量管理事業所制度に関連する計量法関係法令の抜粋を掲載する。

この手引きの構成は、以下のとおりである。

- 1 計量法の趣旨
計量法の目的及び適正な計量管理を実施するために必要となる計量法の解説
- 2 適正計量管理事業所制度の概要
計量法第 127 条の指定に基づく適正計量管理事業所制度の概要
- 3 適正計量管理事業所の特徴
適正計量管理事業所として指定された事業所が有する代表的な事項
- 4 適正計量管理事業所の指定申請等の手続
申請の手続きの方法、必要書類等の解説
- 5 適正計量管理事業所の指定
指定の申請から指定までの手順の解説
- 6 指定の基準
計量法第 128 条／計量法施行規則第 75 条
- 7 計量士の職務
計量士の職務と適正な配置
- 8 適正計量管理主任者の配置
適正計量管理主任者の職務と適正な配置
- 9 計量管理規程
計量管理規程に定める内容（計量法第 127 条第 2 項第 5 号／計量法施行規則第 73 条）
- 10 検査設備等（基準器等）
検査に用いる基準分銅及び実用基準分銅の管理方法（概要）
- 11 適正計量管理事業所の義務
指定を受けた後義務付けられる事項の解説
- 12 計量管理規程実施状況調査
計量法第 148 条に基づき実施される調査（立入検査概要）
- 13 計量士制度
計量士資格の取得方法（概要）
<参考資料>
 - ・各種届出等様式集
 - ・各種文書作成例等
 - ・計量法関係法令等の抜粋

この手引きに掲載されている事項は、令和 3 年 3 月 1 日現在の情報を元に作成しています。
また、本手引きにおける計量法関係法令の略称は、以下のとおりです。

計量法施行令	→ 施行令	計量法施行規則	→ 施行規則
特定計量器検定検査規則	→ 検則	日本産業規格	→ JIS 規格

目次

1	計量法の趣旨	1
2	適正計量管理事業所制度の概要	7
3	適正計量管理事業所の特徴	8
4①	適正計量管理事業所の指定申請等の手続(特定市に事業所が所在する場合を除く)	9
4②	適正計量管理事業所の指定申請等の手続(特定市に事業所が所在する場合)	10
5	適正計量管理事業所の指定	11
6	指定の基準	12
7	計量士の職務	13
8	適正計量管理主任者の配置	14
9	計量管理規程	15
10	検査設備等(基準器等)	16
11	適正計量管理事業所の義務	17
12	計量管理規程実施状況調査	18
13	計量士制度	19

《 参 考 》		
◇各種届出等様式集		20
・適正計量管理事業所関連届出書		21
・適正計量管理事業所報告書		29
・質量標準管理マニュアル関連		34
◇各種文書作成例・参考資料等		
・計量管理規程(参考例)		37
・質量標準管理マニュアル(参考例)		44
・公的質量標準供給体制の改革について(抜粋)		60

《計量法関係法令等の抜粋》		63
◇計量法(抜粋)		64
◇計量法施行令(抜粋)		77
◇計量法施行規則(抜粋)		83
◇計量法施行規則の規定に基づき通商産業大臣が別に定める自動車等給油メーターに係る点検等の基準等について(告示)(抜粋)		92
◇計量法施行規則第103条の規定に基づき経済産業大臣が別に定める特定計量器の分類(告示)(抜粋)		93
◇特定計量器検定検査規則(抜粋)		94
◇計量法施行規則、特定計量器検定検査規則及び指定製造事業者の指定等に関する省令の規定に基づき経済産業大臣が別に定める方法、検定証印をはり付け印により付する場合の様式及び基準適合証印をはり付け印により付する場合の様式を定める件(告示)(抜粋)		102
◇基準器検査規則(抜粋)		103
◇基準器検査規則の規定に基づき経済産業大臣が別に定める非自動はかり等について(告示)(抜粋)		109
◇特定商品の販売に係る計量に関する政令(抜粋)		110
◇特定商品の販売に係る計量に関する省令(抜粋)		112

“適正計量管理事業所”管理のポイント		113
はかりの日常点検方法		114

- 適正計量管理事業所の指定と管理の手引き -

1 計量法の趣旨

計量法の目的

計量法（平成四年法律第五十一号）

（目的）

第一条 この法律は、計量の基準を定め、適正な計量の実施を確保し、もって経済の発展及び文化の向上に寄与することを目的とする。

“適正な計量の実施を確保し”とは、取引、証明、警察権・徴税権、医療、環境、生産管理などの各種の計量について、その目的に即応した正確性を持って計量が実施されることが法的に保証されなければならないことと解される。

そのため計量法では、取引又は証明における業務上の行為を規制するだけでなく、適正な計量の実施を確保するために、計量士制度や適正計量管理事業所制度等を定め、自主的な計量管理を推進している。

計量法の目的を実現するための具体策

- 計量の基準として計量単位を確立し、取引上又は証明上における計量の単純化、明確化を期す。
- 適正な計量の実施を確保するため、特定計量器の製造、修理、販売に関する事業の届出制度、計量証明事業の登録制度、特定計量器の検定、検査制度などにより適正な計量器の供給を図るとともに特定計量器の使用方法及び商品量目の誤差等について規制し、不正な計量を防止する。
- 前記の策を講じることにより、経済取引の安全を確保し、計量の効率化による産業の合理的発展を促し、さらに保安、衛生、学術、教育など文化の向上に寄与する。

計量法は、この目的を達成するために次の施策を講じている。

単位の統一

計量単位（第2章）

- 計量法第3条（国際単位系に係る計量単位）
- 計量法第4条（その他の計量単位）
- 計量法第5条（十の整数乗を乗じたものを表す計量単位／特殊の計量に用いる計量単位）
- 計量法第6条（織度等の計量単位）
- 計量法第7条（記号）
- 計量法第8条（非法定計量単位の使用の禁止）
- 計量法第9条（非法定計量単位による目盛等を付した計量器）

計量標準の供給

計量器の校正等（第8章）

- 計量法第134条～第142条 特定標準器による校正等
- 計量法第143条～第146条 特定標準器以外の計量器による校正等

適正な計量の実施

適正な計量の実施（第3章）・・・商品量目制度・定期検査制度

- 計量法第10条 正確な計量
- 計量法第11条～第15条 商品の販売に係る計量
- 計量法第16条～第18条 計量器等の使用
- 計量法第19条～第25条 定期検査

計量法第 26 条～第 39 条 指定期検査機関

計量証明の事業（第 6 章）

計量法第 107 条～第 115 条 計量証明の事業

計量法第 116 条～第 121 条 計量証明検査

計量法第 121 条の 2～第 121 条の 6 特定計量証明事業

計量法第 121 条の 7～第 121 条の 10 特定計量証明認定機関

雑則（第 9 章）・・・報告の徴収・立入検査・手数料その他

計量法第 147 条（報告の徴収）

計量法第 148 条～第 154 条 立入検査等

計量法第 156 条、第 157 条 審議会、審議会への諮問

計量法第 158 条（手数料）

正確な計量器等の供給

正確な特定計量器等の供給（第 4 章）・・・事業の届出等

計量法第 40 条～第 45 条 製造（計量器に関する事業の届出）

計量法第 46 条～第 50 条 修理（計量器に関する事業の届出）

計量法第 51 条、第 52 条 販売（計量器に関する事業の届出）

計量法第 53 条～第 57 条 特別な計量器（家庭用特定計量器に対する規制）

計量法第 58 条～第 69 条 特殊容器製造事業（特殊容器制度）

検定等（第 5 章）・・・検定制度・基準器検査制度

計量法第 70 条～第 75 条 検定、変成器付電気計器検査及び装置検査

計量法第 76 条～第 89 条 型式の承認

計量法第 90 条～第 101 条 指定製造事業者

計量法第 102 条～第 105 条 基準器検査

計量法第 106 条 指定検定機関

雑則（第 9 章）

計量法第 160 条（検定等をすべき期限）

計量法第 161 条（不合格の判定の理由の通知）

計量法第 167 条（検定用具等の貸付け）

計量法第 168 条（経過措置）

自主的計量管理の推進

適正な計量管理（第 7 章）

計量法第 122 条～第 126 条 計量士

計量法第 127 条～第 133 条 適正計量管理事業所

法制度の的確公正執行

雑則（第 9 章）

計量法第 159 条～第 166 条

（公示、聴聞の特例、審査庁、不服申立ての手續における意見の聴取、計量調査官、教習）

計量法第 168 条の 2～第 169 条の 2

（研究所、機構、都道府県が処理する事務等、権限の委任、事務の区分）

罰則（第 10 章）

計量法第 170 条～第 180 条

※計量法関係法令等

政 令	計量法の施行期日を定める政令（平成4年政令第356号） 計量法施行令（平成5年政令第329号） 計量単位令（平成4年政令第357号） 計量法附則第三条の計量単位等を定める政令（平成4年政令第358号） 計量法附則第四条の計量単位等を定める政令（平成11年政令第273号） 特定商品の販売に係る計量に関する政令（平成5年政令第249号） 計量法附則第19条第1項の日を定める政令（平成5年政令第330号） 計量法関係手数料令（平成5年政令第340号）
省 令 （ 抜 粋 ）	計量法施行規則（平成5年通産省令第69号） 計量単位規則（平成4年通産省令第80号） 特定商品の販売に係る計量に関する省令（平成5年通産省令第37号） 特定計量器検定検査規則（平成5年通産省令第70号） 基準器検査規則（平成5年通産省令第71号） 指定定期検査機関、指定検定機関、指定計量証明検査機関及び特定計量証明認定機関の指定に関する省令（平成5年通産省令第72号） 指定製造事業者の指定に関する省令（平成5年通産省令第77号） 計量法関係手数料規則（平成5年通産省令第340号） <その他省略>

計量法に定められた主な事項

（計量法第2条）…抜粋

- (1) 計量法において「計量」とは、次に掲げるもの（以下「物象の状態の量」という。）を計ることをいい、「計量単位」とは、計量の基準となるものをいう。

- 一 長さ、質量、時間、電流、温度、物質量、光度、角度、立体角、面積、体積、角速度、角加速度、速さ、加速度、周波数、回転速度、波数、密度、力、力のモーメント、圧力、応力、粘度、動粘度、仕事、工率、質量流量、流量、熱量、熱伝導率、比熱容量、エントロピー、電気量、電界の強さ、電圧、起電力、静電容量、磁界の強さ、起磁力、磁束密度、磁束、インダクタンス、電気抵抗、電気コンダクタンス、インピーダンス、電力、無効電力、皮相電力、電力量、無効電力量、皮相電力量、電磁波の減衰量、電磁波の電力密度、放射強度、光束、輝度、照度、音響パワー、音圧レベル、振動加速度レベル、濃度、中性子放出率、放射能、吸収線量、吸収線量率、カーマ、カーマ率、照射線量、照射線量率、線量当量又は線量当量率（72の物象の状態の量）
- 二 織度、比重その他の政令で定めるもの（計量単位令で定められた17の物象の状態の量）

- (2) この法律において「取引」とは、有償であると無償であることを問わず、物又は役務の給付を目的とする業務上の行為をいい、「証明」とは、公に又は業務上他人に一定の事実が真実である旨を表明することをいう。
- (3) 車両若しくは船舶の運行又は火薬、ガスその他の危険物の取扱いに関して人命又は財産に対する危険を防止するためにする計量であつて政令で定めるものは、この法律の適用に関しては、証明とみなす。
- (4) この法律において「計量器」とは、計量をするための器具、機械又は装置をいい、「特定計量器」とは、取引若しくは証明における計量に使用され、又は主として一般消費者の生活の用に供される計量器のうち、適正な計量の実施を確保するためにその構造又は器差に係る基準を定める必要があるものとして政令で定めるものをいう。
- (5) この法律において計量器の製造には、経済産業省令で定める改造を含むものとし、計量器の修理には、当該経済産業省令で定める改造以外の改造を含むものとする。

計量単位（計量法第3条～第7条）

計量単位とは、計量の基準となるもので長さ、質量、時間などの同種類の物象の状態の量を比較する基準として定めている。これらの単位は、1960年にメートル条約（メートル法に関する条約：1875年5月20日）の最高意思決定機関である国際度量衡総会で、原則「一量一単位」の世界共通の国際単位系（SI単位）が採択され、わが国でもSI単位への統一を図ることとなった。

計量法では、計量単位として SI 単位を主とする法定計量単位を定めている。法定計量単位は、計量法第 2 条第 1 項に掲げる 72 の物象の状態の量について、計量法第 3 条～第 5 条で規定されている。

非法定計量単位の使用禁止（計量法第 8 条）

計量法第 2 条第 1 項（72 量）に掲げる物象の状態の量について、法定計量単位以外の計量単位は、次の例外を除き取引又は証明に使用できない。

- (1) 輸出すべき貨物の取引又は証明
- (2) 貨物の輸入に係る取引又は証明
- (3) 日本国内に住所又は居住を有しない者その他の政令に定める者相互間及びこれらの者その他の者における取引又は証明であって政令で定めるもの

非法定計量単位による目盛等を付した計量器（計量法第 9 条）

計量法第 2 条第 1 項（72 量）に掲げる物象の状態の量の計量に使用する計量器であって、非法定計量単位による目盛又は表記を付したものは、販売し、又は販売の目的で陳列してはならない。第 5 条第 2 項の政令（計量単位令第 5 条・別表 6）で定める計量単位による目盛又は表記を付した計量器であって、専ら同項の政令で定める特殊の計量に使用するものとして経済産業省令（計量単位令第 7 条）で定めるもの以外のものについても同様とする。

特定計量器（計量法第 2 条第 4 項、計量法施行令第 2 条）

計量法第 2 条第 4 項に、“この法律において「計量器」とは、計量をするための器具、機械又は装置をいい、「特定計量器」とは、取引若しくは証明における計量に使用され、又は主として一般消費者の生活の用に供される計量器のうち、適正な計量の実施を確保するためにその構造又は器差に係る基準を定める必要があるものとして政令（計量法施行令第 2 条）で定めるものをいう。”と定義されている。

質量計のうち、特定計量器に該当するものは、以下のとおりである。

- | |
|--|
| <p>イ 非自動はかりのうち、次に掲げるもの</p> <ol style="list-style-type: none"> (1) 目量が十ミリグラム以上であって、目盛標識の数が百以上のもの（(2) 又は (3) を除く。） (2) 手動天びん及び等比皿手動はかりのうち、表記された感量が十ミリグラム以上のもの (3) 自重計（貨物自動車に取り付けて積載物の質量の計量に使用する質量計をいう。） <p>ロ 自動はかり</p> <p>ハ 表示質量が十ミリグラム以上の分銅</p> <p>ニ 定量おもり及び定量増おもり</p> |
|--|

正確な計量（計量法第 10 条）・商品の販売に係る計量（計量法第 11 条～15 条）

適正な計量の実施を確保するためには、正確な計量器の使用とともに、計量行為そのものを正確に行うことが必要となるため、計量法第 10 条において、法定計量単位による取引又は証明を行う者に「正確に計量するよう努める」ことを義務付けるとともに、第 11 条から第 14 条において「商品の販売に係る計量」を規制している。

適正計量管理事業所は、法令を逸脱しないための管理だけではなく、社会的貢献等の企業倫理を反映させたいと、品質の良い計量を確保するための管理体制の構築が求められる。

そのため、登録された計量士は、常に最新技術の習熟に努め、計量器の管理制度を向上させるだけでなく、計量業務に潜在する不適合要因を分析し、適正計量管理主任者及び従業員等関係者に対して、量目検査や計量管理等に係る指導を計画的に実施することが重要となり、これらに基づく計量管理体制を構築し運用することで、「正確な計量」の実施を確保できる。

<正確な計量>

<p>第十条 物象の状態の量について、法定計量単位により取引又は証明における計量をする者は、正確にその物象の状態の量の計量をするように努めなければならない。</p>
--

<商品の販売に関わる計量>

<p>(長さ等の明示)</p> <p>第十一条 長さ、質量又は体積の計量をして販売するのに適する商品の販売の事業を行う者は、その長さ、質量又は体積を法定計量単位により示してその商品を販売するように努めなければならない。</p>
<p>(特定商品の計量)</p> <p>第十二条 政令で定める商品（以下「特定商品」という。）の販売の事業を行う者は、特定商品をその特定物象量（特定商品ごとに政令で定める物象の状態の量をいう。以下同じ。）を法定計量単位により示して販売するときは、政令で定める誤差（以下「量目公差」という。）を超えないように、その特定物象量の計量をしなければならない。</p> <p>2 政令で定める特定商品の販売の事業を行う者は、容器に入れたその特定商品を販売するときは、その容器にその特定物象量を法定計量単位により、経済産業省令で定めるところにより、表記しなければならない。</p> <p>3 前二項の規定は、次条第一項若しくは第二項又は第十四条第一項若しくは第二項の規定により表記された物象の状態の量については、適用しない。ただし、その容器若しくは包装又はこれらに付した封紙が破棄された場合は、この限りでない。</p>
<p>(密封をした特定商品に係る特定物象量の表記)</p> <p>第十三条 政令で定める特定商品の販売の事業を行う者は、その特定商品をその特定物象量に関し密封（商品を容器に入れ、又は包装して、その容器若しくは包装又はこれらに付した封紙を破棄しなければ、当該物象の状態の量を増加し、又は減少することができないようにすることをいう。以下同じ。）をするときは、量目公差を超えないようにその特定物象量の計量をして、その容器又は包装に経済産業省令で定めるところによりこれを表記しなければならない。</p> <p>2 前項の政令で定める特定商品以外の特定商品の販売の事業を行う者がその特定商品をその特定物象量に関し密封をし、かつ、その容器又は包装にその特定物象量を法定計量単位により表記するときは、量目公差を超えないようにその表記する特定物象量の計量をし、かつ、その表記は同項の経済産業省令で定めるところによらなければならない。</p> <p>3 前二項の規定による表記には、表記する者の氏名又は名称及び住所を付記しなければならない。</p>
<p>(輸入した特定商品に係る特定物象量の表記)</p> <p>第十四条 前条第一項の政令で定める特定商品の輸入の事業を行う者は、その特定物象量に関し密封をされたその特定商品を輸入して販売するときは、その容器又は包装に、量目公差を超えないように計量をされたその特定物象量が同項の経済産業省令で定めるところにより表記されたものを販売しなければならない。</p> <p>2 前項の規定は、前条第一項の政令で定める特定商品以外の特定商品の輸入の事業を行う者がその特定物象量に関し密封をされたその特定商品を輸入して販売する場合において、その容器又は包装にその特定物象量が法定計量単位により表記されたものを販売するときに準用する。</p> <p>3 前条第三項の規定は、前二項の規定による表記に準用する。この場合において、同条第三項中「表記する者」とあるのは、「輸入の事業を行う者」と読み替えるものとする。</p>

計量器等の使用の制限（計量法第 16 条）

次に該当するものは、取引又は証明における法定計量単位による計量に使用し、又は使用に供するために所持してはならない。

- (1) 計量器でないもの
- (2) 検定証印（）又は基準適合証印（）が付されていない特定計量器
- (3) 検定証印等の有効期間を経過した特定計量器
- (4) 変成器付電気計器の検査に合格しているが、異なる合番号が付されている変成器付電気計器
- (5) 装置検査証印（有効期間内もの）が付されていないタクシーメーター

ただし、この規定には、適用除外となるものがある。適用除外となる特定計量器については、計量法施行令第 5 条（使用の制限の特例）に具体的に列記されており、これらは検定の対象外となる。

製造（計量法第 40 条～第 45 条）・修理（計量法第 46 条～第 50 条）

特定計量器の製造・修理の事業を行おうとする者は、経済産業省令で定める事業の区分に従い、あらかじめ、製造の事業を行う者にあつては経済産業大臣、修理の事業を行う者にあつては所在地を管轄する都道府県知事に届け出なければならない。

販売（計量法第 51 条～第 52 条）

特定計量器のうち、質量計の販売を行おうとする者は、営業所の所在地を管轄する都道府県知事に届け出るとともに、次の事項を遵守しなければならない。

- (1) 届出に係る特定計量器の性能及び使用の方法、当該特定計量器に係る法の規制その他の当該特定計量器に係る適正な計量の実施のために必要な知識の習得に努めること。
- (2) 届出に係る特定計量器を購入する者に対し、適正な計量の実施のために必要な事項を説明すること。

検定（計量法第 70 条～第 75 条）

検定は、取引又は証明に使用される特定計量器の構造並びに性能が、定められた基準に適合しているかどうかを検査し、適正な計量の実施を確保するための制度である。

検定を受けようとする者は、計量法施行令第 17 条（別表第 4）に定める区分に従い公的機関等（都道府県知事・国立研究開発法人産業技術総合研究所、日本電気計器検定所、指定検定機関）に申請書を提出し、合格した特定計量器には検定証印（) が付される。

指定製造事業者（計量法第 90 条～第 101 条）

届出製造事業者のうち、定められた基準を満たす製造技術と品質管理能力を有する者は、経済産業大臣の指定を受けることができ、製造する型式承認取得した特定計量器について、特定計量器検定検査規則に基づく自主検査に合格することで、公的機関等の検定実施主体が行う検定に合格したものと同等に扱うとする制度で、自主検査に合格した計量器には、検定証印に代えて基準適合証印（) が付される。

定期検査（計量法第 19 条～第 25 条）

検定に合格した特定計量器であっても、使用方法や使用環境により性能の劣化を生じ、検定時に確認された精度や機能が維持されている保証がないことから、取引・証明の計量に使用している特定計量器は、一定期間ごとに法第 23 条への適合を検査するため都道府県知事等が行う定期検査を受けることが義務付けられている。（法第 19 条第 1 項）

合格したものには、定期検査済証印（）及び定期検査を行った都道府県若しくは特定市町村又は指定定期検査機関（計量法第 26 条～第 39 条：都道府県知事又は特定市町村の長が定期検査の実施主体として指定するもので、3 年の更新制）の名称が隣接した箇所に表示される。

なお、適正計量管理事業所で使用する特定計量器は、指定の基準で定める計量士が行政に代わりこの定期検査を実施しなければならない。（法第 19 条第 2 項）

また、計量法第 25 条では、定期検査に代わる計量士による検査（代検査）が定められており、特定計量器検定検査規則に基づく検査に合格した計量器には、同規則で定める表示が付されるとともに、その旨を示す証明書が使用者に対して交付される。

基準器検査（計量法第 102 条～第 105 条）

検定、定期検査その他計量器の検査であって経済産業省令で定めるものに用いる計量器の検査で、検査を行う計量器の種類及びこれを受けることができる者は、同省令で定められており、検査に合格した計量器には基準器検査証印（) が付され、申請者に対しては、基準器検査成績書が交付される。

計量士（計量法第 122 条～第 126 条）

経済産業大臣は、計量器の検査その他の計量管理を的確に行うために必要な知識を有するものを計量士として登録する。

適正計量管理事業所（計量法第 127 条～第 133 条）

特定計量器を管理する事業所であって、適正な計量管理を行うものとして、事業者の申請により経済産業大臣（都道府県知事）による指定を受けた事業所をいう。

指定を受けた事業所は、定められた標識（) を掲げることができる。

2 適正計量管理事業所制度の概要

(1) 適正計量管理事業所制度とは

この制度は、自主的な計量管理の推進を図る施策のひとつとして、平成5年の計量法改正において定められたもので、法定事項である特定計量器の定期検査を含め、事業所が自主的に適正な計量管理を推進し、適正な計量の実施を確保するためのシステムを構築する事を目的としている。

適正計量管理事業所は、特定計量器を使用している事業所であって、法令で定める基準を満たし、適正な計量管理を行う者を指定する制度であり、指定を受けた事業所は、適正な自主計量管理を自ら責任を持って実施していると認められた事業所ということになる。

(2) 適正計量管理事業所の指定を受けるためには

適正計量管理事業所の指定は、特定計量器を使用している事業所からの申請に基づき、国の事業所については経済産業大臣、国の事業所以外の事業所については都道府県知事が行う。

申請に当たっては、申請書に記載されている内容及び計量管理の実施状況について検査（審査）が行われ、指定の基準に適合する認められたときは、指定される。

◇ 適正計量管理事業所の指定を受けようとする者に求められる主な条件

- ・計量士（委託も可）が特定計量器の検査を省令で定めるところにより、定期的に行うこと。
- ・計量士及び適正計量管理主任者が配置され、適正な計量管理が行われていること。
- ・従業員等が計量士の計画的な指導を受け、特定計量器の検査や量目の検査を行うこと。
- ・計量管理規程を定めてこれを遵守すること。

(3) 適正計量管理事業所のメリット

- ◇ 適正な計量管理を組織的に行う体制が整うことにより、製品の品質向上につながるほか、歩留まりを改善し、生産性のアップにもつながる。
- ◇ 都知事等が行う定期検査の受検義務が免除になる。事業所自らが計量管理規程で定めた時期に事業所の計量士による定期検査を行うことができ、都知事等による検査では不可能な曜日や時間帯での検査も可能になる。
- ◇ 自動はかりの検定有効期間が6年に延長される（適正計量管理事業所以外は2年）。
- ◇ 簡易修理を実施した場合に、所定の検査を行った上で基準に適合することを確認すれば、再検定を行わなくてもよい。
- ◇ 指定を受け、標識を掲げることにより、社会的な信用度がアップする。

(4) 東京都における適正計量管理事業所

東京都における業種別指定事業所数は、次のとおりである（令和3年3月1日現在）。

業種	指定事業所数	業種	指定事業所数
食料品製造業	6	市場(団体)	683
医薬品製造業	4	石油販売業(団体)	658
窯業・土石製品製造業	3	鉄道業	4
鉄鋼・一般機械製造業	1	道路貨物業	23
百貨店業	28	計量証明事業	3
スーパー業	191	郵便事業	1,510

※最新の業種別指定事業所数及び指定事業所一覧は、東京都計量検定所のホームページに掲載しています。
<https://www.shouhiseikatu.metro.tokyo.jp/keiryu/work/tekikan-150701.html>

3 適正計量管理事業所の特徴

(1) 都知事の指定（計量法第 127 条～第 133 条）

特定計量器を使用している事業所のうち、法令で定める基準を満たす者は、申請により、適正な計量管理を行う事業所として、都知事の指定*1を受けることができる。

適正計量管理事業所の指定を受けた者は、計量法第 130 条に基づき、右の適正計量管理事業所の標識*2を掲げることができ、社会的な信頼も得られることが期待される。

※1 「計量法に基づく知事の権限に属する事務の委任に関する規則」に基づき、東京都計量検定所長に権限が委任されている。

※2 標識は、事業所の屋内外及び、広告等に付することができ、標識の形状は規定どおりでなければならないが、大きさ、材質、その他の文字を付記するなど各事業所独自のレイアウトで用いることが可能である。



規則第 78 条の標識

(2) 計量管理精度の向上

使用する特定計量器の性能や精度を把握した計量管理を組織的に推進することにより、商品の量目誤差を小さくすることができ、品質の向上や生産性のアップにつながるだけでなく、適正な計量管理の実施により、消費者からの信頼も得られることが期待される。

(3) 都知事等に代わる定期検査の実施（計量法第 19 条第 1 項第 2 号及び第 2 項）

適正計量管理事業所の指定を受けた事業所において取引・証明用に使用する特定計量器の定期検査は、都知事等に代わり、申請書に記載された計量士が実施する。

（計量法第 116 条第 1 項第 2 号及び第 2 項に規定する計量証明検査も同様。）

(4) 自動はかりの検定有効期間の延長（計量法施行令第 18 条）

適正計量管理事業所の指定を受けた事業所において使用する自動はかりについては、検定の有効期間が 6 年に延長される（適正計量管理事業所以外は 2 年）。

- ① 平成29年の法令改正により自動はかりが一部を除き検定対象になった。検定受検には猶予期間があり、器種や使用条件により異なる(※)。例えば、令和4年4月1日以降に、新たに取引証明に使用する自動捕捉式はかりは、検定証印が付されたものを使用しなければならない。また、検定証印が付されておらず、令和4年3月31日以前から取引証明に使用している自動捕捉式はかりは、令和7年3月31日までに検定を受検し、合格しなければならない。

- ② すでに指定を受けている事業所で使用している自動はかりについては、適正計量管理事業所指定申請書記載事項変更届(様式 55)の提出後に受検する検定において有効期間が6年となる(※)。



自動はかりの
検定証印

※① 計量法施行令 附則 (H29.6.21 政令第 163 号) 第 2 条

※② 計量法施行規則 附則 (H29.9.22 経済産業省令第 69 号) 第 4 条第 5 項

(5) 基準分銅等の基準器検査の受検と所有（計量法第 102 条、基準器検査規則第 2 条）

基準器は、用いる検査の種類及び検査を受けることができる者が定められており、一般ユーザーが所有することができない検査用の計量器であるが、適正計量管理事業所で使用する特定計量器の検査を行う計量士は、基準器検査を受けることができる者として定められている。

(6) 簡易修理の実施（計量法第 49 条、計量法施行規則第 11 条）

適正計量管理事業所の指定を受けている事業所において取引証明に使用する特定計量器の簡易修理（計量法施行規則第 11 条で特定計量器毎に具体的に規定）を行った場合、所定の検査を行い、基準に適合することを確認すれば、検定証印等除去し、再検定を行うことなく、当該特定計量器の使用を続けることができる。

(7) 計量管理に係る指導教育の充実（計量法第 128 条第 2 号、計量法施行規則第 75 条第 3 項）

計量士による計画的な量目検査及び計量管理に係る指導が計量業務に携わる従業員に実施されることにより、社内での計量管理に係る知識の向上をはかることができる。

(8) 情報提供及び計量士等の技術講習会

適正な計量管理を確保するための資料及び技術情報の提供並びに講習会・講演会等により、「計量士」・「適正計量管理主任者」等の技術力向上の支援を受けることができる。



4 適正計量管理事業所の指定申請等の手続

(①特定市町村に事業所が所在する場合を除く)

このページは、特定市町村以外に所在する事業所(国の事業所を除く。)が、適正計量管理事業所の指定申請をする場合の手続きについて記載しています。事業所が特定市町村以外の都内の区市町村に所在する場合の手続きは、このページの内容になります。令和3年3月現在、都内の特定市町村は八王子市のみです。(平成27年4月1日 中核市に移行)。

(1) 指定の対象

特定計量器を使用している事業所(工場、店舗等)であって、適正な計量管理を行うものは、当該事業所の申請により都道府県知事の指定を受けることができる。

(2) 指定の申請

指定を受けようとするときは、所定の様式による申請書を作成して、都道府県知事(東京都計量検定所長)に申請する。

なお、同一の都道府県又は同一特定市町村の区域内に2以上の事業所(工場・店舗等)を有する場合は、それらの事業所を一括して申請書を作成することができる。

(3) 申請書の記載事項

①氏名又は名称及び住所並びに法人にあっては、その代表者の氏名
②事業所の名称及び所在地
③使用する特定計量器の名称、性能及び数
④使用する特定計量器の検査を行う計量士の氏名、登録番号及び計量士の区分
⑤計量管理の方法に関する事項(経済産業省令で定めるものに限る。)

(4) 提出書類

①申請書	ア 適正計量管理事業所指定申請書(計量法施行規則様式第72) イ 適正計量管理事業所指定検査申請書(東京都様式(※1))
②添付書類(※1)	ア 履歴事項全部証明書(個人の場合は住民票)等の申請書の記載事項を確認できる書面(コピー可) イ 使用する特定計量器の名称、性能及び数の一覧表 ※指定申請書に記載できない場合 ウ 使用する特定計量器の検査を行う計量士の計量士登録証(写し) エ 計量管理の方法に関する事項が記載された文書(経済産業省令で定める事項が記載された計量管理規程等) オ 検査のための設備等の一覧表及び保管場所の配置図 ※基準器は、基準器検査成績書(写し)を添付する カ 指定を受けようとする事業所の平面図及び周辺地図
③受付窓口及び部数	「東京都計量検定所管理指導課指導担当」に1部提出する。 ※受付印を押した控えが必要な場合は、必要部数を追加する。

(5) 指定に係る手数料

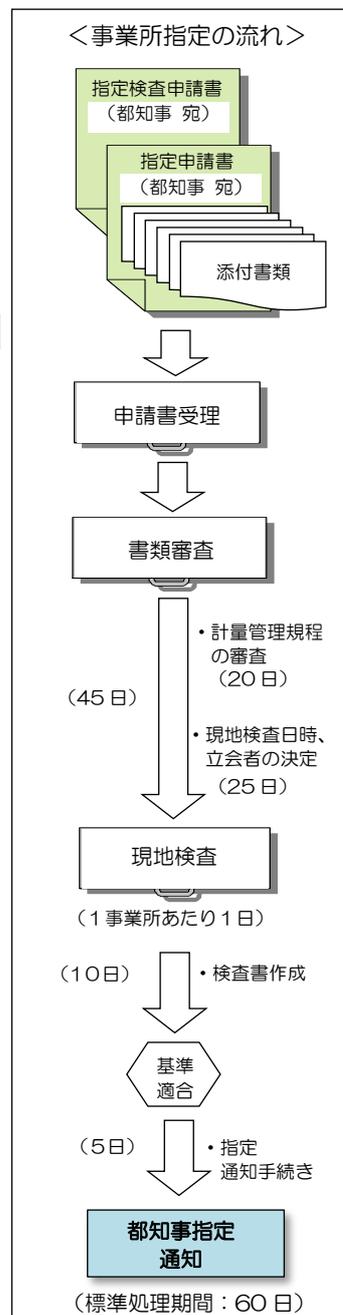
指定の申請に際しては、条例(※2)に基づく手数料が必要。

手数料項目	納付先	手数料
①適正計量管理事業所の指定手数料	東京都	1件につき2,550円
②適正計量管理事業所の指定に係る検査手数料		1件につき7,400円

※1 東京都適正計量管理事業所指定要綱で規定

※2 東京都計量法関係手数料条例 平成十二年三月三十一日 条例第七十四号

指定に係る手数料合計(1件につき) ①+②=9,950円



4 適正計量管理事業所の指定申請等の手続

(②特定市町村に事業所が所在する場合)

このページは特定市町村に所在する事業所(国の事業所を除く。)が、適正計量管理事業所の指定申請をする場合の手続きについて、特定市町村以外に所在する事業所が手続きを行う場合と異なる内容を中心に記載しています。令和3年3月現在、都内の特定市町村は八王子市のみです。(平成27年4月1日、中核市に移行)。

(1) 提出書類の提出先

指定を受けようとするときは、所定の様式による申請書を作成し、特定市町村の長を経由して、都道府県知事(東京都計量検定所長)に提出する。

(2) 提出書類

①申請書	ア 適正計量管理事業所指定申請書(計量法施行規則様式第72) ※申請書の記載事項は前頁を参照 イ 適正計量管理事業所指定検査申請書 特定市町村が指定する様式による(特定市町村が提出を求めている場合)。
②添付書類(※1)	ア 履歴事項全部証明書(個人の場合は住民票)等の申請書の記載事項を確認できる書面(コピー可) イ 使用する特定計量器の名称、性能及び数の一覧表 ※指定申請書に記載できない場合 ウ 使用する特定計量器の検査を行う計量士の計量士登録証(写し) エ 計量管理の方法に関する事項が記載された文書(経済産業省令で定める事項が記載された計量管理規程等) オ 検査のための設備等の一覧表及び保管場所の配置図 ※基準器は、基準器検査成績書(写し)を添付する カ 指定を受けようとする事業所の平面図及び周辺地図 キ その他(特定市町村が提出を求めている書類は、特定市町村に提出する)
③受付窓口及び部数	「事業所が所在する特定市町村」に、指定申請書を1部(※2)、指定申請書(写し)を1部、指定検査申請書を1部提出する。 ※受付印を押した控えが必要な場合は、必要部数を追加し、提出した特定市町村から受付印等の押印を受ける。

(3) 指定に係る手数料

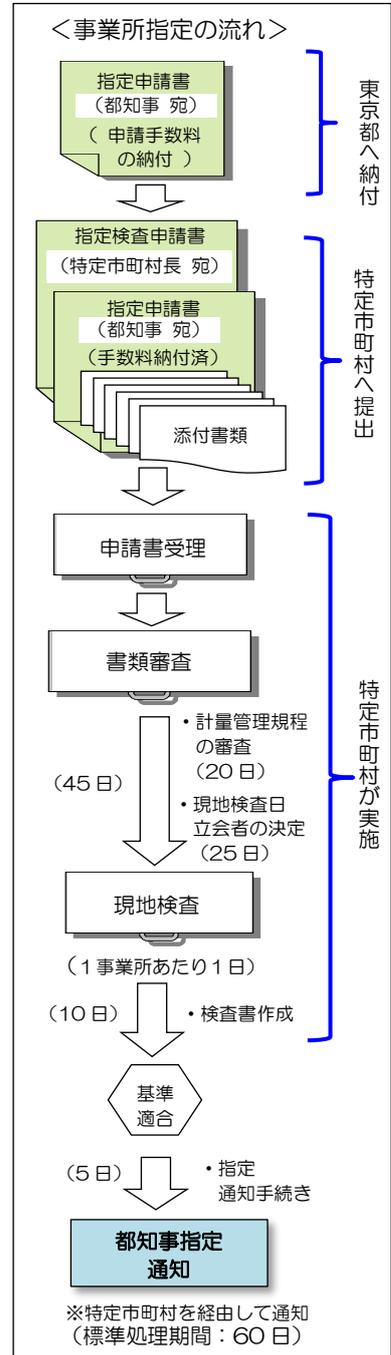
指定の申請に際しては、条例(※3)に基づく手数料が必要。

手数料項目	納付先	手数料
適正計量管理事業所の指定手数料	東京都(※2)	1件につき2,550円
適正計量管理事業所の指定に係る検査手数料	特定市町村	特定市町村が条例で定めている手数料

※1 東京都適正計量管理事業所指定要綱で規定

※2 特定市町村へ申請書類を提出する前に東京都に適正計量管理事業所の指定手数料の納付が必要。(納付先窓口：東京都計量検定所)。

※3 東京都計量法関係手数料条例(平成十二年三月三十一日 条例第七十四号)及び特定市町村が定める手数料条例



(参考)東京都に所在する適正計量管理事業所の指定に係る行政区分

項目	事業所が特定市町村に所在	事業所が特定市町村以外に所在
①適正計量管理事業所の指定手数料の納付	東京都(※2)	東京都
②適正計量管理事業所の指定に係る検査手数料の納付	特定市町村	
③申請書類の提出先	特定市町村(※2)	
④指定に係る検査の実施	特定市町村	
⑤適正計量管理事業所の指定	東京都	

5 適正計量管理事業所の指定

適正計量管理事業所の指定の申請をした者は、計量法第 127 条第 3 項に基づき、東京都計量検定所又は特定市町村による「計量管理の方法についての検査」を受け、計量法第 128 条の指定の基準に適合すると認められるときは、東京都知事により指定を受ける。

この指定には、有効期間はないが、申請書に記載した内容に変更があった場合は、遅滞なく届出を行う必要がある。

◇「計量管理の方法についての検査」の手順

(1) 申請書提出時の確認

計量法第 127 条に基づく「適正計量管理事業所指定申請書」に記載された以下の事項の確認

確認事項	確認内容
①氏名又は名称及び住所並びに法人にあっては、その代表者氏名	履歴事項全部証明書(個人の場合は住民票)等の申請書の記載事項を確認できる書面による照合
②事業所の名称及び所在地	名称及び所在地を確認できる書類等による確認
③使用する特定計量器の名称、性能及び数	特定計量器一覧表による確認
④使用する特定計量器の検査を行う計量士の氏名、登録番号及び計量士の区分	計量士登録証の写しによる照合
⑤計量管理の方法に関する事項 (経済産業省令で定めるものに限る。)	計量管理規程等の確認 ※検査に用いる基準分銅の基準器検査成績書(写し)の確認を含む。

(2) 計量法第 128 条の指定の基準に対する審査(計量管理規程等の審査)の概略

- ① 計量法施行規則第 73 条及び第 75 条に規定された事項との適合性の審査
- ② 所有する特定計量器の検査の実施方法に関する審査
- ③ 所有する特定計量器の検査に用いる設備(基準分銅等)の審査
- ④ 量目管理方法及び管理体制の審査
- ⑤ 従業員等への量目検査及び計量管理に関する指導教育体制の審査
- ⑥ 実用基準分銅を使用する事業者に対する「質量標準管理マニュアル」の審査

(3) 計量法第 129 条の帳簿(特定計量器管理台帳)様式の審査

- ① 帳簿が計量法施行規則第 77 条に定められた事項に準拠していることの審査

(4) 現地での検査

- ① 提出された申請書に記載された事項との整合性の検査
- ② 計量管理規程に定める組織体制(計量管理体制)の整合性の検査
- ③ 記録等の管理方法の検査
- ④ 使用する特定計量器の設置状況及び取扱状況の検査
- ⑤ 検査に用いる基準分銅等の保管方法及び取扱状況の検査
- ⑥ 量目の管理体制に関する検査
- ⑦ 計量士による指導の実施体制及び記録化の検査



◇指定の通知

前記した全ての事項が適正と認められる場合は、適正計量管理事業所の指定を行う。

6 指定の基準

(1) 適正計量管理事業所の指定の基準（計量法第128条、計量法施行規則第75条第3項）

◆ 指定の基準（計量法第百二十八条）

- 一 特定計量器の種類に応じて経済産業省令で定める計量士が、当該事業所で使用する特定計量器について、経済産業省令で定めるところにより、検査を定期的に行うものであること。
- 二 その他計量管理の方法が経済産業省令で定める基準に適合すること。

◆ 経済産業省令で定める基準（計量法施行規則第七十五条第三項）

- 一 当該事業所にその従業員であって適正な計量管理を行うために必要な業務を遂行することを職務とする者（以下「適正計量管理主任者」という。）が必要な数だけ置かれ、必要な数の計量士の指導の下に適正な計量管理が行われていること又は当該事業所に専ら計量管理を職務とする従業員であって計量士の資格を有する者が必要な数だけ置かれ、適正な計量管理が行われていること。
- 二 当該事業所における適正計量管理主任者及び従業員が、当該事業所の計量管理を行う計量士により計画的に量目の検査その他の計量管理に関する指導を受け、それに基づき量目の検査及び特定計量器の検査を定期的に行っていること。
- 三 当該事業所の計量管理を行う計量士の指導の下に当該事業所における計量管理の内容及び方法を記載した計量管理規程を定め、これを遵守していること。
- 四 その他適正な計量管理を行うため、次の事項を遵守するものであること。
 - イ 当該事業所における計量管理を行う計量士が、その職務を誠実に行うこと。
 - ロ 申請者は、計量管理に関し、計量士のその職務を行う上での意見を尊重すること。
 - ハ 当該事業所の従業員が、当該事業所の計量管理を行う計量士がその職務を行う上で必要であると認めてする指示に従うこと。

(2) 指定の基準のポイント

◇ 計量法第128条第1号の検査の基準（計量法施行規則第75条第2項）

計量士が、事業所で使用する特定計量器について、以下の検査基準により検査を定期的に行う。

特定計量器	法定検査周期	合否判定の基準・検査の方法
非自動はかり、分銅及びおもり ^{※1}	2年 ^{※2}	定期検査：計量法第23条（計量法第19条第2項）
皮革面積計	1年	計量証明検査：計量法118条（計量法第116条第2項）
上記以外の特定計量器 ^{※1}	—	計量法第151条

※1 計量法施行令第5条に掲げる特定計量器を除く。

※2 法定では2年に1回だが、計量管理規程で1年に1回以上の周期を定めて検査を実施することを推奨。

◇ 計量法施行規則第75条第3項の「適正な計量管理が行われていること」とは

- ① 法令等を遵守している。
- ② 計量管理規程を定期的に見直すとともに、計量管理規程どおりに組織が機能している。
- ③ 検査設備は、使用する計量器に応じて必要なものが充足され、良好に管理されている。
- ④ 検査が適正に行われ、合格証紙の管理や不合格計量器の処置が適正に実施されている。
- ⑤ 量目検査の記録が整理され、結果を適切に活用している。
- ⑥ 検査設備、計量器の管理台帳の記録が整理されている。
- ⑦ 定期的な従業員教育を実施し、その実施記録が整理されている。

◇ 「計量器使用事業場」から引き続いて「適正計量管理事業所」となった場合は、計量管理規程の変更が必要

平成5年の計量法改正で、旧法第173条の“計量器使用事業場”は、“適正計量管理事業所”に改められ、計量法附則第24条により、同時に「適正計量管理事業所」の指定を受けたものとみなす^{※1}。”と定められた。一方で「適正計量管理事業所」への制度改正により、適正な計量管理実施のための新たな「指定の基準」が定められ、旧法による「計量器使用事業場」時代に届け出された計量管理規程は、新たな「指定の基準」に適合したものに変更することが必要となっている。

※1 計量法附則第24条（計量器使用事業場）

この法律の施行の際現に旧法第173条の指定を受けている者は、新法第127条第1項の指定を受けたものとみなす。

7 計量士の職務

適正計量管理事業所の計量士は、計量関係法令の遵守を徹底するだけでなく、特定計量器の日常管理の方法、取扱方法、精度管理方法等にも精通した者として、重要な役割を果たすことが前提となっており、適切な計量管理体制を構築し、適正な計量を確保するために必要となる以下の業務を実施しなければならない。

(1) 適正計量管理事業所で使用する特定計量器の定期的な検査（計量法第 128 条第 1 号）

計量法第 19 条第 2 項に定める計量士が行う法定の定期検査の合否は、計量法第 23 条に定める規定（検定証印等がある、その性能が省令で定める基準に適合する、その器差が省令で定める使用公差を超えない）により判定する。その他の法定定期検査及び計量証明検査の対象外の特定計量器は、使用中検査に相当する内容の検査を行わなければならない。

特定計量器の技術基準や検査方法は、特定計量器検定検査規則において日本産業規格（JIS 規格）が引用されており、JIS の習熟は必須である。

平成 29 年の法令改正に伴い、自動はかりを使用している適正計量管理事業所の計量士は、自動はかりの検査を行う体制を整備（計量管理規程の見直し、検査設備の用意、特定計量器管理台帳の作成等）し、検査を実施しなければならない（※経過措置あり）。自動はかりの計量士が行う検査の方法や使用公差については、以下の日本産業規格の附属書「使用中検査」に規定されている。

自動はかりの分類	検査の方法・使用公差
ホッパースケール	日本産業規格 JISB7603 附属書
充填用自動はかり	日本産業規格 B7604-1 附属書及び日本産業規格 B7604-2
コンベヤスケール	日本産業規格 B7606-1 附属書及び日本産業規格 B7606-2
自動捕捉式はかり	日本産業規格 B7607 附属書

※ 計量法施行規則 附則（H29.9.22 経済産業省令第 69 号）第 4 条

(2) 計画的な量目の検査、その他の計量管理に関する指導（計量法施行規則第 75 条第 3 項第 2 号）

計量士以外の従業員及び適正計量管理主任者が計量器を使用し計量業務を行う場合に、十分な知識と技術力を有していなければ、事業所での適正な計量管理は困難となる。そのため、計量士による計画的な指導教育を実施し、その有効性を評価するとともに、計量器の使用者及び管理者の力量を明確にすることは、適正計量管理事業所で考慮すべき重要事項である。

(3) 正確な計量を行うための計量管理の実施（計量法施行規則第 75 条第 3 項第 3 号）

適正計量管理事業所に計量管理を専任とする計量士が配置される大きな目的は、(1)及び(2)の適正な実施を前提として、正確な計量（計量法第 10 条）を実施するための計量管理体制を構築するためである。正確な計量の実現には、単に使用中検査の合否判定をするだけでなく、使用している特定計量器の管理精度を高めることが重要である。そのためには、各事業所の使用条件や計量対象物を考慮した自主計量管理基準を設定し、表示される値が適正なのか否かを評価することが求められる。適正計量管理事業所の計量士は、計量器の使用者が正確な計量を行うためのきめ細かい指導が実施できる指導者として、適正な計量管理体制確立に欠かせない存在である。

(4) 計量士の指導下で制定する「計量管理規程」（計量法施行規則第 75 条第 3 項第 3, 4 号）

適正計量管理事業所における計量管理の内容及び方法を記載した文書である「計量管理規程」の制定には、国家資格を持つ計量士の指導は重要である。また、計量士は、「計量管理規程」を遵守した計量管理体制構築のために誠実に業務を行い、代表者等の事業所の責任者も計量士の意見を尊重しなければならないことが定められている。

(5) 計量士の適正な配置（計量法施行規則第 75 条第 3 項第 1 号）

事業所の規模や使用する特定計量器の数などに応じて、適切な計量管理が着実に実施できると認められる場合は、複数の事業所（工場、店舗等）を管理することも可能である。ただし計量士が常駐できない場合は、事業所ごとに「適正計量管理主任者」を配置し、特定計量器の使用場所における日常管理方法等を明確に指導し、適正な計量管理体制を確保しなければならない。

計量士が計量管理を実施する体制の中心となっていることを明確にし、その役割を的確に果たしていることが不可欠である。

8 適正計量管理主任者の配置

◇適正計量管理主任者（計量法施行規則第75条第3項）

適正計量管理事業所においては、適正な計量管理を行うために必要な業務を行う者として「適正計量管理主任者」を必要な人数だけ置くことが定められている。（計量士が専ら計量管理を職務とする当該事業所の従業員で必要な人数が配置されている場合を除く。）

適正計量管理主任者の役割、位置付け

- ① 事業所ごとに計量管理を行うために必要な数だけ配置され、計量士の指導の下に適正な計量管理を推進する重要な職務を担うものである。
- ② 計量士による計画的な量目検査その他計量管理に関する指導を受けることも定められている。
- ③ 特別な資格制度ではなく、各事業所が事業内容を考慮し計量法施行規則第75条第3項第1号（「6 指定の基準」参照）に基づき、計量管理の職務を担当する者として配置するものである。

東京都計量検定所では、適正計量管理主任者が行う業務として、以下の事項の実施を推奨し、指導している。（計量管理規程の作成例の内容も参考）

(1) 適正な計量管理の実施

計量士の指導に基づき制定された計量管理規程（計量管理の内容及び方法を記載し、適正な計量管理を実施するための規定）が計量器の使用場所での確に実施できるよう周知徹底を図るとともに、計量士の不在時には、計量士に代わり日常の計量管理体制を維持するための業務を行う。

(2) 計量士が計画的に実施する量目検査及びその他の計量管理に関する指導を受ける

日常の計量管理体制を維持するために必要となる力量（知識・技術力）を確保するために必要となる計量士による指導・教育を受け、計量器の使用者が正確な計量を行うための日常業務の管理を行い、状況に応じた指示を行う。

なお、適正計量管理主任者の力量は、計量士により適宜評価され、力量に応じた指導教育を実施する体制の確立が重要である。

計量士による指導教育で重要となる代表的な項目

- ① 法令遵守のための関係法令等の研鑽
- ② 事業所での適正な計量管理体制維持のための計量管理規程の研鑽
- ③ 計量器の精度管理のための規格の学習及び技術の習得
- ④ 計量器の操作・取扱・日常管理方法の習得
- ⑤ 量目管理のために必要となる知識の習得

(3) 計量士の指導に基づく量目検査及び特定計量器の検査（計量法施行規則第75条第3項第2号）

正確な計量を実施するため、法定の定期検査（計量法第19条第2項）を除くはかりの点検等の精度管理を実施し適正な計量器の日常管理を行うとともに、計量器の使用者が計量した値や計量方法等を計量士の指導の下で検証する。

(4) 計量士が行う計量管理に係る業務の補助

適正な計量管理を確保するために計量士が実施又は指示する計量管理にかかる業務の補助を行う。

(5) その他計量士の指示に基づく適正な計量管理に必要な事項

計量士が行う計量管理に係る従業員等に対する指導・教育等、適正な計量管理を確保するために必要との判断に基づき指示された事項を遂行する。

9 計量管理規程（計量法施行規則第 73 条及び第 75 条第 3 項）

計量管理規程は、事業所における計量管理を円滑かつ効果的に実施するための基本事項を明確にするものである。適正計量管理事業所の指定を受ける者は、計量法施行規則第 73 条の計量管理の方法に関する事項が網羅されるだけでなく、計量法施行規則第 75 条の指定の基準に適合する「計量管理規程」を計量士の指導の下に作成しなければならない。

(1) 計量管理を実施する組織

計量管理に係わる組織体系を図示して、どの部署がどのような職務（責任）を分担するか明確にすることが必要となる。また、計量士及び計量士を補佐する適正計量管理主任者が的確に機能する体制の確立が求められる。

(2) 使用する特定計量器の検査の実施の方法及び時期

事業所で使用する特定計量器について、計量法第 128 条第 1 項に規定する検査を確実に実施することを定めるとともに、その検査の時期（周期*）を定める必要がある。

また、計量法第 129 条に定められた（計量法施行規則第 77 条）、検査結果等を記録する計量器管理台帳を備え、3 年以上保存することを定めるとともに、検査等で不合格（不適合）になった特定計量器の処置方法（修理後の再検査・廃棄等）を定める。

※非自動はかりの場合は、計量法施行規則第 75 条第 2 項第 1 号で引用する計量法第 19 条第 2 項の規定により、法定の検査周期は 2 年に 1 回であるが、1 年に 1 回以上の検査を行うことを計量管理規程で定めて実施することを推奨している。

（帳簿の記載）

第二百二十九条 第二百二十七条第一項の指定を受けた者は、経済産業省令で定めるところにより、帳簿を備え、当該適正計量管理事業所において使用する特定計量器について計量士が行った検査の結果を記載し、これを保存しなければならない。

※経済産業省令（計量法施行規則第七十七条）

検査年月日、検査を行った計量士の氏名・登録番号・計量士の区分、検査を行った特定計量器の種類・数・検査結果及び行った措置の内容、を記載した帳簿を事業所ごとに備えなければならない。

(3) 使用する特定計量器の検査のための設備の保管及び整備の方法

特定計量器を検査するための基準器及びその他の設備の整備・保管方法を定める。

基準器については、基準器検査の有効期間の遵守と更新の方法及び通常の整備保管方法などを検査設備管理台帳等により管理することを定める。

また、基準器等の検査設備を他から借用又は共用する場合は、その貸借契約を明確にしなければならない。

“実用基準分銅”による検査“（日本産業規格 JIS B7611-2 附属書 JC）

実用基準分銅を使用する場合は、具体的細則（以下、「質量標準管理マニュアル」という。）を定め、計量士が検査を行う質量計が所在する場所を管轄する都道府県知事又は特定市町村の長に通知し、承認を得なければならない。

(4) 計量の方法及び量目の検査の実施の方法及び時期

商品の適正計量に対する社内基準を定め、その検査方法（時期、実施者、抽出方法等）、検査結果の記録と保存、データの活用方法、また、不適合品の処置の方法及び再発防止策を定める。

(5) その他計量管理を実施するため必要な事項

円滑に計量管理を推進するために、計量法施行規則には、計量士が計画的に従業員等に対して量目検査、その他計量管理に関する指導を行うことが定められており、適正計量管理事業所の指定を受けたものは、指定を維持するため計量士に協力し、計画的に従業員の知識及び技術等の向上を図る社員教育を実施させなければならない。

10 検査設備等（基準器等）

(1) 検査設備の管理

基準器等の検査設備は、資格者である計量士が、劣化及び精度低下を防ぐための保守管理方法を計量管理規程に定め、それを遵守するよう勤めなければならない。

(2) 基準器検査の申請

適正計量管理事業所における計量法第19条第2項及び第128条第1号の計量士が行う検査に用いる基準器の基準器検査の申請は、基準器検査規則第2条より、計量士が行う旨が定められている。

(申請に際しては、基準器検査規則第6条による様式第1の申請書を提出しなければならない。また代理人による申請を行う場合は同規則様式第2の委任状を添付しなければならない。)

(3) 質量基準器等

非自動はかりの使用検査（器差検査）は、使用公差の3分の1以下の精度を持った基準分銅又は実用基準分銅を用いて行うことが定められている。

実用基準分銅を使用する場合は、具体的細則（質量標準管理マニュアル）を定め、計量士が検査を行う質量計が所在する場所を管轄する都道府県知事（東京都計量検定所長）又は特定市町村の長に通知し、承認を受け、管理しなければならない（借用して使用する場合も同様に承認が必要）。

◇ 検査に用いる基準分銅等に関連する法令等の記載箇所

○非自動はかりの使用検査に使用する基準分銅等の記載内容

(JIS B7611-2(2015)「非自動はかり-性能要件及び試験方法-第2部取引又は証明用」附属書 JB(規定) 使用中検査)

掲載箇所	記載内容
JB3 性能に関する検査の方法 JB.3.1 一般	性能に関する検査の方法は、目視、その他の必要と認められる適切な方法及び次による。また、JB.4.1 に規定される基準分銅等及び JB.4.1.2 によって、管理された車両等を性能に関する検査に使用しても良い。
JB4. 器差検査の方法 JB.4.1 基準分銅等	器差検査に使用する基準分銅等は、JA.1.1による。ただし、JA.1.1にある“検定公差”は、JB.2における“使用公差”に読み替える。
JB.5 精度等級1級～精度等級4級を除くはかりの使用検査 JB.5.1.1 基準分銅及び実用基準分銅	器差検査に使用する基準分銅等は、JA.1.1による。ただし、JA.1.1にある“検定公差”は、JB.5.2.1又はJB.5.3.1における“使用公差”に読み替える。また、車両等を使用する場合は、JB.4.1.2による。

上記の記載内容で参照しているJA.1.1の記載内容(附属書 JA(規定)検定 JA.1)

JA.1.1 基準分銅及び実用基準分銅 器差検定及び個々に定める性能の検定に使用する基準分銅及び実用基準分銅(以下、基準分銅等という。)は、器差がはかりの検定公差の1/3以内とし、かつ、次による。 a) 計量法第103条の規定によって基準器検査に合格し、かつ、有効期間内にある基準分銅。 b) 附属書JCに規定する管理方法によって、a)の基準分銅と同等以上の精度に調整し、かつ、次の規定に適合する基準分銅。(以下、掲載省略)

上記の記載内容で参照している附属書 JC の記載内容(附属書 JC(規定)実用基準分銅の管理方法 JC.1)

JC.1 実用基準分銅の管理方法 実用基準分銅を使用する場合は、具体的細則を定め、器差検定又は器差検査の種類に応じて、表 JC.1 の者に通知し、承認を受け、管理しなければならない。定めるべき細則の内容は、次による。 a) 調整及び検査 実用基準分銅の調整及び検査は、b) のいずれかの分銅、及び c) のいずれかのはかりを用いて行う。 b) 分銅 分銅は、次による。 - JA.1.1 a) に適合する基準分銅(3級基準分銅を除く。) - 上位の基準分銅によって検査された実用基準分銅(JC.1 の規定に基づき管理された分銅) - 登録事業者(計量法第143条第1項)による計量法第144条第1項の証明書に係る校正をされた計量器
--

○その他の関連する法令等

- ◇ 計量法施行規則第75条第2項第2号(計量法第128条第1号の検査の基準)
非自動はかり、分銅及びおもり、皮革面積計以外の特定計量器(施行令第5条を除く。)の器差検査に使用する「基準器」について「基準器若しくは登録事業者による校正等をされた計量器で同等以上の精度のもの(一部省略)」に読み替える旨の規定がある。
- ◇ 基準器検査規則(平成五年十月二十七日通商産業省令第七十一号)
- ◇ 基準器検査規則の規定に基づき経済産業大臣が別に定める非自動はかり等について(平成八年四月二日通商産業省告示第百四十五号)
- ◇ 公的質量標準供給体制の改革について(平成七年十二月十五日 計量行政室 計量研究所)

1 1 適正計量管理事業所の義務

(1) 変更の届出

指定申請時に提出した「適正計量管理事業所指定申請書」の記載事項に変更が生じたときは、遅滞なくその旨を「適正計量管理事業所指定申請書記載事項変更届（この項では「変更届」という。）」により届け出なければならない。〔罰則：第 178 条未届及び虚偽の届出 20 万円以下の過料に処する。〕

◇ 変更の届出の方法等〔計量法第 133 条による同法第 62 条の準用〕

変更届様式：計量法施行規則様式第 55

提出方法：東京都計量検定所管理指導課指導担当に 1 部提出する。（特定市町村に所在する事業所の場合は、事業所が所在する特定市町村に変更届を 1 部、変更届（写し）を 1 部提出する。また、受付印を押した控えが必要な場合は、必要部数を追加する。）

変更の内容により、以下の必要書類を添付する。

変更の内容	必要書類
氏名又は名称、住所、法人代表者の変更	履歴事項全部証明書（個人の場合は住民票）等の変更内容を確認できる書面（コピー可）
事業所の名称及び所在地の変更	事業所の名称、所在地を確認できるもの（コピー可） ※ホームページ等で確認できる場合は添付不要。
使用する特定計量器の名称、性能及び数の変更	特定計量器一覧表
使用する特定計量器の検査を行う計量士の変更	計量士登録証（写し）
計量管理の方法に関する事項の変更 （経済産業省令で定めるものに限る。）	計量管理の方法に関する事項が記載された文書 （計量管理規程等）

事業の承継による変更の場合は、承継の内容に応じて、以下の承継の事実を証する書類を添付する。

承継の内容		承継の事実を証する書面
譲渡による地位の承継	法人	事業譲渡証明書（計量法施行規則様式第 56）及び履歴事項全部証明書
	個人	事業譲渡証明書（計量法施行規則様式第 56）
相続による地位の承継	相続人が 2 人以上の相続人全員の合意により選定された者	事業承継同意証明書（計量法施行規則様式第 57）及び戸籍謄本
	相続人が上記の相続人以外の者	相続証明書（計量法施行規則様式第 58）及び戸籍謄本
合併による地位の承継		履歴事項全部証明書
分割による地位の承継		事業承継証明書（計量法施行規則様式 58 の 2）及び履歴事項全部証明書

※承継による変更の場合の履歴事項全部証明書及び戸籍謄本は行政機関が発行した書面（原本）を添付すること。

平成 29 年の法令改正により自動はかりが特定計量器に追加されたことに伴い、すでに自動はかりを使用している事業所は、自動はかりに関する変更届（使用する自動はかり一覧表、自動はかりの検査方法や検査時期などを記載した計量管理規程等）を提出しなければならない。変更の届出には経過措置（※）が設けられており、期限は器種により異なるが、自動捕捉式はかりについては、令和 7 年 3 月 31 日までに届出を行わなくてはならない。
なお、変更の届出を行う前に自動はかりの検定を受検しても有効期間は延長されない（※）ので、注意が必要。

※ 計量法施行規則 附則（H29.9.22 経済産業省令第 69 号）第 4 条

(2) 計量管理規程の遵守及び見直し

計量管理規程を遵守し、適正な計量管理を行うことが前提であるが、経営及び組織体制等の変化に応じて更に適正な計量管理を推進するため、適宜「計量管理規程」を見直す必要がある。

(3) 報告

〔計量法第 147 条第 1 項 報告の徴収、計量法施行令第 39 条第 1 項〕

都道府県知事は、適正計量管理事業所の指定を受けた者に対し、計量法第 128 条第 1 号の検査の実施状況及び計量管理の状況を報告させることができる。

〔計量法施行規則第 96 条 報告書 様式第 91〕

適正計量管理事業所の指定を受けた者は、計量法施行規則様式第 91 による報告書を 4 月に始まる毎年度につき作成し、当該年度終了後 30 日を経過する日までに提出しなければならない。

例年 3 月下旬頃に案内を送付するので、その内容に従い、報告書等を作成し提出して下さい。

1 2 計量管理規程実施状況調査

東京都知事が行う「計量管理規程実施状況調査」（概ね 5 年に 1 回の周期）は、計量法第 148 条第 1 項の立入検査^{*1}に基づき、適正計量管理事業所の指定を受けた事業所に対して、計量法第 127 条から第 133 条を遵守した適正な計量管理が確保されているかを東京都職員^{*2}が検査するもので、実施に際しては、「事業所の代表者」若しくは「計量管理を統括する部署の管理責任者」に対して計量管理に対する取組及び実施状況の説明を求める。

なお、計量士及び適正計量管理主任者は同席することとする。

※1 計量法第百四十八条(立入検査)

経済産業大臣又は都道府県知事若しくは特定市町村の長は、この法律の施行に必要な限度において、その職員に、届出製造事業者、届出修理事業者、計量器の販売の事業を行う者、指定製造者、特殊容器輸入者、輸入事業者、計量士、登録事業者又は取引若しくは証明における計量をする者の工場、事業場、営業所、事務所、事業所又は倉庫に立ち入り、計量器、計量器の検査のための器具、機械若しくは装置、特殊容器、特定物象量が表記された特定商品、帳簿、書類その他の物件を検査させ、又は関係者に質問させることができる。

※2 特定市町村に所在する事業所の調査を実施する職員について

特定市町村に所在する事業所の場合は、当該特定市町村職員が同席する場合があります。また、特定市町村が立入検査を実施する場合があります。

計量管理規程実施状況調査は以下のとおり実施される。

- (1) 日程の調整
- (2) 通知書及び事業所調査書の送付
- (3) 文書審査
 - ① 計量管理規程、細則並びに台帳等
 - ② 質量標準管理マニュアル(規則、細則、台帳、観測紙等)
- (4) 質問書の提示(重大な疑義事項がある事業所のみ)
- (5) 現地における調査の実施
 - ① 調査内容及び調査実施方法の概要説明
 - ② 事業所調査書に基づく文書及び記録確認
 - ③ 管理台帳と使用している特定計量器の照合
 - ④ 管理台帳に基づく合格証発行数等の確認
 - ⑤ 特定計量器の設置状況及び使用状況の確認
 - ⑥ 基準器等の取扱い及び保管状況の確認
 - ⑦ 量目管理の対象商品の抜き取り検査
 - ⑧ 調査結果の概要説明(総括表)
 - ⑨ 不適正等が確認された事業所に対する措置の指示(指摘票・改善指導書等)
 - ⑩ 結果確認後、総括表への署名
- (6) (5)⑨の事業者に対する適合命令

計量法第百三十一条(適合命令)

経済産業大臣は、第百二十七条第一項の指定を受けた者が第百二十八条各号に適合しなくなつたと認めるときは、その者に対し、これらの規定に適合するために必要な措置をとるべきことを命ずることができる。

<計量法施行令第 41 条(都道府県が処理する事務)第 2 項に基づき、国の事業所以外は、都道府県知事が行う。>

(罰則)

法第 173 条第 2 号	第 131 条の規定による命令に違反した者は、50 万円以下の罰金に処する
法第 175 条第 3 号	第 148 条第 1 項の規定による検査を拒み、妨げ、若しくは忌避し、又は同項の規定による質問に対して答弁をせず、若しくは虚偽の答弁をした者は、20 万円以下の罰金に処する
法第 177 条	法人の代表者又は法人若しくは人の代理人、使用人その他の従業者が、その法人又は人の業務に関し、第 170 条又は第 172 条から第 175 条までの違反行為をしたときは、行為者を罰するほか、その法人又は人に対して、各本条の罰金刑を科する。

13 計量士制度

計量士の登録について計量法及び関係法令等では以下のとおり定められている。

<p>法第二百二十二条(登録) 経済産業大臣は、計量器の検査その他の計量管理を適確に行うために必要な知識経験を有する者を計量士として登録する。</p>
<p>法第二百二十三条(登録の取消し等) 経済産業大臣は、計量士が次の各号の一に該当するときは、その登録を取り消し、又は一年以内の期間を定めて、計量士の名称の使用の停止を命ずることができる。 一 この法律又はこの法律に基づく命令の規定に違反したとき。 二 前号に規定する場合のほか、特定計量器の検査の業務について不正の行為をしたとき。 三 不正の手段により前条第一項の登録を受けたとき。</p>
<p>法第二百二十四条(名称の使用制限) 計量士でない者は、計量士の名称を用いてはならない。</p>
<p>法第二百二十五条(計量士国家試験) 計量士国家試験は、計量士の区分ごとに、計量器の検査その他の計量管理に必要な知識及び技能について、毎年少なくとも一回経済産業大臣が行う。</p>

計量士の区分は、「環境計量士（濃度関係）」、「環境計量士（騒音・振動関係）」、「一般計量士」の3つに区分され、この資格の取得には、(1)国家試験コース、(2)資格認定コース、の2つの方法がある。一般計量士としての登録を受けるには、次の条件を満たすことが必要となる（環境計量士は省略）。

(1) 一般計量士国家試験コース(計量法第122条第2項第1号、計量法施行規則第51条第1項第3号)

計量士国家試験に合格した場合は、計量に関する実務に1年以上従事していることが条件になる。なお、計量に関する実務は、経済産業大臣が定める基準に適合するものでなくてはならない。実務の基準のうち、適正計量管理事業所に関係するものは以下のとおりである。

計量法施行規則第五十一条第四項及び第五十四条第三項の規定に基づき経済産業大臣が別に定める基準等について(平成27年4月1日経済産業省告示第63号)(抜粋)

<別表第二 第二項のイ:計量管理の業務又は計量管理に関する指導の業務>

【実務の基準】

法第七十条の登録に係る事業所(同条第一号に掲げる事業に係るものに限る。)又は適正計量管理事業所(都道府県知事又は特定市町村の長がこれと同等以上の計量管理を実施していると認めた事業所を含む。以下同じ。)の従業員として一般特定計量器(これに準ずるものを含む。)に関する計量管理の実務又は計量管理の指導の実務に従事している期間が一年以上であること。

【実務の基準に適合することを証する者】

その実務に係る事業所の長及びその所在地を管轄する都道府県知事

(2) 一般計量士資格認定コース(計量法第122条第2項第2号、計量法施行規則第51条第2項第3号)

国立研究開発法人産業技術総合研究所計量研修センターが行う所定の教習の課程を修了した場合は、「質量に係る計量に関する実務に2年以上従事していること(※)」という条件を満たし、計量行政審議会に認定の申請を行い、計量法第122条第2項第1号に掲げる者(国家試験コース)と同等以上の学識経験を有すると認められることが必要となる。

※計量法施行規則第51条第2項第3号

この条文は、平成29年に改正されている(改正前:計量に関する実務に5年以上従事していること)。また、附則(平成29年9月22日経済産業省令第69号)第3条により、平成30年4月1日以前に一般計量特別教習を終了した者に対して、計量士の登録の条件に係る特例が規定されている。

なお、実務の内容は、計量行政審議会の基準に適合するものでなくてはならない。

計量士の登録を受けるための条件や実務の証明書については、お問い合わせください。

【問合せ先】東京都計量検定所管理指導課指導担当(電話:03-5617-6635)

（ 参 考 ） 各種届出の様式及び参考例

◇各種様式

適正計量管理事業所指定申請書	P21
適正計量管理事業所指定検査申請書	P22
適正計量管理事業所指定申請書記載事項変更届	P23
事業譲渡証明書	P24
事業承継同意証明書	P25
相続証明書	P26
事業承継証明書	P27
事業廃止届	P28
適正計量管理事業所報告書（東京都年度報告関連様式）	P29
別紙 1 - 適正計量管理事業所報告書	
別紙 2 - 計量管理報告書	
別紙 3 - 指定事業所一覧	
別紙 4 - 定期検査・指導計画表	
別紙 5 - 特定計量器一覧表	
質量標準管理マニュアル届出書	P34
質量標準管理マニュアル変更届	P35
質量標準管理マニュアル廃止届	P36

◇文書作成の参考例・資料

計量管理規程(参考例)	P37
特定計量器定期検査管理台帳(参考例)	P42
質量基準器管理台帳(参考例)	P43
質量標準管理マニュアル(参考例)	P44
「質量標準管理マニュアル」チェックリスト(自主確認用)	P57
実用基準分銅の調整に用いることができる質量比較器等の確認表(参考)	P59
公的質量標準供給体制の改革について(抜粋)	P60

計量法施行規則 様式第 72（第 72 条関係）

適正計量管理事業所指定申請書

年 月 日

東京都知事 殿

申請者 住所
氏名（名称及び代表者の氏名）

次のとおり、適正計量管理事業所の指定を受けたいので、申請します。

- 1 氏名又は名称及び住所並びに法人にあっては、その代表者の氏名
- 2 事業所の名称（業種を含む。）及び所在地
- 3 使用する特定計量器の名称、性能及び数並びに取引又は証明に用いる特定計量器とその他に用いる計量器との別及び数
- 4 使用する特定計量器の検査を行う計量士の氏名、登録番号及び計量士の区分
- 5 第 7 3 条各号に掲げる計量管理の方法に関する事項

備考

- 1 用紙の大きさは、日本産業規格 A 4 とすること。
- 2 2 の業種は、具体的に記載すること。
- 3 計量士は、当該事業所の従業員又は外部からの委託による者のいずれかを区別し、後者の場合にあっては、その所属先を具体的に付記すること。
- 4 2、3 及び 5 の事項は、別紙に記載することができる。ただし、2 については、第 7 2 条第 2 項又は第 3 項に規定する場合に限る。

東京都様式

適正計量管理事業所指定検査申請書

年 月 日

東京都知事 殿

申請者 住所
氏名 (名称及び代表者の氏名)

次のとおり、計量法第127条第1項の指定に係る同条第3項の検査を受けたいので申請します。

- 1 指定のための検査を受けようとする事業所の名称及び所在地
- 2 指定のための検査に係る責任者及び連絡先

担当部署

氏 名

電話番号

F A X

備考 用紙の大きさは、日本産業規格A4とすること。

計量法施行規則 様式第 55 (第 81 条関係)

適正計量管理事業所指定申請書記載事項変更届

年 月 日

東京都知事 殿

届出者 住所
氏名 (名称及び代表者の氏名)

記

下記のとおり変更があったので、計量法第 1 3 3 条において準用する第 6 2 条第 1 項の規定により、届け出ます。

1 変更の内容

2 変更の事由

備考

- 1 用紙の大きさは、日本産業規格 A 4 とすること。
- 2 計量法第 1 3 3 条において準用する同法第 6 1 条の規定による変更についてはそれぞれの証明書を添付のこと。
- 3 適正計量管理事業所についての変更の届け出であって、変更の事由が使用する特定計量器の分類の追加である場合は、変更の内容に以下の事項をすべて記載すること。
 - 一 追加する特定計量器の名称、性能及び数並びに取引又は証明に用いる特定計量器とその他に用いる計量器との別及び数 (使用する特定計量器が自動はかりである場合は、計量法施行規則第 1 0 3 条の規定による経済産業大臣が別に定める分類の特定計量器の分類もあわせて記載すること。)
 - 二 使用する特定計量器の検査を行う計量士の氏名、登録番号及び計量士の区分
 - 三 計量法施行規則第 7 3 条各号に掲げる計量管理の方法に関する事項

計量法施行規則 様式第 56 (第 81 条関係)

事業譲渡証明書

年 月 日

東京都知事 殿

譲渡者 住所
氏名 (名称及び代表者の氏名)

譲受者 住所
氏名 (名称及び代表者の氏名)

上記の者の中で適正計量管理事業所の事業の全部が 年 月 日に譲渡されたことを証明します。

記

- 1 指定の年月日及び指定番号
- 2 指定を受けた者の氏名又は名称及び住所
- 3 工場又は事業場等の所在地

備考 用紙の大きさは、日本産業規格 A 4 とすること。

計量法施行規則 様式第 57 (第 81 条関係)

事業承継同意証明書

年 月 日

東京都知事殿

住所
氏名 (名称及び代表者の氏名)

上記の者は、 の相続人であり、かつ、相続人全員の同意により適正計量管理事業所の事業を承継する相続人として選定された者であることを証明します。

年 月 日

相続人

住所
氏名

住所
氏名

住所
氏名

住所
氏名

住所
氏名

備考

- 1 用紙の大きさは、日本産業規格A4とすること。
- 2 相続人は、被証明者を除き、全員が署名すること。

計量法施行規則 様式第 58 (第 81 条関係)

相 続 証 明 書

年 月 日

東京都知事 殿

住所
氏名 (名称及び代表者の氏名)

上記の者は、 の相続人であり、適正計量管理事業所の事業を 年 月 日に承継したことを証明します。

年 月 日

証明者

住所

氏名

住所

氏名

備考

- 1 用紙の大きさは、日本産業規格A4とすること。
- 2 証明者は、2人以上とし、全員が署名すること。

計量法施行規則 様式第 58 の 2 (第 81 条関係)

事業承継証明書

年 月 日

東京都知事 殿

被承継者	住所	
	氏名	(名称及び代表者の氏名)
承継者	住所	
	氏名	(名称及び代表者の氏名)

上記の者の中で分割によって下記の適正計量管理事業所の事業の全部の承継が
年 月 日にありましたことを証明します。

記

- 1 指定の年月日及び登録番号
- 2 指定を受けた者の氏名又は名称及び住所
- 3 工場又は事業場等の所在地

備考 用紙の大きさは、日本産業規格 A 4 とすること。

計量法施行規則 様式第 59(第 81 条関係)

事 業 廃 止 届

年 月 日

東京都知事 殿

住所
氏名 (名称及び代表者の氏名)

記

下記の適正計量管理事業所の事業は、 年 月 日に廃止したので計量法第 13 条において準用する第 65 条の規定により届出ます。

- 1 指定の年月日及び指定番号
- 2 指定を受けた者の氏名又は名称及び住所
- 3 事業所の名称及び所在地

備考 用紙の大きさは、日本産業規格 A4 とすること。

適正計量管理事業所の状況を踏まえて、様式を見直す場合があります。

別紙 2

計 量 管 理 報 告 書

年 月 日

1. 計量士について

	氏名	区分	登録番号	所属部署	勤務形態
1			第 号		社員・嘱託・委託・ (日/週・月・)
2			第 号		社員・嘱託・委託・ (日/週・月・)
3			第 号		社員・嘱託・委託・ (日/週・月・)
4			第 号		社員・嘱託・委託・ (日/週・月・)
5			第 号		社員・嘱託・委託・ (日/週・月・)
6			第 号		社員・嘱託・委託・ (日/週・月・)
7			第 号		社員・嘱託・委託・ (日/週・月・)
8			第 号		社員・嘱託・委託・ (日/週・月・)

2. 検査設備（基準器等）について

	質量基準器等の種類	能力	器物番号	個数	有効期間	保有形態	
						自社	借用
1							
2							
3							
4							
5							
6							
7							
8							
9							
10							

基準器等の借用先

3. 担当部署情報（計量管理を統括している部署、講習会等開催案内を送付する部署、立入検査時の連絡先）

計量管理を担当する部署	部署名			
	住所	〒		
	責任者役職氏名	連絡先	電話	
	担当者氏名		FAX	
計量管理する事業所名	別紙3のとおり			

※同一申請者で各事業所を統括して計量管理している部署を設けていない場合は、部署名欄に「別紙3のとおり」と記入して（別の一覧による場合はその参照資料の名称）、他は空欄として下さい。

適正計量管理事業所の状況を踏まえて、
様式を見直す場合があります。

別紙 3

指定事業所一覧表

年 月 日

No.	事業所名	郵便番号	所在地	担当部署	責任者名	電話番号	指定日	指定番号
1								
2								
3								
4								
5								
6								
7								
8								
9								
10								

適正計量管理事業所の状況を踏まえて、様式を見直す場合があります。

別紙 4

定期検査・指導計画表

年度

対象事業所名		実施予定														
		4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月	1月	2月	3月			
1		定期検査														
		量目検査														
	指 導	計量管理														
		はかり														
		量目														
2		定期検査														
		量目検査														
	指 導	計量管理														
		はかり														
		量目														
3		定期検査														
		量目検査														
	指 導	計量管理														
		はかり														
		量目														
4		定期検査														
		量目検査														
	指 導	計量管理														
		はかり														
		量目														
5		定期検査														
		量目検査														
	指 導	計量管理														
		はかり														
		量目														
6		定期検査														
		量目検査														
	指 導	計量管理														
		はかり														
		量目														
7		定期検査														
		量目検査														
	指 導	計量管理														
		はかり														
		量目														

東京都様式

年 月 日

質量標準管理マニュアル届出書

東京都計量検定所長 殿

届出者 住所
氏名（名称及び計量士の氏名）

日本産業規格 J I S B 7 6 1 1 - 2 「非自動はかり—性能要件及び試験方法—第2部 取引又は証明用」附属書 J C 「実用基準分銅の管理方法」 J C . 1 に基づき、質量標準管理マニュアルを届け出ます。

1 事業の種類

2 質量標準管理マニュアルの名称

備考 用紙の大きさは、日本産業規格 A 4 とすること。

東京都様式

年 月 日

質量標準管理マニュアル変更届

東京都計量検定所長 殿

届出者 住所
氏名（名称及び計量士の氏名）

日本産業規格 J I S B 7 6 1 1 - 2 「非自動はかり－性能要件及び試験方法－第 2 部 取引又は証明用」附属書 J C 「実用基準分銅の管理方法」 J C . 1 に基づき承認された、質量標準管理マニュアルを下記のとおり変更したので「質量標準管理マニュアルの承認取扱要領」（東京都計量検定所制定）第 7 条の規定により届け出ます。

記

- 1 承認番号及び承認日
- 2 変更のあった事項
- 3 変更の事由

備考 用紙の大きさは、日本産業規格 A 4 とすること。

東京都様式

年 月 日

質量標準管理マニュアル廃止届

東京都計量検定所長 殿

届出者 住所
氏名（名称及び計量士の氏名）

日本産業規格 J I S B 7 6 1 1 - 2 「非自動はかりー性能要件及び試験方法ー第2部取引又は証明用」附属書 J C 「実用基準分銅の管理方法」 J C . 1 に基づき承認された、質量標準管理マニュアルを、 年 月 日に下記のとおり廃止したので、届け出ます。

記

1 承認番号

2 承認日

備考 用紙の大きさは、日本産業規格 A 4 とすること。

計量管理規程（参考例）

注：参考例で記載する記号：（□□＝事業所の名称）、（△△＝部署名）、（○○＝役職名）、（☆☆＝数字）

第1章 総則

（目的）

第1条 この規程は、□□における法令に基づく計量管理業務の基準を定め、商品の販売、その他の取引及び証明上の計量の安全を確保するため合理的な計量管理を行い、取引の公正を図るとともに、顧客の信頼を確保し、事業の発展に寄与することを目的とする。

（計量管理の定義）

第2条 この規程において、計量管理とは特定計量器の整備、計量の正確保持、計量方法の改善、その他適正な計量の実施を確保するために必要な措置を講ずることをいう。

（計量管理の内容）

第3条 第1条の目的を達成するため、次の業務を行う。

- 一 計量管理を実施する組織の確立と運営
- 二 使用する特定計量器の検査の実施方法及び検査時期の管理
- 三 使用する特定計量器の検査に用いる設備の管理方法の確立と実施
- 四 計量の方法、量目検査の実施方法及びその時期の管理
- 五 計量に関する知識の指導教育体制確立と計画的な実施
- 六 その他、適正な計量管理を実施するために必要な事項

第2章 計量管理を実施する組織

（申請者）

第4条 適正計量管理事業所の指定にかかる申請者は代表者とする。

- 2 代表者は、計量管理に関して計量士がその職務を行う上での意見を尊重し、適正計量管理事業所の統括を行う。
- 3 代表者は、△△の○○に対して当該業務の一部又は全部を委任することができる。
委任を行う場合は、指定を行った都道府県知事に委任状を提出し承認を受けなければならない。

（主管者）

第5条 計量管理の業務の主たる管理者（以下「主管者」という。）は○○とする。

- 2 主管者は、計量士の指導の下に事業所における計量管理の内容及び方法を記載した文書（以下「計量管理規程」という。）を定め、これを遵守しなければならない。
- 3 主管者は、計量士の指導の下に（*主管者が代表者の場合は、「計量士の意見を尊重し」とする。*）計量管理規程に基づく計量管理を的確に推進するとともに、計量管理水準の向上のための施策を講じる。
- 4 主管者は、事業所の計量管理を職務とする計量士を置くとともに、計量管理の実務を管理する部署（以下「計量管理所管部署」という。）及びその責任者（以下「計量管理責任者」という。）を置くことができる。

（計量士）

第6条 計量士の所属は△△とする。

- 2 計量士は、計量管理について常に代表者及び主管者に適切な提言を行うほか、次の業務を行う。
 - 一 特定計量器の検査及び保守管理
 - 二 特定計量器を検査するための設備の保守管理
 - 三 量目の検査及び管理

- 四 適正計量管理主任者を含む計量業務の従事者に対し計画的な量目検査方法及びその他の計量管理に関する指導
- 五 計量管理規程を定める際の指導
- 六 計量管理の職務を誠実にを行う
- 七 従業員に対する計量管理を行う職務上の指示
- 八 その他、適正な計量の実施を確保するために必要な事項

(適正計量管理主任者)

第7条 主管者は、従業員であって、適正な計量管理を行うために必要な業務を遂行することを職務とする適正計量管理主任者を、計量士と協議の上、必要な数だけ指名することができる。

2 適正計量管理主任者は、計量士の指導の下に常に適正な計量が確保されるよう努め次の業務を行う。

- 一 適正な計量管理の実施
- 二 計量士が計画的に実施する、量目検査及びその他の計量管理に関する指導教育を受けるとともに、計量関連講習会等を受講する
- 三 計量士の指導に基づく量目検査及び特定計量器の検査（定期検査を除く）
- 四 計量士が行う計量管理に係る業務の補助
- 五 その他計量士の指示に基づく適正な計量管理に必要な事項

(従業員)

第8条 計量管理にかかる業務の実務を行う従業員は、常に計量士の指導及び適正計量管理主任者の指示に基づき、適正な計量を確保するため次の業務を行う。

- 一 適正な特定計量器の使用及び商品量目の実施
- 二 計量士及び適正計量管理主任者が計画的に実施する、計量に関する指導教育を受ける。
- 三 その他計量士及び適正計量管理主任者の指示に基づく適正な計量管理に必要な事項

(計量管理所管部署)

第9条 計量管理所管部署は△△とし、その長を計量管理責任者とする。

2 計量管理所管部署及び計量管理責任者は、計量士の指導の下に次の業務を行う。

- 一 計量管理の実施に係る総括的企画及び立案
- 二 他部門との連絡、調整
- 三 設備及び検査等の計量管理に係る記録の管理
- 四 計量士が行う計量管理業務の実施に係る支援及び協力
- 五 その他実施に必要な事項

第3章 特定計量器の管理

(特定計量器の管理)

第10条 特定計量器は、計量士の指示に基づき計量管理所管部署が配備した後、計量士の検査に合格したものを使用する。

ただし、やむを得ない事由により使用者が持ち込む特定計量器については、計量管理所管部署に届出で承認を得た後、計量士の検査に合格したものであれば使用可能とする。

- 2** 特定計量器は、種類、能力、器物番号、機種名等必要な事項を記載した台帳を備えて計量管理所管部署が管理する。
- 3** 検査に合格した特定計量器には、台帳(別紙○)で管理された「合格証」を貼付し識別を行う。

第4章 特定計量器の検査の区分及び時期並びに実施方法

(特定計量器の検査方法及びその時期)

第11条 特定計量器の検査は、定期検査、随時検査、臨時検査、受入検査及び簡易修理検査の

5種類とする。

- 2 定期検査は、法第19条第2項に基づき計量士が行う検査をいい、年1回以上実施する。
- 3 随時検査は、特定計量器の使用状況及び異常の有無について計量士又は計量士の指導の下に適正計量管理主任者が行う検査をいい、随時実施する。
- 4 臨時検査は、使用者から検査請求があったときなど適正な計量の実施を確保するため、必要に応じて計量士又は計量士の指導の下に適正計量管理主任者が行う検査をいう。
- 5 受入検査とは、特定計量器の購入及び補充並びに修理検定後に行う検査をいい、計量士が検定に準じて行う。なお、第10条第1項ただし書に該当する際は定期検査に準じる。
- 6 簡易修理検査とは、簡易修理を行った後、定期検査に準じて行う検査をいい、計量士がその都度遅滞なく行う。

(不適合特定計量器の処置)

第12条 前条の検査において、法第23条の規定に適合しない特定計量器があった場合は、直ちにその使用を禁止し、遅滞なく適切な処置を講じなければならない。

(特定計量器検査結果の記録及び報告)

第13条 特定計量器の検査を行ったときは、次の内容を記載した管理台帳(別紙○)に記録するとともに、主管者に報告しその承認を受け3年間保管しなければならない。

- 一 定期検査を行った年月日
 - 二 定期検査を行った計量士の氏名、登録番号及び計量士の区分
 - 三 定期検査を行った特定計量器の種類、数、検査の結果及び行った措置の内容
- 2 検査の結果の記録及び主管者への報告承認の記録は、計量管理所管部署が管理する。

第5章 特定計量器の検査のための設備の管理方法

(基準器及び検査設備)

第14条 主管者は、特定計量器の検査に必要な基準器及び量目検査に必要な設備を備えなければならない。

- 2 基準器は、有効期間内で基準器検査を受検し基準器検査成績書と共に指定された保管場所で計量士が管理しなければならない。
- 3 基準器以外の検査設備は、計量士又は計量士の指導に基づき適正計量管理主任者が、定期的に点検及び検査を行う。
- 4 基準器等及び検査設備は、種類、能力、管理期間等必要な事項を記載した台帳(別紙○)を備えて計量士の指導に基づき計量管理所管部署が管理する。
- 5 基準器等及び検査設備の精度管理並びに取扱い方法は、細則等に定める。
- 6 実用基準分銅を使用する場合は、計量士が、その実施に係る具体的細則を東京都計量検定所に提出し承認を受けなければならない。
- 7 特定計量器を検査設備として用いる場合は、定期検査に準じた管理を行う。

(「細則」を設ける場合には、具体的な内容を盛り込む。細則に規定せず計量管理規程本文中に規定しても良い。)

第6章 量目の管理

(量目の管理)

第15条 主管者及び計量管理所管部署並びに適正計量管理主任者は、計量業務に従事する者に対して、常に量目、表示方法及び品質に対する注意を喚起し、量目不足等の問題が生じないように努めさせなければならない。

(量目及び表示方法の検査及び時期)

第16条 計量士及び適正計量管理主任者は、適正な計量を確保するため、計量を行う商品について、次の検査を計画的に行う。

- 一 計量作業場及び対面販売における商品の量目、表示及び品質の検査

二 仕入商品に対する量目、表示及び品質の検査

- 2 量目検査及び量目管理の方法並びに量目管理基準等の詳細は、細則等に定める。
(*「細則」を設ける場合には、具体的な方法を盛り込む。細則に規定せず計量管理規程本文中に規定しても良い。*)

(量目検査の対象商品)

第17条 適正計量管理事業所（店内）で販売する商品全てを対象とする。

(量目検査の時期及び実施者)

第18条 計量士及び適正計量管理主任者は、適正な計量を確保するため、商品の量目検査を計画に基づき年（月）☆☆回実施するものとする。

(不適合商品の処置)

第19条 前条の検査を行い、不適合商品が確認された場合は、速やかに適切な処置を講じなければならない。

(事業所外の量目等の調査)

第20条 販売商品の適正な計量を確保するため、計量士は取引先の工場等における特定計量器の使用状況及び納入される商品の計量について調査できるものとする。

第7章 指導及び教育

(指導及び教育)

第21条 計量管理所管部署は、関係者に計量管理の内容及び計量の知識と技術の向上に関する指導教育を計画的に行う。

- 2 計量士は、従業員に対して必要に応じて計量に関する指導教育を行うことができる。
- 3 主管者は、関係官庁又は関係団体が開催する適正計量に関する研修会等へ、積極的に関係者を出席させるよう努めなければならない。
- 4 計量士は、適正計量管理主任者で、特定計量器及び量目に関する知識と技術が有ると認めるものの中から、特定計量器を使用する従業員に対する指導教育を行うものを主管者の承認を受け指名することができる。
- 5 指導教育は、以下の事項を考慮し実施する
- 一 計量士自身が実施する、必要な指導教育の内容の策定と実施
 - 二 指導教育の対象者の特定
 - 三 指導教育の効果及び評価方法の確立
 - 四 指導教育の効果を受けた、年間の指導教育計画の策定
 - 五 外部機関が実施する講習会等への参加
- 6 指導教育の内容及び時期の詳細は、細則等に定める。
(*「細則」を設ける場合には、具体的な方法を盛り込む。細則に規定せず計量管理規程本文中に規定しても良い。*)

第8章 是正・予防・改善措置 改善を要す事業所に対する導入指示事項

(是正・予防・改善措置)

第22条 適正な計量管理の事業を行うため、主管者及び計量士は、起こり得る不適合事項が発生することを防止するために、その原因を除去する処置を決め管理するとともに、起こり得る問題の影響に応じた事業の改善のための予防措置を実施する。

- 2 是正・予防・改善の処置は、以下の事項に基づき実施する
- 一 不適合の内容確認及び記録
 - 二 不適合の原因の特定（潜在的な原因を含んだ原因分析）
 - 三 不適合の再発を確実に防止するための処置とその必要性の評価
 - 四 処置の決定及び実施並びに結果の記録
 - 五 行った処置の有効性のレビュー

- 六 改善の機会を特定するための予防措置の検討
- 3 是正・予防・改善の処置は、細則等（計量管理規程実施要領）に定める。

第9章 文書及び記録

（文書・記録）

- 第23条** 計量管理に係る文書は以下のとおりとし、計量士の指導の下に定める。
- 一 計量管理規程（細則等を含む）
 - 二 質量標準管理マニュアル（実用基準分銅を使用する者に限る）
- 2 計量管理に係る記録は以下のとおりとし、主管者への報告を要するものとする。
- 一 特定計量器等の管理台帳（各種検査結果の記録及び検査計画書を含む）
 - 二 基準器の管理台帳
 - 三 量目の検査記録（検査計画書を含む）
 - 四 指導教育の記録（指導教育計画書を含む）
 - 五 記載事項変更届等の届出関連の記録
 - 六 その他計量管理を行う上で必要となる記録
- 3 文書及び記録の制定・改定には、主管者の承認を要するものとする。
- 4 文書及び記録は、計量管理所管部署が計量士の指導の下で管理を行う。

第10章 雑則

（届出等及び報告書の提出）

- 第24条** 主管者は、計量法第127条第2項の各号に変更が生じたとき、遅滞なく東京都計量検定所長に届出なければならない。ただし、特定市町村に所在する事業所は、特定市町村の長を経由する。（権限を委任している場合でも、代表者の変更届は代表者自らが行って下さい。）
- 2 主管者は計量士と協議の上、計量法施行規則第96条の規定による報告書を、毎年4月30日までに、東京都計量検定所長に届出なければならない。

（細則の制定）

- 第25条** 主管者は、この規程を運用するために必要な詳細事項について規定する、「細則」を定めることができる。

（実施期日）

附則 この規程は 年 月 日から実施する。

改訂履歴（改訂内容を把握されることを推奨します。）

実施日	改訂概要
XX.XX.XX	計量管理規程を制定。
XX.XX.XX	・・・を変更
XX.XX.XX	全面改訂
XX.XX.XX	・・・を変更
XX.XX.XX	・・・を変更

特定計量器定期検査管理台帳（参考例）

主管者	計量管理責任者	計量士
-----	---------	-----

年度

事業所名	〇〇〇〇株式会社 〇〇〇〇店	定期検査対象総数	台(検査実施数	台)
検査を実施した計量士の区分(氏名/登録番号)		一般計量士(/第〇〇〇〇〇号)		

管理 No.	使用者 事業所等	はかりの種類	機種名	ひょう量	器物番号	検定年月	検査 実施日	合否 判定	合格証 貼付	備考
		製造者	精度等級	目 量	重力加速度等					
1	 級 適・否()	年月	年月日	合・否	
2	 級 適・否()	年月	年月日	合・否	
3	 級 適・否()	年月	年月日	合・否	
4	 級 適・否()	年月	年月日	合・否	
5	 級 適・否()	年月	年月日	合・否	
6	 級 適・否()	年月	年月日	合・否	
7	 級 適・否()	年月	年月日	合・否	
8	 級 適・否()	年月	年月日	合・否	
9	 級 適・否()	年月	年月日	合・否	
10	 級 適・否()	年月	年月日	合・否	

※ この帳簿は、最終記載の日から3年間保管する

質量基準器管理台帳（参考例）

管理番号		種類	級基準分銅
器物番号		有効期間	年
能力	～ (計： 個)	用途	
形状		所有形態	
材質		保管場所	

表す質量	識別	構造	表面	記事	表す質量	識別	構造	表面	記事

【履歴】

	実施内容 (実施日)	成績書番号	有効期間	実施者 依頼先等	判定	計量士	主管者	特記事項
1	(年 月 日)	第 号	自 年 月 日 至 年 月 日		合 否			
2	(年 月 日)	第 号	自 年 月 日 至 年 月 日		合 否			
3	(年 月 日)	第 号	自 年 月 日 至 年 月 日		合 否			
4	(年 月 日)	第 号	自 年 月 日 至 年 月 日		合 否			
5	(年 月 日)	第 号	自 年 月 日 至 年 月 日		合 否			
6	(年 月 日)	第 号	自 年 月 日 至 年 月 日		合 否			
7	(年 月 日)	第 号	自 年 月 日 至 年 月 日		合 否			
8	(年 月 日)	第 号	自 年 月 日 至 年 月 日		合 否			
9	(年 月 日)	第 号	自 年 月 日 至 年 月 日		合 否			
10	(年 月 日)	第 号	自 年 月 日 至 年 月 日		合 否			

実施内容<①基準器検査、②受入検査、③自主検査、④臨時検査、⑤依頼前検査、⑥その他>

購入年月日	年 月 日	製造者	
-------	-------	-----	--

質 量 標 準 管 理 マ ニ ュ ア ル (参 考 例)

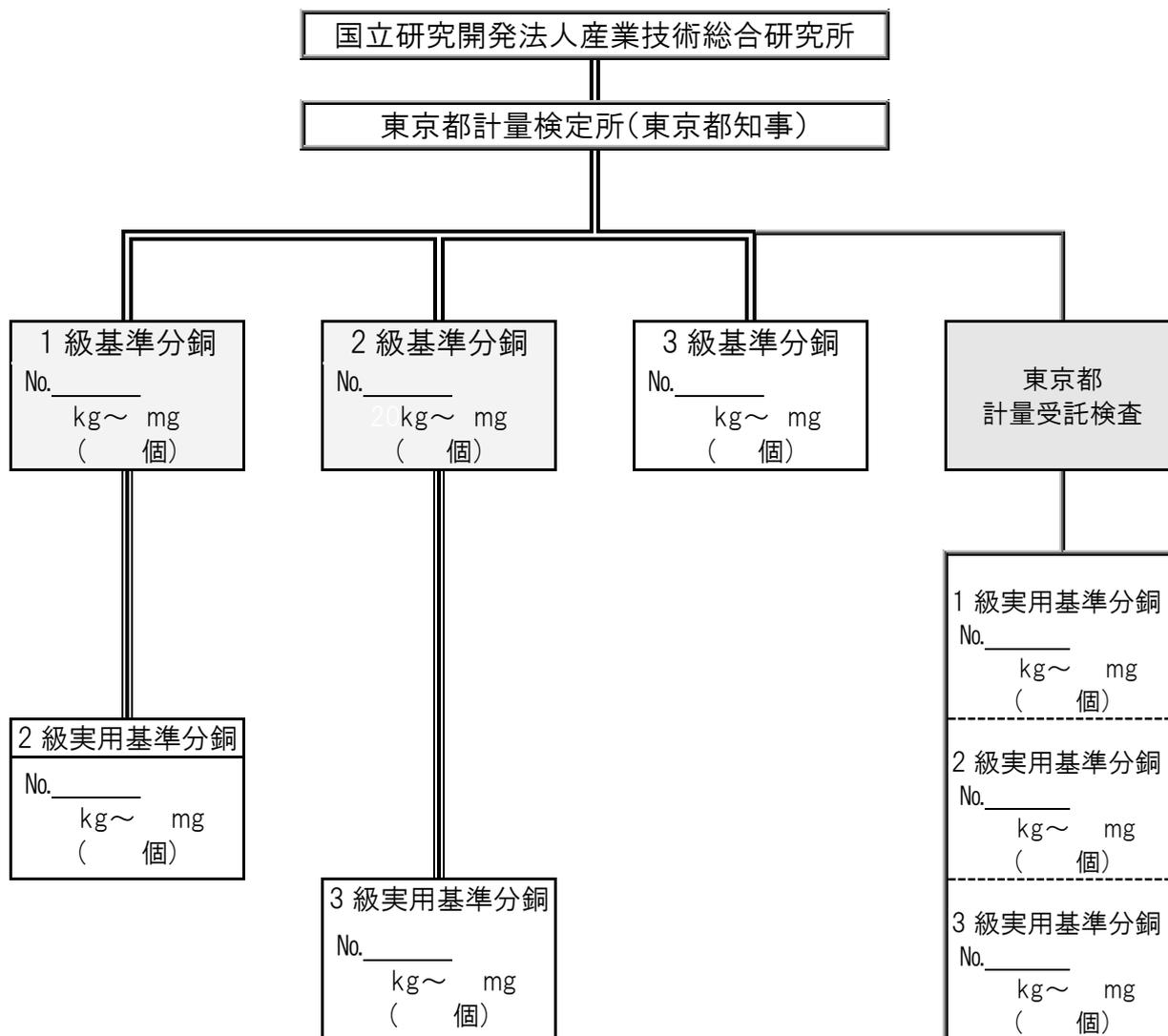
〇〇〇〇〇〇 株式会社

一般計量士 〇〇〇〇 (登録番号:第〇〇〇〇〇号)

1. 標準供給体系図
2. 質量標準管理組織図
3. 質量標準管理規則
4. 質量標準管理細則
5. 質量標準器等一覧表
6. 質量標準器等管理台帳
7. 質量比較器等一覧表
8. 質量比較器等管理台帳
9. 観測紙（手動天びん自主管理用）
10. 観測紙（電気式はかり自主管理用）
11. 観測紙（手動天びんによる実用基準分銅の検査用）
12. 観測紙（電気式はかりによる実用基準分銅の検査用）
13. 計量管理室見取図
14. 添付資料 1（「質量標準器等貸借契約書」写し）
15. 添付資料 2（借入先「質量標準管理マニュアル承認書」写し）

（その他、質量標準管理規則及び質量標準管理細則の定めにより必要となる様式等を含む）

標準供給体系図



実用基準分銅の調整等に使用する質量比較器等

電気式はかり ⇒ 読取限度(目量)が調整等を行う分銅の各級基準器公差の5分の1以下

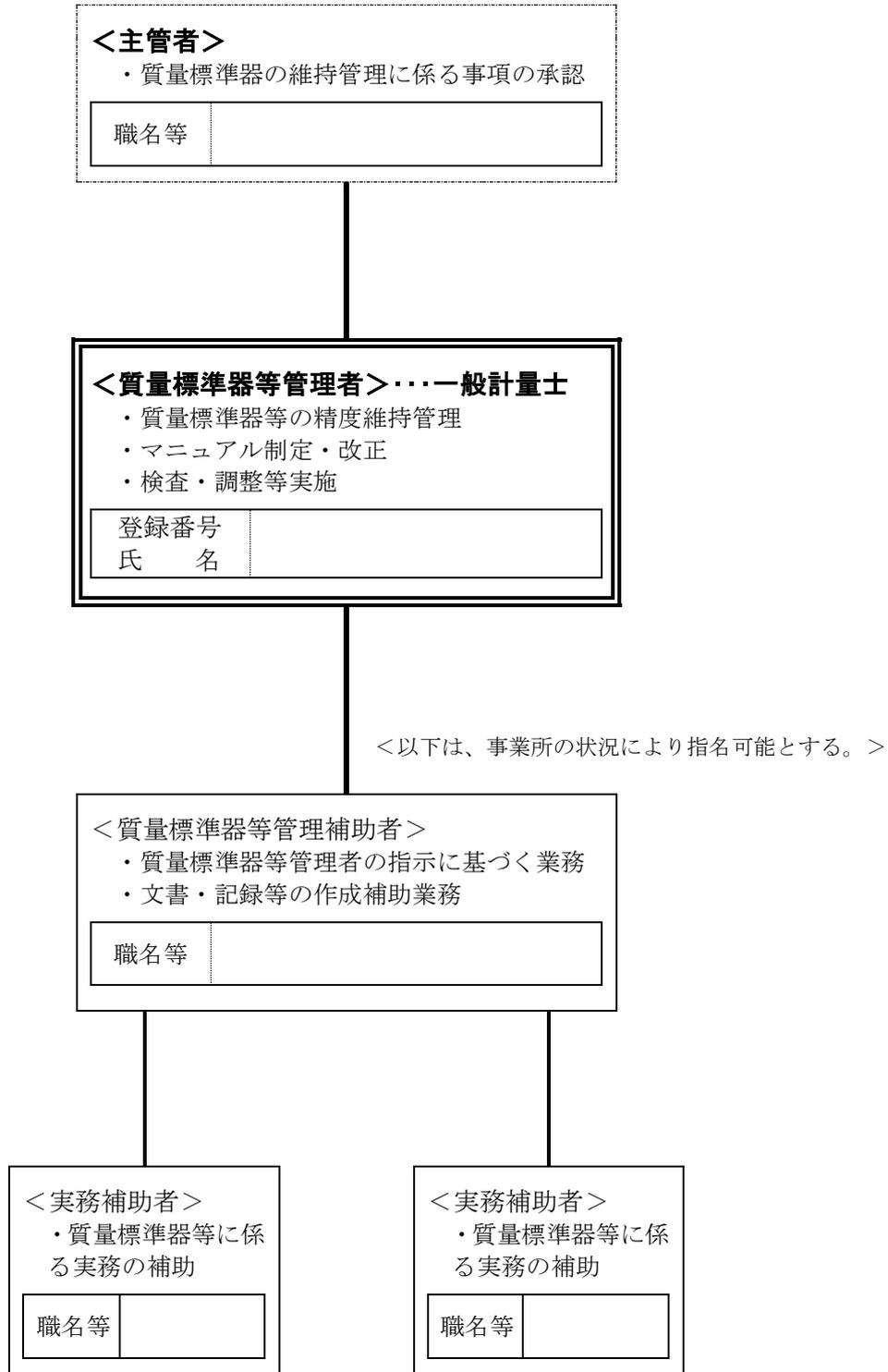
基準手動天びん ⇒ 読取限度(感量の1/10)が調整等を行う分銅の各級基準器公差の5分の1以下

種類	製造者/機種名	ひょう量	目量	対象実用基準分銅の精度等級	測定可能な最小の分銅

用途：適正計量管理事業所で使用する特定計量器(非自動はかり)の法定検査等

質量標準管理組織図

〇〇〇〇株式会社



質量標準管理規則

(目的)

第一条 質量標準管理規則（以下「規則」という。）は、〇〇〇株式会社における質量計の検査精度の向上をはかるための具体的細則であり、適正計量管理事業所としての正確な計量の実施を確保することを目的とする。

(用語及び定義)

第二条 「質量標準器等」とは、「基準分銅」及び「計量法第 143 条の登録事業者から供給される法第 144 条の証明書が付された標準分銅（以下 JCSS 分銅という。）」並びに「実用基準分銅」をいう。

2 「質量比較器等」とは、「基準はかり」及び「電気式非自動はかり」をいう。

3 この規則において特別に定めのない用語については、特定計量器検定検査規則（以下「検則」という。）、基準器検査規則（以下「基則」という。）、JIS B 7611-2、JIS B 7611-1 並びに JIS B 7609 によるものとする。

4 「質量標準管理マニュアル」とは、本規則のほか「質量標準供給体系図」、「組織図」、「細則」並びに「各種台帳、観測紙」等、質量標準供給に必要な事項で構成される文書をいう。

(組織構成)

第三条 適正計量管理事業所における組織構成及び管理者等の業務は、以下のとおりとする。

一 適正計量管理事業所の主たる管理者（以下「主管者」という。）

質量標準管理マニュアルの制定・改正を行うものとして、質量標準器等管理者を置き、事業所内の質量標準器等が適正に維持管理されるための事項の承認を行う。

二 質量標準器等管理者

一般計量士の資格を有する者とし、「質量標準管理マニュアルの施行・改正」、「質量標準器等の管理能力向上」、「検査・調整等の実施」、「検査・調整等を質量標準器等の管理を補助する者への指導・教育」等の業務を行う。

三 質量標準器等管理補助者

質量標準器等管理者の指示に基づく業務を実施する者として、必要に応じて質量標準器等管理者が主管者の承認を得て指名する。

四 実務補助者

質量標準器等管理者の実務を補助する者として、必要に応じて質量標準器等管理者が主管者の承認を得て指名する。

(管理台帳)

第四条 質量標準器等管理者は、質量標準器等及び質量比較器等の保守及び管理に関する台帳（以下「管理台帳」という。）を作成し、保管しなければならない。

2 前項の管理台帳に記載する事項は細則で定めるとおりとする。

3 管理台帳は、質量標準器等及び質量比較器等が管理対象から除かれる日までを保管期間として管理する。

(報告)

第五条 質量標準器等管理者は、管理責任者に質量標準器等及び質量比較器等の検査・調整等の結果を速やかに報告しなければならない。

2 質量標準器等管理者は、検査・調整等を実施した結果、不適合となった場合若しくは不良が発生した場合は、使用を停止し、管理責任者の指示を仰ぐ。

(質量標準器等及び質量比較器等の保守及び管理)

第六条 質量標準器等及び質量比較器等は、実用基準分銅の検査・調整等を行うための必要な能力を備えたものを配備する。

2 検査・調整等に使用することができる質量標準器等は、上位の基準分銅、上位の基準分銅と同等以上の精度を持つ JCSS 分銅又は、上位の実用基準分銅とする。

一 基準分銅

基則に基づき適正で、有効期間内にある基準器検査成績書が添付されたものとする。

二 JCSS 分銅

基準分銅と同等以上の精度を持つものであることを次の方法に基づき検証し、適合したもののみ標準供給体系に組入れ、基準分銅と同様に「器差 0」として使用する。

イ 構造要件は、基準器検査規則又は、OIML R 111-1 (JIS B 7609) の規格に準拠していること

ロ 精度等級及び基準器公差は、JCSS 校正証明書の校正結果に記載された「拡張不確かさ」が基準器検査規則の基準器公差又は、OIML R 111-1 並びに JIS B 7609 の最大許容誤差の 3 分の 1 以下であることを確認した上で、記載された「協定質量値」から公称値を差し引いた値と「拡張不確かさ」の和が、各精度等級の基準器公差内にあること

三 実用基準分銅

器差等を記載せず、基準分銅と同様に「器差 0」で使用する。

四 質量標準器等の検査・調整等を行う管理周期は、次のとおりとし、質量標準器等管理台帳で個々に定める。

イ 基準分銅は、基準器検査規則に従い有効期間内に基準器検査を受検する。

ロ JCSS 分銅は、各級基準分銅の有効期間に準じて JCSS 校正を実施する。ただし、使用実態に応じて定めるものとし、5 年と定められているものであっても最長 3 年以内の期間とする。

ハ 実用基準分銅は、鋳鉄製以外を 1 年とし、鋳鉄製は、半年とする。ただし、20 kg 枕型の 1 級実用基準分銅は使用する前に調整等を行うこととする。

3 検査・調整等に用いることができる質量比較器等は、「公的質量標準供給体制の改革について」に基づき、基準はかり又は検定公差並びに JIS B 7611-2 に規定する感じ、繰返し性及び偏置荷重を満たすものであって、読取限度（デジタル表示機構は目量、アナログ指示機構は目量又は感量の 10 分の 1）が、検査・調整等を行う分銅の基準器公差相当値の 5 分の 1 以下のものとする。

一 質量比較器等の検査又は点検を行う管理周期は、次のとおりとし、質量比較器等管理台帳で個々に定める。ただし、取引証明に用いる特定計量器を除く。

イ 電気式はかりは、1 年とする

ロ 基準はかりは、基準器検査規則に従い有効期間内の基準器検査の受検。

ハ 質量比較器としてのみ使用する、その他のはかりは、1 年とする。

4 管理責任者は、前条第 2 項に規定する報告があった場合は、器物の確認後、修理等の適切な処理を講じ、修理不能と判断した場合に合っては、廃棄処分する。

5 検査・調整手順等及び保守管理・取扱い方法等の詳細は、質量標準管理細則で定める。

(借用及び調整等の委託等)

第七条 質量標準器等及び質量比較器等のうち貸借又は管理委託等を行う場合は、質量標準管理細則にその取扱い（貸借する機器の、貸借前後の精度確認等に関する事項）に係る詳細を規定する。

(規則の改正)

第八条 本規則の改正を行った場合は、速やかに東京都知事（東京都計量検定所長）に変更内容を報告しなければならない。

また、当該業務に係る関係者に周知を行うものとする。

附則

(施行期日)

第一条 この質量標準管理規則は、 年 月 日から施行する。

改訂履歴

施行日	改訂概要
xx.xx.xx	計量管理規程を制定。
xx.xx.xx	・・・を変更
xx.xx.xx	・・・を変更

— 「質量標準管理細則」作成についてのご案内 —

“質量標準管理細則”は、所有する「分銅（基準分銅、JCSS 分銅）」、「質量比較器等」、「定期検査対象機器の能力・種類」等により異なるため、事業所ごとに定める必要があります。

そのため、ここでは、“質量標準管理細則”に必要な規定を抜粋し記載します。

また、他者が所有する実用基準分銅（都道府県知事の承認済み）を借用する場合であっても、使用者は「質量標準管理マニュアル」の届出及び都道府県知事の承認を要します。

（東京都計量検定所では、「特定計量器検定検査規則が引用する日本産業規格 JIS B 7611-2「非自動はかり—性能要件及び試験方法—第2部 取引又は証明用」附属書 JC「実用基準分銅の管理方法」の「JC.1 実用基準分銅の管理方法」に基づき、実施に係る具体的細則の届出及び承認がされていない分銅の使用は認めていません。）

質量標準管理細則

- 用語
- 検査義務についての細目
 - 外部検査等が必要となる質量標準器等及び質量比較器等についての依頼前検査
 - 質量比較器等の自主検査項目及び方法
 - 実用基準分銅の検査・調整等における遵守事項
 - 実用基準分銅の検査・調整等の手順
 - 実用基準分銅の検査・調整等の測定回数
 - 実用基準分銅の検査・調整等の判定基準
 - 実用基準分銅の検査・調整等の結果の記録管理
- 不適合処置
- 質量標準器等及び質量比較器等の管理の方法
 - 質量標準器等の取扱い
 - 質量比較器等の取扱い
 - 質量標準器等の構造検査
 - 質量比較器及び質量標準器の借用
 - 調整等の委託に関する事項

その他必要となる様式等

- 管理台帳等
 - 質量標準器等一覧表
 - 質量標準器等管理台帳
 - 質量比較器等一覧表
 - 質量比較器等管理台帳
- 各種様式及び観測紙等
 - 実用基準分銅の調整に使用する観測紙
 - 基準分銅、JCSS 分銅の自主検査用観測紙
 - 質量比較器等の自主検査用観測紙
- 検査室平面図及び機器（設備）配置図
 - 検査室平面図
 - 機器（設備）配置図
- 契約書等の写し
 - 貸借契約書 / 委託契約書 等

なお、制定、変更等を検討されている場合は、下記の担当部署へ問い合わせ願います。

担当部署：管理指導課 指導担当 電話 03-5617-6635

様式 1-2(基準分銅)

質量標準器等管理台帳

管理番号		種類	
器物番号		管理周期	
能力	～ (計: 個)	用途	
形状		所有形態	
材質		保管場所	

表す質量	識別	構造	表面	記事	表す質量	識別	構造	表面	記事

【履歴】

	実施内容 (実施日)	成績書番号	有効期間	実施者 依頼先等	判定	管理者	主管者	特記事項
1	(年 月 日)	第 号	自 年 月 日 至 年 月 日		合 否			
2	(年 月 日)	第 号	自 年 月 日 至 年 月 日		合 否			
3	(年 月 日)	第 号	自 年 月 日 至 年 月 日		合 否			
4	(年 月 日)	第 号	自 年 月 日 至 年 月 日		合 否			
5	(年 月 日)	第 号	自 年 月 日 至 年 月 日		合 否			
6	(年 月 日)	第 号	自 年 月 日 至 年 月 日		合 否			
7	(年 月 日)	第 号	自 年 月 日 至 年 月 日		合 否			
8	(年 月 日)	第 号	自 年 月 日 至 年 月 日		合 否			
9	(年 月 日)	第 号	自 年 月 日 至 年 月 日		合 否			
10	(年 月 日)	第 号	自 年 月 日 至 年 月 日		合 否			

実施内容<①基準器検査、②受入検査、③自主検査、④臨時検査、⑤依頼前検査、⑥その他>

.....

購入年月日	年 月 日	製造者	
-------	-------	-----	--

様式 1-3 (JCSS 分銅)

質量標準器等管理台帳

管理番号		種類	級 JCSS 標準分銅
器物番号		管理周期	
能力	～ (計: 個)	用途	
形状		所有形態	
材質		保管場所	

表す質量	識別	構造	表面	記事	表す質量	識別	構造	表面	記事

【履歴】

	実施内容 (実施日)	証明書番号	次回実施予定	実施者 依頼先等	判定	管理者	主管者	特記事項
1	(年 月 日)	第 号	年 月 日		合 否			
2	(年 月 日)	第 号	年 月 日		合 否			
3	(年 月 日)	第 号	年 月 日		合 否			
4	(年 月 日)	第 号	年 月 日		合 否			
5	(年 月 日)	第 号	年 月 日		合 否			
6	(年 月 日)	第 号	年 月 日		合 否			
7	(年 月 日)	第 号	年 月 日		合 否			
8	(年 月 日)	第 号	年 月 日		合 否			
9	(年 月 日)	第 号	年 月 日		合 否			
10	(年 月 日)	第 号	年 月 日		合 否			

実施内容<①JCSS 校正、②受入検査、③自主検査、④臨時検査、⑤校正依頼前検査、⑥その他>

.....

.....

購入年月日	年 月 日	製造者	
-------	-------	-----	--

様式 1-4(実用基準分銅)

質量標準器等管理台帳

管理番号		種類	級実用基準分銅
器物番号		管理周期	
能力	～ (計: 個)	用途	
形状		所有形態	
材質		保管場所	

表す質量	識別	構造	表面	記事	表す質量	識別	構造	表面	記事

【履歴】

	実施日	実施内容	実施者	外観	判定	管理者	主管者	特記事項
1								
2								
3								
4								
5								
6								
7								
8								
9								
10								

実施内容<①検査・調整等の実施、②受入検査、③自主検査、④臨時検査、⑤依頼前検査、⑥その他>

.....

購入年月日	年 月 日	製造者	
-------	-------	-----	--

様式 2-1

質量比較器等一覧表

管理 番号	種 類	ひょう量 (Max)	型 式 等	管理 周期	調整対象実用 基準分銅範囲	所 有 者
	機 種 名 (製造者名)	目 量 (e) 実 目 量 (d)	器 物 番 号 指 定 番 号			保 管 場 所 管 理 部 門
1	()					
2	()					
3	()					
4	()					
5	()					
6	()					
7	()					
8	()					
9	()					
10	()					

様式 2-2

質量比較器等管理台帳

管理番号		管理周期	
種類		温度特性	
器物番号		所有形態	
ひょう量		保管場所	
目量等			
製造者名		調整等の 対象実用 基準分銅	級
型式/機種	/		級

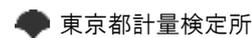
【検査・調整等記録】

	検査日	実施内容					判定	管理者	主管者
		再現性	感じ	偏置	器差	外観			
1	年 月 日	適・否	適・否	適・否	適・否	適・否	合・否		
2	年 月 日	適・否	適・否	適・否	適・否	適・否	合・否		
3	年 月 日	適・否	適・否	適・否	適・否	適・否	合・否		
4	年 月 日	適・否	適・否	適・否	適・否	適・否	合・否		
5	年 月 日	適・否	適・否	適・否	適・否	適・否	合・否		
6	年 月 日	適・否	適・否	適・否	適・否	適・否	合・否		
7	年 月 日	適・否	適・否	適・否	適・否	適・否	合・否		
8	年 月 日	適・否	適・否	適・否	適・否	適・否	合・否		
9	年 月 日	適・否	適・否	適・否	適・否	適・否	合・否		
10	年 月 日	適・否	適・否	適・否	適・否	適・否	合・否		

【修理等履歴】

--

購入年月日	年 月 日	購入用先
-------	-------	------



[質量標準管理マニュアル] チェックリスト (自主確認用)

「特定計量器検定検査規則が引用する日本産業規格 JIS B 7611-2「非自動はかり—性能要件及び試験方法—第2部 取引又は証明用」附属書 JC「実用基準分銅の管理方法」の「JC.1 実用基準分銅の管理方法」の具体的細則である「質量標準管理マニュアル」の届出(新規及び変更)に際しての自主確認用チェックリストです。(提出は不要です。内容により、該当しないものも含まれております。詳細については、担当までお問い合わせください。)

<チェック方法>

対象となるマニュアルが、記載された確認事項に適合している場合は「Y」、していない場合は「N」、記載の必要がない場合または、該当しない場合は「該当無」欄にチェックし、その概要をコメント欄に記入してください。

<チェックのポイント>

「質量標準管理マニュアル承認取扱要領・基準に基づく確認事項

- JCSS 制度の普及に伴う「JCSS 分銅(計量法第 143 条の登録事業者から供給される、同法第 144 条の証明書付標準分銅)」の取扱いの明確化。
- 分銅の調整及び検査について定義した用語「校正等」を廃止し、「調整等」とする。(1.に伴う誤認防止のため用語の定義を適正化・推奨事項)
- 機器(分銅及び質量比較器として使用するはかり)の借用及び貸出しに関する事項を含め管理方法の明確化。

事業者名 計量士名		提出年月日	年 月 日
提出区分	新規届出 ・ 変更届出 (変更の概要:)		
届出者 (届出区分)	1 指定検査機関	5 適正計量管理事業所の指定を受けた者に属する計量士	
	2 指定計量証明検査機関	6 届出製造事業者	
	3 定期検査に代わる検査を行う計量士	7 届出修理事業者	
	4 計量証明検査に代わる検査を行う計量士	8 指定製造事業者	

1	確認事項 (東京都計量検定所承認基準に基づく確認事項)	チェック			コメント等
		Y	N	該当無	
	マニュアルに記載される事項				
	表題の記載・構成内容の記載・届出者の氏名等の記載				
2	マニュアルの構成 (次の書類が添付されているか)	Y	N	該当無	
(1)	質量標準供給体系図				
(2)	質量標準管理規則				
(3)	質量標準管理細則				
(4)	管理台帳 (一覧表を含む)				
(5)	検査室平面図・機器 (設備) 配置図				
(6)	観測紙等の各種様式				
(7)	契約書等の写し (貸借契約・委託契約がある場合)				
3	構成する文書等の個別事項				
3.1	標準体系図	Y	N	該当無	
3.1.1	上位からの標準供給の流れが体系化されている				
3.1.2	精度等級、表す量 (公称値)、形状、材質、数量の記載				(別紙参照可)
3.1.3	比較器の種類・性能・能力の概略				(別紙参照可)
3.1.4	貸借・委託の契約がある場合の区分の記載				
3.2	質量標準管理規則 (次の事項が規定されているか)	Y	N	該当無	
3.2.1	目的				
3.2.2	用語 (計量関係例規集、JIS 以外の特に定める用語を使用する場合)				
3.2.3	組織 (管理責任者等、組織図添付可)				
3.2.4	管理台帳				
3.2.5	報告 (管理体制に基づく報告体制の記載)				
3.2.6.1	質量標準器等 (基準・実用基準・JCSS の各分銅) の精度・能力				
	質量標準器等の管理周期				
3.2.6.2	質量比較器等 (機械式はかり・電気式はかり) の精度・能力				
	質量比較器等の管理周期				
3.2.7	借用、調整等の委託 (外部との契約がある場合)				
3.2.8	制定・改正				
3.2.9	附則 (承認日の記載等について)				

3.3	質量標準管理細則（以下の事項が規定されているか）	Y	N	該当無	
3.3.1	用語				
3.3.2	検査義務についての細目				
3.3.3	外部検査依頼前の事前検査（自主検査）				
3.3.4	自主検査の項目及び方法				
3.3.5	検査・調整等における遵守事項				
3.3.6	検査・調整等の手順				
3.3.7	検査・調整等の測定回数				
3.3.8	検査・調整等の判定基準				
3.3.9	検査・調整等の結果の記録管理				
3.3.10	不良処置				
3.3.11.1	質量標準器等の取扱い				
	質量比較器等の取扱い				
3.3.11.2	質量標準器等の構造検査				
3.3.12	質量比較器及び質量標準器の借用				
3.3.13	調整等の委託に関する事項				
3.4	管理台帳	Y	N	該当無	
3.4.1	質量標準器等一覧表 (記載例)：精度等級、製造事業者名、表す量(公称値)、器物(識別)番号、形状、材質、数量、保管場所、管理周期、所有形態等				
3.4.2	質量標準器等管理台帳 (記載例)：精度等級、表す質量(公称値)、器物(識別)番号、形状、材質、製造事業者名、管理責任者及び担当者名(確認欄)、使用目的(用途等)、器物の保管場所、質量標準器等の管理周期(基準分銅は有効期間)、基準器検査又は JCSS 校正実施日及び校正証明書番号、自主検査の実施日及び実施内容、台帳の保管期間				
3.4.3	質量比較器等一覧表 (記載例)：機種名、製造事業者名、器物番号、仕様及び性能、保管場所、管理周期、所有形態等				
3.4.4	質量比較器等管理台帳 (記載例)：機種名、製造事業者名、器物番号(製造番号を含む)、仕様及び性能(型式承認番号)、管理責任者及び担当者名、使用目的、器物の設置(保管)場所、質量比較器等の管理周期、外部検査の実施日及び結果、自主検査の実施日及び結果、台帳の保管期間				
3.5	検査室平面図及び機器（設備）配置図	Y	N	該当無	
	検査室平面図・設備配置図（環境条件等含む）				
3.6	各種様式及び観測紙等	Y	N	該当無	
	実用基準分銅の調整等に係る観測紙（委託の場合を除く）				
	自主点検観測紙「質量標準器等」・「質量比較器等」				
3.7	契約書等の写し（貸借契約、委託契約がある場合）	Y	N	該当無	
	設備貸借契約書等又は調整等委託契約書等の写し				
<記事>					

実用基準分銅の調整等に用いることができる質量比較器等の確認表（参考）

実用基準分銅の調整等に用いることができる比較器等の目量の早見表です。マニュアル提出の際には確認ください。

2級実用基準分銅			
調整対象の分銅			比較器等
表す量	基準器公差 (±)	基準器公差 の1/5(±)	目量 (又は感量の1/10)
1 t	50000 mg	10000 mg	10g
500kg	25000 mg	5000 mg	1g
200kg	10000 mg	2000 mg	
100kg	5000 mg	1000 mg	
50kg	2500 mg	500 mg	100mg
20kg	1000 mg	200 mg	
10kg	500 mg	100 mg	
5kg	250 mg	50 mg	10mg
2kg	100 mg	20 mg	
1kg	50 mg	10 mg	
500g	25 mg	5 mg	1mg
200g	10 mg	2 mg	
100g	5 mg	1 mg	
50g	3 mg	0.6 mg	0.1mg
20g	2.5 mg	0.50 mg	
10g	2.0 mg	0.40 mg	
5g	1.5 mg	0.30 mg	
2g	1.2 mg	0.24 mg	
1g	1.0 mg	0.20 mg	
500 mg	0.8 mg	0.16 mg	
200 mg	0.6 mg	0.12 mg	
100 mg	0.5 mg	0.10 mg	
50 mg	0.4 mg	0.08 mg	0.01mg
20 mg	0.3 mg	0.06 mg	
10 mg	0.25 mg	0.05 mg	

3級実用基準分銅			
調整対象の分銅			比較器等
表す量	基準器公差 (±)	基準器公差 の1/5(±)	目量 (又は感量の1/10)
1t	150000 mg	30000 mg	10g
500kg	75000 mg	15000 mg	
200kg	30000 mg	10000 mg	
100kg	15000 mg	3000 mg	1g
50kg	7500 mg	1500 mg	
20kg	3000 mg	600 mg	100mg
10kg	1500 mg	300 mg	
5kg	750 mg	150 mg	
2kg	300 mg	60 mg	10mg
1kg	150 mg	30 mg	
500g	75 mg	15 mg	
200g	30 mg	6 mg	1mg
100g	15 mg	3.0 mg	
50g	10 mg	2.0 mg	
20g	8 mg	1.6 mg	
10g	6 mg	1.2 mg	
5g	5 mg	1.0 mg	0.1mg
2g	4 mg	0.8 mg	
1g	3 mg	0.6 mg	
500 mg	2.5 mg	0.50 mg	
200 mg	2.0 mg	0.40 mg	
100 mg	1.5 mg	0.30 mg	
50 mg	1.2 mg	0.24 mg	
20 mg	0.9 mg	0.18 mg	
10 mg	0.75 mg	0.15 mg	

「特定計量器検定検査規則が引用する日本産業規格 JIS B 7611-2「非自動はかり—性能要件及び試験方法—第2部 取引又は証明用」附属書 JC「実用基準分銅の管理方法」の「JC.2 実用基準分銅の検査に用いるはかりの管理基準」により、読取限度（デジタル表示機構のものにあつては目量（補助表示機構を有するものにあつてはその目量）、アナログ指示機構を有するものにあつては目量の10分の1又は感量の10分の1）が、調整をする実用基準分銅の基準器公差相当値の5分の1以下のものとする。

東京都計量検定所では、調整時の誤差要因等を考慮し読取限度は「目量 < 公差の 1/5」を推奨しています。

◇ 公的質量標準供給体制の改革について〔抜粋〕

(平成7年12月15日 計量行政室 計量研究所)

1 公的質量標準供給体制・体系等の見直し

(1) 基準器検査、検定・検査用分銅の見直し

＜新基準分銅体系＞

OIML(R111)の分銅精度体系を用いて見直すこととし、下位の基準分銅の基準器公差は上位に基準分銅の基準器公差の三倍とする。

＜基準器検査等に用いる分銅の精度＞

基準器検査、検定及び使用中検査（以下「基準器検査等」という。）に用いる基準分銅の器差は、基準器検査等を行う質量計の基準器公差、検定公差又は使用公差の三分の一を超えないものとする。

＜実用基準分銅＞

客観的かつ適正な調整の実施を担保する体制の確立を前提として、基準分銅と同等以上の精度を有する実用基準分銅の使用を認める（補助分銅精度は廃止）。

旧

一級基準分銅
二級基準分銅
三級基準分銅

新

F1「特級基準分銅」
F2「一級基準分銅」、
「一級実用基準分銅」
M1「二級基準分銅」、
「二級実用基準分銅」
M2「三級基準分銅」、
「三級実用基準分銅」

(2) 基準分銅の範囲等

基本的考え方・・・

① 範囲

- ・表す質量、公差、形状、密度 → OIML に準じる。
- ・実用基準分銅の調整が可能なものにする。
- ・値付けはしないことを前提。

② 一級基準分銅以下の基準分銅は上位の基準分銅により検査する。

ただし、表す質量が 50kg 以下の二級基準分銅及び三級基準分銅については一級基準分銅により検査してもよいこととする。

	ランク	範囲	形状	分銅本体の材質
特級基準分銅	F1			<ul style="list-style-type: none"> ・ステンレス鋼
一級基準分銅	F2	1mg ～ 20kg	<ul style="list-style-type: none"> ・円筒形 ・板状 ・線状 	<ul style="list-style-type: none"> ・ステンレス鋼 ・真ちゅう ・洋銀 ・ニッケル ・アルミニウム、アルミ合金 (5mg 以下のもの及び 10mg 以下の線状のもののみ)
二級基準分銅	M1	10mg ～ 1t	<ul style="list-style-type: none"> ・円筒形 (増しおもり型を含む) ・角とう形 (枕型を含む) ・板状 ・線状 	<ul style="list-style-type: none"> ・ステンレス鋼 ・真ちゅう ・洋銀 ・ニッケル ・アルミニウム、アルミ合金 (1g 以下のもののみ) ・鉄、軟鉄 (200g 以上のもののみ)
三級基準分銅	M2			

注 1 板状及び線状の基準分銅は、表す質量が 1g 以下とする。

2 円筒形及び角とう形の環又は紐付きの分銅は、二級又は三級基準分銅としてのみ認める。

(3) 実用基準分銅の範囲

基本的考え方・・・

① 調整精度の維持ができる範囲で必要なもの全て使用可能にする。

② 実用基準分銅の調整には、上位の基準分銅若しくは上位の実用基準分銅又は認定事業者が供給する上位の標準分銅を用いる。

	ランク	範囲	形状	分銅本体の材質
一級実用基準分銅	F2	1mg ～ 20kg	<ul style="list-style-type: none"> ・円筒形 (増しおもり型を含む) ・角とう形 (枕型を含む) ・板状 ・線状 	<ul style="list-style-type: none"> ・ステンレス鋼 ・真ちゅう ・洋銀 ・ニッケル ・アルミニウム、アルミ合金 (5mg 以下のもの及び 10mg 以下の線状のもののみ) ・鋳鉄 (20kg の枕型のもののみ)
二級実用基準分銅	M1	10mg ～ 1t	<ul style="list-style-type: none"> ・円筒形 (増しおもり型を含む) ・角とう形 (枕型を含む) ・板状 ・線状 	<ul style="list-style-type: none"> ・ステンレス鋼 ・真ちゅう ・洋銀 ・ニッケル ・アルミニウム、アルミ合金 (1g 以下のもののみ) ・鋳鉄、軟鉄 (200g 以上のもののみ)
三級実用基準分銅	M2		<ul style="list-style-type: none"> ・バスケット型 ・錘台型 ・ワイヤー ・架台型 ・棒状 ・フック型 ・台車 ・連鎖 ・くさり 	

注 1 板状及び線状の実用基準分銅は、表す質量が 1g 以下とする。

2 円筒形及び角とう形の環又は紐付きの分銅は、二級又は三級実用基準分銅としてのみ認める。

(4) 基準分銅の基準器検査及び実用基準分銅の調整に用いるはかりの見直し

基準分銅の基準器検査及び実用基準分銅の調整に用いることができるはかりは、基準はかり又は通商産業大臣が別に定める非自動はかりであって読取限度（デジタル表示機構のものにあっては目量、アナログ表示機構のものにあっては目量の十分の一又は感量の十分の一）が検査又は調整を行う分銅の基準器公差又は基準器公差相当値の五十分の一以下のものとする。

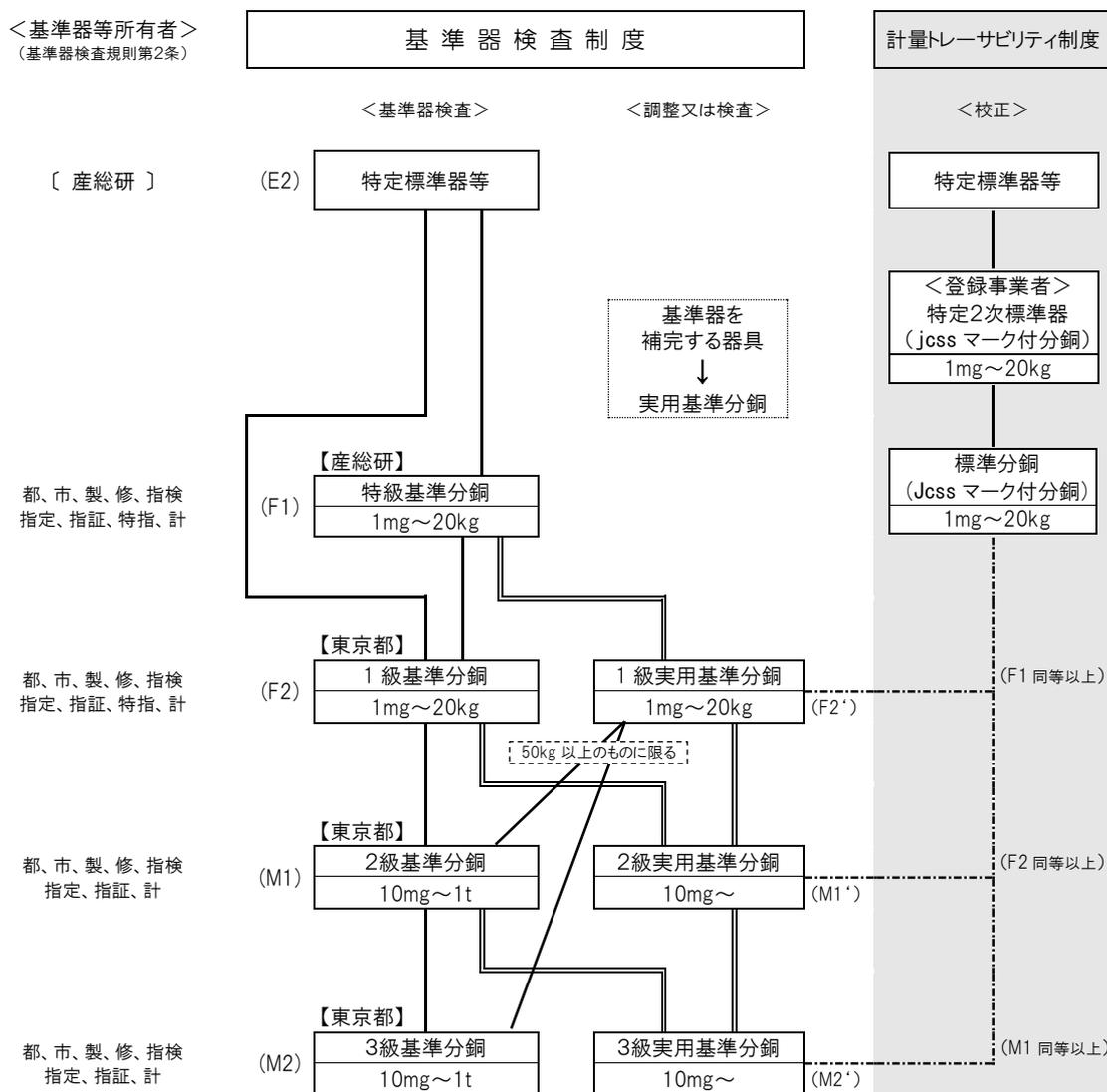
<以下省略>

(参考) 基準分銅の基準器公差 (E2 級欄に記載した最大許容誤差は OIML R111-1 2004(E)版を引用した。)

表す量	OIML R111-1 2004(E) E2 級 最大許容誤差	特級基準分銅 (OIML R111-1 F1 級)	1 級基準分銅 (OIML R111-1 F2 級)	2 級基準分銅 (OIML R111-1 M1 級)	3 級基準分銅 (OIML R111-1 M2 級)
1mg	±0.006 mg	±0.020 mg	±0.06 mg		
2	±0.006 mg	±0.020 mg	±0.06 mg		
5	±0.006 mg	±0.020 mg	±0.06 mg		
10	±0.008 mg	±0.025 mg	±0.08 mg	±0.25 mg	(*) ±0.75 mg
20	±0.010 mg	±0.03 mg	±0.10 mg	±0.3 mg	(*) ±0.9 mg
50	±0.012 mg	±0.04 mg	±0.12 mg	±0.4 mg	(*) ±1.2 mg
100	±0.016 mg	±0.05 mg	(0.16) ±0.15 mg	±0.5 mg	(1.6) ±1.5 mg
200	±0.020 mg	±0.06 mg	±0.20 mg	±0.6 mg	±2.0 mg
500	±0.025 mg	±0.08 mg	±0.25 mg	±0.8 mg	±2.5 mg
1g	±0.03 mg	±0.10 mg	±0.3 mg	±1.0 mg	(3.0) ±3 mg
2	±0.04 mg	±0.12 mg	±0.4 mg	±1.2 mg	(4.0) ±4 mg
5	±0.05 mg	(0.16) ±0.15 mg	±0.5 mg	(1.6) ±1.5 mg	(5.0) ±5 mg
10	±0.06 mg	±0.20 mg	±0.6 mg	±2.0 mg	(6.0) ±6 mg
20	±0.08 mg	±0.25 mg	±0.8 mg	±2.5 mg	(8.0) ±8 mg
50	±0.10 mg	(0.3) ±0.30 mg	±1.0 mg	±3.0 mg	±10 mg
100	±0.16 mg	±0.5 mg	(1.6) ±1.5 mg	(5.0) ±5 mg	(16) ±15 mg
200	±0.3 mg	±1.0 mg	±3.0 mg	±10 mg	±30 mg
500	±0.8 mg	±2.5 mg	(8.0) ±7.5 mg	±25mg	(80) ±75 mg
1kg	±1.6 mg	(5.0) ±5 mg	(16) ±15 mg	±50 mg	(160) ±150 mg
2	±3.0 mg	±10 mg	±30 mg	±100 mg	±300 mg
5	±8.0 mg	±25 mg	(80) ±75 mg	±250 mg	(800) ±750 mg
10	±16 mg	±50 mg	(160) ±150 mg	±500 mg	(1600) ±1 500 mg
20	±30 mg	±100 mg	±300 mg	±1 000 mg	±3 000 mg
50	±80 mg			±2 500 mg	(8000) ±7 500 mg
100	±160 mg			±5 000 mg	(16000) ±15 000 mg
200	±300 mg			±10 000 mg	±30 000 mg
500	±800 mg			±25 000 mg	(80000) ±75 000 mg
1t	±1 600 mg			±50 000 mg	(160000) ±150 000 mg

()内の値は OIML R111-1 2004(E)表 1 の値で基準器公差と異なったもののみ記載した。なお、(*)は前記の表 1 に記載されていないものである。

公的質量標準供給体制・体系図



- 1) トレーサビリティ制度によって供給される分銅は、値付けを行うが、基準器検査制度においては、値付けを行わない。(ただし特級基準分銅に関しては、1級、2級非自動はかりの検定・検査に限定した特例あり)
- 2) 基準器を補完補助する器具(実用基準分銅)は、基準器と見なさない。
- 3) 特級基準分銅を所有している都道府県は、1級基準分銅の基準器検査を産総研で受けることはできない。
- 4) 実用基準分銅の調整は、原則として所有者が行うこととする。
- 5) 実線は、始点の分銅所有者(産総研又は都道府県)が基準器検査者
二重線及び破線は、始点又は終点の分銅所有者が校正(JCSS)又は調整(実用基準分銅)行為者

産総研：国立研究開発法人産業技術総合研究所、都：都道府県知事、市：特定市町村の長、製：届出製造事業者(指定外国製造事業者を含む)、修：届出修理事業者、指検：指定検定機関、指定：指定定期検査機関、指証：指定計量証明検査機関、特指：特殊容器の指定製造者、計：計量士

この「公的質量標準供給体制・体系図」は、東京都計量検定所が所管する東京都内の事業者に向けて、現行の制度及び用語等を反映し一部修正を行ったものである。

基準分銅、補助基準分銅、補助分銅の経過措置は、既に終了しているため、現制度において、旧制度の補助分銅等の使用は認められない。

計量法関係法令等の抜粋

◇ 計量法（抜粋）	64
◇ 計量法施行令（抜粋）	77
◇ 計量法施行規則（抜粋）	83
◇ 計量法施行規則の規定に基づき通商産業大臣が別に定める自動車等給油メーターに係る点検等の基準等について（告示）（抜粋）	92
◇ 計量法施行規則第 103 条の規定に基づき経済産業大臣が別に定める特定計量器の分類（告示）（抜粋）	93
◇ 特定計量器検定検査規則（抜粋）	94
◇ 計量法施行規則、特定計量器検定検査規則及び指定製造事業者の指定等に関する省令の規定に基づき経済産業大臣が別に定める方法、検定証印をはり付け印により付する場合の様式及び基準適合証 印をはりつけ印により付する場合の様式を定める件（告示）〔抜粋〕	102
◇ 基準器検査規則（抜粋）	103
◇ 基準器検査規則の規定に基づき経済産業大臣が別に定める非自動はかり等について（告示）（抜粋）	109
◇ 特定商品の販売に係る計量に関する政令（抜粋）	110
◇ 特定商品の販売に係る計量に関する省令（抜粋）	112

計量法関係法令の抜粋

◇ 計量法（平成四年法律第五十一号）〔抜粋〕

◇【目次】

- 第1章 総則（第1条～第2条）
- 第2章 計量単位（第3条～第9条）
- 第3章 適正な計量の実施
 - 第1節 正確な計量（第10条）
 - 第2節 商品の販売に係る計量（第11条～第15条）
 - 第3節 計量器等の使用（第16条～第18条）
 - 第4節 定期検査（第19条～第25条）
 - 第5節 指定定期検査機関（第26条～第39条）
- 第4章 正確な特定計量器等の供給
 - 第1節 製造（第40条～第45条）
 - 第2節 修理（第46条～第50条）
 - 第3節 販売（第51条～第52条）
 - 第4節 特別な計量器（第53条～57条）
 - 第5節 特殊容器製造事業（第58条～第69条）
- 第5章 検定等
 - 第1節 検定、変成器付電気計器検査及び装置検査（第70条～第75条）
 - 第2節 型式の承認（第76条～第89条）
 - 第3節 指定製造事業者（第90条～第101条）
 - 第4節 基準器検査（第102条～第105条）
 - 第5節 指定検定機関（第106条）
- 第6章 計量証明の事業
 - 第1節 計量証明の事業（第107条～第115条）
 - 第2節 計量証明検査（第116条～第121条）
- 第7章 適正な計量管理
 - 第1節 計量士（第122条～第126条）
 - 第2節 適正計量管理事業所（第127条～第133条）
- 第8章 計量器等の校正
 - 第1節 特定標準器による校正等（第134条～第142条）
 - 第2節 特定標準器以外の計量器による校正等（第143条～第146条）
- 第9章 雑則（第147条～第169条の二）
- 第10章 罰則（第170条～第180条）

第一章 総則

（目的）

第一条 この法律は、計量の基準を定め、適正な計量の実施を確保し、もって経済の発展及び文化の向上に寄与することを目的とする。

（定義等）

第二条 この法律において「計量」とは、次に掲げるもの（以下「物象の状態の量」という。）を計ることをいい、「計量単位」とは、計量の基準となるものをいう。

- 一 長さ、質量、時間、電流、温度、物質質量、光度、角度、立体角、面積、体積、角速度、角加速度、速さ、加速度、周波数、回転速度、波数、密度、力、力のモーメント、圧力、応力、粘度、動粘度、仕事、工率、質量流量、流量、熱量、熱伝導率、比熱容量、エントロピー、電気量、電界の強さ、電圧、起電力、静電容量、磁界の強さ、起磁力、磁束密度、磁束、インダクタンス、電気抵抗、電気コンダクタンス、インピーダンス、電力、無効電力、皮相電力、電力量、無効電力量、皮相電力量、電磁波の減衰量、電磁波の電力密度、放射強度、光束、輝度、照度、音響パワー、音圧レベル、振動加速度レベル、濃度、中性子放出率、放射能、吸収線量、吸収線量率、カーマ、カーマ率、照射線量、照射線量率、線量当量又は線量当量率
- 二 織度、比重その他の政令で定めるもの
- 2 この法律において「取引」とは、有償であると無償であるとを問わず、物又は役務の給付を目的とする業務上の行為をいい、「証明」とは、公に又は業務上他人に一定の事実が真実である旨を表明することをいう。
- 3 車両若しくは船舶の運行又は火薬、ガスその他の危険物の取扱いに関して人命又は財産に対する危険を防止

するためにする計量であって政令で定めるものは、この法律の適用に関しては、証明とみなす。

- 4 この法律において「計量器」とは、計量をするための器具、機械又は装置をいい、「特定計量器」とは、取引若しくは証明における計量に使用され、又は主として一般消費者の生活の用に供される計量器のうち、適正な計量の実施を確保するためにその構造又は器差に係る基準を定める必要があるものとして政令で定めるものをいう。
- 5 この法律において計量器の製造には、経済産業省令で定める改造を含むものとし、計量器の修理には、当該経済産業省令で定める改造以外の改造を含むものとする。
- 6 この法律において「標準物質」とは、政令で定める物象の状態の量の特定の値が付された物質であって、当該物象の状態の量の計量をするための計量器の誤差の測定に用いるものをいう。
- 7 この法律において「計量器の校正」とは、その計量器の表示する物象の状態の量と第三十四条第一項の規定による指定に係る計量器又は同項の規定による指定に係る器具、機械若しくは装置を用いて製造される標準物質が現示する計量器の標準となる特定の物象の状態の量との差を測定することをいう。
- 8 この法律において「標準物質の値付け」とは、その標準物質に付された物象の状態の量の値を、その物象の状態の量と第三十四条第一項の規定による指定に係る器具、機械又は装置を用いて製造される標準物質が現示する計量器の標準となる特定の物象の状態の量との差を測定して、改めることをいう。

第二章 計量単位

(非法定計量単位の使用禁止)

第八条 第三条から第五条までに規定する計量単位（以下「法定計量単位」という。）以外の計量単位（以下「非法定計量単位」という。）は、第二条第一項第一号に掲げる物象の状態の量について、取引又は証明に用いてはならない。

- 2 第五条第二項の政令で定める計量単位は、同項の政令で定める特殊の計量に係る取引又は証明に用いる場合でなければ、取引又は証明に用いてはならない。
- 3 前二項の規定は、次の取引又は証明については、適用しない。
 - 一 輸出すべき貨物の取引又は証明
 - 二 貨物の輸入に係る取引又は証明
 - 三 日本国内に住所又は居所を有しない者その他の政令で定める者相互間及びこれらの者その他の者との間における取引又は証明であって政令で定めるもの

(非法定計量単位による目盛等を付した計量器)

第九条 第二条第一項第一号に掲げる物象の状態の量の計量に使用する計量器であって非法定計量単位による目盛又は表記を付したものは、販売し、又は販売の目的で陳列してはならない。第五条第二項の政令で定める計量単位による目盛又は表記を付した計量器であって、専ら同項の政令で定める特殊の計量に使用するものとして経済産業省令で定めるもの以外のものについても、同様とする。

- 2 前項の規定は、輸出すべき計量器その他の政令で定める計量器については、適用しない。

第三章 適正な計量の実施

第一節 正確な計量

第十条 物象の状態の量について、法定計量単位により取引又は証明における計量をする者は、正確にその物象の状態の量の計量をするように努めなければならない。

- 2 都道府県知事又は政令で定める市町村若しくは特別区（以下「特定市町村」という。）の長は、前項に規定する者が同項の規定を遵守していないため、適正な計量の実施の確保に著しい支障を生じていると認めるときは、その者に対し、必要な措置をとるべきことを勧告することができる。ただし、第十五条第一項の規定により勧告することができる場合は、この限りでない。
- 3 都道府県知事又は特定市町村の長は、前項の規定による勧告をした場合において、その勧告を受けた者がこれに従わなかったときは、その旨を公表することができる。

第二節 商品の販売に係る計量

(長さ等の明示)

第十一条 長さ、質量又は体積の計量をして販売するのに適する商品の販売の事業を行う者は、その長さ、質量又は体積を法定計量単位により示してその商品を販売するように努めなければならない。

(特定商品の計量)

第十二条 政令で定める商品（以下「特定商品」という。）の販売の事業を行う者は、特定商品をその特定物象量（特定商品ごとに政令で定める物象の状態の量をいう。以下同じ。）を法定計量単位により示して販売するときは、政令で定める誤差（以下「量目公差」という。）を超えないように、その特定物象量の計量をしなければならない。

- 2 政令で定める特定商品の販売の事業を行う者は、容器に入れたその特定商品を販売するときは、その容器にその特定物象量を法定計量単位により、経済産業省令で定めるところにより、表記しなければならない。
- 3 前二項の規定は、次条第一項若しくは第二項又は第十四条第一項若しくは第二項の規定により表記された物象の状態の量については、適用しない。ただし、その容器若しくは包装又はこれらに付した封紙が破棄された場合は、この限りでない。

(密封をした特定商品に係る特定物象量の表記)

- 第十三条** 政令で定める特定商品の販売の事業を行う者は、その特定商品をその特定物象量に関し密封（商品に容器に入れ、又は包装して、その容器若しくは包装又はこれらに付した封紙を破棄しなければ、当該物象の状態の量を増加し、又は減少することができないようにすることをいう。以下同じ。）をするときは、量目公差を超えないようにその特定物象量の計量をして、その容器又は包装に経済産業省令で定めるところによりこれを表記しなければならない。
- 2 前項の政令で定める特定商品以外の特定商品の販売の事業を行う者がその特定商品をその特定物象量に関し密封をし、かつ、その容器又は包装にその特定物象量を法定計量単位により表記するときは、量目公差を超えないようにその表記する特定物象量の計量をし、かつ、その表記は同項の経済産業省令で定めるところによらなければならない。
 - 3 前二項の規定による表記には、表記する者の氏名又は名称及び住所を付記しなければならない。

(輸入した特定商品に係る特定物象量の表記)

- 第十四条** 前条第1項の政令で定める特定商品の輸入の事業を行う者は、その特定物象量に関し密封されたその特定商品を輸入して販売するときは、その容器又は包装に、量目公差を超えないように計量をされたその特定物象量が同項の経済産業省令で定めるところにより表記されたものを販売しなければならない。
- 2 前項の規定は、前条第一項の政令で定める特定商品以外の特定商品の輸入の事業を行う者がその特定物象量に関し密封をされたその特定商品を輸入して販売する場合において、その容器又は包装にその特定物象量が法定計量単位により表記されたものを販売するときに準用する。
 - 3 前条第三項の規定は、前二項の規定による表記に準用する。この場合において、同条第三項中「表記する者」とあるのは、「輸入の事業を行う者」と読み替えるものとする。

(勧告等)

- 第十五条** 都道府県知事又は特定市町村の長は、第十二条第一項若しくは第二項に規定する者がこれらの規定を遵守せず、第十三条第一項若しくは第二項に規定する者が同条各項の規定を遵守せず、又は前条第一項若しくは第二項に規定する者が同条各項の規定を遵守していないため、当該特定商品を購入する者の利益が害されるおそれがあると認めるときは、これらの者に対し、必要な措置をとるべきことを勧告することができる。
- 2 都道府県知事又は特定市町村の長は、前項の規定による勧告をした場合において、その勧告を受けた者がこれに従わなかったときは、その旨を公表することができる。
 - 3 都道府県知事又は特定市町村の長は、第十二条第一項若しくは第二項又は第十三条第一項若しくは第二項の規定を遵守していないため第一項の規定による勧告を受けた者が、正当な理由がなくてその勧告に係る措置をとらなかったときは、その者に対し、その勧告に係る措置をとるべきことを命ずることができる。

第三節 計量器等の使用

(使用の制限)

- 第十六条** 次の各号の一に該当するもの（船舶の喫水により積載した貨物の質量の計量をする場合におけるその船舶及び政令で定める特定計量器を除く。）は、取引又は証明における法定計量単位による計量（第二条第一項第二号に掲げる物象の状態の量であって政令で定めるものの第六条の経済産業省令で定める計量単位による計量を含む。第十八条、第十九条第一項及び第二百五十一条第一項において同じ。）に使用し、又は使用に供するために所持してはならない。
- 一 計量器でないもの
 - 二 次に掲げる特定計量器以外の特定計量器
 - イ 経済産業大臣、都道府県知事、日本電気計器検定所又は経済産業大臣が指定した者（以下「指定検定機関」という。）が行う検定を受け、これに合格したものとして第七十二条第一項の検定証印が付されている特定計量器
 - ロ 経済産業大臣が指定した者が製造した特定計量器であって、第九十六条第一項（第百一条第三項において準用する場合を含む。次号において同じ。）の表示が付されているもの。
 - 三 第七十二条第二項の政令で定める特定計量器で同条第一項の検定証印又は第九十六条第一項の表示（以下「検定証印等」という。）が付されているものであって、検定証印等の有効期間を経過したもの
- 2 経済産業大臣、日本電気計器検定所又は指定検定機関が電気計器（電気の取引又は証明における法定計量単位による計量に使用される特定計量器であって、政令で定めるものをいう。以下同じ。）及びこれとともに使用する変成器について行う検査（以下「変成器付電気計器検査」という。）を受け、これに合格したものとして第七十四条第二項又は第三項の合番号（以下この項において単に「合番号」という。）が付されている電気計器を

その合番号と同一の合番号が付されている変成器とともに使用する場合を除くほか、電気計器を変成器とともに取引又は証明における法定計量単位による計量に使用し、又は使用に供するために所持してはならない。

- 3 車両その他の機械器具に装置して使用される特定計量器であって政令で定めるもの（以下「車両等装置用計量器」という。）は、経済産業大臣、都道府県知事又は指定検定機関が行う機械器具に装置した状態における検査（以下「装置検査」という。）を受け、これに合格したもものとして第七十五条第二項の装置検査証印（有効期間を経過していないものに限る。）が付されているものでなければ、取引又は証明における法定計量単位による計量に使用し、又は使用に供するために所持してはならない。

第四節 定期検査

（定期検査）

第十九条 特定計量器（第十六条第一項又は第七十二条第二項の政令で定めるものを除く。）のうち、その構造、使用条件、使用状況等からみて、その性能及び器差に係る検査を定期的に行うことが適当であると認められるものであって政令で定めるもの取引又は証明における法定計量単位による計量に使用する者は、その特定計量器について、その事業所（事業所がない者にあつては、住所。以下この節において同じ。）の所在地を管轄する都道府県知事（その所在地が特定市町村の区域にある場合にあっては、特定市町村の長）が行う定期検査を受けなければならない。ただし、次に掲げる特定計量器については、この限りでない。

- 一 第七十二条の登録を受けた者が計量上の証明（以下「計量証明」という。）に使用する特定計量器
 - 二 第二十七条第一項の指定を受けた者がその指定に係る事業所において使用する特定計量器（前号に掲げるものを除く。）
 - 三 第二十四条第一項の定期検査済証印、検定証印等又は第一百九条第一項の計量証明検査済証印であつて、第二十一条第二項の規定により公示された定期検査の実施の期日（以下「実施期日」という。）において、これらに表示された年月（検定証印等に表示された年月にあっては、第七十二条第三項又は第九十六条第三項の規定により表示されたものに限る。）の翌月一日から起算して特定計量器ごとに政令で定める期間を経過していないものが付されている特定計量器（前二号に掲げるものを除く。）
- 2 第二十七条第一項の指定を受けた者は、第二十一条第一項の政令で定める期間に一回、第二十八条第一項に規定する計量士に、その指定に係る事業所において使用する前項の政令で定める特定計量器（前項第一号に掲げるものを除く。）が第二十三条第一項各号に適合するかどうかを同条第二項及び第三項の経済産業省令で定める方法により検査させなければならない。

（指定定期検査機関）

第二十条 都道府県知事又は特定市町村の長は、その指定する者（以下「指定定期検査機関」という。）に、定期検査を行わせることができる。

- 2 都道府県知事又は特定市町村の長は、前項の規定により指定定期検査機関にその定期検査の業務（以下この章において「検査業務」という。）の全部又は一部を行わせることとしたときは、当該検査業務の全部又は一部を行わないものとする。

（定期検査の実施時期等）

第二十一条 定期検査は、一年以上において特定計量器ごとに政令で定める期間に一回、区域ごとに行う。

- 2 都道府県知事又は特定市町村の長は、定期検査を行う区域、その対象となる特定計量器、その実施の期日及び場所並びに前条第一項の規定により指定定期検査機関にこれを行わせる場合にあっては、その指定定期検査機関の名称をその期日の一月前までに公示するものとする。
- 3 疾病、旅行その他やむを得ない事由により、実施期日に定期検査を受けることができない者が、あらかじめ、都道府県知事又は特定市町村の長にその旨を届け出たときは、その届出に係る特定計量器の定期検査は、その届出があった日から一月を超えない範囲内で都道府県知事又は特定市町村の長が指定する期日に、都道府県知事又は特定市町村の長が指定する場所で行う。

（定期検査の合格条件）

第二十三条 定期検査を行った特定計量器が次の各号に適合するときは、合格とする。

- 一 検定証印等が付されていること。
 - 二 その性能が経済産業省令で定める技術上の基準に適合すること。
 - 三 その器差が経済産業省令で定める使用公差を超えないこと。
- 2 前項第二号に適合するかどうかは、経済産業省令で定める方法により定めるものとする。
- 3 第一項第三号に適合するかどうかは、経済産業省令で定める方法により、第二条第一項の基準器検査に合格した計量器（第七十一条第三項の経済産業省令で定める特定計量器の器差については、同項の経済産業省令で定める標準物質）を用いて定めるものとする。

（定期検査済証印等）

第二十四条 定期検査に合格した特定計量器には、経済産業省令で定めるところにより、定期検査済証印を付する。

- 2 前項の定期検査済証印には、その定期検査を行った年月を表示するものとする。

- 3 定期検査に合格しなかった特定計量器に検定証印等が付されているときは、その検定証印等を除去する。

(定期検査に代わる計量士による検査)

- 第二十五条** 第十九条第一項の規定により定期検査を受けなければならない特定計量器であつて、その特定計量器の種類に応じて経済産業省令で定める計量士が、第二十三条第二項及び第三項の経済産業省令で定める方法による検査を実施期日前第十九条第一項第三号の政令で定める期間以内に行い、第三項の規定により表示を付したのものについて、これを使用する者が、その事業所の所在地を管轄する都道府県知事又は特定市町村の長に実施期日までにその旨を届け出たときは、当該特定計量器については、同条の規定にかかわらず、当該定期検査を受けることを要しない。
- 2 前項の規定による届出は、次項の規定により交付された証明書を添えて、経済産業省令で定めるところによりしなければならない。
- 3 第一項の検査をした計量士は、その特定計量器が第二十三条第一項各号に適合するときは、経済産業省令で定めるところにより、その旨を記載した証明書をその特定計量器を使用する者に交付し、その特定計量器に経済産業省令で定める方法により表示及び検査をした年月を付することができる。

第四章 正確な特定計量器等の供給

第一節 製造

(事業の届出)

- 第四十条** 特定計量器の製造の事業を行おうとする者（自己が取引又は証明における計量以外にのみ使用する特定計量器の製造の事業を行う者を除く。）は、経済産業省令で定める事業の区分（第二号において単に「事業の区分」という。）に従い、あらかじめ、次の事項を経済産業大臣に届け出なければならない。
- 一 氏名又は名称及び住所並びに法人にあつては、その代表者の氏名
 - 二 事業の区分
 - 三 当該特定計量器の修理をしようとする事業所の名称及び所在地
 - 四 当該特定計量器の検査のための器具、機械又は装置であつて、経済産業省令で定めるものの名称、性能及び数
- 2 前項の規定による届出は、電気計器以外の特定計量器に係る場合にあつては、経済産業省令で定めるところにより、都道府県知事を経由してしなければならない。

第二節 修理

(事業の届出)

- 第四十六条** 特定計量器の修理（経済産業省令で定める軽微な修理を除く。第四十九条第三項を除き、以下同じ。）の事業を行おうとする者（自己が取引又は証明における計量以外にのみ使用する特定計量器の修理の事業を行う者を除く。）は、経済産業省令で定める事業の区分（第二号において単に「事業の区分」という。）に従い、あらかじめ、次の事項を、電気計器に係る場合にあつては経済産業大臣に、その他の特定計量器に係る場合にあつては当該特定計量器の修理をしようとする事業所の所在地を管轄する都道府県知事に届け出なければならない。ただし、届出製造事業者が第四十条第一項の規定による届出に係る特定計量器の修理の事業を行おうとするときは、この限りでない。
- 一 氏名又は名称及び住所並びに法人にあつては、その代表者の氏名
 - 二 事業の区分
 - 三 当該特定計量器の修理をしようとする事業所の名称及び所在地
 - 四 当該特定計量器の検査のための器具、機械又は装置であつて、経済産業省令で定めるものの名称、性能及び数
- 2 略（承継・変更・廃止の届出等）

(検定証印等の除去)

- 第四十九条** 検定証印等、第七十四条第二項若しくは第三項の合番号又は第七十五条第二項の装置検査証印が付されている特定計量器の改造（第二条第五項の経済産業省令で定める改造に限る。次項において同じ。）又は修理をした者は、これらの検定証印等、合番号又は装置検査証印を除去しなければならない。ただし、届出製造事業者若しくは届出修理事業者が当該特定計量器について、又は第二百二十七条第一項の指定を受けた者がその指定に係る事業所において使用する特定計量器について、経済産業省令で定める修理をした場合において、その修理をした特定計量器の性能が経済産業省令で定める技術上の基準に適合し、かつ、その器差が経済産業省令で定める使用公差を超えないときは、この限りでない。
- 2 第八十四条第一項（第八十九条第四項において準用する場合を含む。）の表示が付されている特定計量器の改造又は修理をした者は、その表示を除去しなければならない。ただし、届出製造事業者若しくは届出修理事業者が当該特定計量器について、又は第二百二十七条第一項の指定を受けた者がその指定に係る事業所において使用する特定計量器について経済産業省令で定める修理をした場合は、この限りでない。
- 3 変成器の製造又は修理の事業を行う者は、第七十四条第二項の合番号が付されている変成器の改造又は修理

(経済産業省令で定める軽微な修理を除く。)をしたときは、その合番号を除去しなければならない。

(有効期間のある特定計量器に係る修理)

第五十条 届出製造事業者又は届出修理事業者は、第七十二条第二項の政令で定める特定計量器であって一定期間の経過後修理が必要となるものとして政令で定めるものについて、経済産業省令で定める基準に従って修理をしたときは、経済産業省令で定めるところにより、これに表示を付することができる。

- 2 前項の表示には、その修理をした年を表示するものとする。
- 3 何人も、第一項に規定する場合を除くほか、特定計量器に同項の表示又はこれと紛らわしい表示を付してはならない。

第三節 販売

(事業の届出)

第五十一条 政令で定める特定計量器の販売(輸出のための販売を除く。)の事業を行おうとする者は、経済産業省令で定める事業の区分(第二号において単に「事業の区分」という。)に従い、あらかじめ、次の事項を、当該特定計量器の販売をしようとする営業所の所在地を管轄する都道府県知事に届け出なければならない。ただし、届出製造事業者又は届出修理事業者が第四十条第一項又は第四十六条第一項の規定による届出に係る特定計量器であってその者が製造又は修理をしたものの販売の事業を行おうとするときは、この限りでない。

- 一 氏名又は名称及び住所並びに法人にあっては、その代表者の氏名
 - 二 事業の区分
 - 三 当該特定計量器の販売をしようとする営業所の名称及び所在地
- 2 略(承継・変更・廃止の届出等)

(遵守事項)

第五十二条 経済産業大臣は、経済産業省令で、前条第一項の政令で定める特定計量器の販売に当たりその販売の事業を行う者(以下この条において「販売事業者」という。)が遵守すべき事項を定めることができる。

- 2 都道府県知事は、販売事業者が前項の経済産業省令で定める事項を遵守しないため、当該特定計量器に係る適正な計量の実施の確保に支障を生じていると認めるときは、当該販売事業者に対し、これを遵守すべきことを勧告することができる。
- 3 都道府県知事は、前項の規定による勧告をした場合において、その勧告を受けた者がこれに従わなかったときは、その旨を公表することができる。
- 4 都道府県知事は、第一項の経済産業省令で定める事項を遵守しないため第二項の規定による勧告を受けた販売事業者が、正当な理由がなくその勧告に係る措置をとらなかった場合において、特に必要があると認めるときは、その者に対し、その勧告に係る措置をとるべきことを命ずることができる。

第四節 特別な計量器

(製造等における基準適合義務)

第五十三条 主として一般消費者の生活の用に供される特定計量器(第五十七条第一項の政令で定める特定計量器を除く。)であって政令で定めるものの届出製造事業者は、当該特定計量器を製造するときは、当該特定計量器が経済産業省令で定める技術上の基準に適合するようにしなければならない。ただし、輸出のため当該特定計量器を製造する場合においてあらかじめ都道府県知事に届け出たとき、及び試験的に当該特定計量器を製造する場合は、この限りでない。

- 2 前項の政令で定める特定計量器の輸入の事業を行う者は、当該特定計量器を販売するときは、同項の経済産業省令で定める技術上の基準に適合するものを販売しなければならない。ただし、輸出のため当該特定計量器を販売する場合において、あらかじめ、都道府県知事に届け出たときは、この限りでない。

(表示)

第五十四条 前条第一項に規定する届出製造事業者又は同条第二項に規定する者は、当該特定計量器を販売する時まで、経済産業省令で定めるところにより、これに表示を付さなければならない。

- 2 前項の規定は、前条第一項ただし書又は第二項ただし書の規定の適用を受けて製造し、又は販売される特定計量器及び検定証印等が付された特定計量器については、適用しない。
- 3 何人も、第一項に規定する場合を除くほか、特定計量器に同項の表示又はこれと紛らわしい表示を付してはならない。

第五十五条 第五十三条第一項の政令で定める特定計量器の販売の事業(同項に規定する届出製造事業者又は同条第二項に規定する者が行うその製造又は輸入をした特定計量器の販売の事業を除く。)を行う者は、前条第一項の表示又は検定証印等が付されているものでなければ、当該特定計量器を販売し、又は販売の目的で陳列してはならない。ただし、輸出のため当該特定計量器を販売する場合において、あらかじめ、都道府県知事に届け出たときは、この限りでない。

(譲渡等の制限)

第五十七条 体温計その他の政令で定める特定計量器の製造、修理又は輸入の事業を行う者は、検定証印等（第七十二条第二項の政令で定める特定計量器にあつては、有効期間を経過していないものに限る。次項において同じ。）が付されているものでなければ、当該特定計量器を譲渡し、貸し渡し、又は修理を委託した者に引き渡してはならない。ただし、輸出のため当該特定計量器を譲渡し、貸し渡し、又は引き渡す場合において、あらかじめ、都道府県知事に届け出たときは、この限りでない。

2 前項の政令で定める特定計量器の販売の事業を行う者（同項に規定する者を除く。）は、検定証印等が付されているものでなければ、当該特定計量器を譲渡し、貸し渡し、又は譲渡し、若しくは貸し渡すために所持してはならない。ただし、輸出のため当該特定計量器を譲渡し、又は貸し渡す場合において、あらかじめ、都道府県知事に届け出たときは、この限りでない。

第五章 検定等

第一節 検定、変成器付電気計器検査及び装置検査

(検定の申請)

第七十条 特定計量器について第十六条第一項第二号イの検定（以下単に「検定」という。）を受けようとする者は、政令で定める区分に従い、経済産業大臣、都道府県知事、日本電気計器検定所又は指定検定機関に申請書を提出しなければならない。

(合格条件)

第七十一条 検定を行った特定計量器が次の各号に適合するときは、合格とする。

- 一 その構造(性能及び材料の性質を含む。以下同じ。)が経済産業省令で定める技術上の基準に適合すること。
- 二 その器差が経済産業省令で定める検定公差を超えないこと。

2 前項第一号に適合するかどうかは、経済産業省令で定める方法により定めるものとする。以下、略（承認製造事業者等の承認に係る型式に属する特定計量器に関する内容）

3 第一項第二号に適合するかどうかは、経済産業省令で定める方法により、第二条第一項の規準器検査に合格した計量器（経済産業省令で定める特定計量器の器差については、経済産業省令で定める標準物質）を用いて定めるものとする。

(検定証印)

第七十二条 検定に合格した特定計量器には、経済産業省令で定めるところにより、検定証印を付する。

2 構造、使用条件、使用状況等からみて、検定について有効期間を定めることが適当であると認められるものとして政令で定める特定計量器の検定証印の有効期間は、その政令で定める期間とし、その満了の年月を検定証印に表示するものとする。

3 第十九条第一項又は第一百六条第一項の政令で定める特定計量器の検定証印には、その検定を行った年月を表示するものとする。

4 検定に合格しなかった特定計量器に検定証印等が付されているときは、その検定証印等を除去する。

5 検定を行った電気計器に第七十四条第二項又は第三項の合番号が付されているときは、その合番号を除去する。

第二節 型式の承認

(製造事業者に係る型式の承認)

第七十六条 届出製造事業者は、その製造する特定計量器の型式について、政令で定める区分に従い、経済産業大臣又は日本電気計器検定所の承認を受けることができる。

2 前項の承認を受けようとする者は、次の事項を記載した申請書を経済産業大臣又は日本電気計器検定所に提出しなければならない。

- 一 氏名又は名称及び住所並びに法人にあつては、その代表者の氏名
- 二 第四十条第一項の経済産業省令で定める事業の区分
- 三 当該特定計量器を製造する工場又は事業場の名称及び所在地
- 四 第四十条第一項の規定による届出の年月日

3 略（申請書の添付資料）

第三節 指定製造事業者

(指定)

第九十条 第十六条第一項第二号ロの指定は、届出製造事業者又は外国製造事業者の申請により、第四十条第一項の経済産業省令で定める事業の区分（次条第一項において単に「事業の区分」という。）に従い、その工場又は事業場ごとに行う。

(届出製造事業者に係る指定の申請)

第九十一条 第十六条第一項第二号ロの指定を受けようとする届出製造事業者は、次の事項を記載した申請書を、経済産業大臣に提出しなければならない。

- 一 氏名又は名称及び住所並びに法人にあっては、その代表者の氏名
- 二 事業の区分
- 三 工場又は事業場の名称及び所在地
- 四 第四十条第一項の規定による届出の年月日
- 五 品質管理の方法に関する事項（経済産業省令で定めるものに限る。）

2 略（品質管理の方法についての検査）

(表示)

第九十六条 指定製造事業者は、その指定に係る工場又は事業場において、第七十六条第一項の承認に係る型式に属する特定計量器（前条第一項ただし書の規定の適用を受けて製造されるものを除く。）を製造したときは、経済産業省令で定めるところにより、これに表示を付することができる。

- 2 第七十二条第二項の政令で定める特定計量器に付する前項の表示の有効期間は、同条第二項の政令で定める期間とし、その満了の年月をその表示に表示するものとする。
- 3 第十九条第一項又は第百十六条第一項の政令で定める特定計量器に付する第一項の表示には、その表示を付した年月を表示するものとする。

第四節 基準器検査

(基準器検査)

第一百零二条 検定、定期検査その他計量器の検査であって経済産業省令で定めるものに用いる計量器の検査（以下「基準器検査」という。）は、政令で定める区分に従い、経済産業大臣、都道府県知事又は日本電気計器検定所が行う。

- 2 基準器検査を行う計量器の種類及びこれを受けることができる者は、経済産業省令で定める。

(基準器検査の合格条件)

第一百零三条 基準器検査を行った計量器が次の各号に適合するときは、合格とする。

- 一 その構造が経済産業省令で定める技術上の基準に適合すること。
- 二 その器差が経済産業省令で定める基準に適合すること。

2 前項第一号に適合するかどうかは、経済産業省令で定める方法により定めるものとする。

3 第一項第二号に適合するかどうかは、経済産業省令で定める方法により、その計量器について計量器の校正をして定めるものとする。ただし、その計量器に第百四十四条第一項の登録事業者が交付した計量器の校正に係る同項の証明書が添付されているものは、当該証明書により定めることができる。

(基準器検査証印)

第一百零四条 基準器検査に合格した計量器（以下「基準器」という。）には、経済産業省令で定めるところにより、基準器検査証印を付する。

2 基準器検査証印の有効期間は、計量器の種類ごとに経済産業省令で定める期間とする。

3 基準器検査に合格しなかった計量器に基準器検査証印が付されているときは、その基準器検査証印を除去する。

(基準器検査成績書)

第一百零五条 計量器が基準器検査に合格したときは、基準器検査を申請した者に対し、器差、器差の補正の方法及び前条第二項の有効期間を記載した基準器検査成績書を交付する。

2 経済産業省令で定める基準器については、基準器検査成績書にその用途又は使用の方法を記載する。

3 基準器検査を申請した者が基準器検査に合格しなかった計量器に係る基準器検査成績書の交付を受けているときは、その記載に消印を付する。

4 基準器を譲渡し、又は貸し渡すときは、基準器検査成績書をともにしなければならない。

第五節 指定検定機関

第一百零六条 第十六条第一項第二号イの指定は、政令で定める区分ごとに、経済産業省令で定めるところにより、検定（変成器付電気計器検査、装置検査、第七十八条第一項（第八十一条第二項及び第八十九条第三項において準用する場合を含む。）の試験及び第九十三条第一項の調査を含む。以下この条において同じ。）を行おうとする者の申請により行う。

2 略（事業所の所在地の変更）

3 略（準用）

第六章 計量証明の事業

第一節 計量証明の事業

(計量証明の事業の登録)

第七十七条 計量証明の事業であって次に掲げるものを行おうとする者は、経済産業省令で定める事業の区分（次条において単に「事業の区分」という。）に従い、その事業所ごとに、その所在地を管轄する都道府県知事の登録を受けなければならない。ただし、国若しくは地方公共団体又は独立行政法人通則法（平成十一年法律第百三十三号）第二条第一項に規定する独立行政法人であって当該計量証明の事業を適正に行う能力を有するものとして政令で定めるものが当該計量証明の事業を行う場合及び政令で定める法律の規定に基づきその業務を行うことについて登録、指定その他の処分を受けた者が当該業務として当該計量証明の事業を行う場合は、この限りでない。

- 一 運送、寄託又は売買の目的たる貨物の積卸し又は入出庫に際して行うその貨物の長さ、質量、面積、体積又は熱量の計量証明（船積貨物の積込み又は陸揚げに際して行うその貨物の質量又は体積の計量証明を除く。）の事業
- 二 濃度、音圧レベルその他の物象の状態の量で政令で定めるものの計量証明の事業（前号に掲げるものを除く。）

(計量証明検査)

第一百六条 計量証明事業者は、第七十七条の登録を受けた日から特定計量器ごとに政令で定める期間ごとに、経済産業省令で定めるところにより、計量証明に使用する特定計量器（第十六条第一項の政令で定めるものを除く。）であって政令で定めるものについて、その登録をした都道府県知事が行う検査（以下「計量証明検査」という。）を受けなければならない。ただし、次に掲げる特定計量器については、この限りでない。

- 一 検定証印等であって、第七十二条第三項又は第九十六条第三項の規定によりこれらに表示された年月の翌月一日から起算して特定計量器ごとに政令で定める期間を経過しないものが付されている特定計量器
 - 二 第二百二十七条第一項の指定を受けた計量証明事業者がその指定に係る事業所において使用する特定計量器（前号に掲げるものを除く。）
- 2 第二百二十七条第一項の指定を受けた計量証明事業者は、前項各号列記以外の部分の政令で定める期間に一回、第二百二十八条第一号に規定する計量士に、その指定に係る事業所において使用する同項の政令で定める特定計量器が、第一百八条第一項各号に適合するかどうかを同条第二項及び第三項の経済産業省令で定める方法により検査させなければならない。

(指定計量証明検査機関)

第一百七十七条 都道府県知事は、その指定する者（以下「指定計量証明検査機関」という。）に、計量証明検査を行わせることができる。

- 2 都道府県知事は、前項の規定により指定計量証明検査機関にその計量証明検査の業務（以下この節において「検査業務」という。）の全部又は一部を行わせることとしたときは、当該検査業務の全部又は一部を行わないものとする。

(計量証明検査の合格条件)

第一百八条 計量証明検査を行った特定計量器が次の各号に適合するときは、合格とする。

- 一 検定証印等（第七十二条第二項の政令で定める特定計量器にあつては、有効期間を経過していないものに限る。）が付されていること。
 - 二 その性能が経済産業省令で定める技術上の基準に適合すること。
 - 三 その器差が経済産業省令で定める使用公差を超えないこと。
- 2 前項第二号に適合するかどうかは、経済産業省令で定める方法により定めるものとする。
- 3 第一項第三号に適合するかどうかは、経済産業省令で定める方法により、基準器（第七十一条第三項の経済産業省令で定める特定計量器の器差については、同項の経済産業省令で定める標準物質）を用いて定めるものとする。

(計量証明検査済証印等)

第一百九条 計量証明検査に合格した特定計量器には、経済産業省令で定めるところにより、計量証明検査済証印を付する。

- 2 前項の計量証明検査済証印には、その計量証明検査を行った年月を表示するものとする。
- 3 計量証明検査に合格しなかった特定計量器に検定証印等が付されているときは、その検定証印等を除去する。

(計量証明検査に代わる計量士による検査)

第二百十条 第一百六条第一項の規定により計量証明検査を受けなければならない特定計量器であつて、その特定計量器の種類に応じて経済産業省令で定める計量士が、第一百八条第二項及び第三項の経済産業省令で定める方法による検査を経済産業省令で定める期間内に行い、次項において準用する第二十五条第三項の規定によ

り表示を付したのものについて、その計量証明事業者がその事業所の所在地を管轄する都道府県知事にその旨を届け出たときは、当該特定計量器については、第百十六条第一項の規定にかかわらず、計量証明検査を受けることを要しない。

- 2 第二十五条第二項及び第三項の規定は、前項の場合に準用する。この場合において、同条第三項中「第二十三条第一項各号」とあるのは、「第百十八条第一項各号」と読み替えるものとする。

第七章 適正な計量管理

第一節 計量士

(登録)

第百二十二条 経済産業大臣は、計量器の検査その他の計量管理を適確に行うために必要な知識経験を有する者を計量士として登録する。

- 2 次の各号の一に該当する者は、経済産業省令で定める計量士の区分（以下単に「計量士の区分」という。）ごとに、氏名、生年月日その他経済産業省令で定める事項について、前項の規定による登録を受けて、計量士となることができる。
- 一 計量士国家試験に合格し、かつ、計量士の区分に応じて経済産業省令で定める実務の経験その他の条件に適合する者
 - 二 国立研究開発法人産業技術総合研究所（以下「研究所」という。）が行う第百六十六条第一項の教習の課程を修了し、かつ、計量士の区分に応じて経済産業省令で定める実務の経験その他の条件に適合する者であつて、計量行政審議会が前号に掲げる者と同等以上の学識経験を有すると認めたる者
- 3 次の各号の一に該当する者は、第一項の規定による登録を受けることができない。
- 一 この法律又はこの法律に基づく命令の規定に違反して、罰金以上の刑に処せられ、その執行を終わり、又は執行を受けることがなくなった日から一年を経過しない者
 - 二 次条の規定により計量士の登録を取り消され、その取消しの日から一年を経過しない者

(登録の取消し等)

第百二十三条 経済産業大臣は、計量士が次の各号の一に該当するときは、その登録を取り消し、又は一年以内の期間を定めて、計量士の名称の使用の停止を命ずることができる。

- 一 この法律又はこの法律に基づく命令の規定に違反したとき。
- 二 前号に規定する場合のほか、特定計量器の検査の業務について不正の行為をしたとき。
- 三 不正の手段により前条第一項の登録を受けたとき。

(名称の使用制限)

第百二十四条 計量士でない者は、計量士の名称を用いてはならない。

(計量士国家試験)

第百二十五条 計量士国家試験は、計量士の区分ごとに、計量器の検査その他計量管理に必要な知識及び技能について、毎年少なくとも1回経済産業大臣が行う。

第二節 適正計量管理事業所

(指定)

第百二十七条 経済産業大臣は、特定計量器を使用する事業所であつて、適正な計量管理を行うものについて、適正計量管理事業所の指定を行う。

- 2 前項の指定を受けようとする者は、次の事項を記載した申請書を当該特定計量器を使用する事業所の所在地を管轄する都道府県知事（その所在地が特定市町村の区域にある場合にあつては、特定市町村の長）を経由して経済産業大臣に提出しなければならない。
- 一 氏名又は名称及び住所並びに法人にあつては、その代表者の氏名
 - 二 事業所の名称及び所在地
 - 三 使用する特定計量器の名称、性能及び数
 - 四 使用する特定計量器の検査を行う計量士の氏名、登録番号及び計量士の区分
 - 五 計量管理の方法に関する事項（経済産業省令で定めるものに限る。）
- 3 第1項の指定の申請をした者は、遅滞なく、当該事業所における計量管理の方法について、当該都道府県知事又は特定市町村の長が行う検査を受けなければならない。
- 4 前項の規定により検査を行った都道府県知事又は特定市町村の長は、経済産業省令で定めるところにより、当該検査の結果を経済産業大臣に報告しなければならない。

(指定の基準)

第百二十八条 経済産業大臣は、前条第1項の指定の申請が次の各号に適合すると認められるときは、その指定をしなければならない。

- 一 特定計量器の種類に応じて経済産業省令で定める計量士が、当該事業所で使用する特定計量器について、経済産業省令で定めるところにより、検査を定期的に行うものであること。
- 二 その他計量管理の方法が経済産業省令で定める基準に適合すること。

(帳簿の記載)

第二百二十九条 第二百二十七条第一項の指定を受けた者は、経済産業省令で定めるところにより、帳簿を備え、当該適正計量管理事業所において使用する特定計量器について計量士が行った検査の結果を記載し、これを保存しなければならない。

(標識)

第二百三十条 第二百二十七条第一項の指定を受けた者は、当該適正計量管理事業所において、経済産業省令で定める様式の標識を掲げることができる。

- 2 何人も、前項に規定する場合を除くほか、同項の標識又はこれと紛らわしい標識を掲げてはならない。

(適合命令)

第三百十一条 経済産業大臣は、第二百二十七条第一項の指定を受けた者が第二百二十八条各号に適合しなくなったと認めるときは、その者に対し、これらの規定に適合するために必要な措置をとるべきことを命ずることができる。

(指定の取り消し)

第三百十二条 経済産業大臣は、第二百二十七条第一項の指定を受けた者が次の各号の一に該当するときは、その指定を取り消すことができる。

- 一 第三十条第二項又は次条において準用する第六十二条第一項の規定に違反したとき。
- 二 次条において準用する第九十二条第一項第一号又は第三号に該当するに至ったとき。
- 三 前条の規定による命令に違反したとき。
- 四 不正な手段により第二百二十七条第一項の指定を受けたとき。

(準用)

第三百十三条 第九十二条第一項の規定は第二百二十七条第一項の指定に、第六十一条、第六十二条、第六十五条及び第六十六条の規定は第二百二十七条第一項の指定を受けた者に準用する。この場合において、第九十二条第一項第一号及び第二号中「二年」とあるのは「一年」と、同号中「第九十九条」とあるのは「第三百十二条」と、第六十一条中「前条第一項」とあるのは「第三百十三条において準用する第九十二条第一項」と、第六十二条第一項中「第五十九条各号」とあるのは「第二百二十七条第二項各号」と読み替えるものとする。

(指定の基準) …準用

第九十二条 次の各号の一に該当する届出製造事業者は、第十六条第一項第二号ロの指定を受けることができない。

- 一 この法律又はこの法律に基づく命令の規定に違反し、罰金以上の刑に処せられ、その執行を終わり、又は執行を受けることがなくなった日から二年を経過しない者
- 二 第九十九条の規定により指定を取り消され、その取消しの日から二年を経過しない者
- 三 法人であって、その業務を行う役員のうち前二号の一に該当する者があるもの

(承継) …準用

第六十一条 第十七条第一項の指定を受けた製造者（以下「指定製造者」という。）が当該指定に係る事業の全部を譲渡し、又は指定製造者について相続、合併若しくは分割（当該指定に係る事業の全部を承継させるものに限る。）があったときは、その事業の全部を譲り受けた者又は相続人、合併後存続する法人若しくは合併により設立した法人若しくは分割によりその事業の全部を承継した法人は、その指定製造者の地位を承継する。ただし、当該事業の全部を譲り受けた者又は相続人、合併後存続する法人若しくは合併により設立した法人若しくは分割により当該事業の全部を承継した法人が前条第一項に該当するときは、この限りでない。

(変更の届出等) …準用

第六十二条 指定製造者は、第五十九条各号の事項に変更があったときは、遅滞なく、その旨を経済産業大臣に届け出なければならない。

- 2 前項の場合において、前条の規定により指定製造者の地位を承継した者は、その事実を証する書面を提出しなければならない。

(廃止の届出) …準用

第六十五条 指定製造者は、その指定に係る事業を廃止したときは、遅滞なく、その旨を経済産業大臣に届け出なければならない。

(指定の失効) …準用

第六十六条 指定製造者がその指定に係る事業を廃止したときは、その指定は効力を失う。

第九章 雑則

(報告の徴収)

第百四十七条 経済産業大臣又は都道府県知事若しくは特定市町村の長は、この法律の施行に必要な限度において、政令で定めるところにより、届出製造事業者、届出修理事業者、計量器の販売の事業を行う者、指定製造者、特殊容器輸入者、輸入事業者、計量士、登録事業者又は取引若しくは証明における計量をする者（特定商品であってその特定物象量に関し密封をし、その容器又は包装にその特定物象量を表記したもの（以下「特定物象量が表記された特定商品」という。）を販売する者を含む。次条第一項において同じ。）に対し、その業務に関し報告させることができる。

2～3 略（指定検定機関等に対する報告の徴収）

(立入検査)

第百四十八条 経済産業大臣又は都道府県知事若しくは特定市町村の長は、この法律の施行に必要な限度において、その職員に、届出製造事業者、届出修理事業者、計量器の販売の事業を行う者、指定製造者、特殊容器輸入者、輸入事業者、計量士、登録事業者又は取引若しくは証明における計量をする者の工場、事業場、営業所、事務所、事業所又は倉庫に立ち入り、計量器、計量器の検査のための器具、機械若しくは装置、特殊容器、特定物象量が表記された特定商品、帳簿、書類その他の物件を検査させ、又は関係者に質問させることができる。

2 経済産業大臣は、この法律の施行に必要な限度において、その職員に、指定検定機関、特定計量証明認定機関又は指定校正機関の事務所又は事業所に立ち入り、業務の状況若しくは帳簿、書類その他の物件を検査させ、又は関係者に質問させることができる。

3 都道府県知事又は特定市町村の長は、この法律の施行に必要な限度において、その職員に、指定定期検査機関又は指定計量証明検査機関の事務所又は事業所に立ち入り、業務の状況若しくは帳簿、書類その他の物件を検査させ、又は関係者に質問させることができる。

4 前三項の規定により立入検査をする職員は、その身分を示す証明書を携帯し、関係者に提示しなければならない。

5 第一項から第三項までの規定による権限は、犯罪捜査のために認められたものと解釈してはならない。

(検定証印等の除去)

第百五十一条 経済産業大臣又は都道府県知事若しくは特定市町村の長は、第百四十八条第一項の規定により、その職員に、取引又は証明における法定計量単位による計量に使用されている特定計量器（第十六条第一項の政令で定めるものを除く。）を検査させた場合において、その特定計量器が次の各号の一に該当するときは、その特定計量器に付されている検定証印等を除去することができる。

一 その性能が経済産業省令で定める技術上の基準に適合しないこと。

二 その器差が経済産業省令で定める使用公差を超えること。

三 第七十二条第二項の政令で定める特定計量器にあっては、検定証印等がその有効期間を経過していること。

2 前項第一号に該当するかどうかは、経済産業省令で定める方法により定めるものとする。

3 第一項第二号に該当するかどうかは、経済産業省令で定める方法により、基準器（第七十一条第三項の経済産業省令で定める特定計量器の器差については、同項の経済産業省令で定める標準物質）を用いて定めるものとする。

4 経済産業大臣又は都道府県知事若しくは特定市町村の長は、第一項の規定による処分をするときは、その特定計量器の所有者又は占有者に対して、その理由を告知しなければならない。

(都道府県が処理する事務)

第百六十八条の八 この法律に規定する経済産業大臣の権限に属する事務の一部は、政令で定めるところにより、都道府県知事が行うこととすることができる。

第10章 罰則

第百七十条 次の各号のいずれかに該当する者は、一年以下の懲役若しくは百万円以下の罰金に処し、又はこれを併科する。

一 第五十七条第一項若しくは第二項又は第七十条の規定に違反した者

二 第百十三条の規定による命令に違反した者

第百七十二条 次の各号のいずれかに該当する者は、六月以下の懲役若しくは五十万円以下の罰金に処し、又はこれを併科する。

一 第十六条第一項から第三項まで、第十七条第二項、第四十九条第一項若しくは第三項、第六十八条、第九十七条第二項又は第百十六条第一項若しくは第二項の規定に違反した者

二 第六十三条第三項、第八十四条第三項又は第九十七条第一項の規定に違反して表示を付した者

第七十三條 次の各号のいずれかに該当する者は五十万円以下の罰金に処する。

- 一 第八条第一項若しくは第二項、第九条第一項、第十八条、第十九条第一項若しくは第二項、第四十九条第二項、第六十三条第二項、第八十五条又は第二百二十四条の規定に違反した者
- 二 第十五条第三項、第五十六条、第六十四条、第八十六条、第九十八条、第一百一十一条、第二百二十三条又は第三百三十一条の規定による命令に違反した者
- 三 第二十五条第三項（第二百二十条第二項において準用する場合を含む。）の規定に違反して、第二十三条第一項各号に適合する旨を証明書に記載した計量士
- 四 第五十条第三項又は第五十四条第三項の規定に違反して表示を付した者
- 五 第五十四条第一項の規定に違反して表示を付さなかった者
- 六 第五十五条の規定に違反して特定計量器を販売し、又は販売の目的で陳列した者
- 七 第九十五条第二項の規定に違反して検査を行わず、検査記録を作成せず、虚偽の検査記録を作成し、又は検査記録を保存しなかった者
- 八 第一百条の二第二項、第二百一十一条の三第二項、第三百三十六條第二項又は第四百四十四条第三項の規定に違反して標章を付した者
- 九 第二百二十九条の規定に違反して検査の結果を記載せず、虚偽の記載をし、又は帳簿を保存しなかった者
- 十 第三百三十条第二項の規定に違反して標識を掲げたもの

第七十四條 次の各号のいずれかに該当する者は、三十万円以下の罰金に処する。

- 一 第四十条第一項、第四十六条第一項又は第五十一条第一項の規定に違反した者
- 二 第四十四条、第四十八条又は第五十二条第四項の規定による命令に違反した者

第七十五條 次の各号のいずれかに該当する者は、二十万円以下の罰金に処する。

- 一 第一百条第一項の規定による届出をせず、又は虚偽の届出をした者
- 二 第四百七条第一項の規定による報告をせず、又は虚偽の報告をした者
- 三 第四百八条第一項の規定による検査を拒み、妨げ、若しくは忌避し、又は同項の規定による質問に対して答弁をせず、若しくは虚偽の答弁をした者
- 四 第四百九条第一項又は第二項の規定による命令に違反した者
- 五 第五百十条第一項、第五百一十一条第一項、第五百二十二条第一項又は第五百五十三条第一項の規定による処分を拒み、妨げ、又は忌避した者

第七十七條 法人の代表者又は法人若しくは人の代理人、使用人その他の従業者が、その法人又は人の業務に関し、第七十条又は第七十二条から第七十五条までの違反行為をしたときは、行為者を罰するほか、その法人又は人に対して、各本条の罰金刑を科する。

第七十八條 第六十二条第一項（第十四条及び第三十三条において準用する場合を含む。）、第七十九条第一項（第八十一条第三項において準用する場合を含む。）又は第九十四条第一項の規定による届出をせず、又は虚偽の届出をした者は、二十万円以下の過料に処する。

第八十条 第四十二条第一項（第四十六条第二項及び第五十一条第二項において準用する場合を含む。）、第四十五条第一項（第四十六条第二項及び第五十一条第二項において準用する場合を含む。）又は第六十五条（第十四条、第二百一十一条の六、第三十三条及び第四十六条において準用する場合を含む。）の規定による届出をせず、又は虚偽の届出をした者は、十万円以下の過料に処する。

附則

（販売の事業）

第十三條 この法律の施行の際現に旧法第四十七条第一項の登録を受けている者は、その登録に係る同項の通商産業省令で定める事業の区分に属する特定計量器が属する新法第五十一条第一項の通商産業省令で定める事業の区分について、同項の規定による届出をしたものとみなす。

2 施行日前にした旧法第四十七条第二項の規定による届出に係る特定計量器の販売の事業については、新法第五十一条第一項の規定は、適用しない。

（計量器使用事業場）

第二十四條 この法律の施行の際現に旧法第七十三条の指定を受けている者は、新法第二百二十七条第一項の指定を受けたものとみなす。

◇ 計量法施行令〔抜粋〕

第一章 総則

(証明とみなされる計量)

第一条 計量法（以下「法」という。）第二条第三項の政令で定める計量は、次のとおりとする。

- 一 鉄道車両の運行に関する圧力の計量であって、経済産業省令で定めるもの
- 二 高圧ガスの製造に関する温度又は圧力の計量であって、経済産業省令で定めるもの

(特定計量器)

第二条 法第二条第四項の政令で定める計量器は、次のとおりとする。

- 一 タクシーメーター
- 二 質量計のうち、次に掲げるもの
 - イ 非自動はかりのうち、次に掲げるもの
 - (1) 目量（隣接する目盛標識のそれぞれが表す物象の状態の量の差をいう。以下同じ。）が十ミリグラム以上であって、目盛標識の数が百以上のもの（(2)又は(3)に掲げるものを除く。）
 - (2) 手動天びん及び等比皿手動はかりのうち、表記された感量（質量計が反応することができる質量の最小の変化をいう。以下同じ。）が十ミリグラム以上のもの
 - (3) 自重計（貨物自動車に取り付けて積載物の質量の計量に使用する質量計をいう。）
 - ロ 自動はかり
 - ハ 表す質量が十ミリグラム以上の分銅
 - ニ 定量おもり及び定量増おもり（以下単に「おもり」という。）
- 三 温度計のうち、次に掲げるもの
 - イ ガラス製温度計のうち、次に掲げるもの
 - (1) 計ることができる温度が零下三十度以上三百六十度以下のもの（転倒式温度計、接点付温度計、最高最低温度計、留点温度計、浸線付温度計、保護枠入温度計、隔測温度計及びベックマン温度計を除く。）
 - (2) ガラス製体温計
 - ロ 抵抗体温計（電気抵抗の変化をもって、体温を計量する温度計であって、最高温度保持機能を有するものをいう。以下同じ。）
- 四 皮革面積計
- 五 体積計のうち、次に掲げるもの
 - イ 積算体積計のうち、次に掲げるもの
 - (1) 水道メーターのうち、口径が三百五十ミリメートル以下のもの
 - (2) 温水メーターのうち、口径が四十ミリメートル以下のもの
 - (3) 燃料油メーター（揮発油、灯油、軽油又は重油（以下「燃料油」という。）の体積の計量に使用する積算体積計をいう。以下同じ。）のうち、口径が五十ミリメートル以下のもの（五十リットル以上の定体積の燃料油の給油以外に使用できないものを除く。）
 - (4) 液化石油ガスメーターのうち、口径が四十ミリメートル以下であって、液化石油ガスを充てんするための機構を有するもの
 - (5) ガスメーターのうち、口径が二百五十ミリメートル以下のもの（実測湿式ガスメーターを除く。）
 - (6) 排ガス積算体積計
 - (7) 排水積算体積計
 - ロ 量器用尺付タンクのうち、自動車に搭載するもの
- 六 流速計のうち、次に掲げるもの
 - イ 排ガス流速計
 - ロ 排水流速計
- 七 密度浮ひょうのうち、次に掲げるもの
 - イ 耐圧密度浮ひょう以外のもの
 - ロ 耐圧密度浮ひょうのうち、液化石油ガスの密度の計量に使用するもの
- 八 アネロイド型圧力計のうち、次に掲げるもの
 - イ 計ることができる圧力が〇・一メガパスカル以上二百・二メガパスカル以下のものであって、最小の目量が計ることができる最大の圧力と最小の圧力の差の百五十分の一以上のもの（蓄圧式消火器用のもの及びロに掲げるものを除く。）
 - ロ アネロイド型血圧計
- 九 流量計のうち、次に掲げるもの
 - イ 排ガス流量計
 - ロ 排水流量計
- 十 積算熱量計のうち、口径が四十ミリメートル以下のもの
- 十一 最大需要電力計

- 十二 電力量計
- 十三 無効電力量計
- 十四 照度計
- 十五 騒音計
- 十六 振動レベル計
- 十七 濃度計のうち、次に掲げるもの
 - イ ジルコニア式酸素濃度計のうち、計ることができる最高の濃度が五体積百分率以上二十五体積百分率以下のもの
 - ロ 溶液導電率式二酸化硫黄濃度計のうち、計ることができる最高の濃度が五十体積百分率以上のもの
 - ハ 磁気式酸素濃度計のうち、計ることができる最高の濃度が五体積百分率以上二十五体積百分率以下のもの
 - ニ 紫外線式二酸化硫黄濃度計のうち、計ることができる最高の濃度が五十体積百分率以上のもの
 - ホ 紫外線式窒素酸化物濃度計のうち、計ることができる最高の濃度が二十五体積百分率以上のもの
 - ヘ 非分散型赤外線式二酸化硫黄濃度計
 - ト 非分散型赤外線式窒素酸化物濃度計
 - チ 非分散型赤外線式一酸化炭素濃度計のうち、最小の目量が百体積百分率未満のもの及び最小の目量が百体積百分率以上二百体積百分率未満のものであって計ることができる最高の濃度が五体積百分率未満のもの
 - リ 化学発光式窒素酸化物濃度計のうち、計ることができる最高の濃度が二十五体積百分率以上のもの
 - ヌ ガラス電極式水素イオン濃度検出器
 - ル ガラス電極式水素イオン濃度指示計
 - ヲ 酒精度浮ひょう
- 十八 浮ひょう型比重計のうち、次に掲げるもの
 - イ 比重浮ひょう
 - ロ 重ポーメ度浮ひょう
 - ハ 日本酒度浮ひょう

(使用の制限の特例に係る特定計量器)

第五条 法第十六条第一項の政令で定める特定計量器は、次のとおりとする。

- 一 第二条第二号イ（１）に掲げるもののうち、載せ台を有するものであって、次に掲げるもの
 - イ 平方メートルで表した載せ台の面積の値をトンで表したひょう量の値で除した値が〇・一以下のもの
 - ロ ひょう量が〇・五トン以上であって、載せ台の幅が四百ミリメートル以下のもの（イに掲げるものを除く。）
- 二 第二条第二号イ（３）に掲げるもの
- 三 第二条第二号ロに掲げるもののうち、次に掲げるもの以外のもの
 - イ ホッパースケール
 - ロ 充填用自動はかり
 - ハ コンベヤスケール
 - ニ 自動捕捉式はかり
- 四 第二条第五号イ（３）に掲げるもののうち、粘度が〇・一パスカル秒を超え、又は温度が零下二十度より低く、若しくは五十度を超える燃料油の体積の計量に使用するもの
- 五 第二条第五号イ（５）に掲げるもののうち、圧力が十キロパスカルを超えるガスの体積の計量に使用するもの
- 六 第二条第五号イ（６）及び（７）に掲げるもの
- 七 第二条第六号及び第九号に掲げるもの
- 八 基準器検査証印（その有効期間を経過していないものに限る。）が付されているもの
- 九 法第二百二条第一項の検査において計量器の校正に用いるもの（前号又は次号に掲げるものを除く。）
- 十 法第三百三十五条第一項の特定標準器等
- 十一 法第三百三十五条第一項の特定標準器による校正等をされたもの又はこれに連鎖して段階的に計量器の校正をされたものであって、法第四百三十三条第一項の登録を受けた者が法第三百三十六条第二項の計量器の校正等（以下単に「計量器の校正等」という。）の事業に用いるもの
- 十二 第二条第三号イ（１）に掲げるもののうち、気象業務法（昭和二十七年法律第六十五号）第三十五条の証明に用いる温度計であって、同法第九条の検定に合格したものと及び同条の検定に合格するものと気象庁長官が認めたもの

第二章 適正な計量の実施

(定期検査の対象となる特定計量器)

第十条 法第十九条第一項の政令で定める特定計量器は、次のとおりとする。

- 一 非自動はかり（第五条第一号又は第二号に掲げるものを除く。以下同じ。）、分銅及びおもり
 - 二 皮革面積計
- 2 法第十九条第一項第三号の政令で定める期間は、非自動はかり、分銅及びおもりにあつては一年とし、皮革面積計にあつては六月とする。

（定期検査の実施時期）

第十一条 法第二十一条第一項の政令で定める期間は、非自動はかり、分銅及びおもりにあつては二年とし、皮革面積計にあつては一年とする。

第三章 正確な特定計量器等の供給

（一定期間の経過後修理が必要となる特定計量器）

第十二条 法第五十条第一項の政令で定める特定計量器は、別表第三第二号イ、ロ、ハ（1）及びホ並びに第三号から第六号までに掲げるものとする。

（販売の事業の届出に係る特定計量器）

第十三条 法第五十一条第一項の政令で定める特定計量器は、非自動はかり（次条各号に掲げるものを除く。）、分銅及びおもりとする。

（製造等における基準適合義務に係る特定計量器）

第十四条 法第五十三条第一項の政令で定める特定計量器は、次のとおりとする。

- 一 ひょう量が二十キログラムを超え、二百キログラム以下の非自動はかりであつて、専ら体重の計量に使用するもの
- 二 ひょう量が二十キログラム以下の非自動はかりであつて、専ら乳幼児の体重の計量に使用するもの
- 三 ひょう量が三キログラム以下の非自動はかりであつて、専ら調理に際して食品の質量の計量に使用するもの

（譲渡等の制限に係る特定計量器）

第十五条 法第五十七条第一項の政令で定める特定計量器は、次のとおりとする。

- 一 ガラス製体温計
- 二 抵抗体温計
- 三 アネロイド型血圧計

第四章 検定等

（検定の申請）

第十七条 法第七十条の申請書（以下この条において単に「申請書」という。）は、別表第四の上欄に掲げる特定計量器ごとに、法第八十四条第一項（法第八十九条第四項において準用する場合を含む。以下この項において同じ。）の表示が付されたもの（第十二条で定める特定計量器であつて法第八十四条第一項の表示が付されてから法第七十一条第二項の経済産業省令で定める期間を経過したものにあつては、法第五十条第一項の表示が付され、かつ、同項の表示が付されてから法第七十一条第二項の経済産業省令で定める期間を経過していないものに限る。）にあつては同表の中欄に、その他のものにあつては同表の下欄に掲げる者に提出するものとする。

2 略（日本電気計器検定所）

別表第四（第十七条、第二十二條、第二十四條関係）（抜粋）

特定計量器	型式の承認に係る表示が付されたもの	型式の承認に係る表示が付されていないもの
二 質量計		
イ 非自動はかりのうち、ばね式指示はかり及び検出部が電気式のもの	都道府県知事又は指定検定機関	産業技術総合研究所又は指定検定機関
ロ イに掲げるもの以外の非自動はかり	都道府県知事又は指定検定機関	都道府県知事又は指定検定機関
ハ 自動はかり	産業技術総合研究所又は指定検定機関	産業技術総合研究所又は指定検定機関
ニ 分銅及びおもり	都道府県知事	都道府県知事
五 体積計		
イ 積算体積計（第五条第四号から第六号までに掲げるものを除く。）	都道府県知事又は指定検定機関	産業技術総合研究所又は指定検定機関
七 アネロイド型圧力計		
イ 第二条第八号イに掲げるアネロイド型圧力計	都道府県知事	産業技術総合研究所

(検定証印等の有効期間のある特定計量器)

第十八条 法第七十二条第二項の政令で定める特定計量器は別表第三の上欄に掲げるものとし、同項の政令で定める期間は同表の下欄に掲げるとおりとする。

別表第三（第十二条、第十八条関係）（抜粋）

特定計量器	有効期間
一 質量計 イ 自動はかり（ロに掲げるものを除く。） ロ 法第二百二十七条第一項の指定を受けた者が当該適正計量管理事業所において使用する自動はかり	二年 六年
二 積算体積計 ハ 燃料油メーター（第四十条第三号に掲げるものを除く。） （1）自動車の燃料タンク等に燃料油を充てんするための機構を有するものであって、給油取扱所に設置するもの （2）（1）に掲げるもの以外のもの	七年 五年

(基準器検査を行う者)

第二十五条 法第二百条第一項の検査は、次の各号に掲げる計量器ごとに、当該各号に掲げる者が行う。

- 一 長さ計（経済産業省令で定めるものに限る。）、質量計（経済産業省令で定めるものに限る。）、面積計及び体積計（経済産業省令で定めるものに限る。）その計量器の所在地を管轄する都道府県知事
- 二 電流計、電圧計、電気抵抗計及び電力量計 日本電気計器検定所（日本電気計器検定所が天災その他の事由によって当該検査業務を実施できないときは、国立研究開発法人産業技術総合研究所）
- 三 照度計 日本電気計器検定所（日本電気計器検定所が天災その他の事由によって当該検査業務を実施できないとき、又は検定所法第二十三条第二項の規定によっては当該検査業務を実施することができないときは、国立研究開発法人産業技術総合研究所）
- 四 前三号に掲げる計量器以外の計量器 国立研究開発法人産業技術総合研究所

(指定検定機関の指定の区分)

第二十六条 法第六十六条第一項の政令で定める区分は、次のとおりとする。

- 一 非自動はかり
- 二 ホッパースケール
- 三 充填用自動はかり
- 四 コンベヤスケール
- 五 自動捕捉式はかり
- 六 第二条第三号イ（1）に掲げるガラス製温度計
- 七 ガラス製体温計
- 八 抵抗体温計
- 九 水道メーター及び温水メーター
- 十 燃料油メーター（第五条第四号に掲げるものを除く。以下同じ。）
- 十一 液化石油ガスメーター
- 十二 ガスメーター（第五条第五号に掲げるものを除く。以下同じ。）
- 十三 アネロイド型血圧計
- 十四 積算熱量計
- 十五 最大需要電力計
- 十六 電力量計
- 十七 無効電力量計
- 十八 照度計
- 十九 騒音計
- 二十 振動レベル計
- 二十一 ジルコニア式酸素濃度計、溶液導電率式二酸化硫黄濃度計、磁気式酸素濃度計、紫外線式二酸化硫黄濃度計、紫外線式窒素酸化物濃度計、非分散型赤外線式二酸化硫黄濃度計、非分散型赤外線式窒素酸化物濃度計、非分散型赤外線式一酸化炭素濃度計及び化学発光式窒素酸化物濃度計
- 二十二 ガラス電極式水素イオン濃度検出器及びガラス電極式水素イオン濃度指示計

(計量証明の事業に係る物象の状態の量)

第二十八条 法第七十七条第二号の政令で定める物象の状態の量は、次のとおりとする。

- 一 大気（大気中に放出される気体を含む。第二十九条の二において同じ。）、水又は土壌（水底のたい積物を含む。同条において同じ。）中の物質の濃度
- 二 音圧レベル（計量単位令（平成四年政令第三百五十七号）別表第二第六号の聴感補正に係るものに限る。）

三 振動加速度レベル（計量単位令別表第二第七号の感覚補正に係るものに限る。）

第五章 計量証明の事業

（計量証明検査を行うべき期間）

第二十九条 法第百十六条第一項の政令で定める特定計量器は別表第五の上欄に掲げるものとし、同項各号列記以外の部分の政令で定める期間は同表の中欄に掲げるとおりとする。

2 法第百十六条第一項第一号の政令で定める期間は、別表第五の下欄に掲げるとおりとする。

別表第三（第十二条、第十八条関係）（抜粋）

特定計量器	計量証明検査を受けるべき期間	計量証明検査を受けることを要しない期間
一 非自動はかり、分銅及びおもり	二年	一年

第六章 計量士

（計量行政審議会の認定）

第三十条 法第百二十二条第二項第二号の規定により計量行政審議会（以下「審議会」という。）の認定を受けようとする者は、経済産業省令で定めるところにより、その住所又は勤務地を管轄する都道府県知事が同号の条件に適合することを証する書面を添えて、その住所又は勤務地を管轄する都道府県知事を経由して、審議会に認定の申請をしなければならない。

2 審議会は、前項の認定の申請をした者が法第百二十二条第二項第一号に掲げる者と同等以上の学識経験を有すると認めるときは、計量士資格認定証を交付するものとする。

（登録の申請）

第三十二条 法第百二十二条第一項の規定により計量士の登録を受けようとする者は、経済産業省令で定めるところにより、その住所又は勤務地を管轄する都道府県知事を経由して、経済産業大臣に登録の申請をしなければならない。

2 前項の規定による登録の申請には、計量士国家試験に合格した者にあつてはその住所又は勤務地を管轄する都道府県知事が法第百二十二条第二項第一号の条件に適合することを証する書面その他経済産業省令で定める書類、審議会の認定を受けた者にあつては計量士資格認定証の写しその他経済産業省令で定める書類を添えなければならない。

第八章 雑則

（報告の徴収）

第三十九条 法第百四十七条第一項の規定により経済産業大臣（法第百六十八条の五第五号の規定により国立研究開発法人製品評価技術基盤機構に法第百四十七条第一項に規定する事務を行わせる場合にあつては、国立研究開発法人製品評価技術基盤機構）又は都道府県知事若しくは特定市町村の長が報告させることができる事項は、別表第六の上欄に掲げる者について、それぞれ同表の下欄に掲げるとおりとする。

別表第六（抜粋）

報告対象者	報告の内容
十五 適正計量管理事業所の指定を受けた者	イ 法第百二十八条第一号の検査の実施状況 ロ 計量管理の状況

（都道府県が処理する事務）

第四十一条 法第十七条第一項、第五十九条、第六十二条第一項、第六十四条、第六十五条及び第六十七条に規定する経済産業大臣の権限に属する事務は、都道府県知事が行うこととする。

2 法第百二十七条第一項、第二項及び第四項、第三百十一条、第三百三十二条並びに第三百三十三条において準用する法第六十二条第一項及び第六十五条に規定する経済産業大臣の権限に属する事務であつて、国の事業所以外の事業所に関するものは、都道府県知事が行うこととする。

3 前項の規定により都道府県知事が法第百二十七条第一項、第二項及び第四項に規定する経済産業大臣の権限に属する事務を行う場合においては、同条第二項中「都道府県知事（その所在地が特定市町村の区域にある場合にあつては、特定市町村の長）を経由して、経済産業大臣」とあるのは、「都道府県知事（その所在地が特定市町村の区域にある場合にあつては、特定市町村の長を経由して、都道府県知事）」とする。

4 第一項及び第二項の場合においては、法中当該各項に規定する事務に係る経済産業大臣に関する規定は、都道府県知事に関する規定として都道府県知事に適用があるものとする。

(権限の委任)

- 第四十三条** 法第四十条第一項、第四十二条第一項（法第四十六条第二項において準用する場合を含む。）、第四十四条、第四十五条第一項（法第四十六条第二項において準用する場合を含む。）、第四十六条第一項、第四十八条、第四十七条第一項、第四十八条第一項及び第四十九条第一項の規定による経済産業大臣の権限であって、最大需要電力計、電力量計又は無効電力量計の製造又は修理の事業を行う者（当該事業に係る工場若しくは事業場又は事業所が一の経済産業局の管轄区域内のみにある者に限る。）に関するものは、経済産業局長が行うものとする。ただし、法第四十四条、第四十八条、第四十七条第一項、第四十八条第一項及び第四十九条第一項の規定による権限にあつては、経済産業大臣が自らその権限を行うことを妨げない。
- 2 法第二百二十七条第一項、第二項及び第四項、第三十一条、第三十二条並びに第三十三条において準用する法第六十二条第一項及び第六十五条の規定による経済産業大臣の権限であつて、国の事業所に関するものは、経済産業局長が行うものとする。
- 3 前項の規定により経済産業局長が行う適正計量管理事業所の指定を受けようとする者の納付する手数料は、国庫の収入とする。

附 則

(定期検査)

- 第五条** 非自動はかり、分銅及びおもりのうち、経済産業省令で定めるもの（法第七十二条第三項又は第九十六条第三項の規定により表示された年月が平成三十一年三月以前である検定証印等が付されたものに限り、定期検査済証印又は計量証明検査済証印が付されたものを除く。）についての第十条第二項の規定の適用については、同項中「一年」とあるのは、「三年（三年を経過する前に当該非自動はかり、分銅又はおもりが使用され、又は使用に供するために所持され、かつ、その使用され、又は所持された日後において、当該非自動はかり、分銅又はおもりの使用に係る事業所の所在地を区域とする定期検査が行われた場合にあっては、その定期検査の実施の期日までの期間）」とする。
- 2 略（届出済証）

附 則 （平成二九年六月二一日政令第一六三号）

(施行期日)

- 第一条** この政令は、平成二十九年十月一日から施行する。ただし、第一条中計量法施行令第八条の改正規定及び附則第五条の規定は、公布の日から施行する。

(特定計量器の使用に関する経過措置)

- 第二条** 附則別表の第一欄に掲げる特定計量器（次項及び次条において単に「特定計量器」という。）については、計量法（以下「法」という。）第十六条第一項の規定にかかわらず、それぞれ同表の第二欄に掲げる日（次項において「第二欄基準日」という。）前までは、同条第一項第三号の検定証印等（次項において単に「検定証印等」という。）が付されていないものを取引又は証明における法定計量単位による計量に使用し、又は使用に供するために所持することができる。
- 2 検定証印等が付されていない特定計量器であつて、それぞれ第二欄基準日前から取引又は証明における法定計量単位による計量に使用されているものは、法第十六条第一項の規定にかかわらず、それぞれ第二欄基準日以後においても、附則別表の第三欄に掲げる日前までは、取引又は証明における法定計量単位による計量に使用し、又は使用に供するために所持することができる。

(特定計量器の検定の開始時期)

- 第三条** 特定計量器については、それぞれ附則別表の第四欄に掲げる日前は、法第十六条第一項第二号イの検定を行わない。

附則別表[附則第二条]

特定計量器（法第二条第四項に規定する特定計量器をいう。）	新たに使用するものについての使用の制限の開始日	既使用のものについての使用の制限の開始日	検定の開始日
一 自動捕捉式はかり	令和四年四月一日	令和七年四月一日	平成三十一年四月一日
二 ホッパースケール、充填用自動はかり及びコンベヤスケール	令和五年四月一日	令和八年四月一日	令和二年四月一日

◇ 計量法施行規則〔抜粋〕

第一章 通則

(証明とみなされる計量)

第二条 計量法施行令(平成五年政令第三百二十九号。以下「令」という。)第一条の経済産業省令で定める計量は、次に掲げるとおりとする。

- 一 軌道建設規程(大正十二年内務/鉄道省令)第二十二條第四項及び無軌条電車建設規則(昭和二十五年運輸省/建設省令第一号)第三十九條第七号で規定する備え付けなければならない圧力計並びに鉄道に関する技術上の基準を定める省令(平成十三年国土交通省令第百五十一号)第七十九條第一項の規定により運転に必要な設備として設けられた圧力計による圧力の計量
- 二 製造施設の位置、構造及び設備並びに製造の方法等に関する技術基準の細目を定める告示(昭和五十年通商産業省告示第二百九十一号)第六條第三号に規定する比較のための温度計による計量及び同告示第七條第三号に規定する比較のための圧力計による計量

第二章 正確な特定計量器等の供給

第二節 修理

第一款 検定証印等の除去

(軽微な修理)

第十条 法第四十六條第一項の経済産業省令で定める軽微な修理は、次のとおりとする。

- 一 タクシーメーターに係る次に掲げる修理(タリフ定数の設定部の封印の除去を伴わないものに限る。)
 - イ 料金計算機能に係る電気回路部品の取替え
 - ロ 料金計算機能に係るプログラム若しくは設定値の書き込み
- 二 質量計に係る次に掲げる修理
 - イ 非自動はかりに係る次に掲げる修理
 - (1) 水平調整ねじ、目盛覆い、調節脚又は下げ振り式水平器の下げ振りの補修又は取替え
 - (2) 台はかりに係る台環又は支え鉄の補修又は取替え
 - ロ 自動はかりに係る次に掲げる修理
 - (1) ホッパースケールに係る日本産業規格B七六〇三(二〇一九)附属書に掲げる軽微な修理
 - (2) 充填用自動はかりに係る日本産業規格B七六〇四一一(二〇一九)附属書に掲げる軽微な修理
 - (3) コンベヤスケールに係る日本産業規格B七六〇六一(二〇一九)附属書に掲げる軽微な修理
 - (4) 自動捕捉式はかりに係る日本産業規格B七六〇七(二〇一八)附属書に掲げる軽微な修理
- 三 皮革面積計に係る踏み板、テーブル、留めつめ又はリボンの補修又は取替え
- 四 積算体積計に係る次に掲げる修理
 - イ 水道メーター又は温水メーターに係るストレーナー又はパッキンの取替え又は清掃
 - ロ 燃料油メーターに係るストレーナーの取替え又は清掃
 - ハ 液化石油ガスメーターに係る次に掲げる修理
 - (1) ノズル先端部のパッキンの取替え
 - (2) ストレーナーの取替え又は清掃
 - ニ ガスメーターに係る次に掲げる修理
 - (1) 潤滑油の取替え又は補充
 - (2) 差圧測定用配管、差圧計又はコックの取替え
 - (3) 羽根車又は回転子の清掃
 - (4) ストレーナーの取替え又は清掃
 - (5) 油面窓の汚れの補修又は取替え
- 五 アネロイド型圧力計に係る透明目盛覆板の取替え
- 六 積算熱量計に係るストレーナーの取替え又は清掃
- 七 照度計に係る次に掲げる修理
 - イ 受光部を除く外箱の補修
 - ロ 受光部のコードを除くコードの取替え
- 八 騒音計に係る日本産業規格C一五一六(二〇二〇)附属書に掲げる軽微な修理
- 九 振動レベル計に係るピックアップコードを除くコードの補修又は取替え
- 十 濃度計(酒精度浮ひょうを除く。)に係る次に掲げる修理
 - イ 配管又は流量制御関係部品の補修又は取替え
 - ロ 光源用ランプ、フィルターエレメント、ポンプのダイヤフラム又は自動校正用の標準物質若しくは反応液の取替え
 - ハ プリント回路の取替え(法第七十六條第一項、第八十一條第一項又は第八十九條第一項の承認(以下「型式の承認」という。)のときに経済産業大臣が示す範囲に限る。)
- 十一 電池、ヒューズ、電源コードその他の電源部の補修又は取替え

- 十二 外箱を開けないで行うねじ、ゴム足、外箱その他の部品の補修又は取替え
- 2 法第四十九条第三項の経済産業省令で定める軽微な修理は、次のとおりとする。
- 一 絶縁がいしの補修又は取替え
 - 二 外箱の補修
 - 三 絶縁油の取替え

(簡易修理)

第十一条 法第四十九条第一項ただし書の経済産業省令で定める修理は、次のとおりとする。

- 一 タクシーメーターに係る次に掲げる修理
 - イ たわみ軸又はコネクターの補修又は取替え
 - ロ 料金計算機能に係る電気回路部品（当該タクシーメーターの性能及び器差に著しく影響を与えることのないものに限る。）の取替え（タリフ定数の設定部の封印の除去を伴うものに限る。ハにおいて同じ。）
 - ハ 料金計算機能に係るプログラム若しくは設定値の書き込み
 - ニ 記憶素子その他の記録媒体への運賃計算に係る設定値の書き込み及び当該記憶素子その他の記録媒体の取替え
 - ホ タリフ定数を印字するための印字装置の補修又は取替え
- 二 質量計に係る次に掲げる修理
 - イ 非自動はかりに係る次に掲げる修理
 - (1) 棒はかりに係る次に掲げる修理
 - (i) 懸垂皿、皿ひも、皿環、つりかぎ、つり環、取緒、取緒環又は不定量おもりのおもり糸若しくはおもり環の補修又は取替え
 - (ii) さおの曲がりの矯正
 - (iii) 目盛標識の復元
 - (2) 皿はかり又は台はかりに係る次に掲げる修理
 - (i) 増おもりかけ、調子玉、重心玉、水平器、にらみ、にらみ窓、限界停止機構、送りおもりのつめ若しくはノック、零点未満に送りおもりを移動させないための金具、調節ねじ、刃ぶた、関接部のピン、指針、つり環、ラック押さえ、スチールバンド、増おもりの上げ下げ機構又は衝撃防止機構の補修又は取替え
 - (ii) ボールベアリング、増おもり台、休み機構、減衰機構、被計量物計量用容器又は振子の受けゴム若しくはストッパーの取手の補修
 - (iii) 指針軸のバランスの調整
 - (iv) ラックとラックピニオンの関係位置の調整による零点の調整
 - (3) 皿はかりに係る皿、皿受け、懸垂皿のひも、つりかぎ、度表又は度表の指針の補修又は取替え
 - (4) 台はかりに係る次に掲げる修理
 - (i) 台板、かさ板、たすき、送りおもりの自動送り機構、振れ止め機構の部品又はなすかんの受軸の補修又は取替え
 - (ii) 立筒の補修
 - (iii) 刃と刃受けとの関係位置に影響を及ぼさない範囲内における額縁の補修
 - (5) 光電式はかりの光源用電球の取替え
 - (6) 電気式はかりに係る次に掲げる修理
 - (i) 印字機構の部品、外部記憶機構、外部入力機構又は表示機構（累加表示機構及び遠隔表示機構を含む。）の電源部の補修又は取替え
 - (ii) 料金計算機能に係る電気回路部品（当該電気式はかりの性能及び器差に著しく影響を与えることのないものに限る。）の取替え
 - (7) 手動天びんに係る次に掲げる修理
 - (i) 度表、覆い箱若しくはその部品、調子玉、水平器、皿その他の荷重受け部品、ライダー掛け又は休み機構の補修又は取替え
 - (ii) 両ひじ長さの調整
 - ロ 自動はかりに係る次に掲げる修理
 - (1) ホッパースケールに係る日本産業規格B七六〇三（二〇一九）附属書に掲げる簡易修理
 - (2) 充填用自動はかりに係る日本産業規格B七六〇四一一（二〇一九）附属書に掲げる簡易修理
 - (3) コンベヤスケールに係る日本産業規格B七六〇六一（二〇一九）附属書に掲げる簡易修理
 - (4) 自動捕捉式はかりに係る日本産業規格B七六〇七（二〇一八）附属書に掲げる簡易修理
 - ハ 定量おもりに係るおもり糸又はおもり環の補修又は取替え
- 三 ガラス製温度計（ガラス製体温計を除く。）に係る外管の頭部を封じている部分の補修又は取替え
- 四 皮革面積計に係る次に掲げる修理
 - イ 分解清掃
 - ロ ピンの送り出しカム、縦シャフト、星型歯車又はウォーム歯車の補修又は取替え
- 五 積算体積計に係る次に掲げる修理
 - イ 印字機構の取外し
 - ロ 水道メーター又は温水メーターに係る次に掲げる修理

- (1) 分解清掃
 - (2) 表示機構の透明覆板の取替え
 - (3) パルス発信機構の補修又は取替え（外箱を取り外さないでできるものに限る。）
 - ハ 燃料油メーター又は液化石油ガスメーターに係る次に掲げる修理
 - (1) 空気分離器（液化石油ガスメーターにあってはガス分離器）の補修又は取替え
 - (2) 数字車、数字円板、零戻し機構の補修又は取替え
 - (3) バルブ、ノズル、ホースの補修又は取替え
 - (4) 分解清掃
 - (5) パルス発信機構の補修又は取替え（外箱を取り外さないでできるものに限る。）
 - (6) 電源回路又はポンプその他の部分の制御回路のみを有するプリント回路の取替え
 - (7) 料金計算機能に係る電気回路部品（当該燃料油メーター又は液化石油ガスメーターの性能及び器差に著しく影響を与えることのないものに限る。）の取替え
 - (8) 補助装置の補修又は取替え（日本産業規格B八五七二—（二〇〇八）の八・六・二又はB八五七四（二〇一三）の八・六のデジタル信号の適用を受けることができるものに限る。）
 - ニ ガスメーターに係る次に掲げる修理（外箱を取り外さないでできるものに限る。）
 - (1) 出入口金具又は出入口管の補修又は取替え
 - (2) 表示機構の透明覆板の補修又は取替え
 - (3) 外部のハンダ付け又は外箱のへこみの復元
 - (4) 回転子式ガスメーター又はタービン式ガスメーターに係るベアリング若しくはパイロットギヤーの取替え又は清掃
 - (5) パルス発信機構の補修又は取替え
 - 六 量器用尺付タンクに係る搭載される自動車の取替え
 - 七 アネロイド型圧力計に係る次に掲げる修理
 - イ 渦巻ばね、拡大機構又は電気接点の調整
 - ロ 目盛板、弾性受圧部、流体に直接接触する部分及び温度補整機構以外の補修又は取替え
 - ハ 電気式アネロイド型血圧計に係る表示機構、弾性受圧部、流体に直接接触する部分、温度補整機構及び電気回路部品（当該電気式アネロイド型血圧計の性能及び器差に著しく影響を与えるものに限る。）以外の補修又は取替え
 - 八 積算熱量計に係る次に掲げる修理
 - イ 流量計量部の分解清掃
 - ロ ストレーナーの取替え
 - ハ 表示機構の透明覆板の取替え
 - ニ パルス発信機構の補修又は取替え（外箱を取り外さないでできるものに限る。）
 - 九 照度計に係る電源スイッチ、測定レンジ切替えスイッチその他のスイッチの取替え
 - 十 騒音計に係る日本産業規格C一五一六（二〇二〇）附属書に掲げる簡易修理
 - 十一 振動レベル計に係る次に掲げる修理
 - イ 電源スイッチ、レンジ切替器のスイッチその他のスイッチの補修又は取替え（外箱を開けて行うものに限る。以下ロ及びハにおいて同じ。）
 - ロ 電池その他の電源部の補修又は取替え
 - ハ ねじ、パッキン、表示機構の透明覆板、外箱その他の部品（当該振動レベル計の性能及び器差に著しく影響を与えることのないものに限る。）の補修又は取替え（検定証印等が付された部位を交換しないでできるものに限る。）
 - ニ 外箱を開けずに行うピックアップコードの補修又は取替え
 - ホ 電気回路部品（当該振動レベル計の性能及び器差に著しく影響を与えることのないものに限る。）の補修又は取替え
 - ヘ ピックアップを除く分解清掃
 - 十二 濃度計（酒精度浮ひょうを除く。以下この号において同じ。）に係る次に掲げる修理
 - イ 光束断続器、光学フィルター、干渉セル、試料セル、分析部の電極、コンバーター又はオゾン発生器の取替え
 - ロ 温度調節器又は湿度調節器の補修又は取替え
 - ハ 電気回路部品（当該濃度計の性能及び器差に著しく影響を与えることのないものに限る。）の取替え
 - 十三 デジタル表示機構に係るプリント回路であって、論理回路のみで構成されているものの取替え
- 2 法第四十九条第一項の経済産業省令で定める技術上の基準は特定計量器検定検査規則（通商産業省令第七十号。以下「検定検査規則」という。）第六十四条の規定を、同項の経済産業省令で定める使用公差は検定検査規則第六十五条の規定を、法第四十九条第一項の検定証印等の除去は検定検査規則第二十九条の規定を準用する。

（型式承認表示を除去しない修理等）

第十二条 法第四十九条第二項ただし書の経済産業省令で定める修理は、前条第一項に掲げる修理及び当該特定計量器に係る型式の承認のときに、特定計量器をその承認に係る型式と同一の型式に属するものとして国立研究開発法人産業技術総合研究所（以下「研究所」という。）又は日本電気計器検定所が示す構造の範囲における修理とする。

2 法第四十九条第二項で規定する法第八十四条第一項（第八十九条第四項において準用する場合を含む。）の表示の除去及び法第四十九条第三項で規定する合番号の除去の方法は、検定検査規則第二十九条の規定を準用する。

（修理の基準）

第十四条 法第五十条第一項の経済産業省令で定める基準は、次のとおりとする。

- 一 ごみ、さび、不要な油等が付着しているかどうかを点検し、付着している場合は、これを除去すること。
- 二 塗装のはく離又は変質があるかどうかを点検し、必要な場合は、これを補修すること。
- 三 表記が不鮮明なものでないか、又は誤認のおそれがないかどうかを点検し、必要な場合は、これを補修すること。
- 四 次の表の上欄に掲げる特定計量器に応じ、同表下欄に掲げる部品に摩耗、腐食その他の劣化又は損傷があるかどうかを点検し、必要な場合は、検定証印等の有効期間の満了までに劣化又は損傷により構造に影響を及ぼすことのないように補修又は取替えを行うこと。ただし、次の表の上欄に掲げる自動車等給油メーターについては、経済産業大臣が別に定める点検等の基準に適合する場合はこの限りでない。

水道メーター及び温水メーター	略
自動車等給油メーター	イ 回転、しゅう動部品 ロ 電子回路部 ハ 表示機構 ニ パルス発信機構 ホ ホース・ノズル ヘ 調整機構
ガスメーター	略
最大需要電力計、電力量計、無効電力量計	略
積算熱量計	略

五 経年的に摩耗、腐食その他の劣化が生じる部品として、研究所又は日本電気計器検定所が型式の承認のときに指定した部品の取替えを行うこと。

六 前二号に掲げる部品以外の部品であって、特定計量器の構造に影響を及ぼすものに摩耗、腐食その他の劣化又は損傷があるかどうかを点検し、必要な場合は補修又は取替えを行うこと。

2 前項第四号ただし書の規定による点検等を行ったときは、経済産業大臣が別に定める方法により、検定の申請を行うものとする。

第三節 販売

（遵守事項）

第十九条 法第五十二条第一項の経済産業省令で定める販売事業者が遵守すべき事項は、次のとおりとする。

- 一 届出に係る特定計量器の性能及び使用の方法、当該特定計量器に係る法の規制その他の当該特定計量器に係る適正な計量の実施のために必要な知識の習得に努めること。
- 二 届出に係る特定計量器を購入する者に対し、適正な計量の実施のために必要な事項を説明すること。

第三章 特別な計量器

（家庭用特定計量器の技術上の基準）

第二十条 法第五十三条第一項の経済産業省令で定める技術上の基準は、日本工業規格B七六一三（二〇一五）による。

（家庭用特定計量器の輸出の届出）

第二十一条 法第五十三条第一項の政令で定める特定計量器（以下「家庭用特定計量器」という。）の届出製造事業者は、輸出のため当該家庭用特定計量器を製造しようとするときは、同項ただし書の規定により、様式第九による届出書を当該家庭用特定計量器の製造を行う工場又は事業場の所在地を管轄する都道府県知事に提出しなければならない。

2 家庭用特定計量器の輸入の事業を行う者は、輸出のため当該家庭用特定計量器の販売をしようとするときは、法第五十三条第二項のただし書の規定により、様式第十による届出書を当該家庭用特定計量器の販売を行う営業所の所在地を管轄する都道府県知事に提出しなければならない。

（表示の方法）

第二十二条 法第五十四条第一項の表示は、次の各号に定めるところにより、付さなければならない。

- 一 表示の方法は、刻印、印刷又ははり付けによるものとする。
- 二 表示の形状は、次のとおりとする。
- 三 表示の大きさは、直径八ミリメートル以上とする。
- 四 表示を付す家庭用特定計量器の部分は、家庭用特定計量器の見やすい箇所とする。



第六章 計量士

第一節 登録

(計量士の区分)

第五十条 法第二百二十二条第二項の経済産業省令で定める計量士の区分は、次のとおりとする。

- 一 濃度に係る計量士（以下「環境計量士（濃度関係）」という。）
- 二 音圧レベル及び振動加速度レベルに係る計量士（以下「環境計量士（騒音・振動関係）」という。）
- 三 前二号に掲げる物象の状態の量以外のものに係る計量士（以下「一般計量士」という。）

(登録の条件)

第五十一条 法第二百二十二条第二項第一号の経済産業省令で定める条件は、次のとおりとする。

- 一 環境計量士（濃度関係）にあつては、次のいずれかに該当すること。
 - イ～ト（略：濃度に係る計量に関する実務に一年以上従事、環境計量教習を修了、薬剤師免許、職員訓練指導員免許、職業能力開発校を修了、技能検定合格、技術士の登録）
 - 二 環境計量士（騒音・振動関係）にあつては、次のいずれかに該当すること。
 - イ～ホ（略：音圧レベル及び振動加速度レベルに係る計量に関する実務に一年以上従事、環境計量教習を修了、職員訓練指導員免許、職業能力開発校を修了、技能検定合格、技術士の登録）
 - 三 一般計量士にあつては、計量に関する実務に一年以上従事していること。
- 2** 法第二百二十二条第二項第二号の経済産業省令で定める条件は、次のとおりとする。
- 一 環境計量士（濃度関係）にあつては、濃度に係る計量に関する実務に二年以上従事し、かつ、次のいずれかに該当すること。
 - イ～ホ（略：環境計量特別講習を修了、薬剤師免許、職業訓練指導員免許、職業能力開発校修了、技能検定合格）
 - 二 環境計量士（騒音・振動関係）にあつては、音圧レベル及び振動加速度レベルに係る計量に関する実務に二年以上従事し、かつ、次のいずれかに該当すること。
 - イ～ハ（略：環境計量特別講習を修了、職員訓練指導員免許、職業能力開発校を修了）
 - 三 一般計量士にあつては、質量に係る計量に関する実務に二年以上従事していること。
 - 3** 前二項各号に規定する計量に関する実務は、次のいずれかに該当するものとする。
 - 一 特定計量器の定期検査、検定又は計量証明検査業務
 - 二 基準器検査の業務
 - 三 計量に関する取締りの業務
 - 四 計量管理の業務又は計量管理に関する指導の業務
 - 五 計量器の製造又は修理に関する技術者としての業務
 - 4** 第一項第一号イ、第二号イ及び第三号に規定する実務は、前項各号に掲げる業務ごとに、経済産業大臣が別に定める基準に適合しなければならない。

(教習の課程)

第五十二条 法第二百二十二条第二項第二号に規定する教習の課程は、環境計量士（濃度関係）及び環境計量士（騒音・振動関係）の区分にあつては第百十九条第一号に規定する一般計量教習、一般計量士の区分にあつては同条第一号に規定する一般計量教習及び同条第二号に規定する一般計量特別教習とする。

(計量行政審議会の認定の申請)

第五十三条 令第三十条第一項の規定による認定の申請は、様式第六十四による申請書に、第五十一条第二項各号の条件に適合することを証する書面を添えて提出して行うものとする。

(登録の申請)

第五十四条 令第三十二条第一項の登録の申請は、様式第六十六による申請書を提出して行うものとする。

- 2** 令第三十二条第二項に規定する都道府県知事が法第二百二十二条第二項第一号の条件に適合することを証する書面（第五十一条第一項第一号イ、第二号イ及び第三号に係るものに限る。）は、様式第六十六の二によるものとする。
- 3** 令第三十二条第二項の計量士国家試験に合格した者が添えなければならない経済産業省令で定める書類は、第五十一条第一項各号に掲げる条件に適合する旨の書面（同項第一号イ、第二号イ及び第三号に係るものにあつては、経済産業大臣が別に定める基準について、経済産業大臣が別に定める者が証する書面）及び合格証書の写しとする。
- 4** 法第二百二十二条第二項の経済産業省令で定める事項は、次のとおりとする。
 - 一 登録の年月日及び登録番号
 - 二 計量士の区分
 - 三 計量士国家試験の合格年月日又は計量行政審議会の認定年月日

第二節 計量士国家試験

(試験区分及び試験科目等)

第六十三条 計量士国家試験（以下この章において「試験」という。）は、次の表の上欄に掲げる試験区分に応じ、

同表の下欄に掲げる試験科目について、筆記試験により行う。

試験区分	試験科目
環境計量士（濃度関係）	一 環境計量に関する基礎知識（環境関係法規及び化学に関する基礎知識） 二 化学分析概論及び濃度の計量 三 計量関係法規 四 計量管理概論
環境計量士（騒音・振動関係）	一 環境計量に関する基礎知識（環境関係法規及び物理に関する基礎知識） 二 音響・振動概論並びに音圧レベル及び振動加速度レベルの計量 三 計量関係法規 四 計量管理概論
一般計量士	一 計量に関する基礎知識 二 計量器概論及び質量の計量 三 計量関係法規 四 計量管理概論

- 2 前項の表の上欄に掲げる試験区分のうち一の試験区分の試験に合格した者に対しては、その者の願いにより、他の試験区分の試験において計量関係法規及び計量管理概論の試験科目を免除することができる。

第七章 適正計量管理事業所

（指定の申請）

第七十二条 法第二百二十七条第一項の指定を受けようとする者は、同条第二項により、様式第七十二による申請書を、事業所ごとに、国の事業所にあつては当該事業所の所在地を管轄する都道府県知事（その所在地が特定市町村の区域にある場合にあつては、特定市町村の長）を経由して当該事業所の所在地を管轄する経済産業局長に、その他の事業所にあつては当該事業所の所在地が特定市町村の区域にある場合に限り特定市町村の長を経由して当該事業所の所在地を管轄する都道府県知事に提出しなければならない。

- 2 前項の申請書の作成については、同一的都道府県又は特定市町村の区域内に二以上の事業所を有する者は、それらの事業所を一括して行うことができる。
- 3 第一項の申請書の作成については、その構成員のすべての事業所につき、同一の計量士が計量管理を行うこととされている団体の構成員は、共同して行うことができる。

（計量管理の方法に関する事項）

第七十三条 法第二百二十七条第二項第五号の経済産業省令で定める計量管理の方法に関する事項は、次のとおりとする。

- 一 計量管理を実施する組織
- 二 使用する特定計量器の検査の実施の方法及び時期
- 三 使用する特定計量器の検査のための設備の保管及び整備の方法
- 四 計量の方法及び量目の検査の実施の方法及び時期
- 五 その他計量管理を実施するため必要な事項

（計量管理の方法の検査等）

第七十四条 都道府県知事又は特定市町村の長は、法第二百二十七条第三項の規定により第七十二条の申請書に記載されている当該事業所における計量管理の方法について検査を行った場合であつて、その申請書が国の事業所に係るものであるときは、法第二百二十七条第四項の規定により、その結果に基づいて様式第七十三による検査書を作成し、これをその申請書に添えて、当該都道府県又は当該特定市町村の区域を管轄する経済産業局長に送付するものとする。

- 2 特定市町村の長は、法第二百二十七条第三項の規定により第七十二条の申請書に記載されている当該事業所における計量管理の方法についての検査を行った場合であつて、その申請書が国の事業所以外の事業所に係るものであるときは、法第二百二十七条第四項の規定により、その結果に基づいて様式第七十三による検査書を作成し、これをその申請書に添えて、当該特定市町村の区域を管轄する都道府県知事に送付するものとする。

（指定の基準）

第七十五条 法第二十八条第一号の経済産業省令で定める計量士は、次のとおりとする。

- 一 令第二条第十五号及び第十六号に掲げる特定計量器については、環境計量士（騒音・振動関係）
- 二 令第二条第十七号イからルまでに掲げる特定計量器については、環境計量士（濃度関係）
- 三 前号に掲げる特定計量器以外のものについては、一般計量士

- 2 法第二十八条第一号の検査は、次の基準を満たすものとする。

- 一 令第十条第一項又は令第二十九条の別表第五の上欄に掲げる特定計量器であつて、令第十条第一項に掲げるもの以外のものについては、法第十九条第二項又は法第一百六条第二項に定めるところにより行うものである

- こと。
- 二 前号に掲げるもの以外の特定計量器（令第五条に掲げるものを除く。）については、その性能が法第一百五十一条第一項第一号の経済産業省令で定める技術上の基準に適合するかどうか及びその器差が同項第二号の経済産業省令で定める使用公差を超えないかどうかの検査を、同条第二項及び第三項の経済産業省令で定める方法により行うものであること。この場合において、検定検査規則第六十七条中「基準器又は第二十条で規定する標準物質」とあるのは、「基準器若しくは標準物質、登録事業者が特定基準器による校正等をされた計量器若しくは標準物質であって当該基準器若しくは標準物質と同じ若しくはより高い精度のもの又はこれらの計量器若しくは標準物質に連鎖して段階的に計量器の校正等をされた計量器若しくは標準物質を用いて定期的に校正等を行った計量器若しくは標準物質であって当該基準器若しくは標準物質と同じ若しくはより高い精度のもの」と読み替えるものとする。
- 3 法第二百二十八条第二号の経済産業省令で定める基準は、次のとおりとする。
- 一 当該事業所にその従業員であって適正な計量管理を行うために必要な業務を遂行することを職務とする者（以下「適正計量管理主任者」という。）が必要な数だけ置かれ、必要な数の計量士の指導の下に適正な計量管理が行われていること又は当該事業所に専ら計量管理を職務とする従業員であって計量士の資格を有する者が必要な数だけ置かれ、適正な計量管理が行われていること。
- 二 当該事業所における適正計量管理主任者及び従業員が、当該事業所の計量管理を行う計量士により計画的に量目の検査その他の計量管理に関する指導を受け、それに基づき量目の検査及び特定計量器の検査を定期的に行っていること。
- 三 当該事業所の計量管理を行う計量士の指導の下に当該事業所における計量管理の内容及び方法を記載した計量管理規程を定め、これを遵守していること。
- 四 その他適正な計量管理を行うため、次の事項を遵守するものであること。
- イ 当該事業所における計量管理を行う計量士が、その職務を誠実に行うこと。
- ロ 申請者は、計量管理に関し、計量士のその職務を行う上での意見を尊重すること。
- ハ 当該事業所の従業員が、当該事業所の計量管理を行う計量士がその職務を行う上で必要であると認めてする指示に従うこと。

（指定の通知）

第七十六条 経済産業局長又は都道府県知事は、法第二百二十七条第一項の規定により適正計量管理事業所の指定を行ったときは、その旨を申請者及びその事業所の所在地を管轄する都道府県知事又は特定市町村の長に通知するものとする。

（帳簿の記載）

第七十七条 法第二百二十七条第一項の指定を受けた者は、法第二百二十九条の規定により、次の各号に掲げる事項について記載した帳簿を事業所ごとに備えなければならない。

- 一 法第二百二十八条第一号の検査を行った年月日
 - 二 前号の検査を行った計量士の氏名、登録番号及び計量士の区分
 - 三 第一号の検査を行った特定計量器の種類及び数並びにその検査の結果及び行った措置の内容
- 2 法第二百二十七条第一項の指定を受けた者は、法第二百二十八条第一号の検査を行った後、遅滞なく、前項各号に掲げる事項を帳簿に記載しなければならない。
- 3 法第二百二十九条の規定により帳簿を保存しなければならない期間は、帳簿の最終の記載の日から起算して、三年とする。

（電磁的方法による保存）

第七十七条の二 前条第一項各号に掲げる事項が、電磁的方法（電子的方法、磁気的方法その他の人の知覚によって認識することができない方法をいう。第八十六条の二において同じ。）により記録され、当該記録が必要に応じ電子計算機その他の機器を用いて直ちに表示されることができるようして保存されるときは、当該記録の保存をもって法第二百二十九条に規定する当該事項が記載された帳簿の保存に代えることができる。

- 2 前項の規定による保存をする場合には、経済産業大臣が定める基準を確保するよう努めなければならない。

（標識）

第七十八条 法第三十条の経済産業省令で定める様式の標識は、次のとおりとする。



（指定の取消し）

第七十九条 経済産業局長又は都道府県知事は、法第三十二条の規定により指定を取り消したときは、その旨を当該事業所の所在地を管轄する都道府県知事又は特定市町村の長に通知するものとする。

（写しの提出）

第八十条 法第二百二十七条第二項又は第三百三条において準用する法第六十二条第一項及び第六十五条の規定により経済産業局長又は都道府県知事に申請書又は届出書を提出する者は、その写しを経由する都道府県知事又は特定市町村の長に提出しなければならない。

(準用)

第八十一条 第三十一条及び第三十四条の規定は、法第二百二十七条第一項の指定を受けた者に準用する。この場合において、第三十一条及び第三十四条中「その届出に係る工場又は事業場の所在地を管轄する都道府県知事」とあるのは「国の事業所にあつては、当該事業所の所在地を管轄する都道府県知事（その所在地が特定市町村の区域にある場合にあつては、特定市町村の長）を経由して当該事業所の所在地を管轄する経済産業局長に、その他の事業所にあつては、当該事業所の所在地が特定市町村の区域にある場合に限り特定市町村の長を経由して当該事業所の所在地を管轄する都道府県知事」と、第三十一条第一項中「法第六十二条第一項」とあるのは「法第三百三十三条において準用する法第六十二条第一項」と、同条第二項中「法第六十一条」とあるのは「法第三百三十三条において準用する法第六十一条」と、「法第六十二条第二項」とあるのは「法第三百三十三条において準用する法第六十二条第二項」と、第三十四条中「法第六十五条」とあるのは「法第三百三十三条において準用する法第六十五条」と読み替えるものとする。

(変更の届出等) …準用

第三十一条 指定製造者は、法第六十二条第一項の規定により変更の届出をしようとするときは、様式第五十五による届出書をその届出に係る工場又は事業場の所在地を管轄する都道府県知事に提出しなければならない。

2 法第六十一条の規定により指定製造者の地位を承継した者は、法第六十二条第二項の事実を証する書面として、次に掲げるものを第一項の届出書に添えて提出しなければならない。

一 法第六十一条の規定により事業の全部を譲り受けたことによって指定製造者の地位を承継した者であつて、個人にあつては、様式第五十六による書面、法人にあつては、当該書面及び登記事項証明書

二 法第六十一条の規定により指定製造者の地位を承継した相続人であつて、二人以上の相続人の全員の同意により選定されたものにあつては、様式第五十七による書面及び戸籍謄本

三 法第六十一条の規定により指定製造者の地位を承継した相続人であつて、前号の相続人以外のものにあつては、様式第五十八による書面及び戸籍謄本

四 法第六十一条の規定により合併によって指定製造者の地位を承継した法人にあつては、その法人の登記事項証明書

五 法第六十一条の規定により分割によって指定製造者の地位を承継した法人にあつては、様式第五十八の二による書面及びその法人の登記事項証明書

3 都道府県知事は、住民基本台帳法第三十条の八第一項の規定により第一項の届出をしようとする者に係る同法第三十条の五第一項に規定する本人確認情報を利用することができないときは、当該届出をしようとする者に対し、住民票の写しを提出させることができる。

(廃止の届出) …準用

第三十四条 指定製造者は、法第六十五条の規定により事業の廃止の届出をしようとするときは、様式第五十九による届出書をその届出に係る工場又は事業場の所在地を管轄する都道府県知事に提出しなければならない。

第九章 雑則

第一節 報告

(報告書)

第九十六条 次の表の報告義務者の欄に掲げる者は、同表の区分により、報告書を四月に始まる毎年度につき作成し、提出しなければならない。

表 (抜粋)

報告義務者	提出すべき報告書	提出先	提出期限
七 適正計量管理事業所の指定を受けた者	指定を受けた事業所ごとに作成した様式第九十一による報告書	国の事業所についてはその事業所の所在地を管轄する経済産業局長、その他の事業所についてはその事業所の所在地を管轄する都道府県知事	当該年度終了後三十日を経過する日まで

(特定計量器の分類等)

第三百条 様式第八十四から様式第八十八まで、及び様式第九十一に記載すべき特定計量器の種類は、経済産業大臣が別に定める分類によるものとする。

附 則 (平成二九年九月二日経済産業省令第六九号)

(施行期日)

第一条 この省令は、公布の日から施行する。ただし、次の各号に掲げる規定は、当該各号に定める日から施行する。

一 第十五条の改正規定、別表第一第四十二号から第四十六号までの改正規定、別表第四の改正規定、様式第五十五の改正規定並びに附則第二条及び附則第四条の規定 平成二九年十月一日

二 第五十一条第二項の改正規定及び附則第三条の規定 平成三十年四月一日

(計量士の登録の条件に係る特例)

第三条 第五十一条第二項の改正規定の施行の日前に旧施行規則第百十九条第二号に規定する一般計量特別教習を修了した者(次項において「施行日前教習修了者」という。)は、新施行規則第五十一条第二項の規定にかかわらず、なお従前の例による。

- 2 前項の規定にかかわらず、施行日前教習修了者のうち、当該施行の日以後において質量に係る計量に関する実務に二年以上、かつ、当該実務を含む計量に関する実務に五年未満従事しているものは、新施行規則第百十九条第八号に規定する特定教習(理事長が別に定めるものに限る。)を修了した場合には、同条第二号に規定する一般計量特別教習を修了したものとみなす。

(自動はかりを使用する適正計量管理事業所の経過措置)

第四条 計量法施行令及び計量法関係手数料令の一部を改正する政令(平成二十九年政令第百六十三号。以下「改正令」という。)による改正後の計量法施行令(以下「新施行令」という。)第二条の規定にかかわらず、改正令附則別表の第一欄に掲げる特定計量器については、それぞれ改正令附則別表の第三欄に掲げる日前までは、次に掲げる業務を行うことを要しない。

- 一 計量法(平成四年法律第五十一号。以下「法」という。)第二百二十七条第二項の規定により指定の申請を行うこと。
- 二 法第二百二十九条の規定により帳簿の記載を行うこと。
- 三 新施行規則第八十一条において準用する新施行規則第三十一条第一項の規定により変更の届出を行うこと。
- 2 改正令附則別表の第一欄に掲げる特定計量器に係る前項各号に掲げる業務については、それぞれ改正令附則別表の第四欄に掲げる日以後に行うこととする。
- 3 新施行令第二条の規定にかかわらず、新施行令第二条第二号ロに規定する自動はかりのうち、改正令附則別表の第一欄に掲げる特定計量器以外のもの(次項において「検定対象外自動はかり」という。)については、平成三十八年三月三十一日までは、第一項各号に掲げる業務を行うことを要しない。
- 4 検定対象外自動はかりに係る第一項各号に掲げる業務については、平成三十一年四月一日以後に行うこととする。
- 5 法第二百二十七条第一項の指定を受ける際、新施行令第二条第二号ロに規定する自動はかりに係る指定を受けていない者のうち、第一項第三号の変更の届出を行っていない者にあつては、同号の届出を行うまでは、新施行令別表第三第一号ロの規定は適用しない。

◇ 計量法施行規則の規定に基づき通商産業大臣が別に定める自動車等給油メーターに係る点検等の基準等について（告示）〔抜粋〕

（平成十一年十一月一日 通商産業省告示第六百八号）

計量法施行規則第十四条第一項及び第二項の規定に基づく自動車等給油メーターに係る点検等の基準等

（器差検査に係る基準）

第一条 自動車等給油メーターの器差の検査に係る基準は次に掲げるとおりとし、検定証印等の有効期間中毎年継続して当該基準に適合するものであること。

- 一 当該器差が特定計量器検定検査規則（平成五年通商産業省令第七十号。以下「検定検査規則」という。）第三百八十四条に規定する検定公差を超えないこと。
- 二 当該器差の検査を行うときは、検定検査規則第三百九十二条に規定する方法により行うこと。
- 三 当該器差の検査を行うときは、計量士の指導の下に、計量法第二百二十七条第一項の指定を受けた者（以下「適正計量管理事業所の指定を受けた者」という。）、計量法施行規則（以下「施行規則」という。）別表第一の第十三項の事業の区分の届出をした届出製造事業者又は届出修理事業者（以下「届出製造事業者等」という。）が行うこと。
- 四 当該器差の検査の結果は、第四条で定める帳簿に記載し、計量士が当該帳簿を管理すること。

（構造検査に係る基準）

第二条 自動車等給油メーターの構造の検査に係る基準は次に掲げるとおりとし、検定証印等の有効期間中毎年継続して当該基準に適合するものであること。

- 一 デジタル表示機構を有するものにあつては、その表示が正しく動作すること。
- 二 当該自動車等給油メーターのポンプ、流量計、ホース・ノズルその他の充てん機構に液漏れが発生していないこと。
- 三 当該構造の検査を行うときは、計量士の指導の下に、適正計量管理事業所の指定を受けた者又は届出製造事業者等が行うこと。
- 四 当該構造の検査の結果は、第四条で定める帳簿に記載し、計量士が当該帳簿を管理すること。

（修理済表示等）

第三条 前二条の検査が、適正計量管理事業所の指定を受けた者により行われた場合にあつては、当該適正計量管理事業所の指定を受けた者は、その結果を記載した帳簿を届出製造事業者等に送付するものとする。

- 2 届出製造事業者等は、帳簿に記載された事項が前二条に規定する基準に適合すると認めるときは、当該自動車等給油メーターに施行規則第十五条第二号イの表示を付するものとする。
- 3 届出製造事業者等は、当該自動車等給油メーターの器差に影響を及ぼすおそれがある場合に限り、ホース・ノズルその他の施行規則第十四条の表自動車等給油メーターの項に掲げる部品の補修又は取替えを行うものとする。
- 4 届出製造事業者等は、前項の補修又は取替えを行うときは、あらかじめ、当該自動車等給油メーターを設置する事業者に対し、十分な説明を行い、了解を得るものとする

（帳簿への記載事項）

第四条 第一条第四号及び第二条第四号に規定する適正計量管理事業所の指定を受けた者又は届出製造事業者等が帳簿に記載すべき事項は、次のとおりとし、その様式は、別紙様式とする。

- 一 当該自動車等給油メーターを使用する事業所の名称及び所在地
- 二 第一条及び第二条の検査を行った年月日、計量士の登録番号並びに計量士、当該検査を行った者及び当該検査に立ち会った当該事業所の責任者の署名又は記名押印
- 三 当該自動車等給油メーターの製造事業者の氏名又は名称、器物番号及び使用最大流量
- 四 第一条及び第二条の検査の結果
- 五 施行規則第十条及び第十一条に規定する修理の内容並びに修理後の器差
- 六 その他必要な事項

（帳簿の保存）

第五条 前条で定める帳簿は、次の各号に掲げる事業所ごとに、当該各号に掲げる者が保存するものとする。

- 一 適正計量管理事業所当該事業所を設置する事業者
- 二 適正計量管理事業所以外の事業所当該事業所を設置する事業者並びに第一条及び第二条の検査を行った届出製造事業者など

（計量士の指導）

第六条 第一条第三号及び第二条第三号に規定する計量士の指導は、次に掲げるとおりとする。

- 一 第一条及び第二条の検査に関し、当該検査に係る計量管理規程を定めるよう指導すること。
- 二 第一条及び第二条の検査に関し、前号の計量管理規程を遵守するよう指導すること。

（検定の申請）

第七条 施行規則第十四条第二項に規定する検定を受けようとする者は、申請書に当該自動車等給油メーターに係る第四条の帳簿等を添付して申請するものとする。ただし、この基準の適用の際現に適正計量管理事業所の指定を受けた者又は届出製造事業者等による器差及び構造の検査その他の適正な計量管理が行われている事業者においては、平成十五年十月三十一日までの間は、前回の検定以降行われた器差及び構造の検査の結果を記載した帳簿であつて、第四条に規定する事項に準ずると認められる事項を記載したもの（施行規則第七十七条第一項に規定する帳簿を含む。）も併せて添付するものとする。〈別紙様式省略〉

◇ 計量法施行規則第 103 条の規定に基づき経済産業大臣が別に定める特定計量器の分類

平成 6 年 3 月 22 日通産省告示第 135 号(平成 29 年 9 月 22 日経産省告示第 214 号改正) (電気計器は省略)

特定計量器の種類	特定計量器の分類
タクシーメーター	タクシーメーター
質量計	電気式はかり
	手動天びん
	等比皿手動天びん
	棒はかり
	その他の手動はかり(等比皿手動はかりを除く皿手動はかり、棒はかりを除くさおはかり、懸垂式はかり及び台手動はかりを含む)
	ばね式指示はかり
	手動指示併用はかり
	その他の指示はかり
	ホッパースケール
	充填用自動はかり
	コンベヤスケール
	自動捕捉式はかり
	その他の自動はかり
	分銅
	定量おもり
	定量増おもり
	自重計
温度計	ガラス製体温計
	その他のガラス製温度計
	抵抗体温計
皮革面積計	皮革面積計
体積計	水道メーター(口径が 40mm 以下のもの)
	水道メーター(口径が 40mm を超えるもの)
	温水メーター
	自動車等給油メーター
	小型車載燃料油メーター
	大型車載燃料油メーター
	簡易燃料油メーター
	微量燃料油メーター
	定置燃料油メーター
	液化石油ガスメーター
	都市ガス用ガスメーター(使用最大流量が 6m ³ /h 以下のもの)
	都市ガス用ガスメーター(使用最大流量が 6m ³ /h を超えるもの)
	石油ガス用ガスメーター(使用最大流量が 2.5m ³ /h 以下のもの)
	石油ガス用ガスメーター(使用最大流量が 2.5m ³ /h を超えるもの)
	排ガス積算体積計
排水積算体積計	
量器用尺付タンク(自動車搭載式)	
流速計	排ガス流速計
	排水流速計
密度浮ひょう	耐圧密度浮ひょう以外の浮ひょう 耐圧密度浮ひょう
アネロイド型圧力計	アネロイド型血圧計以外のアネロイド型圧力計 アネロイド型血圧計
流量計	排ガス流量計
	排水流量計
積算熱量計	積算熱量計
照度計	照度計
騒音計	性能が高い旨の表記のある騒音計 性能が普通である旨の表記のある騒音計
振動レベル計	電磁式振動レベル計
	圧電式振動レベル計
濃度計	ジルコニア式酸素濃度計
	溶液導電率式二酸化硫黄濃度計
	磁気式酸素濃度計
	紫外線式二酸化硫黄濃度計
	紫外線式窒素酸化物濃度計
	非分散型赤外線式二酸化硫黄濃度計
	非分散型赤外線式窒素酸化物濃度計
	非分散型赤外線式一酸化炭素濃度計
	化学発光式窒素酸化物濃度計
	ガラス電極式水素イオン濃度検出器
	ガラス電極式水素イオン濃度指示計
酒精度浮ひょう	
浮ひょう型比重計	比重浮ひょう
	重ポーメ度浮ひょう
	日本酒度浮ひょう

◇ 特定計量器検定検査規則〔抜粋〕

第一章 総則

第二節 検定、変成器付電気計器検査及び装置検査

第一款 申請等

(申請)

第三条 検定を受けようとする者は、様式第一による申請書をその検定を行う都道府県知事、国立研究開発法人産業技術総合研究所（以下「研究所」という。）、日本電気計器検定所又は指定検定機関（以下「検定機関等」という。）に提出しなければならない。

2 略（変成器付電気計器）

3 略（装置検査）

4 前三項の申請書には、検定、変成器付電気計器検査又は装置検査（以下「検定等」という。）を受けようとする特定計量器の構造図、作動原理図その他の特定計量器の構造、使用方法及び使用条件を説明した書類を添付しなければならない。以下、略（承認製造事業者等の特定計量器）

5 第一項から第三項までの申請書には、当該申請に係る特定計量器が法第七十一条第一項各号（変成器付電気計器検査にあつては法第七十四条第一項第二号、装置検査にあつては法第七十五条第二項の技術上の基準）に適合していることを経済産業大臣が指定する者（外国に住所を有するものに限る。）が明らかにする書面を添付することができる。

6 略（変成器付電気計器）

7 検定機関等が行う前二項の書面に係る部分についての検定等の方法は、当該書面の審査とすることができる。

8 略（装置検査）

(特定計量器等の提出)

第四条 検定等を受けようとする者は、前条第一項から第三項までの申請書を提出すると同時に、検定等を受けようとする特定計量器を検定機関等に提出しなければならない。ただし、前条第一項から第三項までにおいて検定等を行う事業所（以下「検定所」という。）以外の場所で特定計量器の検定等を受ける場合にあつては、この限りでない。

2 型式承認表示の付されていない特定計量器又は令第十二条に掲げる特定計量器であつて型式承認表示が付されているもの（当該型式承認表示が付されてから第十八条に規定する期間を経過したものにあっては、修理済表示が付されていないもの又は修理済表示が付されてから第十八条に規定する期間を経過したものに限る。）の検定の申請をしようとする者は、当該特定計量器に添えて、検定機関等が指定する個数（三個（最大需要電力計、電力量計及び無効電力量計にあつては、五個）までに限る。）の試験用の特定計量器を提出しなければならない。ただし、検定機関等が特に認める場合にあつては、この限りでない。

3 前条第一項から第三項までの申請書を提出した者は、検定等を受けるときは、その特定計量器を直ちにこれを行うことができる状態にしておかなければならない。

4 検定等を受けるために提出された特定計量器は、修理、加工その他の行為によりその現状を変更してはならない。

5～7 略（変成器付電気計器）

(出張検定等の旅費等)

第五条 研究所、日本電気計器検定所又は指定検定機関は、検定所以外の場所で検定等を受ける者に対し、これを行うのに要する職員の旅費及び検査用具を運搬するのに要する経費に相当する金額を支払うべき旨を請求することができる。

2 研究所又は指定検定機関は、自動はかりの検定を受ける者に対し、検定に使用する実材料及び疑似材料の準備及び使用後の処理、並びに管理はかり及び試験荷重の搬送に使用する機器の提供を求めることができる。

第二款 合格条件

(表記等)

第七条 特定計量器の表記及び目盛標識（以下「表記等」という。）は、容易に消滅するもの、不鮮明なもの又は誤認のおそれがあるものであってはならない。

2 特定計量器の表記等には、誤記があつてはならない。

3 特定計量器（表記を付することが著しく困難なものとして経済産業大臣が別に定める質量計並びに温度計、密度浮ひょう、ガラス電極式水素イオン濃度検出器、酒精度浮ひょう及び浮ひょう型比重計を除く。）には、その見やすい箇所に、次の事項が表記されていなければならない。

一 当該特定計量器の製造事業者名、当該製造事業者の登録商標（商標法（昭和三十四年法律第二百二十七号）

第二条第五項の登録商標をいう。）又は様式第六により経済産業大臣に届け出た記号

二 当該特定計量器の製造年

三 製造番号

4 前項第二号の事項の表記にあつては、型式承認表示を付した年をもってこれに代えることができる。

- 5 第三項第二号の事項は、令附則第五条第一項の経済産業省令で定める非自動はかり、分銅及びおもりについては、表記することを要しない。
- 6 特定計量器（タクシーメーターを除く。）の表示機構には、その計量値の計量単位又はその記号が表記されていなければならない。

（計量単位）

第八条 特定計量器には、法定計量単位並びに計量単位規則（平成四年通商産業省令第八十号。以下「単位規則」という。）第一条に規定する計量単位（以下「法定計量単位等」という。）以外の計量単位による表記等があるてはならない。

- 2 特定計量器に表記されている法定計量単位等の記号は、単位規則第二条に定めるものを標準とするものでなければならない。

（封印等）

第十五条 特定計量器（日本工業規格B七六一一一二の五・二に規定する精度等級が一級の非自動はかり、皮革面積計、騒音計、令別表第二第五号に掲げる濃度計その他経済産業大臣が特に定めるものを除く。）は、器差を容易に調整することができないもの又はその性能及び器差に著しく影響を与える部分に封印がされているものでなければならない。

（器差及び検定公差）

第十六条 特定計量器の器差は、計量値から真実の値（基準器が表す、又は標準物質に付された物象の状態の量の値（器差のある基準器にあつては、器差の補正を行った後の値）をいう。ただし、積算熱量計にあつては日本工業規格B七五五〇（二〇一七）積算熱量計附属書のJ A・六・三に規定する方法により算出する値をいう。以下同じ。）を減じた値又は、その真実の値に対する割合をいうものとし、検定公差は、タクシーメーターにあつては器差に、その他の特定計量器にあつては器差の絶対値に適用するものとする。

- 2 法第七十一条第一項第二号の経済産業省令で定める検定公差は、第二章から第二十六章までに定めるところによる。

第三款 検定証印、合番号及び装置検査証印

（検定証印）

第二十三条 法第七十二条第一項の検定証印の形状、種類及び大きさは、次の表のとおりとする。

形状	種類及び大きさ				
	打ち込み印	押し込み印	すり付け印	焼き印	はり付け印
	一辺の長さが一・二ミリメートルの正方形のもの	一辺の長さが三・六ミリメートルの正方形のもの	一辺の長さが三ミリメートルの正方形のもの	一辺の長さが六ミリメートルの正方形のもの	容易に識別できる大きさの正方形のもの
	一辺の長さが一・八ミリメートルの正方形のもの	一辺の長さが六ミリメートルの正方形のもの	一辺の長さが六ミリメートルの正方形のもの	一辺の長さが十二ミリメートルの正方形のもの	
	一辺の長さが三・六ミリメートルの正方形のもの		一辺の長さが十二ミリメートルの正方形のもの		
	一辺の長さが六ミリメートルの正方形のもの		一辺の長さが二十四ミリメートルの正方形のもの		

- 2 前項の規定にかかわらず、指定検定機関にあつては、検定証印をはり付け印により付するものとする。
- 3 検定証印が付されており、かつ、それ以上検定証印を付することができない分銅及びおもりについては、すでに付されている検定証印をもって検定証印を付したものとみなす。令附則第五条第一項の経済産業省令で定める非自動はかり、分銅及びおもりであつて、検定証印が付されており、かつ、当該検定証印と別に検定証印を付することが著しく困難であるものその他の経済産業大臣が別に定めるものにあつても、同様とする。
- 4 第三条第八項で規定する証票が付されているタクシーメーターにあつては、申請後その証票に記載された装置検査を受けるべき期日までは、その証票をもって検定証印とみなす。

（検定証印を付する部分）

第二十四条 検定証印を打ち込み印、押し込み印、すり付け印又は焼き印により付する場合にあつては、特定計量器の通常の使用状態において見やすく消滅しにくい本体の部分又は本体に取り付けた金属片その他の物体に付さなければならない。

（有効期間満了の表示）

第二十五条 検定証印を打ち込み印、押し込み印、すり付け印又は焼き印により付する場合にあつては、法第七十二条第二項の規定による検定証印の有効期間の満了の年月の表示は、打ち込み印、押し込み印又はすり付け印によ

り、検定証印に隣接した箇所（金属片その他の物体に検定証印を付する場合にあつては、その裏面を含む。次条において同じ。）に、次の様式一から様式三までのいずれかにより表示するものとする。この場合において、上又は左の数字は西暦年数を表すものとし、下又は右の数字は月を表すものとする。ただし、西暦年数に係る表記方法は、経済産業大臣が別に定める方法とすることを妨げない。

2017	11	様式 三	2017.11	様式 二	2017	11	様式 一
------	----	---------	---------	---------	------	----	---------

- 2 前項の場合において、検定証印の有効期間は、検定証印を付した月の翌月一日から起算するものとする。ただし、自動はかりにあつては、検定証印を付した年度の翌年度の四月一日から起算するものとする。

（検定を行った年月の表示）

第二十六条 検定証印を打ち込み印、押し込み印、すり付け印又は焼き印により付する場合にあつては、法第七十二条第三項の検定を行った年月の表示は、打ち込み印、押し込み印又はすり付け印により（分銅、おもり及び令附則第五条第一項の経済産業省令で定める非自動はかりであつて、これらの方法により検定を行った年月を表示することが、構造及び使用状況からみて著しく困難なものとして経済産業大臣が別に定めるものにあつては、経済産業大臣が定める方法により）、検定証印に隣接した箇所に、次の様式一から様式三までのいずれかにより表示するものとする。この場合において、上又は左の数字は西暦年数を表すものとし、下又は右の数字は月を表すものとする。ただし、西暦年数に係る表記方法は、経済産業大臣が別に定める方法とすることを妨げない。

2017	11	様式 三	2017.11	様式 二	2017	11	様式 一
------	----	---------	---------	---------	------	----	---------

（はり付け印による検定証印の表示）

第二十六条の二 検定証印をはり付け印により付する場合は、経済産業大臣が定める様式により付するものとする。

2 前項の場合において、検定証印の有効期間は、検定証印を付した月の翌月一日から起算するものとする。ただし、自動はかりにあつては、検定証印を付した年度の翌年度の四月一日から起算するものとする。

（検定証印等、合番号及び装置検査証印の除去）

第二十九条 法第七十二条第四項及び第五項、第七十四条第四項並びに第七十五条第四項の規定により、検定証印等、合番号又は装置検査証印を除去するときは、次の各号のいずれかに掲げるところによるものとする。

- 一 機械的な方法により削除すること。
- 二 薬剤により消去すること。
- 三 容易にはく離しない塗料により被覆すること。
- 四 検定証印等、合番号又は装置検査証印の全体にわたり、明りょうに、かつ、容易に消滅しない方法で、相互に平行又は交差する二本以上の線を施すこと。
- 五 次の形状の消印を打ち込み印又はすり付け印により付すること。



第四節 定期検査

第二款 定期検査の合格条件

（表記等）

第四十三条 定期検査にあつては、特定計量器は、検定のときにこの省令の規定に基づき表記されていた表記等が付されているものであり、特定計量器に付されている検定証印等が明瞭であり、かつ、容易に識別できるものでなければならない。

（性能に係る技術上の基準）

第四十四条 法第二十三条第一項第二号の経済産業省令で定める技術上の基準は、第十一条から第十五条までの規定を準用するほか、第三章及び第五章に定めるところによる。この場合において、第十三条第二項中「検定公差に相当する値」とあるのは「使用公差に相当する値」と、「目量（各々の表示機構の目量が異なる場合にあつては、最小の目量）」とあるのは「目量の二倍（各々の表示機構の目量が異なる場合にあつては、最小の目量の二倍）」と読み替えるものとする。

（使用公差）

第四十五条 法第二十三条第一項第三号の経済産業省令で定める使用公差は、第十六条第一項の規定を準用するほか、第三章及び第五章に定めるところによる。

（性能に関する検査の方法）

第四十六条 法第二十三条第二項の経済産業省令で定める方法は、第十七条第二項並びに第三章及び第五章に定めるところによるほか、目視その他の必要と認められる適切な方法とする。

(器差検査の方法)

第四十七条 法第二十三条第三項の経済産業省令で定める方法は、基準器を用いて行う第三章及び第五章に定める器差検査の方法とする。

第三款 定期検査済証印等

(定期検査済証印等)

第四十八条 法第二十四条第一項の定期検査済証印及び定期検査を行った年月の表示は、打ち込み印、押し込み印又ははり付け印により、次の各号に定めるところにより付するものとする。この場合において、定期検査済証印には、定期検査を行った都道府県若しくは特定市町村又は指定定期検査機関の名称（以下この条において「名称」という。）を定期検査済証印に隣接した箇所に表示するものとする。

- 一 定期検査済証印の形状は、次の様式一又は様式二のとおりとする。この場合において様式中中の円内の数字及び様式二中の円内の上の数字は定期検査を行った年の西暦年数を表すものとし、様式中中の円外の右下の数字及び様式二中の下の数字は月を表すものとする。ただし、西暦年数に係る表記方法は、経済産業大臣が別に定める方法とすることを妨げない。
- 二 定期検査済証印の大きさは、直径一・八ミリメートル以上とする。
- 2 定期検査済証印は、特定計量器の見やすい箇所に付するものとする。
- 3 前二項の規定にかかわらず、分銅、おもり、極小棒はかりその他の定期検査済証印又は名称を付することが著しく困難な形状を有する特定計量器については、経済産業大臣が別に定める方法及び箇所に付するものとする。



第五節 計量証明検査

第二款 計量証明検査の合格条件

(性能に係る技術上の基準)

第五十一条 法第一百八条第一項第二号の性能に係る技術上の基準は、第十一条から第十五条までの規定を準用するほか、第三章から第五章まで及び第二十章から第二十四章までに定めるところによる。この場合において、第十三条第二項中「検定公差に相当する値」とあるのは「使用公差に相当する値」と、「目量（各々の表示機構の目量が異なる場合にあつては、最小の目量）」とあるのは「目量の二倍（各々の表示機構の目量が異なる場合にあつては、最小の目量の二倍）」と読み替えるものとする。

(使用公差)

第五十二条 法第一百八条第一項第三号の経済産業省令で定める使用公差は、第十六条第一項の規定を準用するほか、第三章から第五章まで及び第二十章から第二十四章までに定めるところによる。

(性能に関する検査の方法)

第五十三条 法第一百八条第二項の性能に関する検査の方法は、第十七条第二項並びに第三章から第五章まで及び第二十章から第二十四章までに定めるところによるほか、目視その他の必要と認められる適切な方法とする。

(器差検査の方法)

第五十四条 法第一百八条第三項の器差検査の方法は、基準器又は第二十条に規定する標準物質を用いて行う第三章から第五章まで及び第二十章から第二十四章までに定める器差検査の方法とする。

(準用)

第五十五条 第四十三条の規定は、計量証明検査に準用する。

第三款 計量証明検査

(計量証明検査済証印等)

第五十六条 法第一百九条の計量証明検査済証印の形状は、次のとおりとする。この場合において、様式中円外の右下の数字は計量証明検査を行った年の西暦年数を表すものとし、様式中円外の右下の下の数字は月を表すものとする。ただし、西暦年数に係る表記方法は、経済産業大臣が別に定める方法とすることを妨げない。

- 2 第四十八条（第一項第一号を除く。）の規定は、計量証明検査済証印及び計量証明検査を行った年月の表示に準用する。この場合において、第四十八条中「指定定期検査機関の名称」とあるのは、「指定計量証明検査機関の名称」と読み替えるものとする。



第七節 特定計量器の立入検査等

(性能に係る技術上の基準)

第六十四条 法第一百五十一条第一項第一号の性能に係る技術上の基準は、第十一条から第十五条の三までの規定

を準用するほか、第二章から第二十六章までに定めるところによる。この場合において、第十三条第二項中「検定公差に相当する値」とあるのは「使用公差に相当する値」と、「目量（各々の表示機構の目量が異なる場合にあっては、最小の目量）」とあるのは「目量の二倍（各々の表示機構の目量が異なる場合にあっては、最小の目量の二倍）」と読み替えるものとする。

（使用公差）

第六十五条 法第百五十一条第一項第二号の経済産業省令で定める使用公差は、第十六条第一項の規定を準用するほか、第二章から第二十六章までに定めるところによる。

（性能に関する検査の方法）

第六十六条 法第百五十一条第二項の性能に関する検査の方法は、第十七条第二項及び第二章から第二十六章までに定めるところによるほか、目視その他の必要と認められる適切な方法とする。

（器差検査の方法）

第六十七条 法第百五十一条第三項の器差検査の方法は、基準器又は第二十条で規定する標準物質を用いて行う第二章から第二十六章までに定める器差検査の方法とする。

第三章 質量計

第二節 使用中検査

第一款 性能に係る技術上の基準

（性能に係る技術上の基準）

第二百十一条 質量計の性能に係る技術上の基準は、それぞれ次の各号に掲げる日本産業規格による。

- 一 非自動はかり 日本産業規格 B 七六一一一二（二〇一五）
- 二 ホッパースケール 日本産業規格 B 七六〇三（二〇一九）附属書
- 三 充填用自動はかり 日本産業規格 B 七六〇四一一（二〇一九）附属書及び日本産業規格 B 七六〇四一二（二〇一九）
- 四 コンベヤスケール 日本産業規格 B 七六〇六一（二〇一九）附属書及び日本産業規格 B 七六〇六一二（二〇一九）
- 五 自動捕捉式はかり 日本産業規格 B 七六〇七（二〇一八）附属書
- 六 分銅等 日本産業規格 B 七六一一一三（二〇一五）

第二款 使用公差

（使用公差）

第二百十二条 質量計の使用公差は、それぞれ次の各号に掲げる日本産業規格による。

- 一 非自動はかり 日本産業規格 B 七六一一一二（二〇一五）
- 二 ホッパースケール 日本産業規格 B 七六〇三（二〇一九）附属書
- 三 充填用自動はかり 日本産業規格 B 七六〇四一一（二〇一九）附属書及び日本産業規格 B 七六〇四一二（二〇一九）
- 四 コンベヤスケール 日本産業規格 B 七六〇六一（二〇一九）附属書及び日本産業規格 B 七六〇六一二（二〇一九）
- 五 自動捕捉式はかり 日本産業規格 B 七六〇七（二〇一八）附属書
- 六 分銅等 日本産業規格 B 七六一一一三（二〇一五）

第三款 使用中検査の方法

第一目 性能に関する検査の方法

（性能に関する検査の方法）

第二百十三条 質量計の性能に関する検査の方法は、それぞれ次の各号に掲げる日本産業規格による。

- 一 非自動はかり 日本産業規格 B 七六一一一二（二〇一五）
- 二 ホッパースケール 日本産業規格 B 七六〇三（二〇一九）附属書
- 三 充填用自動はかり 日本産業規格 B 七六〇四一一（二〇一九）附属書及び日本産業規格 B 七六〇四一二（二〇一九）
- 四 コンベヤスケール 日本産業規格 B 七六〇六一（二〇一九）附属書及び日本産業規格 B 七六〇六一二（二〇一九）
- 五 自動捕捉式はかり 日本産業規格 B 七六〇七（二〇一八）附属書
- 六 分銅等 日本産業規格 B 七六一一一三（二〇一五）

第二目 器差検査の方法

（器差検査の方法）

第二百十四条 質量計の器差検査の方法は、それぞれ次の各号に掲げる日本産業規格による。

- 一 非自動はかり 日本産業規格B七六一一―二（二〇一五）
- 二 ホッパースケール 日本産業規格B七六〇三（二〇一九）附属書
- 三 充填用自動はかり 日本産業規格B七六〇四―一（二〇一九）附属書及び日本産業規格B七六〇四―二（二〇一九）
- 四 コンベヤスケール 日本産業規格B七六〇六―一（二〇一九）附属書及び日本産業規格B七六〇六―二（二〇一九）
- 五 自動捕捉式はかり 日本産業規格B七六〇七（二〇一八）附属書
- 六 分銅等 日本産業規格B七六一一―三（二〇一五）

第八章 燃料油メーター

（燃料油メーターの種類）

第三百五十六条 燃料油メーターの種類は、次のとおりとする。

- 一 自動車の燃料タンク等に燃料油を充てんするための機構を有するものであって、給油取扱所に設置するもの（以下「自動車等給油メーター」という。）
- 二 専ら自動車に固定又は搭載して用いるものであって、口径が二十五ミリメートル以下で、かつ、充てん機構を有するもの（以下「小型車載燃料油メーター」という。）
- 三 専ら自動車に固定又は搭載して用いるものであって、口径が二十五ミリメートルを超えるもの（以下「大型車載燃料油メーター」という。）
- 四 一回ごとの取引に係る計量値を表示する機構（以下「個別計量表示機構」という。）の表示することができる最大の体積が五十リットル以下のもの（以下「簡易燃料油メーター」という。）
- 五 使用最大流量が一リットル毎分以下のもの（以下「微流量燃料油メーター」という。）
- 六 前各号に掲げるもの以外の燃料油メーター（以下「定置燃料油メーター」という。）

第二節 使用中検査

第一款 性能に係る技術上の基準

（性能に係る技術上の基準）

第三百九十三条 燃料油メーターの性能に係る技術上の基準は、それぞれ次の各号に掲げる日本産業規格による。

- 一 自動車等給油メーター 日本産業規格B八五七二―一（二〇〇八）
- 二 小型車載燃料油メーター 日本産業規格B八五七二―二（二〇一―）
- 三 大型車載燃料油メーター 日本産業規格B八五七二―四（二〇一四）
- 四 簡易燃料油メーター 日本産業規格B八五七二―四（二〇一四）
- 五 微流量燃料油メーター 日本産業規格B八五七二―三（二〇一―）
- 六 定置燃料油メーター 日本産業規格B八五七二―四（二〇一四）

第二款 使用公差

（使用公差）

第三百九十四条 燃料油メーターの使用公差は、それぞれ次の各号に掲げる日本産業規格による。

- 一 自動車等給油メーター 日本産業規格B八五七二―一（二〇〇八）
- 二 小型車載燃料油メーター 日本産業規格B八五七二―二（二〇一―）
- 三 大型車載燃料油メーター 日本産業規格B八五七二―四（二〇一四）
- 四 簡易燃料油メーター 日本産業規格B八五七二―四（二〇一四）
- 五 微流量燃料油メーター 日本産業規格B八五七二―三（二〇一―）
- 六 定置燃料油メーター 日本産業規格B八五七二―四（二〇一四）

第三款 使用中検査の方法

第一目 性能に関する検査の方法

（性能に関する検査の方法）

第三百九十五条 燃料油メーターの性能に関する検査の方法は、それぞれ次の各号に掲げる日本産業規格による。

- 一 自動車等給油メーター 日本産業規格B八五七二―一（二〇〇八）
- 二 小型車載燃料油メーター 日本産業規格B八五七二―二（二〇一―）
- 三 大型車載燃料油メーター 日本産業規格B八五七二―四（二〇一四）
- 四 簡易燃料油メーター 日本産業規格B八五七二―四（二〇一四）
- 五 微流量燃料油メーター 日本産業規格B八五七二―三（二〇一―）
- 六 定置燃料油メーター 日本産業規格B八五七二―四（二〇一四）

第二目 器差検査の方法

（器差検査の方法）

第三百九十六条 燃料油メーターの器差検査の方法は、それぞれ次の各号に掲げる日本産業規格による。

- 一 自動車等給油メーター 日本産業規格B八五七二一（二〇〇八）
- 二 小型車載燃料油メーター 日本産業規格B八五七二一（二〇〇一）
- 三 大型車載燃料油メーター 日本産業規格B八五七二一四（二〇一四）
- 四 簡易燃料油メーター 日本産業規格B八五七二一四（二〇一四）
- 五 微量燃料油メーター 日本産業規格B八五七二一三（二〇〇一）
- 六 定置燃料油メーター 日本産業規格B八五七二一四（二〇一四）

第十三章 アネロイド型圧力計

第二節 使用中検査

第一款 性能に係る技術上の基準

（性能に係る技術上の基準）

第五百四十七条 アネロイド型圧力計の性能に係る技術上の基準は、それぞれ次の各号に掲げる日本産業規格による。

- 一 鉄道車両用圧力計 日本産業規格E四一一八（二〇一五）
- 二 前号に掲げるもの以外のアネロイド型圧力計 日本産業規格B七五〇五一二（二〇一五）

第二款 使用公差

（使用公差）

第五百四十八条 アネロイド型圧力計の使用公差は、それぞれ次の各号に掲げる日本産業規格による。

- 一 鉄道車両用圧力計 日本産業規格E四一一八（二〇一五）
- 二 前号に掲げるもの以外のアネロイド型圧力計 日本産業規格B七五〇五一二（二〇一五）

第三款 使用中検査の方法

第一目 性能に関する検査の方法

（性能に関する検査の方法）

第五百四十九条 アネロイド型圧力計の性能に関する検査の方法は、それぞれ次の各号に掲げる日本産業規格による。

- 一 鉄道車両用圧力計 日本産業規格E四一一八（二〇一五）
- 二 前号に掲げるもの以外のアネロイド型圧力計 日本産業規格B七五〇五一二（二〇一五）

第二目 器差検査の方法

（器差検査の方法）

第五百四十九条の二 アネロイド型圧力計の器差検査の方法は、それぞれ次の各号に掲げる日本産業規格による。

- 一 鉄道車両用圧力計 日本産業規格E四一一八（二〇一五）
- 二 前号に掲げるもの以外のアネロイド型圧力計 日本産業規格B七五〇五一二（二〇一五）

附 則 [平成二九年九月二二日経済産業省令第七〇号]

（施行期日）

第一条 この省令は、平成二十九年十月一日から施行する。ただし、第六条の二、第十五条の二、第十五条の三及び第七十四条第一項（同項第一号の改正規定を除く。）の改正規定並びに様式第五の二の改正規定は、公布の日から施行する。

（検定証印等を付する自動はかりの既使用のものについての確認済証）

第二条 国立研究開発法人産業技術総合研究所又は指定検定機関は、計量法施行令及び計量法関係手数料令の一部を改正する政令（平成二十九年政令第百六十三号。以下「改正令」という。）附則別表の第一欄に掲げる特定計量器（法第八十四条第一項（第八十九条第四項において準用する場合を含む。）の表示が付されているものを除く。）であって検定証印等が付されておらず、かつ、それぞれ同表の第二欄に掲げる日前から取引又は証明における法定計量単位による計量に使用されているものの検定を行った場合にあっては、検定証印等と別に確認済証を付するものとする。

2 前項の確認済証は、次に掲げる形状、方法及び大きさにより付するものとし、見やすく、かつ、検定証印等に隣接した部分に、容易に消えない方法（容易にはく離さない方法を含む。）で付さなければならない。

- 一 確認済証の形状は、次のとおりとする。
- 二 確認済証は、はり付け印とする。
- 三 確認済証の大きさは容易に識別できる大きさのものとする。

（指定検定機関が付する検定証印に係る経過措置）

第三条 この省令による改正後の特定計量器検定検査規則（以下「改正後検則」という。）第二十三条第二項の規



定は、平成三十年十二月三十一日までは、この省令の施行の際現に指定されている指定検定機関については、適用しない。

(検定証印等の年月の表示に係る経過措置)

第四条 次の各号に掲げる年月又は年の表示は、平成三十年十二月三十一日までに付されたものにあつては、その有効期間の満了の年月までは（有効期間の定めのないものにあつては当分の間）、改正後検則の規定にかかわらず、なお従前の例によることができる。

- 一 この省令による改正前の特定計量器検定検査規則（以下「改正前検則」という。）第四十八条第一項中様式一又は様式二の定期検査を行った年月の表示
- 二 改正前検則第二十五条第一項中様式一から様式三までのいずれかの検定証印の有効期間の満了の年月の表示
- 三 改正前検則第二十六条第一項中様式一から様式三までのいずれかの検定を行った年月の表示
- 四 改正前検則第三十五条第一項中様式三又は様式四の型式承認表示を付した年の表示
- 五 改正前検則第五十六条第一項の計量証明検査を行った年月の表示
- 六 改正前検則第二十五条第一項及び第二十六条第一項の規定を準用する指定製造事業者の指定等に関する省令（平成五年通商産業省令第七十七号）第九条に規定する基準適合証印とともに付する計量法（平成四年法律 第五十一号）第九十六条第二項の有効期間の満了の年月の表示及び同条第三項の基準適合証印を付した年月の表示

附 則〔平成三十一年三月二九日経済産業省令第二八号〕

(施行期日)

第一条 この省令は、平成三十一年四月一日から施行する。ただし、特定計量器検定検査規則第三十一条及び第七十一条の改正規定は、公布の日から施行する。

(経過措置)

第二条 検定証印等が付されていない自動捕捉式はかり（計量法第八十四条第一項（同法第八十九条第四項において準用する場合を含む。）の表示が付されたものを除く。）であつて、計量法施行令及び計量法関係手数料令の一部を改正する政令（平成二十九年政令第百六十三号）附則別表第一号第二欄に掲げる日前から取引又は証明における法定計量単位による計量に使用されているもの又は特定計量器検定検査規則の一部を改正する省令（平成二十九年経済産業省令第七十号）附則第二条第一項の確認済証が付された自動捕捉式はかり（次項において「既使用の自動捕捉式はかり」という。）については、特定計量器検定検査規則第十三条第二項第二号の「目量（各々の表示機構の目量が異なる場合にあつては、最小の目量）」を「検査目量」と読み替えるものとし、第七条及び第十五条の規定は適用しない。

2 既使用の自動捕捉式はかりに係る法第六十条第一項の経済産業省令で定める検定をすべき期間は、検則第七十一条第一項第一号の規定にかかわらず、二十日間とする。

附 則〔令和二年三月三〇日経済産業省令第二〇号〕

(施行期日)

第一条 この省令は、令和二年四月一日から施行する。

(経過措置)

第二条 検定証印等が付されていないホッパースケール、充填用自動はかり及びコンベヤスケール（計量法第八十四条第一項（同法第八十九条第四項において準用する場合を含む。）の表示が付されたものを除く。）であつて、計量法施行令及び計量法関係手数料令の一部を改正する政令（平成二十九年政令第百六十三号）附則別表第一号第二欄に掲げる日前から取引又は証明における法定計量単位による計量に使用されているもの又は特定計量器検定検査規則の一部を改正する省令（平成二十九年経済産業省令第七十号）附則第二条第一項の確認済証が付されたホッパースケール、充填用自動はかり及びコンベヤスケール（次項において「既使用のホッパースケール等」という。）については、特定計量器検定検査規則第十三条第二項第二号の「目量（各々の表示機構の目量が異なる場合にあつては、最小の目量）」を「検査目量」と読み替え、同則第七条及び第十五条の規定は適用しない。

2 既使用のホッパースケール等に係る計量法第六十条第一項の経済産業省令で定める検定をすべき期間は、特定計量器検定検査規則第七十一条第一項第一号の規定にかかわらず、二十日間とする。

◇ 計量法施行規則、特定計量器検定検査規則及び指定製造事業者の指定等に関する省令の規定に基づき経済産業大臣が別に定める方法、検定証印をはり付け印により付する場合の様式及び基準適合証印をはりつけ印により付する場合の様式を定める件（告示）〔抜粋〕

〔平成三十年三月三十日号外経済産業省告示第五十七号〕

（西暦年数の表記方法）

第一条 計量法施行規則（平成五年通商産業省令第六十九号）第十五条第二号並びに特定計量器検定検査規則（平成五年通商産業省令第七十号。以下「検則」という。）第二十五条第一項（指定製造事業者の指定等に関する省令（平成五年通商産業省令第七十七号。以下「指定製造省令」という。）第九条第一項で準用する場合を含む。）、第二十六条（指定製造省令第九条第一項で準用する場合を含む。）、第二十八条第三項、第三十五条、第四十八条第一項第一号（検則第六十一条で準用する場合を含む。）及び第五十六条第一項（検則第六十三条で準用する場合を含む。）の規定に基づき、経済産業大臣が別に定める方法は、次の例のように、西暦年数の十位以下の数字の前にアポストロフィを付する方法とする。

（例）西暦二〇一七年の場合 ’ 1 7

2 前項において、アポストロフィを付することが構造及び使用状況からみて著しく困難な場合にあっては、これを要しない。この場合において、当該数字が西暦年数の十位以下である旨の表示を、当該数字の表記に近接した箇所又は特定計量器の本体の見やすい箇所に、明瞭に付するように努めなければならない。

（検定証印をはり付け印により付する場合の様式）

第二条 検則第二十六条の二第一項に規定する経済産業大臣が定める様式は、次の表の上欄に掲げる場合に並び、同表の中欄又は下欄に掲げるとおりとする。

一 計量法（平成四年法律第五十一号。以下「法」という。）第七十二条第二項の規定により検定証印の有効期間の満了の年月を表示し、かつ、同条第三項の規定により検定を行った年月を表示する場合		
二 法第七十二条第二項の規定により、検定証印の有効期間の満了の年月を表示する場合（前号に掲げる場合を除く。）		
三 法第七十二条第三項の規定により、検定を行った年月を表示する場合（第一号に掲げる場合を除く。）		
四 前三号に掲げる場合以外の場合		
備考（略）		

2 前項の表中第二号の規定にかかわらず、法第二百二十七条第一項の指定を受けた者が当該適正計量管理事業所において使用する自動はかりについて、法第七十二条第二項の規定により、検定証印の有効期間の満了の年月を表示する場合の様式は、次のとおりとする



3 前二項の場合において、次の各号に掲げる検定を行った検定機関等に応じ、当該各号に掲げる様式により検定証印の下に検定を行った検定機関等の名称、略称又は記号を表示するものとする。

- 一 都道府県、国立研究開発法人産業技術総合研究所又は日本電気計器検定所 その名称又は略称
- 二 指定検定機関 経済産業大臣が認めた当該指定検定機関を表す記号



◇ 基準器検査規則〔抜粋〕

第一章 総則

第一節 通則

(基準器を用いる計量器の検査及び基準器検査を受けることができる者)

第二条 法第二条第一項の経済産業省令で定めるものは、次の表の上欄に掲げるとおりとし、法第二条第二項の経済産業省令で定める基準器検査を受けることができる者は、同表の上欄に掲げる区分に応じ、同表の下欄のとおりとする。

表(抜粋)

計量器の検査	基準器検査を受けることができる者
法第十九条第二項、法第二十五条第一項、法第一百六条第二項、法第一百十条第一項及び法第二百二十八条第一号の規定による計量士が行う検査	計量士

2 前項の表の下欄に掲げる者は、代理人により基準器検査を受けることができる。

(基準器検査を行う計量器の種類)

第三条 法第二条第二項の経済産業省令で定める基準器検査を行う計量器の種類は、次の各号に掲げる物象の状態の量を計るための計量器とする。

- 一 長さ、質量、電流、温度、面積、体積、密度、圧力、電圧、電気抵抗、電力量、照度、音圧レベル、振動加速度レベル及び濃度
- 二 比重

(基準器の種類)

第四条 基準器の種類は、次のとおりとする。

- 一 長さ基準器
 - イ 基準巻尺
 - ロ タクシーメーター装置検査用基準器
- 二 質量基準器
 - イ 次に掲げる基準はかり
 - (1) 基準手動天びん
 - (2) 基準台手動はかり
 - (3) 基準直示天びん
 - ロ 次に掲げる基準分銅
 - (1) 特級である旨の表記のある基準分銅(以下「特級基準分銅」という。)
 - (2) 一級である旨の表記のある基準分銅(以下「一級基準分銅」という。)
 - (3) 二級である旨の表記のある基準分銅(以下「二級基準分銅」という。)
 - (4) 三級である旨の表記のある基準分銅(以下「三級基準分銅」という。)
- 三 温度基準器
 - イ 基準ガラス製温度計
- 四 面積基準器
 - イ 基準面積板
- 五 体積基準器
 - イ 基準フラスコ
 - ロ 基準ビュレット
 - ハ 次に掲げる基準積算体積計
 - (1) 基準ガスメーター
 - (2) 基準水道メーター
 - (3) 基準燃料油メーター
 - ニ 次に掲げる基準タンク
 - (1) 液体メーター用基準タンク
 - (2) 液体タンク用基準タンク
 - ホ 次に掲げる基準体積管
 - (1) ガスメーター用基準体積管
 - (イ) 液中に沈降させた浮鐘内の体積を計量しながら排出させるもの(以下「基準ベルブルーバー」という。)
 - (ロ) 管内を移動するピストン状の運動子により管内の体積を計量しながら排出又は注入させるもの(以下「基準ピストンブルーバー」という。)
 - (2) 液体メーター用基準体積管

(イ) 管内を移動する球状の運動子により管内の体積を計量しながら排出又は注入させるもの（以下「基準パイプブルーバー」という。）

(ロ) 基準ピストンブルーバー

六 密度基準器

イ 基準密度浮ひょう

ロ 液化石油ガス用基準浮ひょう型密度計

七 圧力基準器

イ 基準液柱型圧力計

ロ 基準重錘型圧力計

八 削除

九 電流、電圧、電気抵抗及び電力量に係る基準器（以下「電気基準器」という。）

イ 基準電流計

ロ 基準電圧計

ハ 基準電圧発生器

ニ 基準抵抗器

ホ 次に掲げる基準電力量計

(1) 一級である旨の表記のある基準電力量計（以下「一級基準電力量計」という。）

(2) 二級である旨の表記のある基準電力量計（以下「二級基準電力量計」という。）

(3) 三級である旨の表記のある基準電力量計（以下「三級基準電力量計」という。）

十 照度基準器

イ 単平面型基準電球

十一 騒音基準器

イ 基準静電型マイクロホン

十二 振動基準器

イ 基準サーボ式ピックアップ

十三 濃度基準器

イ 基準酒精度浮ひょう

十四 比重基準器

イ 基準比重浮ひょう

ロ 基準重ボーメ度浮ひょう

（都道府県知事及び日本電気計器検定所が行う基準器検査の種類）

第五条 計量法施行令（平成五年政令第三百二十九号）第二十五条第一号の経済産業省令で定めるものは、次の各号に掲げる計量器ごとに、当該各号に掲げるもの（研究所が検定又は基準器検査に用いるものを除く。）とする。

一 長さ計 タクシーメーター装置検査用基準器

二 質量計 ひょう量が二トン以下の基準手動天びん又は基準直示天びんであって目量又は感量がひょう量の四千分の一以上のもの、ひょう量が五トン以下の基準台手動はかりであって目量又は感量がひょう量の二万分の一以上のもの、一級基準分銅、二級基準分銅及び三級基準分銅

三 体積計 基準ガスメーターのうち計ることができるガスの体積が計量室の一回転につき二十リットル以下の湿式のもの、全量が千リットル未満の液体メーター用基準タンク（最少測定量の二百分の一の量による液面の位置の変化が二ミリメートル未満のものに限る。）であって水道メーター、温水メーター又は積算熱量計の検査に用いるもの及び全量が二十五リットル以下の液体メーター用基準タンクであって燃料油メーターの検査に用いるもの

2 日本電気計器検定所が行う基準器検査の種類は、電気基準器及び照度基準器に係るものとする。

第二節 申請等

（基準器検査の申請）

第六条 基準器検査を受けようとする者は、様式第一による申請書を都道府県知事、研究所又は日本電気計器検定所（以下「検査機関等」という。）に提出しなければならない。

2 代理人により基準器検査を受けようとする者は、前項の申請書に様式第二によるその権限を証明する書面を添付しなければならない。

3 第一項の申請書には、当該申請に係る計量器が法第百三条第一項各号の条件に適合していることを経済産業大臣が指定する者（外国に住所を有する者に限る。）が明らかにする書面を添付することができる。

4 検査機関等が行う前項の書面に係る部分についての基準器検査の方法は、当該書面の審査とすることができる。

5 第一項の申請書には、法第百四十四条第一項の登録事業者が交付した計量器の校正に係る同項の証明書（当該発行から三十日以内のものに限る。）を添付することができる。

(基準器検査を行う計量器の提出)

第七条 基準器検査を受けようとする者は、前条第一項の申請書を提出すると同時に、その基準器検査を行う計量器を検査機関等に提出しなければならない。ただし、同項において検査機関等が指定する場所以外の場所で基準器検査を受ける場合にあっては、この限りでない。

- 2 基準器検査の申請をした者は、基準器検査を受けるときは、その基準器検査を行う計量器を直ちに基準器検査を行うことができる状態にしておかななければならない。
- 3 基準器検査を受けるために提出された計量器は、修理、加工その他の行為によりその現状を変更してはならない。

第三節 基準器検査の合格条件

(表記等)

第十条 基準器の表記及び目盛標識（以下「表記等」という。）は、容易に消滅するもの、不鮮明なもの又は誤認のおそれがあるものであってはならない。

- 2 基準器の表記等には、誤記があってはならない。
- 3 基準器の表記等は、その性能を妨げる部分に付されてはならない。
- 4 基準器の表記等は、その見やすい箇所に付されていなければならない。
- 5 基準器には、その見やすい箇所に、その器物番号が表記されていなければならない。
- 6 基準器（タクシーメーター装置検査用基準器を除く。）の表示機構には、その計量値の計量単位又はその記号が表記されていなければならない。

(計量単位)

第十一条 基準器には、法定計量単位及び計量単位規則（平成四年通商産業省令第八十号。以下「単位規則」という。）第一条に規定する計量単位（以下「法定計量単位等」という。）以外の計量単位による表記等があってはならない。

- 2 基準器に表記されている法定計量単位等の記号は、単位規則第二条に定めるものを標準とするものでなければならない。

(器差の基準)

第十五条 法第百三条第一項第二号の経済産業省令で定める基準は、第二章から第十五章までの各章の基準器公差の節に、基準器の種類ごとにそれぞれ定める器差の絶対値（以下「基準器公差」という。）を超えないこととする。

- 2 前項の規定にかかわらず、第六条第五項の規定により法第百四十四条第一項の登録事業者が交付した証明書が添付された場合には、当該証明書に記載された測定結果のうち計量器の表示する物象の状態の量と法第百三十四条第一項の規定による指定に係る計量器が現示する計量器の標準となる特定の物象の状態の量との差が前項の基準器公差を超えず、かつ、当該証明書に記載された測定の不確かさが基準器公差の三分の一を超えないこととすることができる。

(器差検査の方法)

第十七条 法第百三条第三項の経済産業省令で定める方法は、第二章から第十五章までに規定する方法その他必要と認められる適切な方法により、その基準器検査を行う計量器の表示する物象の状態の量と、研究所が行う基準器検査にあっては特定標準器等を、都道府県知事が行う基準器検査にあっては基準器を、日本電気計器検定所が行う基準器検査にあっては特定標準器等又は基準器を用いて表示される物象の状態の量との差を測定することとする。

(基準器検査証印の有効期間)

第二十一条 法第百四条第二項の経済産業省令で定める基準器検査証印の有効期間は、次の表の上欄に掲げる基準器の種類に応じ、それぞれ同表の下欄に掲げるとおりとする。

表（抜粋）

基準器の種類	有効期間
二 質量基準器	
イ 鋳鉄製又は軟鋼製の基準分銅	一年
ロ イに掲げる以外の基準分銅（特級基準分銅を除く。）	五年
ハ イ又はロに掲げるもの以外のもの	三年
五 体積基準器	
イ 基準フラスコ及び基準ビュレット	十年
ロ 基準ガスメーター、基準水道メーター及び基準燃料油メーター	二年
ハ 基準タンク（ニに掲げるものを除く。）及びガスメーター用基準体積管	五年
ニ ステンレス製の液体メーター用基準タンクであって、水道メーター、温水メーター又は積算熱量計の検定に用いるもの	八年
ホ イからニまでに掲げるもの以外のもの	三年

七 圧力基準器 イ 基準液柱型圧力計及び基準重錘型圧力計 ロ 血圧計用基準圧力計	四年 一年
--	----------

- 2 前項の規定にかかわらず、災害その他やむを得ない事由により第二条の表の下欄に掲げる基準器検査を受けることができる者が前項の表の下欄に掲げる有効期間内に基準器検査を受けることが困難であるときは、当該有効期間は経済産業大臣が当該事由を勘案して定める期間とする。

第三章 質量基準器

第一節 構造に係る技術上の基準

第四款 基準分銅

(表記)

第八十三条 基準分銅には、次の表の一の上欄に掲げる種類に応じ、それぞれ同表の下欄に掲げる標識が表記されていなければならない。ただし、特級基準分銅、表す質量が次の表の二の上欄に掲げる線状の基準分銅であってそれぞれ同表の下欄に掲げる形状のもの及び表す質量が次の表の三の上欄に掲げる板状の基準分銅であってそれぞれ同表の下欄に掲げる形状のものについては、第十条第四項の規定にかかわらず収納する容器の見やすい箇所に表記されていなければならない。

- 2 特級基準分銅にあつては第十条第四項の規定にかかわらず本体又は収納する容器の見やすい箇所に、それ以外の基準分銅にあつてはその上面又は側面に、その表す質量の数値が表記されていなければならない。ただし、表す質量が次の表の二の上欄に掲げる線状の基準分銅であつてそれぞれ同表の下欄に掲げる形状のもの及び表す質量が次の表の三の上欄に掲げる板状の基準分銅であつてそれぞれ同表の下欄に掲げる形状のものについては、この限りでない。

- 3 特級基準分銅及び表す質量が五ミリグラム以下の又は線状の基準分銅にあつては、第十条第五項の規定にかかわらず、その器物番号が本体又は収納する容器の見やすい箇所に表記されていなければならない。

表の一

種類	標識
特級基準分銅	F1
一級基準分銅	F2
二級基準分銅	M1
三級基準分銅	M2

表の二

表す質量	形状
一ミリグラム、十ミリグラム、百ミリグラム、一グラム	三角形
二ミリグラム、二十ミリグラム、二百ミリグラム	四角形
五ミリグラム、五十ミリグラム、五百ミリグラム	五角形

表の三

表す質量	形状
一ミリグラム	四角形
二ミリグラム	三角形
五ミリグラム	五角形 六角形

(基準分銅の材質)

第八十四条 基準分銅に使用されている材料は、特級基準分銅にあつてはステンレス鋼、それ以外の基準分銅にあつては、真ちゅう、ニッケル、洋銀、ステンレス鋼又は次の各号に掲げる事項に適合する金属でなければならない。

- 一 ブリネル硬さが四十八以上であること。
 - 二 耐腐食性が真ちゅうと同等以上であること。
 - 三 密度が六千五百キログラム毎立方メートルから九千五百キログラム毎立方メートルまでの範囲内であること。
 - 四 一級基準分銅又は二級基準分銅に使用されている材料にあつては、表面酸化等による質量変化が温度二十度及び六十湿度百分率の空气中に二十日間放置したときに、百グラムにつき〇・二ミリグラム以下であること。
- 2 前項の規定にかかわらず、一級基準分銅であつて、表す質量が五ミリグラム以下のもの又は表す質量が十ミリグラム以下の線状のものに使用されている材料は、アルミニウム又はアルミ合金であることを妨げない。
- 3 第一項の規定にかかわらず、二級基準分銅又は三級基準分銅であつて、表す質量が一グラム以下のものを使用されている材料は、アルミニウム又はアルミ合金であることを妨げない。
- 4 第一項の規定にかかわらず、二級基準分銅又は三級基準分銅であつて、表す質量が二百グラム以上のものを使用されている材料は、鋳鉄又は軟鋼であることを妨げない。
- 5 第一項の規定にかかわらず、質量の調整のために二級基準分銅又は三級基準分銅に詰められている材料は、鉛であることを妨げない。
- 6 第一項の規定にかかわらず、基準分銅（特級基準分銅を除く。）のノックに使用されている材料は、銅であることを妨げない。

(基準分銅の形状)

第八十六条 基準分銅の形状は、特級基準分銅及び一級基準分銅にあつては円筒形、二級基準分銅及び三級基準分銅にあつては円筒形、角とう形その他これらに類する表面積の小さいものでなければならない。

- 2 前項の規定にかかわらず表す質量が一グラム以下の基準分銅の形状は、板状又は線状であることを妨げない。
- 3 表す質量が一グラム以上の基準分銅（形状が板状又は線状のものを除く。）は、とがった部分又は角があつてはならない。

- 4 基準分銅にノックが用いられているときは、ノックの頭部は、周囲の面から著しく突出し、又は陥入してはならない。

(基準分銅類の表面)

第八十七条 基準分銅及びおもり（以下この章において「基準分銅類」という。）は表面が滑らかであるものでなければならない。

- 2 一級基準分銅であって、ニッケル、洋銀、ステンレス鋼、アルミニウム又はアルミ合金以外の金属が材料として使用されているものは、その表面にニッケル若しくはクロームメッキ又はこれらと同等以上の表面加工が施されており、かつ、そのメッキ又は加工された表面の物質が容易にはく離しないものでなければならない。
- 3 二級基準分銅、三級基準分銅又はおもりであって、鋳鉄その他さびが生ずるおそれのある材料が使用されているものは、エナメル焼付け加工又はこれと同等以上の表面加工が施されており、かつ、その加工された表面の物質が容易にはく離しないものでなければならない。

(基準分銅類の調整用金属)

第八十八条 基準分銅類は、質量の調整のために詰められている金属の穴が象眼による方法、穴をふさぐ金属をねじ止めする方法その他これらに類する方法により、容易に質量を調整することができないようにふさがれているものでなければならない。

- 2 前項の穴をふさぐ金属の表面は、周囲の面と一様であり、かつ、滑らかでなければならない。
- 3 基準分銅類の質量の調整のために詰められている金属は、その基準分銅類の質量の十五分の一以下でなければならない。
- 4 基準分銅の質量の調整のために金属が詰められている穴は、一個でなければならない。ただし、修理をした基準分銅については、穴が二個あることを妨げない。

(密度)

第八十九条 基準分銅の質量は、使用されている材料の密度が八千キログラム毎立方メートル（材料にアルミニウム又はアルミ合金が使用されているものにあつては、二千七百キログラム毎立方メートル）であるものとして調整されているものでなければならない。

(基準分銅の容器)

第九十条 特級基準分銅及び板状又は線状の基準分銅は、収納する容器がなければならない。

第二節 基準器公差

(質量基準器の基準器公差)

第九十一条 質量基準器の基準器公差は、次の各号に定めるところによる。

- 一 基準手動天びんの基準器公差は、その表記された感量（ひょう量の二万分の一より小さい場合にあつては、ひょう量の二万分の一の値）とする。
- 二 基準台手動はかり及び基準直示天びんの基準器公差は、計量値の二千五百分の一とする。
- 三 前号の規定にかかわらず、同号に規定する基準器公差が計量値に應ずる目量（感量を表記したのものにあつては、感量。次号において同じ。）より大きいときは、当該計量値に應ずる基準器公差は、その目量とする。
- 四 第二号の規定にかかわらず、同号に規定する基準器公差が計量値に應ずる目量の二分の一より小さいときは、当該計量値に應ずる基準器公差は、その目量の二分の一とする。
- 五 特級基準分銅の基準器公差は、表す質量に応じ、それぞれ次の表のとおりとする。(※)
- 六 一級基準分銅の基準器公差は、表す質量に応じ、それぞれ次の表のとおりとする。(※)
- 七 二級基準分銅の基準器公差は、表す質量に応じ、それぞれ次の表のとおりとする。(※)
- 八 三級基準分銅の基準器公差は、表す質量に応じ、それぞれ次の表のとおりとする。(※)

※表省略：「公的質量標準供給体制の改革について」のページで基準分銅の基準器公差を掲載している。

第三節 検査方法

(基準分銅の器差の検査)

第一百条 基準分銅の器差の検査は、器差が検査をする基準分銅の基準器公差の三分の一を超えない基準分銅を使用して二重ひょう量法又は置換ひょう量法により行う。

- 2 前項の検査において、特定標準器等又は基準器と検査を行う基準分銅との空気中の浮力の差が基準器公差の十分の一を超えるときは、浮力の補正をしなければならない。この場合において、基準分銅の密度は、八千キログラム毎立方メートル（その材料がアルミニウム又はアルミ合金であるものにあつては、二千七百キログラム毎立方メートル）とし、特定標準器等又は基準器の密度は、その材料が白金であるものにあつては二万五千五百キログラム毎立方メートル、ニッケル、洋銀又は真ちゅうであるものにあつては八千四百キログラム毎立方メートル、ステンレス鋼であるものにあつては八千キログラム毎立方メートル、鋳鉄であるものにあつては七

千キログラム毎立方メートル、アルミニウム又はアルミ合金であるものにあつては二千七百キログラム毎立方メートルとし、空気の密度は、一・二キログラム毎立方メートルとする。

- 3 第一項の検査において、五十キログラム以上の二級基準分銅及び三級基準分銅については、基準分銅に代えて実用基準分銅を使用して行うことができる。

◇ 基準器検査規則の規定に基づき経済産業大臣が別に定める非自動はかり等について（告示）〔抜粋〕

〔平成八年四月二日通商産業省告示第百四十五号、平成二十七年四月一日経済産業省告示第六十四号〕

<省略>

（都道府県知事及び日本電気計器検定所が行う基準器検査に用いる基準器）

第一条 基準器検査規則（以下「規則」という。）第十八条表の一及び次条に規定する経済産業大臣が別に定める非自動はかりは、日本工業規格B七六一一一二附属書J Cによる。

（器差の検査に使用する特定標準器又は基準器）

第二条 規則第九十三条第二項に規定する経済産業大臣が別に定める方法は、日本工業規格B七六一一一二附属書J Cによる分銅又ははかりを用いて行う方法であって、基準器検査を行う都道府県知事が国立研究開発法人産業技術総合研究所にその具体的細則を通知し、その内容について承認を得たものとする。

◇ 特定商品の販売に係る計量に関する政令〔抜粋〕

(特定商品)

第一条 計量法（以下「法」という。）第十二条第一項の政令で定める商品（以下「特定商品」という。）は、別表第一の第一欄に掲げるとおりとする。

(特定物象量)

第二条 法第十二条第一項の政令で定める物象の状態の量（以下「特定物象量」という。）は、特定商品ごとに別表第一の第二欄に掲げるとおりとする。

(量目公差)

第三条 法第十二条第一項の政令で定める誤差は、表示量（当該特定商品の特定物象量として法定計量単位により示されたものをいう。以下同じ。）が当該特定商品の真実の特定物象量を超える場合（法第十七条第一項の規定により経済産業大臣が指定した者が製造した同項の経済産業省令で定める型式に属する同項の特殊容器であって、法第六十三条第一項（法第六十九条第一項において準用する場合を含む。）の表示が付されているものに、計量法施行令（平成五年政令第三百二十九号）第八条第一号から第十一号までに掲げる商品を法第十七条第一項の経済産業省令で定める高さまで満たして、体積を法定計量単位により示して販売する場合以外の場合に限る。）について、次の各号に掲げる特定商品ごとに当該各号に定めるとおりとする。

- 一 皮革以外の特定商品 表示量が五グラム又は五ミリリットル以上であり、かつ、特定商品ごとに別表第一の第四欄に掲げる特定物象量以下である場合について、特定商品ごとに同表の第三欄に掲げる別表第二の表（一）、表（二）又は表（三）において、これらの表の上欄に掲げる表示量の区分に応じて下欄に掲げる誤差
- 二 皮革 表示量が二十五平方センチメートル以上である場合について、表示量の二パーセント（伸び率が大きい皮革として経済産業省令で定めるものにあつては三パーセント）

(容器に特定物象量を表記すべき特定商品)

第四条 法第十二条第二項の政令で定める特定商品は、灯油とする。

(密封をしたときに特定物象量を表記すべき特定商品)

第五条 法第十三条第一項の政令で定める特定商品は、次のとおりとする。

- 一 別表第一第一号、第二号（一）、第三号、第四号、第五号（二）、第六号（二）、第八号、第十一号、第十三号、第十四号、第十八号から第二十号まで、第二十一号（一）及び第二十二号から第二十八号までに掲げるもの
- 二 別表第一第二号（二）に掲げるもののうち、あん、煮豆、きなこ、ピーナッツ製品及びはるさめ
- 三 別表第一第五号（三）に掲げるもの（らっきょう漬以外の小切り又は細刻していない漬物を除く。）
- 四 別表第一第五号（四）に掲げるもののうち、きのこの加工品及び乾燥野菜
- 五 別表第一第六号（三）に掲げるもののうち、缶詰及び瓶詰、ジャム、マーマレード、果実バター並びに乾燥果実
- 六 別表第一第七号に掲げるもののうち、細工もの又はすき間なく直方体状に積み重ねて包装した角砂糖以外のもの
- 七 別表第一第九号に掲げるもののうち、破碎し、又は粉碎したもの
- 八 別表第一第十号に掲げるもののうち、ゆでめん又はむしめん以外のもの
- 九 別表第一第十二号に掲げるもののうち、次に掲げるもの
 - (一) ビスケット類、米菓及びキャンデー（ナッツ類、クリーム、チョコレート等をはさみ、入れ、又は付けたものを除くものとし、一個の質量が三グラム未満のものに限る。）
 - (二) 油菓子（一個の質量が三グラム未満のものに限る。）
 - (三) 水ようかん（くり、ナッツ類等を入れたものを除くものとし、缶入りのものに限る。）
 - (四) プリン及びゼリー（缶入りのものに限る。）
 - (五) チョコレート（ナッツ類、キャンデー等を入れ、若しくは付けたもの又は細工ものを除く。）
 - (六) スナック菓子（ポップコーンを除く。）
- 十 別表第一第十五号に掲げるもののうち、アイスクリーム類以外のもの
- 十一 別表第一第十六号（一）に掲げるもののうち、冷凍貝柱及び冷凍えび
- 十二 別表第一第十六号（二）に掲げるもののうち、次に掲げるもの
 - (一) 干しかずのこ、たづくり及び素干しえび
 - (二) 煮干しし、又はくん製したもの
 - (三) 冷凍食品（貝、いか及びえびに限る。）
 - (四) 調味加工品（たら又はたいのそばろ又はでんぶ及びうにの加工品に限る。）
- 十三 別表第一第十六号（三）に掲げるもののうち、次に掲げるもの
 - (一) 塩かずのこ、塩たらこ、すじこ、いくら及びキャビア
 - (二) 缶詰、魚肉ハム及び魚肉ソーセージ、節類及び削節類、塩辛製品並びにぬか、かす等に漬けたもの
- 十四 別表第一第十七号に掲げるもののうち、生鮮のもの、冷蔵したもの、干しのり又はのりの加工品以外のもの
- 十五 別表第一第二十一号（二）に掲げるもののうち、冷凍食品、チルド食品、レトルトパウチ食品並びに缶詰及び瓶詰

別表第一（第一条―第三条、第五条関係）

特定商品	特定物象量	別表第二の表	上限
一 精米及び精麦	質量	表（一）	25kg
二 豆類（未成熟のものを除く。）及びあん、煮豆その他の豆類の加工品			
（一）加工していないもの	質量	表（一）	10kg
（二）加工品	質量	表（一）	5kg
三 米粉、小麦粉その他の粉類	質量	表（一）	10kg
四 でん粉	質量	表（一）	5kg
五 野菜（未成熟の豆類を含む。）及びその加工品（漬物以外の塩蔵野菜を除く。）			
（一）生鮮のもの及び冷蔵したもの	質量	表（二）	10kg
（二）缶詰及び瓶詰、トマト加工品並びに野菜ジュース	質量又は体積	表（一）又は表（三）	5kg 又は 5L
（三）漬物（缶詰及び瓶詰を除く。）及び冷凍食品（加工した野菜を凍結させ、容器に入れ、又は包装したものに限る。）	質量	表（二）	5kg
（四）（二）又は（三）に掲げるもの以外の加工品	質量	表（一）	5kg
六 果実及びその加工品（果実飲料原料を除く。）			
（一）生鮮のもの及び冷蔵したもの	質量	表（二）	10kg
（二）漬物（缶詰及び瓶詰を除く。）及び冷凍食品（加工した果実を凍結させ、容器に入れ、又は包装したものに限る。）	質量	表（二）	5kg
（三）（二）に掲げるもの以外の加工品	質量	表（一）	5kg
七 砂糖	質量	表（一）	5kg
八 茶、コーヒー及びココアの調製品	質量	表（一）	5kg
九 香辛料	質量	表（一）	1kg
十 めん類	質量	表（二）	5kg
十一 もち、オートミールその他の穀類加工品	質量	表（一）	5kg
十二 菓子類	質量	表（一）	5kg
十三 食肉（鯨肉を除く。）並びにその冷凍品及び加工品	質量	表（一）	5kg
十四 はちみつ	質量	表（一）	5kg
十五 牛乳（脱脂乳を除く。）及び加工乳並びに乳製品（乳酸菌飲料を含む。）			
（一）粉乳、バター及びチーズ	質量	表（一）	5kg
（二）（一）に掲げるもの以外のもの	質量又は体積	表（一）又は表（三）	5kg 又は 5L
十六 魚（魚卵を含む。）、貝、いか、たこその他の水産動物（食用のものに限り、ほ乳類を除く。）並びにその冷凍品及び加工品			
（一）生鮮のもの及び冷蔵したものと並びに冷凍品	質量	表（二）	5kg
（二）乾燥し、又はくん製したもの、冷凍食品（加工した水産動物を凍結させ、容器に入れ、又は包装したものに限る。）及びそば、みりんぼしその他の調味加工品	質量	表（二）	5kg
（三）（二）に掲げるもの以外の加工品	質量	表（一）	5kg
十七 海藻及びその加工品	質量	表（二）	5kg
十八 食塩、みそ、うま味調味料、風味調味料、カレールー、食用植物油、ショートニング及びマーガリン類	質量	表（一）	5kg
十九 ソース、めん類等のつけ、焼肉等のたれ及びスープ	質量又は体積	表（一）又は表（三）	5kg 又は 5L
二十 しょうゆ及び食酢	体積	表（三）	5L
二十一 調理食品			
（一）即席しるこ及び即席ぜんざい	質量	表（一）	1kg
（二）（一）に掲げるもの以外のもの	質量	表（二）	5kg
二十二 清涼飲料の粉末、つくだに、ふりかけ並びにごま塩、洗いごま、すりごま及びいりごま	質量	表（一）	1kg
二十三 飲料（医薬用ものを除く。）			
（一）アルコールを含まないもの	質量又は体積	表（一）又は表（三）	5kg 又は 5L
（二）アルコールを含むもの	体積	表（三）	5L
二十四 液化石油ガス	質量又は体積	表（一）又は表（三）	10kg 又は 10L
二十五 灯油	体積	表（三）	25L
二十六 潤滑油	体積	表（三）	5L
二十七 油性塗料、ラッカー、合成樹脂塗料及びシンナー（塗料用のものに限る。）	質量又は体積	表（一）又は表（三）	5kg 又は 5L
二十八 家庭用合成洗剤、家庭用洗浄剤及びクレンザー	質量又は体積	表（一）又は表（三）	5kg 又は 5L
二十九 皮革（原皮並びにわに革、とかげ革、へび革及びかめ革を除く。）	面積		

別表第二（第三条関係）

表（一）

表示量	誤差
五グラム以上五十グラム以下	四パーセント
五十グラムを超え百グラム以下	二グラム
百グラムを超え五百グラム以下	二パーセント
五百グラムを超え一キログラム以下	十グラム
一キログラムを超え二十五キログラム以下	一パーセント

表（二）

表示量	誤差
五グラム以上五十グラム以下	六パーセント
五十グラムを超え百グラム以下	三グラム
百グラムを超え五百グラム以下	三パーセント
五百グラムを超え一・五キログラム以下	十五グラム
一・五キログラムを超え十キログラム以下	一パーセント

表（三）

表示量	誤差
五ミリリットル以上五十ミリリットル以下	四パーセント
五十ミリリットルを超え百ミリリットル以下	二ミリリットル
百ミリリットルを超え五百ミリリットル以下	二パーセント
五百ミリリットルを超え一リットル以下	十ミリリットル
一リットルを超え二十五リットル以下	一パーセント

備考 表（一）、表（二）及び表（三）中のパーセントで表される誤差は、表示量に対する百分率とする。

◇ 特定商品の販売に係る計量に関する省令〔抜粋〕

（特定物象量の表記の方法）

第一条 計量法（平成四年法律第五十一号。以下「法」という。）第十二条第二項の規定による特定物象量を法定計量単位により表記する者は、次に定めるところにより表記しなければならない。

- 一 特定物象量を表す数字及び文字を、当該特定商品を購入する者が見やすい箇所に見やすい大きさ及び色をもって表記すること。
- 二 法定計量単位の記号を用いる場合には、法第七条に規定する記号を用いること。
- 三 特定物象量を表す数値が一万以上とならないような法定計量単位を用いること。

2 前項の規定は、法第十三条第一項に規定する者が同項の規定による表記をする場合に準用する。

（特定物象量の表記の抹消に係る検査の方法）

第二条 法第一百五十条第一項の規定による特定物象量が表記された特定商品を検査する職員は、当該特定商品の特定物象量とその量目公差を超えているかどうかを個々に検査するものとする。

（伸び率が大きい皮革）

第三条 特定商品の販売に係る計量に関する政令（平成五年政令第二百四十九号）第三条第二号に規定する経済産業省令で定めるものは、日本工業規格K六五五〇（革試験方法）に規定する条件で、皮革の背筋に対し垂直方向に四十九ニュートンの荷重を加えたとき、伸び率が四十パーセントを超えるものとする。

◇ “適正計量管理事業所” 管理のポイント

適正計量管理事業所の指定	計量法第 127 条(指定) 計量法施行規則第 72 条～第 75 条	参照ページ P9～P11
<p>1.申請書記載事項（記載事項に変更があった場合は、変更の届出を要する。（P23 施行規則様式第 55）</p> <p>① 氏名又は名称及び住所並びに法人にあっては、その代表者の氏名</p> <p>② 事業所の名称及び所在地</p> <p>③ 使用する特定計量器の名称、性能及び数</p> <p>④ 使用する特定計量器の検査を行う計量士の氏名、登録番号及び計量士の区分</p> <p>⑤ 計量管理の方法に関する事項（経済産業省令に定めるものに限る。）</p> <p>2.提出書類（①申請書／②添付書類）</p> <p>①-1 適正計量管理事業所指定申請書（P21 施行規則様式第 72）</p> <p>①-2 適正計量管理事業所指定検査申請書（P22 東京都様式）</p> <p>②-1 履歴事項全部証明書（個人の場合は住民票）等の申請書の記載事項を確認できる書面</p> <p>②-2 使用する特定計量器の名称、性能及び数の一覧表</p> <p>②-3 使用する特定計量器の検査を行う計量士の計量士登録証の写し</p> <p>②-4 施行規則第 73 条及び第 75 条の規定を満たす計量管理規程</p> <p>②-5 検査のための設備等の一覧表及び保管場所の配置図</p> <p>②-6 指定を受けようとする事業所の平面図及び周辺地図</p>		

指定の基準	計量法第 128 条(指定の基準) 計量法施行規則第 75 条	参照ページ P12
<p>(旧“計量器使用事業場”では定めのない事項で、平成5年の法改正で“適正計量管理事業所”制度の制定時に定められた基準)</p> <p>1.計量士が省令に基づく検査を定期的に行う</p> <p>2.① 適正計量管理主任者(従業員)が必要な数だけ置かれ計量士の指導の下で適正計量管理を実施又は、専ら計量管理を職務とする計量士(従業員)が必要な数だけ置かれ適正計量管理を実施</p> <p>② 適正計量管理主任者及び従業員が計量士により計画的に量目検査その他計量管理の指導を受け、それに基づく検査を定期的の実施</p> <p>③ 計量士の指導の下に計量管理規程を定め、これを遵守</p> <p>④-1 計量管理を行う計量士が職務を誠実に行う</p> <p>-2 申請者は、計量管理に関し、計量士がその職務を行う上での意見を尊重する</p> <p>-3 従業員が、計量士が職務を行う上で必要であると認めてする指示に従う</p>		

計量管理規程	計量法第 127 条(指定)／第 128 条(指定の基準) 計量法施行規則第 73 条／第 75 条	参照ページ P15
<p>計量管理規程は、計量法施行規則第 73 条に定められた【①計量管理を実施する組織／②使用する特定計量器の検査の実施の方法及び時期／③使用する特定計量器の検査のための設備の保管及び整備の方法／④計量の方法及び量目の検査の実施の方法及び時期／⑤その他計量管理を実施するため必要な事項】について定めるもので同規則第 75 条の指定の基準に適合したものとす。</p>		

帳簿の記載	計量法第 129 条(帳簿の記載) 計量法施行規則第 77 条	参照ページ P15
<p>指定を受けた適正計量管理事業所は、事業所ごとに①法第 128 条第 1 号の検査を実施した年月日、②検査を行った計量士の氏名、登録番号及び区分、③検査を行った計量器の種類、数、検査結果、措置の内容を帳簿に記載し最終記載の日から 3 年保存しなければならない。</p>		

計量士・適正計量管理主任者	計量法第 128 条(指定の基準) 計量法施行規則第 75 条	参照ページ P13／P14
<p>計量士 ①定期検査 ②指導教育 ③計量管理 ④計量管理規程制定の指導 ⑤誠実な職務</p> <p>適正計量管理主任者 ①計量管理実務 ②計量士の計画的な指導を受ける ③量目検査 ④計量士の職務補助 ⑤計量士の指示に基づく事項の実施</p>		

はかりの日常点検方法

計量法の目的の「適正な計量の実施を確保する」ためには、「適正な計量器」を「適正な状態」で「適正な方法」に基づいて計量を行う必要があります。

“はかり”は、精密な機器ですので、使用環境や使用状況、使用頻度等の様々な“はかり”の精度に悪影響を及ぼす要因によって、正しい値を表示できなくなるばかりか、故障の原因にもなります。

“はかり”を、適正に機能させるためには、毎日の日常点検が重要です。

①	使用場所の風、振動、温・湿度等環境条件を整備	はかりは、急激な温度変化や高湿度を嫌います。また、安定した計測結果を得るためには、風(空調器の送風、ドアや窓付近での使用)や振動の影響の無い場所で使用してください。 また、電磁式はかりでは、磁気の影響を受けないことも大切です。
②	はかりのウォーミングアップ	電源投入直後は、はかり内の温度変化により正確な計量ができないためウォーミングアップ時間を十分とった後、計量を行うようにしてください。(常時通電状態が望ましい。)
③	はかり周辺の整理	はかりの載せ台に異物が接触すると、誤った計量値が表示されます。 はかりの周辺や、はかり本体にゴミや薬剤の粉末等の付着が無いよう、清浄な状態を維持してください。(はかりの劣化・故障の原因にもなります。)
④	水平装置で基準水平位置に設定	はかりは、水平な状態(基準水平位置)に設置して計量しなければ、正しい値が表示されません。 はかりを常に、基準水平位置に保つためには、しっかりした基礎上又は堅牢で安定した台に設置する必要があります。 <div style="display: flex; align-items: center;"> <div style="margin-right: 20px;"> <p>水平装置の例</p> <p>基準水平位置</p>  <p>適正 不適正</p> <p>気泡(●)が円の中心となるよう設定する。</p> </div> <div style="margin-left: 20px;">  <p>水平調整ネジ</p> </div> </div>
⑤	零点を確認する	はかりの使用前に、載せ台に何も載せられていないときの表示が“零”であることを確認してください。(はかりの能力により”零”=[0.0g]又は[0.00g]) 違う値を表示していた場合は、はかりの周辺を整理した上で、零点設定装置で表示を“零”に設定しましょう。
⑥	計量できる能力を確認し、その範囲内で計量する	はかりには、計量できる最大能力(ひょう量)と最小能力(最小測定量)が決められています。(その範囲外で使用すると正確な計量ができません)。 この事項は、見えやすい箇所(プレート及び表示部等)に記載されています。
⑦	計量物は、載せ台の中央に載せる	載せ台の中央に載っていない場合、品物の荷重がはかりの支点到均等に分散されず正確な計量値を示すことができません。
⑧	はかりのチェック	上記①～⑥の確認後、⑦に従って、分銅の載せ降ろしを行い、その測定結果を記録しておきましょう。(載せ降ろしは5回程度で、降ろした後の表示値が“零”に戻ることも確認します。) 毎日同じ値が継続し表示されることで、簡易的な“はかりのチェック”ができます。

適正計量管理事業所制度についてのお問い合わせ

- 計量管理の方法について
- 適正計量管理事業所の計量管理規程等について
- 計量器の使い方・検査・点検方法について
- 検査設備の維持管理について
- 適正計量管理事業所に係る届出書類について
- 適正計量管理主任者について
- 計量士になりたいとき
- 計量管理の講習会や指導を受けたいとき
- その他、計量についての相談

<お問い合わせ先>

東京都計量検定所 管理指導課 指導担当
S0000584@section.metro.tokyo.jp
TEL03-5617-6635 FAX03-5617-6634

適正計量管理事業所の指定と管理の手引き(第6版)

令和3年3月 発行

編集・発行 東京都計量検定所 管理指導課
〒136-0075 東京都江東区新砂三丁目3番41号
TEL 03-5617-6635 FAX 03-5617-6634
<https://www.shouhiseikatu.metro.tokyo.jp/keiryo/>