

## 計量法施行規則第8条で規定する検査規則の作成について

(本資料は、検査規則の作成を支援するために作成したものであり、事業場・事業所の状況や事業区分などにより該当しない内容もあります。)

### 検査規則を構成する文書の例

文書	<input type="checkbox"/> 検査規則本文 <input type="checkbox"/> 細則・基準・記録 <input type="checkbox"/> 組織図、体制 <input type="checkbox"/> 配置図	検査規則本文の作成例→3・4頁
構成内容	検査設備 <input type="checkbox"/> 管理方法、基準 <input type="checkbox"/> 台帳	不適合時の取扱も規定する
	検査・記録 <input type="checkbox"/> 適用技術基準 <input type="checkbox"/> 検査方法、検査手順 <input type="checkbox"/> 観測紙 <input type="checkbox"/> 記録	
	届出・報告 <input type="checkbox"/> 届出内容変更・事業の廃止 <input type="checkbox"/> 事業実績の報告	

検査規則本文の主な構成例 → **1.総則**、**2.検査設備**、**3.検査**、**4.不合格品の処置**、**5.記録**、**6.その他**

項目		検査規則本文作成上の留意事項
1. 総則	目的	<ul style="list-style-type: none"> <li>◆検査規則制定の根拠となる計量法の該当箇条を規定し、検査義務の確実な履行により、適正な特定計量器製造(修理)事業の実施を図ること。</li> <li>◆届出事業区分とその対象となる特定計量器の種類等を記載する。したがって、届出されている全て事業区分及び事業の対象とする特定計量器の種類について、検査規則で規定されていなければならない。複数の事業区分・事業場(所)を届出している場合、届出内容を別紙に一覧にまとめておくなど、変更届出忘れ等を防止できるようにしておく。(6. その他の欄「届出内容の把握」を参照)</li> </ul>
	組織検査体制	<ul style="list-style-type: none"> <li>◆事業を行う体制を規定し、検査管理責任者(役職名可)を指定する。事業場・事業所が複数所在する場合や計量器の種類(計量範囲や性能・精度の違いによる場合を含む)により、実施部門・体制が異なる場合には組織図・体系図により明らかになるようにすること。</li> <li>◆検査管理責任者など役職ごとの職務を規定する。</li> </ul> <p>※職務の例 各職務の統括、各職務の実務、文書類の制定及び改定、検査設備の点検・管理及び整備、検査の実施・方法の改善、記録の管理・報告・保存、指導・教育。</p>
2. 検査設備	管理台帳	<ul style="list-style-type: none"> <li>◆基準器等施行規則で規定されている検査設備については管理台帳を作成するほか、事業者自身で管理が必要と考えるものについて管理台帳を作成する。</li> <li>◆保存期間は、最低限、当該検査設備が存在する間とする。</li> </ul>
	管理及び整備の方法	<ul style="list-style-type: none"> <li>◆所有している検査設備が製造・修理した計量器の検査に使用できるものであること。</li> <li>1. 製造・修理する計量器の計量範囲の最大値を検査することができる。</li> <li>2. 器差を測定できるものであること。 電気式はかりの例:製造・修理しようとするはかりの器差を確認するには、目量の1/10の桁の計量をすることができる分銅を所有していなければならない。</li> <li>◆具体的な基準を規定し、その記載は、“別に基準を定める”、“一覧にまとめる”、“管理台帳上に記載する”、など運用しやすい方法として良い。</li> <li>◆点検周期・項目、管理方法、整備方法について、管理基準とともに規定していること。</li> <li>◆実用基準分銅を使用する場合</li> <li>1. 別に質量標準管理マニュアルを作成し、東京都計量検定所の承認を得なければならない。この場合、“管理及び整備の方法は、東京都の承認を受けた質量標準管理マニュアルによる。”などと規定しても良い。ただし、質量標準管理マニュアルで管理されない検査設備については、管理及び整備の方法を規定しなければならない。</li> <li>2. 質量標準管理マニュアルで規定している内容を変更した時は、変更内容を届け出なければならない。</li> </ul>
3. 検査	種類・頻度	<ul style="list-style-type: none"> <li>◆製造・修理する計量器について行う検査の種類を規定するとともに実施の頻度を規定する。</li> <li>1. 検査の種類(例、①材料・部品等の受入検査、②部品等の組立における工程検査(中間検査)、③完成品検査(構造・器差)、④出荷検査)</li> <li>2. 検査の頻度 検査は原則、施行規則第8条が規定する全数検査とする。部品検査や修理完了前の中間検査などでは抜取検査としても差し支えないが、修理完了後に構造・器差を確認する検査では、全数検査とすること。</li> </ul>
	方法	<ul style="list-style-type: none"> <li>◆具体的な検査の手順及び基準</li> <li>1. 具体的な検査の手順及び基準を規定し、その記載は、“別に基準を定める”、“観測紙・検査記録紙に具体的な手順や方法を示す”、などとしても良い。</li> <li>2. 検査を行うにあたっての安全衛生の確保について、手順書その他管理文書などにおいて必要な事項を記載する。 ※安全衛生の確保が必要な例 重量物の取扱、高所作業、火気の注意・予防措置、薬品の取扱、など</li> <li>◆検定対象計量器における留意事項</li> <li>1. 特定計量器検定検査規則(検則)及び検則が引用するJIS規格の規定に準じて行うことを規定する。観測紙・検査記録紙などには、対象となるJIS規格番号とその制定年、及び様式の設定日を表示しておく。関係法令やJISは改正されることがあるため、改正の都度、その内容に反映させる必要がある。経産省ホームページに政省令改正履歴が掲載されている。</li> </ul>

		<p>2. 承認された型式の計量器についての製造・修理なのか確認する。型式承認には有効期間があり、有効期間を超えた計量器は製造できない。また、使用される部品は型式承認された部品が使用されていなければならない(法第 49 条)。</p> <p>3. 修理後の検定証印(基準適合証印を含む)の取扱を規定する。  (1)修理した時は、検定証印を除去しなければならない(法第 49 条)。例外として、軽微な修理(施行規則第 10 条)と簡易修理(施行規則第 11 条)時の法第 49 条ただし書きを満たした時には除去しなくても良い。  (2)上記(1)以外の修理をした場合又は器差を調整した場合には、検定証印を除去し、さらに取引証明に使用する場合には検定を受検しなければならない。  ※簡易修理時の注意事項  簡易修理後における検定証印(基準適合証印を含む)は、修理した特定計量器が使用中検査の基準に適合することを確認して初めて除去しなくても良いため、使用中検査が行われていなければならない。</p> <p>4. 一定期間ごとに修理が必要とされる特定計量器の場合にはその修理の基準を規定する。施行規則第 15 条に記載されており、検査規則類でその内容が把握できるようにしておく。</p> <p>5. 経過措置が適用される特定計量器を修理する場合  経過措置が適用される特定計量器については、その適用について記載する(法第 168 条)。現行の技術基準は、特定計量器検定検査規則によるが、個々の特定計量器においては、この特定計量器検定検査規則から JIS 規格を引用する内容となっている。  JIS 規格以前に製造された特定計量器等においては、「従前による」として、現行技術基準が適用されない場合があるため、法令の改正ごとに規定される附則に注意が必要。特定計量器の種類ごとの具体的な経過措置が適用される技術基準は産総研又は検定を担当する部署に確認して下さい。</p>
4. 不合格品の処置	処置の方法	<p>◆規定した検査の種類毎に不合格時の対応を規定する。  受入検査、中間検査、完成品検査、などで不合格が発生した時に、再調整するのか・廃棄するのか、等。</p> <p>◆完成品検査後、一定期間経過したものについては、再度完成品検査を実施する。</p> <p>◆修理不合格品の検定証印(基準適合証印)の除去について  修理不合格品を所有者に返却する場合、検定証印(基準適合証印)が除去されていることを確認してから廃棄・返却する。返却した計量器が誤って取引証明に使用されることがないようにするため。</p>
5. 記録	検査記録の保存	<p>◆検査記録は3年以上保存することが規定されているので、その年数以上保存する。  有効期間が設定されている器種の場合にはその期間以上の保存が望ましい。</p> <p>◆記録様式を作成すること。</p>
	事業実績の記録の保存	<p>◆特定計量器の製造及び修理の実績数を年度ごとに集計し、記録しておく。  この実績数は、毎年度報告が必要な数値である。</p>
6. その他	届出の変更・廃止	<p>◆届出忘れ防止のため、検査規則上もしくは何らかの管理文書上で事業の届出に関することを規定しておく。  届出書記載事項の変更に関すること及び届出事業を廃止する場合の届出について記載しておくことと良い。</p>
	事業実績の報告	<p>◆記録した事業実績は施行規則第 96 条の規定に基づき、事業場・事業所の所在地を管轄する都道府県に報告しなければならないため、検査規則上もしくは何らかの管理文書上に事業実績の報告に関することを規定しておく。</p>
	遵守事項	<p>◆事業に係る特定計量器特有の遵守事項について規定しておく。  例：譲渡制限対象特定計量器(体温計・血圧計)の取扱(法第 57 条)  検定証印(基準適合証印)が付されていない体温計・血圧計は他人に譲渡・貸し渡しできない。</p>
	届出内容の把握	<p>◆複数の届出区分、事業区分、事業場・事業所を届出している事業者は届出している内容の一覧を作成することが望ましい。(変更事項の届出漏れの防止、届出内容の把握。)  ※一覧に含める項目。  届出の種類(製造、修理、販売の各事業)別に届出している次の内容を一覧に整理すると良い。  ①事業区分: 質量計第一類、圧力計第二類、などの事業区分の略称  ②事業場・事業所: 届出している事業場・事業所  ③検査設備: 届出している基準器等</p> <p>◆変更事項の届出忘れ、届出漏れがある事業者では、届出の事業の実施実態がない場合が多く見られます。事業を行わない場合には、廃止の届出をしていただくようお願いいたします。</p> <p>◆改定履歴の作成  改定経過を把握するために、改定履歴としてその改定概要を記入する。  例: 検査規則新規作成、組織改正に伴う見直し、質量標準管理マニュアル届出に伴う検査設備管理の変更、技術基準の改正に伴う検則引用の JIS 発行年の変更及び検査手順の変更、ほか。</p>

# 届出製造及び修理事業者の特定計量器検査規則の作成例

検査規則の作成についての規定→規則第8条（第13条が準用する場合を含む）

## 特定計量器検査規則

（注：斜字の箇所は、修理事業ではカッコ内の内容。検査規則の名称、体裁は事業者独自のもので可。）

### 第1章 総則

（目的）

第1条 この特定計量器検査規則（以下「規則」という。）は、計量法第43条（第47条）に基づき、〇〇〇会社が製造（修理）する特定計量器〔事業区分：〇〇〇。対象の特定計量器：〇〇〇、・・・〕の品質を確保するための必要な事項を定め、適正な特定計量器製造（修理）事業の実施を図ることを目的とする。

（検査規則制定の根拠となる計量法の該当箇条と事業区分とその対象となる特定計量器の種類等を記載する。）

（組織）

第2条 特定計量器の製造に係る所管部署は〇〇〇部課とし、以下組織は別紙1のとおりとする。

（別紙とする場合には、各事業者の当該事業に係る組織図を作成し、添付する。検査規則本文中でも良い。）

（検査管理責任者及び検査管理者）

第3条 本規則の円滑な実施を確保するため検査部門を設置し、検査管理責任者（以下「管理責任者」という。）及び検査管理者（以下「管理者」という。）により構成する。

2 管理責任者は事業所の長、又はこれに準ずる者とする。

3 管理責任者の職務は次のとおりとする。

- 一 検査部門から管理者の任命及び監督。（必要に応じて実施）
- 二 特定計量器検査細則（以下「細則」という。）の制定及び改訂
- 三 検査設備の管理及び整備の統括
- 四 特定計量器の検査方法の改善及び指導
- 五 特定計量器の検査の実施に係わる統括
- 六 検査設備の管理記録及び特定計量器の検査記録の保存の統括
- 七 検査結果を評価し品質水準の向上に努める
- 八 その他、適正な検査の実施を確保するための必要な措置

4 管理者の職務は次のとおりとする。

- 一 検査設備の定期点検の実施
- 二 検査実務者への指導・教育
- 三 検査結果の報告及び記録の保存

（小規模事業所については、「管理責任者」及び「管理者」等の兼務を妨げない。）

### 第2章 検査設備

（管理台帳）

第4条 検査設備（基準器等を含む）の名称・性能・用途・数量及び点検記録等は別紙2の「管理台帳」のとおりとする。（管理台帳の様式は、各事業者の様式で作成し別紙として添付する。）

（保存）

第5条 管理台帳の保存期間は当該設備が管理対象として存在する間とする。

（保存期間は、器物廃棄後〇〇年としてもよい。）

（管理及び整備の方法）

第6条 検査設備の管理及び整備の方法は、別途「細則」に定める基準に基づき実施する。

（「細則」を設ける場合には、設備の保管場所の平面図、配置図、基準器の有効期間及び更新周期の管理、その他設備の検査周期、日常点検の方法、管理責任者等の具体的な管理方法を記載する。検査規則本文中でも良い。）

### 第3章 検査

（検査の種類）

第7条 検査の種類は次のとおりとする。

- 一 材料・部品等の受け入れ検査
- 二 部品等の組み立てにおける工程検査
- 三 計量器としての完成品検査（構造・器差）
- 四 製品としての出荷検査（梱包を含む）

（検査の頻度）

第8条 検査は原則として全数検査とする。ただし、受け入れ検査及び工程検査については、データ等に基づき抜取検査

も可能とする。

(検査の方法)

- 第9条** 検査の方法は、別途「細則」に定める基準に基づき実施する。なお、検定対象計量器については構造及び器差とともに特定計量器検定検査規則（以下「検則」という。）及び検則から引用するJISの規定に準じて行うものとする。
- 2 法第49条第2項により、型式承認された構造の範囲を超える修理をした時には型式承認表示を除去しなければならないが、同条同項のただし書きにより、修理するはかりの型式承認番号による承認部品を使用した修理をした時には型式承認表示を除去しなくても良い。
- 3 検定証印が付された特定計量器を修理した後の検定証印の取扱いや検定受検については次のとおりとする。
- ①施行規則第10条の軽微な修理の内容及び施行規則第11条の簡易修理(法49条1項のただし書きの技術基準と使用公差を満たすことを検査し確認した場合に限る)の場合、検定証印を除去しなくても良い。
- ②上記①以外の修理をした場合又は器差を調整した場合には、検定証印を除去し、さらに取引証明に使用する場合には検定を受検しなければならない。
- (「細則」を設ける場合には、基準となるJIS規格番号等、(修理の場合)検定を要す修理となる修理内容(修理する範囲の把握)、具体的な検査の方法を盛り込む。検査規則本文中でも良い。)

### 第4章 不合格品等の処置

(処置の方法)

- 第10条** 不合格品が発生した場合には、次のことを厳守する。
- 一 受け入れ検査及び工程検査で不合格品が発生した場合には、次工程に送らない。
  - 二 完成品検査及び工程検査で不合格が発生した場合には、再調整又は廃棄措置を講ずる。
  - 三 完成後検査、〇〇ヶ月以上倉庫等に保管されていたものについては、出荷にあたり再度完成品検査を実施する。
  - 四 管理責任者は不合格品が多数発生した場合には、原因を究明し対策を講ずる。
  - 五 その他、詳細については、別途「細則」に定める基準に基づき実施する。
- 2 不合格品を廃棄又は所有者に返却するときは検定証印が除去されていることを確認する。  
(「細則」を設ける場合には、具体的な方法を盛り込む。検査規則本文中でも良い。)

### 第5章 記録の保存

(検査記録の保存)

- 第11条** 検査結果については、別紙3の「検査記録」に記録を取るとともに〇〇年保存する。  
(記録の保存は、最低3年以上とする。なお、有効期間を有する特定計量器の保存期間は、計量器毎の有効期間を考慮し制定する。検査記録の様式は、各事業者の様式で作成し別紙として添付する。)

(事業実績の記録の保存)

- 第12条** 特定計量器の製造及び修理に係る実績数(修理の実績数)を年度ごとに集計し、記録する。記録の保存期間は検査記録に準ずる。

### 第6章 その他

(変更等の届出及び事業実績の報告)

- 第13条** 法第40条第1項(法第46条第1項)に規定する届出事項に変更が生じた時は、又は、事業を廃止した時は、本事業の主たる事業場の所在場所を所轄する〇〇道府県知事を経由して経済産業大臣(東京都知事)に規定の様式により変更の届出をする、又は、廃止の届出をする。(製造事業における届出は、主たる事業場が所在する都道府県の知事を経由して経済産業大臣に届け出る。修理事業の届出先は東京都知事から事務の委任を受けている東京都計量検定所長です。)
- 2 特定計量器の製造(修理)の実績数は、規則第96条の規定により、事業所の所在地を管轄する行政庁へ指定の様式で年度毎に報告を行う。

附 則

この規則は、令和 年 月 日 から施行する。

改定履歴

施行日	改定概要
XX.XX.XX	検査規則を制定。
XX.XX.XX	・・・を変更
XX.XX.XX	全面改定 ・・・・・・・・
XX.XX.XX	・・・を変更