

# 検定・定期検査の対象となる自動はかり 及び計量制度の概要（参考）

平成28年8月

経済産業省

産業技術環境局

計量行政室

# 主な自動はかり

非自動はかり：物体の質量をその物体に作用する重力を利用して計る計量器であって計量値を得るまでの過程において静止状態における計量を行うはかり。

自動はかり：非自動はかりに対し、動的状態で計量を行うはかり。（結果として、計量過程で操作者の介入を必要としない。）

## ホッパースケール



主な計量対象  
穀物類、配合飼料等  
(大容量)

各種原料等をホッパーに流入している状態で質量を計量し、一定量（設定量）に達すると、ホッパーから下流へ排出

## 充填用自動はかり



主な計量対象

(小容量)  
食品、粉体、飼料、  
薬品 等

各種原材料及び製品を、一定の質量に分割して袋、缶、箱などの容器に充てん（ランダムな質量を取捨選択して目的の質量にするタイプもある。）

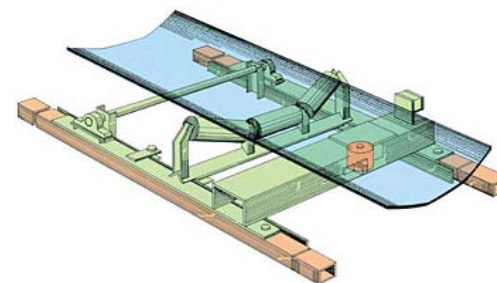
## 自動捕捉式はかり（キャッチウェイヤ）



主な計量対象  
加工食品、飲料、  
薬品等

箱物、袋物、缶などの包装形態で計量を行う。  
欠品等の判別や異物混入の選別する機能も備えている

## コンベヤスケール



主な計量対象

鉱物類、  
穀物類、  
飼料等

ベルトコンベヤで連続輸送される原料及び製品の  
受け渡しの際に計量

# 使用者が受検する検定・定期検査の対象となる自動はかり

## 検定・検査の受検義務

- ・初回検定（出荷前）：自動はかりの製造事業者
- ・出荷後の検査（検定・定期検査等）：自動はかりの使用者（ユーザー）

## 使用者受検において対象となる自動はかり

### 取引・証明に使用される自動はかり

（取引・証明に使用されない自動はかりは検定・検査を受けなくても使用することができる）

取引	有償、無償を問わず、物又は役務の給付を目的とする業務上の行為。
証明	公的機関自らが行き、若しくは公的機関に対して、公に又は業務上（反復継続的に）他人（証明を行う者以外の者）に対して計量されるものが一定の物象の状態の量を有するという事実（特定の数値までを含むことを要するものではなく、ある一定の水準に達したか、達していないかという事実も含まれる。）について真実であるということを表明すること。参考値を示すなど、単なる事実の表明は含まれない。

### <取引・証明に該当する主な例（非自動はかりの場合）>

- ① 工場等で製品の質量を表記するために使用するはかり
- ② スーパー等で量目を表示する商品の計量に使用するはかり  
（例：○○g ○○円で売られている肉や惣菜などを量るのに使用するはかり）
- ③ 農業・漁業に従事する人が農産物・水産物の売買・出荷の際に質量を表示するために使用するはかり
- ④ 郵便局や宅配便の取次店（コンビニなど）で荷物を量り、料金を決定するのに使用するはかり

### <取引・証明に該当しない主な例（非自動はかりの場合）>

- ・工場内での内部管理のために使用するはかり（例：原材料の配合、工程上の計量管理）

# 特定計量器の型式承認・検定・定期検査の流れ (例：非自動はかり)

特定計量器は、次の検定・検査の技術基準に合格し、証印が付されたものでなければ、原則、取引・証明に使用できない。

- ① **構造基準** 表記事項（製造年、製造事業者名、目量、ひょう量など）、材質、性能（耐久性、耐環境、電磁環境など） ② **公差（許容誤差）**

○指定製造事業者は、自主検査で合格すれば、自ら基準適合証印（検定証印と同等）を付すことができる。

届出製造事業者

技術基準に適合するために様々な試験を実施



一般的構造

**型式試験**

○型式試験に合格した型式の計量器は全数において構造検定に合格したとみなす制度。  
○新開発計量器は型式を取得。

構造図面及び代表サンプルについて「**構造基準**」に基づき適合性試験を実施

計量器には型式承認番号を表示

産業技術総合研究所  
指定検定機関

単純な構造 A

**検定**

全数検定

『**構造基準**』+ 『**検定公差**』

『**検定公差**』のみ

検定公差・・・検定における公差（許容誤差）の合格範囲

都道府県  
指定検定機関

**自主検査**

『**構造基準**』+ 『**検定公差**』

各計量器が、検定公差内であるかを基準器で全数検査

指定製造事業者

検定証印



基準適合証印

出荷

**定期検査**

都道府県  
又は特定市、  
指定定期検査機関

**定期検査の代替**

**代検査**

計量士

**定期検査免除**

適正計量管理事業所による計量士が管理

○定期検査は、次の技術基準に合格すれば、定期検査済証印を付す。

- ①性能基準（表記事項、性能）
- ②使用公差（検定公差の2倍）

○定期検査は、計量士による代検査又は適正計量管理事業所による免除も可能

合格



定期検査済証印

不合格



検定証印  
除去

修理

**再検定**

都道府県  
指定検定機関

製造事業者

使用者（小売業者等）

# **(参考) 計量制度の概要**

# 計量法の目的と制度の体系について

計量基準(単位)を定め、適正な計量の実施を確保することにより、経済の発展及び文化の向上に寄与  
適正な計量の実施の確保：正確な計量器を使用し、正しく計量すること

## 規制による適正な計量の実施の確保

計量器のうち国民の生活に関係の深いものを国が特定計量器として指定。特定計量器の使用者がこれを取引・証明に用いる場合、国や自治体等が精度を確認した計量器を使用すること等を義務づけることで、正確な計量を確保。

\*「特定計量器」

電気・ガス・水道メーター、非自動はかり、体温計、タクシーメーター、燃料油メーター等 18品目を指定。それぞれに技術基準を規定。

計量器  
巻尺、時計、  
目盛付タンク  
など  
特定  
計量器

## 自主的取り組みによる 適正な計量の実施の確保

計量器の精度を確認する方法として計量法トレーサビリティ制度（JCSS）を国が定め、この制度に基づく校正能力のある事業者を校正事業者に登録。

計量器の使用者は、自主的にこの校正事業者を利用して計量器の精度を確認し、正確な計量を確保。

## 正確な特定計量器等の供給

特定計量器の製造事業者は、技術基準を満たす計量器を生産する義務。技術基準を満たしているか否かは、産業技術総合研究所や都道府県が確認。

## 自主的な計量管理

国が特定計量器の精度確認ができると認められた事業者や計量士は、特定計量器の精度を確認することができる。

## 計量証明制度

企業等が環境規制を遵守しているか否か等について、都道府県に登録した事業者が計量し、証明書を発行。大気・水・土壌の濃度などを分析し、計量証明を行おうとする事業者に登録要件を義務付け、適正な計量を確保する制度。

**実効性確保** 国や自治体は、事業者や使用者に対して報告徴収、立入検査が可能。

# 特定計量器とは ～適正計量の実施を確保するための計量器の規制～

計量器<sup>注</sup>のうち、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（例：体温計、血圧計など）について、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計量器を「**特定計量器**」という。

特定計量器は、原則として「**検定**」に合格しないと取引・証明に使うことはできない。

注：「計量器」とは、「長さ」、「質量」、「時間」等「計量」の対象となる量（「物象の状態の量」）を計るための器具、機械又は装置

## 特定計量器

タクシーメーター、質量計（非自動はかり、分銅等）、温度計（ガラス製温度計、抵抗体温計等）、体積計（水道メーター、燃料油メーター等）、積算熱量計、電力量計、照度計、騒音計、振動レベル計など18品目

## 使用規制

ユーザーは、取引・証明に特定計量器を用いるときは、原則として検定に合格したことを示す検定証印が付されたものを用いなければならない。

## 罰則

違反した場合は、罰則として6月以下の懲役又は50万円以下の罰金が課せられる。

