

改正案	現行
<p>第一章 総則</p> <p>第二節 検定、変成器付電気計器検査及び装置検査</p> <p>第一款 申請等</p> <p>（申請）</p> <p>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。</p> <p>2～8 （略）</p> <p>第二款 合格条件</p> <p>（封印等）</p> <p>第十五条 特定計量器（日本工業規格B七六一―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。</p> <p>第三節 型式の承認</p> <p>第一款 申請等</p>	<p>第一章 総則</p> <p>第二節 検定、変成器付電気計器検査及び装置検査</p> <p>第一款 申請等</p> <p>（申請）</p> <p>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、<u>独立行政法人産業技術総合研究所</u>（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。</p> <p>2～8 （略）</p> <p>第二款 合格条件</p> <p>（封印等）</p> <p>第十五条 特定計量器（日本工業規格B七六一―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、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。</p> <p>第三節 型式の承認</p> <p>第一款 申請等</p>

(指定検定機関の試験の申請等)

第三十一条 法第七十八条第一項（法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。）の試験を受けようとする者は、様式第八による申請書を指定検定機関に提出しなければならない。

2 (略)

3 前条の申請書には、当該申請に係る特定計量器が構造に係る技術上の基準に適合していることを研究所が適切であると認められた試験所（国際標準化機構及び国際電気標準会議が定めた試験所に関する基準のうち該当するものに適合する方法で行われた試験所に限る。）が証する全部又は一部の書面を添付することができる。

第三章 質量計

第一節 検定

第一款 構造に係る技術上の基準

第一目 表記事項

(表記)

第一百八条 質量計の表記事項は、それぞれ次の各号に掲げる日本工業規格による。

- 一 非自動はかり 日本工業規格 B 七六一―二 (二〇一五)
- 二 分銅、定量おもり及び定量増おもり (以下「分銅等」という。) 日本工業規格 B 七六一―三 (二〇一五)

(削る)

(削る)

(指定検定機関の試験の申請等)

第三十一条 法第七十八条第一項（法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。）の試験を受けようとする者は、様式第八による申請書を指定検定機関に提出しなければならない。

2 (略)

第三章 質量計

第一節 検定

第一款 構造に係る技術上の基準

第一目 表記事項

(表記)

第一百八条 非自動はかりの表記事項は、日本工業規格 B 七六一―二による。

2 分銅には、その上面又は側面に、その質量が表記されていない。

3 定量おもり及び定量増おもり (以下「おもり」という。) に

(削る)

## 第二目 材質

(材質)

第二百二十四条 質量計の材質は、それぞれ次の各号に掲げる日本工業規格による。

- 一 非自動はかり 日本工業規格 B 七六一―二 (二〇一五)
- 二 分銅等 日本工業規格 B 七六一―三 (二〇一五)

第二百二十六条 削除

は、その見やすい箇所、次に掲げる事項が表記されていなければならぬ。

一 定量おもりにあつては、その定量おもりが組み合わされる非自動はかりのひょう量を表す数値であつて「用」の文字を添えたもの

二 定量増おもりにあつては、その質量と掛量との比の分数及び掛量

4 前項第二号の分数は、五分の一、十分の一、五十分の一、百分の一、二百分の一及び五百分の一のいずれかの値でなければならない。

## 第二目 材質

(非自動はかりの材質)

第二百二十四条 非自動はかりの材質は、日本工業規格 B 七六一―二による。

(分銅類の材質)

第二百二十六条 分銅、おもり、不定量おもり及び不定量増おもり(以下「分銅類」という。)の材料は、真ちゅう、ニッケル、洋銀、ステンレス鋼又は次の各号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又はそれ以上であること。
- 三 密度が六千五百キログラム毎立方メートル以上九千五百キログラム毎立方メートル以下であること。

第三目 性能

(性能)

第二百二十七条 質量計の性能は、それぞれ次の各号に掲げる日本工業規格による。

- 一 非自動はかり 日本工業規格B七六一一―二(二〇一五)
- 二 分銅等 日本工業規格B七六一一―三(二〇一五)

第一百七十三条から第一百七十五条まで 削除

第三目 性能

(非自動はかりの性能)

第二百二十七条 非自動はかりの性能は、日本工業規格B七六一一―二による。

(分銅及びおもり)

第一百七十三条 分銅及びおもりは、その表面が滑らかであるものでなければならぬ。

2 鋳鉄その他さびが生じるおそれのある材料が使用されている

- 4 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、おもりに使用されている材料は、ダイカスト用亜鉛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、分銅であつて質量が一グラム未満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ニウム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、質量が五キログラム以上の分銅及び質量が二百グラム以上のおもりに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分銅及びおもり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、分銅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。

分銅及びおもりは、メッキその他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剥離しないものでなければならぬ。

3 分銅は、円筒形、角とう形その他これに類する表面積の小さいものでなければならぬ。

4 前項の規定にかかわらず、分銅であつて表す質量が一グラム未満のもの形状は、板状であることを妨げない。

5 分銅であつて、表す質量が一グラム以上のものは、とがった部分又は角があるものであつてはならない。

6 分銅にノックが使用されているときは、ノックの頭部は、周囲の面から著しく突出し、又は陥入しているものであつてはならない。

(分銅の表す質量)

第七十四条 分銅の表す質量の数値は、次に掲げるものでなければならぬ。

一 キログラム又はその補助計量単位(カラットを除く。)によるもの 十ミリグラム、二十ミリグラム、五十ミリグラム、百ミリグラム、二百ミリグラム、五百ミリグラム、一グラム、二グラム、五グラム、十グラム、二十グラム、五十グラム、百グラム、二百グラム、五百グラム、一キログラム、二キログラム、五キログラム、十キログラム又は二十キログラム。

二 カラットによるもの ○・○五カラット、○・一カラット、○・二カラット、○・五カラット、一カラット、二カラット、五カラット、十カラット、二十カラット、五十カラット又は百カラット。

三 ポンド又はその補助計量単位(グレーンを除く。)による

もの ○・○○一オンス、○・○○二オンス、○・○○五オンス、○・○○一オンス、○・○○二オンス、○・○○五オンス、○・一オンス、○・二オンス、○・五オンス、一オンス、二オンス、四オンス、八オンス、一ポンド、二ポンド、四ポンド、五ポンド、七ポンド、十ポンド、十四ポンド、二十ポンド、二十八ポンド、五十ポンド又は五十六ポンド。

四| グレーンによるもの ○・二グレーン、○・五グレーン、一グレーン、二グレーン、五グレーン、十グレーン、二十グレーン、五十グレーン、百グレーン、二百グレーン、五百グレーン、千グレーン、二千グレーン、又は四千グレーン。

(分銅類の調整用金属)

第百七十五条 分銅類は、質量の調整のために金属が詰められている穴が象眼による方法、穴をふさぐ金属と本体とをノックし、ろう付けする方法又は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ぬ。

2| 前項の穴をふさぐ物の表面は、周囲の面と一様であり、かつ滑らかでなければならぬ。

3| 分銅類の質量の調整のために詰められている金属は、その分銅の質量の二十分の一以下でなければならぬ。

4| 分銅類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ぬ。この規定にかかわらず、修理をしたものについては、穴が二個あることを妨げない。

第二款 検定公差

(検定公差)

第二款 検定公差

(検定公差)

第百八十二条 質量計の検定公差は、それぞれ次の各号に掲げる日本工業規格による。

- 一 非自動はかり 日本工業規格B七六一―二(二〇一五)
- 二 分銅等 日本工業規格B七六一―三(二〇一五)

(削る)

(削る)

### 第三款 検定の方法

#### 第一目 構造検定の方法

(構造検定の方法)

第百八十三条 質量計の構造検定の方法は、それぞれ次の各号に掲げる日本工業規格による。

- 一 非自動はかり 日本工業規格B七六一―二(二〇一五)
- 二 分銅等 日本工業規格B七六一―三(二〇一五)

#### 第二目 器差検定の方法

(器差検定の方法)

第百二十四条 質量計の器差検定の方法は、それぞれ次の各号に掲げる日本工業規格による。

- 一 非自動はかり 日本工業規格B七六一―二(二〇一五)
- 二 分銅等 日本工業規格B七六一―三(二〇一五)

第百八十二条 非自動はかりの検定公差は、日本工業規格B七六一―二による。

- 2 分銅の検定公差は、次の表の上欄に掲げる表す質量に応じ、同表の下欄に掲げるとおりとする。

(表 略)

- 3 定量おもりの検定公差は、その質量の千分の一とする。
- 4 定量増おもりの検定公差は、質量が百グラム未満のものにあつては十ミリグラム、質量が百グラム以上のものにあつてはその質量の五千分の一とする。

### 第三款 検定の方法

#### 第一目 構造検定の方法

(非自動はかりの構造検定の方法)

第百八十三条 非自動はかりの構造検定の方法は、日本工業規格B七六一―二による。

#### 第二目 器差検定の方法

(非自動はかりの器差検定の方法)

第百二十四条 非自動はかり(手動天びん、等比皿手動はかり及び懸垂式はかりを除く。)の器差検定は、ひょう量(多目量はかり(零からひょう量までの質量の範囲が、異なる目量を有するそれぞれの部分計量範囲(目量が同一の連続した目盛標識の集

合をいう。以下同じ。)に分割された非自動はかりをいう。)

にあつては、それぞれの部分計量範囲の最大能力。以下同じ。

(付近、最小測定量及び検定公差が変わる付近を含めた五以上の質量について、質量を負荷していない状態から順次ひょう量に相当する質量まで質量を静かに負荷した後、順次質量を静かに減じて質量を負荷していない状態に戻して行う。)

2| 載せ台のある非自動はかりの器差検定は、載せ台のほぼ中央に基準分銅を載せて行う。

3| 載せ台のない非自動はかりの器差検定は、被計量物を懸垂する部分に基準分銅を正しく懸垂して行う。

4| 非自動はかりのデジタル表示機構に関する第一項の検定は、質量を負荷していない状態において表示が零となる位置(零点指示機構を同一の視野において規定することができるデジタル表示機構に関する検定にあつては、その零点指示機構により零点が正しく設定されていることを示す位置)を基点として行う。

5| 手動天びん及び等比皿手動はかりの器差検定は、ひょう量及びひょう量の四分の一に相当する質量について行う。

6| 懸垂式はかりの器差検定は、ひょう量(ひょう量が二トンを超えるものにあつては二トン)付近、最小測定量及び第八十二条第一項中の表の第二欄に依りて検定公差が変わる付近を含めた五以上の質量をそれぞれ静かに負荷して行う。

7| 初期零設定機構がひょう量の二十パーセントを超える電気式はかりの器差検定は、初期零設定機構の設定範囲の上限付近に相当する質量を負荷した状態で初期零設定機構を作動させて行う。

(基準分銅)

(削る)

(削る)

(削る)

(削る)

(削る)

(削る)

第二百五条 非自動はかりの器差検定に使用する基準分銅は、器差が検定をするはかりの検定公差の三分の一を超えないものとする。

2 前項の規定にかかわらず、非自動はかりの器差検定は、経済産業大臣が別に定める方法により基準分銅と同等以上の精度に調整した分銅であつて基準器検査規則（平成五年通商産業省令第七十一号）第八十三条第二項及び第八十四条（第一項第四号を除く。）の規定に適合するもの（以下「実用基準分銅」という。）で、かつその器差が検定をするはかりの検定公差の三分の一を超えないものを使用して行うことができる。

（非自動はかりの器差の算出）

第二百六条 二の載せ台のある非自動はかりの器差は、次の各号のいずれかの方法により算出する。

一 度表により釣合を読み取る非自動はかりにあつては、次の式により算出する。

（式 略）

二 前号に掲げるもの以外の非自動はかりにあつては、非自動はかりの両方の載せ台に表す量が等しい基準分銅を載せたときの計量値と質量を负荷していないときの計量値との差を算出する。

2 前項第一号の方法により器差を算出する場合において質量を负荷していない状態における静止点の値は、測定を三回行って、その平均値を算出する。

3 デジタル表示機構を有する非自動はかりの器差は、次の式により算出する。

（式 略）

(重力の加速度の補正)

第二百七条 非自動はかりを使用する場所の重力の加速度の大きさの範囲が表記されたばね式指示はかり及び電気式はかりの器差検定は、次の式により当該はかりに表記されている重力加速度の大きさの範囲の上限及び下限ごとに算出される重力の補正值に、それぞれ当該はかりの表示値を加えた値について行う。

(式 略)

(使用場所における器差検定)

第二百八条 一級のばね式指示はかり及び電気式はかり(自己補正機構付き電気式はかりを除く。)並びに二級又は三級のばね式指示はかり及び電気式はかり(重力加速度の範囲が表記されているはかり及び自己補正機構付き電気式はかりを除く。)の器差検定は、当該非自動はかりを使用する場所で行う。

2 前項の場合において、検定に合格したばね式指示はかり及び電気式はかりには、器差検定を行った場所の住所を表記するものとする。

(分銅及びおもりの器差検定の方法)

第二百九条 分銅及びおもりの器差検定は、基準天びんであって、検定をする分銅又はおもりの検定公差以下の質量を感じるもの、又は基準はかり(基準天びんを除く。)若しくは経済産業大臣が別に定める非自動はかりであつて、検定をする分銅又はおもりの検定公差の五分の一以下の質量を感じるもの及び基準分銅であつて器差が検定をする分銅又はおもりの検定公差の三分の一を超えないものを使用して行う。

2 前項の検定は、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。

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、それぞれの各号に掲げる日本工業規格による。

- 一 非自動はかり 日本工業規格 B 七六一―二 (二〇一五)
- 二 分銅等 日本工業規格 B 七六一―三 (二〇一五)

(削る)

第二款 使用公差

(分銅及びおもりの器差の算出)

第二十條 分銅及びおもりの器差検定において、次の式が成立したときは、その分銅又はおもりの器差は、検定公差に適合するものとする。

(式 略)

2 分銅の器差検定において、検定に使用する基準分銅の材料と検定をする分銅の材料のどちらか一方がアルミニウム又はアルミニウム合金である場合は浮力の補正を行う。この場合において、アルミニウム又はアルミ合金の密度は二千七百キログラム毎立方メートルであり、その他の材料の密度は八千キログラム毎立方メートルであるものとする。

第二節 使用中検査

第一款 性能に係る技術上の基準

(非自動はかりの性能に係る技術上の基準)

第二百十一条 非自動はかりの性能に係る技術上の基準は、日本工業規格 B 七六一―二による。

(分銅類の性能に係る技術上の基準)

第二百十一条の二 第七十三條、第七十五條第一項、第二項及び第四項の規定は、性能に係る技術上の基準について準用する。

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工業規格による。

- 一 非自動はかり 日本工業規格B七六一―二(二〇一五)
- 二 分銅等 日本工業規格B七六一―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工業規格による。

- 一 非自動はかり 日本工業規格B七六一―二(二〇一五)
- 二 分銅等 日本工業規格B七六一―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工業規格による。

- 一 非自動はかり 日本工業規格B七六一―二(二〇一五)
- 二 分銅等 日本工業規格B七六一―三(二〇一五)

(使用公差)

第二百十二条 質量計の使用公差は、次のとおりとする。

- 一 非自動はかりの使用公差は、日本工業規格B七六一―二による。
- 二 分銅の使用公差は、表す質量に応じ、それぞれ検定公差の一・五倍とする。
- 三 定量おもりの使用公差は、その質量の一万分の十五とする。
- 四 定量増おもりの使用公差は、その質量に応じ、検定公差の一・五倍とする。

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

(非自動はかりの性能に関する検査の方法)

第二百十三条 非自動はかりの性能に関する検査の方法は、日本工業規格B七六一―二による。

第二目 器差検査の方法

(準用)

第二百十四条 第二百四条から第二百六条まで及び第二百八条から第二百十条までの規定は、質量計についての器差検査の方法に準用する。この場合において、第二百四条、第二百五条、第二百九条及び第二百十条中「検定公差」とあるのは「使用公差

(削る)

「と、第二百四条、第二百五条及び第二百八条から第二百十条までの規定中「器差検定」とあるのは「器差検査」と、第二百四条第一項及び第六項中「五」とあるのは「三」と、同条第一項中「ひょう量」とあるのは「ひょう量（ひょう量が一トンを超え十トン未満の非自動はかりにあつてはひょう量の四分の三（ひょう量の四分の三が一トン未満であるときは一トン）、ひょう量が十トン以上のもにあつてはひょう量の五分の三（ひょう量の五分の三が八トン未満であるときは八トン）」と、同条第二項中「基準分銅」とあるのは「基準分銅又は経済産業大臣が別に定める非自動はかりの部分にあつては、基準分銅及び経済産業大臣が別に定める方法により基準器を用いて校正を行ったもの」と読み替えるものとする。

第二百四条の二 前条の規定にかかわらず、おもりを使用する非自動はかり及び当該おもりの器差検査については、それらを組み合わせた状態で第二百四条において準用する第二百四条から第二百六条までの規定の方法により行うことができる。

2 前項において、当該おもりを取り付けた状態の非自動はかりの器差が当該非自動はかりの使用公差を超えないときは、当該おもり及び非自動はかりは器差がそれぞれの使用公差に適合するものとし、使用公差を超えたときは、非自動はかりについて当該おもりを取り外した状態で第二百四条において準用する第二百四条から第二百六条までの規定の方法により、おもりについて第二百四条において準用する第二百九条及び第二百十條の規定の方法により器差検査を行う。

第一款 構造に係る技術上の基準  
第一目 表記事項

(表記)

第四百三十五条 ガスメーターの表記事項は、日本工業規格B八五七一(二〇一五)附属書による。

第一款 構造に係る技術上の基準  
第一目 表記事項

(表記)

第四百三十五条 ガスメーターには、その見やすい箇所に、次に掲げる事項が表記されていなければならない。

- 一 使用最大流量、ただし、回転子式ガスメーター及びタービン式ガスメーターにあつては、使用最大流量及び使用最小流量
- 二 ガスの入口又は出口を表示する標識(ガスの流れの方向が構造上定まっているものを除く。)
- 三 使用最大圧力(第四百五十七条に規定する検定公差を超えない器差の範囲内で、ガスの体積を計量することができる最大のガスの圧力をいう。以下この章において同じ。)
- 四 総発熱量が九十メガジュール毎立方メートル未満のガスの計量に使用されるものにあつては、都市ガス用である旨
- 五 総発熱量が九十メガジュール毎立方メートル以上のガスの計量に使用されるものにあつては、石油ガス用である旨
- 六 組み込み式の温度換算装置を有するもの(以下「温度換算装置組込ガスメーター」という。)にあつては、第四百三十九条に規定する基準温度及び規定温度、並びに第四百五十七条第三項に規定する検定公差を超えない器差の範囲内で、ガスの体積を計量することができるガスの温度範囲(以下この章において「換算温度範囲」という。)
- 七 前金装置を有するもの(金銭等を投入すると、その金額に相当する体積を設定し、その体積のガスを計量し、排出するガスメーターをいう。以下「前金ガスメーター」という。)にあつては、金銭等の投入位置、使用できる金銭等の種類及

第二目 材質

(材質)

第四百三十六条 ガスメーターに使用する合成ゴムの膜の材質は、日本工業規格B八五七一(二〇一五)附属書による。

第三目 性能

(性能)

第四百三十七条 ガスメーターの性能は、日本工業規格B八五七一(二〇一五)附属書による。

(削る)

(削る)

第四百三十八条から第四百五十六条まで 削除

び金銭等一単位当たりについて排出されるガスの体積の値(以下この章において「所定体積」という。)

八 体積を積算するためのパルス発信機構を有するものにあつては、単位体積当たりの発信パルス数又は一パルス当たりの体積

九 取り外し可能な付加装置を作動させるための駆動軸を有するものにあつては、その軸の一回転当たりの体積、最大許容トルク及びその回転方向

第二目 材質

(材質)

第四百三十六条 膜式ガスメーターに使用する合成ゴム製の膜は、第四百五十八条に適合するものでなければならない。

第三目 性能

(外箱)

第四百三十七条 ガスメーターの外箱は、その外部から容易に内部の機構又は装置を調整することができるものであつてはならない。

2 ガスメーターは、ガスが漏えいするものであつてはならない。

3 ガスメーターの外箱は、水が内部に浸入し難いものでなければならない。

(ガラス等)

第四百三十八条 ガスの圧力を直接受ける表示機構の外箱に取り

付けられるガラス又は合成樹脂（以下「ガラス等」という。）は、第四百六十条に適合するものでなければならない。

（基準温度及び規定温度）

第四百三十九条 温度換算装置組込ガスメーターの基準温度は、零度、十五度又は二十度のいずれかの値、規定温度は十五度から二十五度までの間の値でなければならない。

（前金ガスメーター）

第四百四十条 前金ガスメーターは、金銭等を投入したとき、その数若しくは額又はその額に相当するガスの体積を表示するものでなければならない。

（使用最大流量及び使用最小流量）

第四百四十一条 ガスメーター（回転子式ガスメーター、タービン式ガスメーターを除く。）の使用最大流量は次の表の上欄に掲げるとおりとし、使用最小流量は使用最大流量に応じ、同表の下欄に掲げるとおりとする。

（表 略）

2 回転子式ガスメーター及びタービン式ガスメーターの使用最大流量は次の表の欄に掲げるとおりとし、使用最小流量は使用最大流量に応じ、同表の下欄に掲げるとおりとする。

（表 略）

（補助表示機構）

第四百四十二条 ガスメーターは、補助表示機構（後から取り付けて使用できるものを含む。）を有するものでなければならない。

2 | ガスメーターの補助表示機構の目量の最大値は、次に掲げるとおりとする。

一 | ガスメーター（回転子式ガスメーター及びタービン式ガスメーターを除く。）の目量の最大値は、次の表の上欄に掲げる使用最大流量に応じ、同表の下欄に掲げる値以下であること。

（表 略）

二 | 回転子式ガスメーター及びタービン式ガスメーターの目量の最大値は、次の表の上欄に掲げる使用最大流量に応じ、同表の下欄に掲げる値以下であること。

（表 略）

3 | 取り外しのできないパルス発信機構を有するガスメーターは、計量値の読み取りに支障がないこと。

4 | 取り外しのできるパルス発信機構が使用されているときは、このパルス発信機構の取付け及び取り外しが容易であること。ただし、取り外し可能なパルス発信機構をガスメーターに取り付けるとき、ガスメーターの特性への影響が無視できるほど小さいものであること。

（表示機構）

第四百四十三条 | ガスメーターの表示機構は、計量値又は、計量され温度補正された体積の値を表示するものでなければならぬ。

2 | ガスメーターの表示機構は、使用最大流量（温度換算装置組込ガスメーターの温度換算後の体積を表示する表示機構にあつては、使用最大流量で、かつ、最低温度（換算温度範囲の下限の温度をいう。））で千時間以内に通過するガスの体積によつて、計量値が最初の値に戻るものであつてはならない。

3| ガスメーターの表示機構（零戻し機構を有するものを除く。）は、外部から容易に計量値を変更することができるものであってはならない。

4| ガスメーターの目量及び表示機構の一回転に相当する値は、一リットル、二リットル若しくは五リットル又は、その値に十の整数乗を乗じた値でなければならない。

（識別）

第四百四十四条 ガスメーターの表示機構は、その取引に用いられる表示機構と補助表示機構がそれぞれ容易に識別できるものでなければならない。

（アナログ指示機構）

第四百四十五条 ガスメーターのアナログ指示機構は、次に掲げるものでなければならない。

一 目盛線の太さが〇・二ミリメートル以上であること。

二 指針の回転方向は、時計回りであること。

三 指針の先端部と目盛面との間隔が三ミリメートルを超えないこと。

四 指針の先端部が目盛線に重なり、又は目盛線に達すること。

五 指針の先端部の太さが目盛線の太さの一・五倍以内であること。

六 上位の指針の先端部の位置が、隣接する下位の指針が指示する計量値に相当する位置に対して、上位の指針の目盛間隔の三分の一以上の食い違いがないこと。

（デジタル表示機構）

第四百四十六条 ガスメーターのデジタル表示機構は、次に掲げるものでなければならない。

一 計量値を表示する数字の縦の長さが四ミリメートル以上であること。

二 数字車式のものにあつては、その数字が下から上方向へ回転移動すること。

三 各けた（最下位のけたを除く。）の数字の転換がその隣接する下位のけたの最後の十分の一回転の間に行われること。ただし、瞬間的に数字の転換が行われるものにあつては、その隣接する下位のけたの数字が零に転換する直前又は転換すると同時に行われること。

（表示窓）

第四百四十七条 ガスメーターの表示機構の表示窓は、計量値等の表示が読み取りやすいものでなければならない。

（前金ガスメーターの計量値）

第四百四十八条 前金ガスメーターの前金装置により設定された値と排出が完了したときの計量値との差は、設定された値に应ずる検定公差に相当する値を超えるものであつてはならない。

（器差特性）

第四百四十九条 ガスメーターの器差特性は、使用最小流量から使用最大流量までの間の流量における器差に、一定の値（真実の物象の状態の量の五パーセント以下のものに限る。）を加えたときの値が検定公差に相当する値を超えるものであつてはならない。

(駆動軸)

第四百五十條 ガスメーターの取り外し可能な付加装置を作動させるための駆動軸（以下この章において単に「駆動軸」という。）は、表記されている最大許容トルクを加える前と加えているときとの器差の差が次の表の上欄に掲げる使用最大流量と使用最小流量との比に応じ、同表の下欄に掲げる値を超えるものであつてはならない。

(表 略)

2 | ガスメーターの駆動軸は、最大許容トルクの三倍のトルクを加えたときに、計量装置と中間齒車列との連結に破損や変化を生じるものであつてはならない。

(圧力損失)

第四百五十一條 膜式ガスメーターは、使用最大流量で空気を通したときの圧力損失の値が使用最大流量に應じ、次に掲げる値を超えるものであつてはならない。

- 一 | 使用最大流量が六立方メートル毎時未満のものにあつては、二百二十パスカル
  - 二 | 使用最大流量が六立方メートル毎時以上百立方メートル毎時以下のものにあつては、三百パスカル
  - 三 | 使用最大流量が百立方メートル毎時を超えるものにあつては、四百パスカル
- 2 | 膜式ガスメーターであつて遮断弁を内蔵するものは、圧力損失の値が前項各号に掲げる圧力損失の値に、その値の十パーセントの値を加えた値を超えるものであつてはならない。

(耐久性)

第四百五十二條 ガスメーターは、その性能及び器差を通常の使

用に耐え得る程度に維持するために、十分な耐久性を有するものでなければならぬ。

(感度)

第四百五十三条 ガスメーター(回転式ガスメーター及びタービン式ガスメーターを除く。)は、次の表の上欄に掲げる使用最大流量に応じ、同表の下欄に掲げる流量で空気を三分間通したとき、補助表示機構の表示値に明らかな変化が認められるものでなければならぬ。

(表 略)

2| 使用最大流量と使用最小流量との比が十対一の回転式ガスメーター及びタービン式ガスメーターは、使用最大流量の五パーセントの流量で空気を五分間通したとき、補助表示機構の表示値に明らかな変化が認められるものでなければならぬ。

(温度)

第四百五十四条 ガスメーター(使用最大流量が六立方メートル毎時以下のものに限る。)は、通常の使用状態において、温度変化により、その性能及び器差に支障が生じるものであつてはならぬ。

(電池)

第四百五十五条 定期的に交換を要する電池を有するガスメーターは、電池の交換により、その性能及び器差並びに表示に支障が生じるものであつてはならぬ。

(電子化ガスメーター)

第四百五十六条 電子回路を有するガスメーター(以下「電子化

## 第二款 検定公差

(検定公差)

第四百五十七条 ガスメーターの検定公差は、日本工業規格B八五七一(二〇一五) 附属書による。

(削る)

「ガスメーター」という。)は、その電子回路が次に掲げる性能のものでなければならぬ。

一 通常の使用状態において、温度及び湿度により、その器差が検定公差を超えないこと。

二 交流電源を用いるものにあつては、電源電圧若しくは周波数の変化及び瞬間的な電源電圧の低下により、その器差が検定公差を超えないこと。

三 通常の使用状態で受ける静電気、衝撃性雑音、電磁波及び雷サージにさらされた場合、それを受ける前の器差と受けた後の器差との差が二パーセントを超えないこと。

四 通常の使用状態で受ける外部磁界にさらされたとき、それを受ける前の器差と受けている間の器差との差が二パーセントを超えないこと。

## 第二款 検定公差

(検定公差)

第四百五十七条 ガスメーター(回転子式ガスメーター、タービン式ガスメーター、温度換算装置組込ガスメーター及び前金ガスメーターを除く。)の検定公差は、次の表の上欄に掲げる流量に应じ、同表の下欄に掲げるとおりとする。

(表 略)

2 | 回転子式ガスメーター及びタービン式ガスメーターの検定公差は、次号に規定する転移流量に应じ第二号に掲げるとおりとする。

一 | 回転子式ガスメーター及びタービン式ガスメーターの転移流量は、次の表の上欄に掲げる使用最大流量と使用最小流量との比に应じ、同表の下欄に掲げるとおりとする。

(削る)

(削る)

第三款 検定の方法  
第一目 構造検定の方法

(構造検定の方法)

第四百五十八条 ガスメーターの構造検定の方法は、日本工業規格B八五七一(二〇一五)附属書による。

(表略)

二 回転子式ガスメーター及びタービン式ガスメーターの検定公差は、次の表の上欄に掲げる流量に応じ、同表の下欄に掲げるとおりとする。

(表略)

3 温度換算装置組込ガスメーターの検定公差は、次に掲げるとおりとする。

一 規定温度のプラスマイナス五度の温度範囲内にあつては、第一項又は前項に規定する検定公差に〇・五パーセントを加えた値

二 前号に規定する温度範囲を超え、第四百三十五条第六号に規定する温度範囲内にあつては、第一項又は前項に規定する検定公差に一パーセントを加えた値

4 前金ガスメーターの検定公差は、第一項又は第二項に規定する検定公差に〇・五パーセントを加えた値とする。

第三款 検定の方法  
第一目 構造検定の方法

(合成ゴム製の膜の試験)

第四百五十八条 膜式ガスメーターに使用する合成ゴム製の膜は、次の表の成分比の溶剤に二十四時間浸したとき、その膜の表面に異常な変化が生じず、かつ、質量の増加が浸す前の質量の七十パーセント以下(検定の有効期間が七年である膜式ガスメーターにあつては、八十パーセント以下)であり、その後、空气中に二十四時間放置したときの質量の減少が溶剤に浸す前の質量の十五パーセント以下(検定の有効期間が七年である膜式ガスメーターにあつては、二十パーセント以下)のものでなけ

(削る)

第四百五十九条から第四百六十七条まで 削除

ればならない。

(表 略)

2 前項に規定する膜は、温度二十度及び九十湿度百分率以上の空气中に十二時間以上放置したときの膜の長さ、温度二十度及び十湿度百分率以下の空气中又は窒素中に十二時間以上放置したときの膜の長さとの差が、これらの平均の長さの〇・二パーセント未満のものでなければならぬ。

(漏えい試験)

第四百五十九条 ガスメーターが第四百三十七条第二項に適合するかどうかの試験は、漏えい検査装置を用いて圧力十キロパスカルをガスメーター内に密閉し、三分間放置した後、圧力の降下を測定して行う。

2 前項の場合において、圧力の降下が二百パスカルを超えてはならない。

(ガラス等の試験)

第四百六十条 ガスの圧力を直接受ける表示機構のガラス等は、取り付けられた状態において直径約二十ミリメートルの鋼球を四百ミリメートルの高さから落下させたときの衝撃に耐えるものでなければならぬ。

2 前項に規定するガラス等は、沸騰した水中に二分間投入した後、五度を超え十度以下の温度の水中に投入したとき、亀裂を生じ、破損し、又は不透明になるものであってはならない。

(器差試験)

第四百六十一条 ガスメーターが第四百四十九条に適合するかどうかの器差試験は、使用最大流量で空気を一時間以上通した後

次に掲げる流量の空気を用いてそれぞれ三回行い、その三回の器差の平均値を算出して行う。ただし、付加装置を有するガスメーターにあつては、その付加装置は取り付けられていないなければならない。

- 一 使用最小流量
- 二 使用最大流量の〇・一倍の流量（回転子式ガスメーター及びタービン式ガスメーターにあつては、使用最大流量と使用最小流量との比に応じた転移流量）
- 三 使用最大流量の〇・四倍の流量
- 四 使用最大流量の〇・七倍の流量
- 五 使用最大流量

第四百六十二条 温度換算装置組込ガスメーターが第四百四十九条に適合するかどうかの器差試験は、規定温度及び規定温度のプラスマイナス五度並びに換算温度範囲の上限及び下限の温度で行う。

2 前条の規定は、前項の器差試験に準用する。この場合において、前条中「使用最大流量で空気を一時間以上通した後、次に掲げる流量の空気」とあるのは、「次に掲げる流量の乾燥した空気又は窒素ガス（以下この章において「空気等」という。）」と読み替えるものとする。

（駆動軸を有するガスメーターに対する試験）

第四百六十三条 駆動軸を有するガスメーターが第四百五十条第一項に適合するかどうかの試験は、空気を用いて使用最小流量で器差試験を行う。

（圧力損失試験）

第四百六十四条 膜式ガスメートルが第四百五十一条に適合するかどうかの試験は、圧力損失測定装置を用いて、当該ガスメートルの入口及び出口の圧力差を測定して行う。

(耐久試験)

第四百六十五条 ガスメートルが第四百五十二条に適合するかどうかの試験は、次に掲げる事項を行う前後に、第四百六十一条第一号から第五号までに定める流量ごとに器差試験を行い、それぞれの流量ごとに器差の差を算出して行う。

- 一 使用最大流量が六立方メートル毎時以下のガスメートル（回転子式ガスメートル及びタービン式ガスメートルを除く。）にあつては、使用最大流量で、使用最大流量の二千時間（検定の有効期間が七年であるガスメートルにあつては、千五百時間）に相当する体積の第四百三十五条第四号及び第五号の表記によるガス（以下この章において「ガス」という。）を二千四百時間以内に通すこと。

- 二 使用最大流量が十立方メートル毎時以上のガスメートル（回転子式ガスメートル及びタービン式ガスメートルを除く。）にあつては、使用最大流量の〇・五倍以上、使用最大流量以下の流量で、使用最大流量の二千時間（検定の有効期間が七年であるガスメートルにあつては、千五百時間）に相当する体積のガス又は空気を三千五百時間以内に通すこと。

- 三 回転子式ガスメートル及びタービン式ガスメートルにあつては、使用最大流量で、使用最大流量の千時間に相当する体積のガス又は空気を千四百四十時間以内に通すこと。

2 | 前項の試験において、器差の差が二パーセントを超えるものであつてはならない。

(温度差試験)

第四百六十六条 ガスメーターが第四百五十四条の規定に適合するかどうかの試験は、温度四十度、二十度及びマイナス五度において第四百六十一条に掲げる流量で空気等を通して、器差試験を行う。

2 前項に規定する試験においては、温度四十度における器差と温度二十度における器差との差及び温度二十度における器差と温度マイナス五度における器差との差が二パーセントを超えるものであつてはならない。

(電子化ガスメーターに対する試験)

第四百六十七条 第四百五十六条に適合するかどうかの試験は、温度試験、湿度試験、電源電圧変動試験、電源電圧降下試験、静電気放電試験、衝撃性雑音試験、電磁波障害試験、雷サージ試験及び外部磁界試験とし、それらは、経済産業大臣が別に定める方法により行うものとする。

第二目 器差検定の方法

(器差検定の方法)

第四百六十八条 ガスメーターの器差検定は、当該ガスメーターと基準ガスメーター又はガスメーター用基準体積管(以下この章において「基準ガスメーター等」という。)を連結し、経済産業大臣が別に定めるところにより、空気を通過させて行う。

2 ガスメーター(回転式ガスメーター及びタービン式ガスメーターを除く。)の器差検定は、検定する流量で一分間以上空気を通した後行う。

3 回転式ガスメーター及びタービン式ガスメーターの器差検

第二目 器差検定の方法

(器差検定の方法)

第四百六十八条 ガスメーターの器差検定の方法は、日本工業規格B八五七一(二〇一五)附属書による。

(削る)

(削る)

(削る)

第四百六十九条から第四百七十一条まで 削除

4 | 定は、使用最大流量で五分間以上空気を通した後行う。  
4 | ガスメーターの検定流量は、使用最大流量から使用最小流量  
までの間の任意の二流量とする。

(器差の算出)

第四百六十九条 | ガスメーター(前金ガスメーターを除く。)の  
器差は、その表示機構の表示部分により、任意の二の基準点を  
とり、それぞれの基準点の器差を算出し、その平均値(以下こ  
の章において「基準点の器差」という。)に、温度換算装置を  
有しないガスメーターにあつては第四百七十条に規定する温度  
補正值及び第四百七十一条に規定する圧力補正值を、温度換算  
装置組込ガスメーターにあつては第四百七十条第二項から第四  
項までに規定する温度補正值及び第四百七十一条に規定する圧  
力補正值を加えて算出することとする。

2 | 前項の場合において、自動検定装置を用いて検定を行う場合  
にあつては、任意の一の基準点をとり、これを行うことができ  
るものとする。

3 | 前金ガスメーターの器差は、金銭等を投入した後、前条第四  
項に規定する流量でガスメーターに空気を通して行い、金銭等  
を投入してから自動弁が完全に閉じるまでに排出される空気の  
体積を基準ガスメーター等で計量して行う。この場合において  
、その所定体積(金銭等が二個以上のときは、その設定された  
体積)から基準ガスメーター等の計量値を減じて算出した値の  
真実の空気の体積に対する割合に第四百七十条に規定する温度  
補正值及び第四百七十一条に規定する圧力補正值を加えて算出  
する。

4 | 前項の場合において、前金ガスメーターを流れる空気の流量  
が、使用最大流量に応じ、第四百五十三条に規定する流量以下

となったときは、自動弁が完全に閉じたものとみなす。

(温度補正值)

第四百七十条 ガスマーターの器差検定における温度補正值は、温度計又は温差補正計を用いて、次に掲げる方法により算出する。

一 温度補正值は、ガスマーターに空気を通した直後、及び空気を止める直前(前金ガスマーターにあつては、金銭等を投入する直前、所定体積の空気が排出された直後及びその中間)における基準ガスマーター等の温度計の計量値の平均値からガスマーターの温度計の計量値の平均値を減じて算出した値を二・七三度で除して算出する。

二 前号において、温差補正計を用いる場合にあつては、基準ガスマーター等の温差補正計の計量値の平均値からガスマーターの温差補正計の計量値の平均値を減じて算出する。

三 温度補正值は、同じ検査台の数個のガスマーターにつき検定を行う場合のうち、温度計を用いる場合にあつては各温度計の計量値の差が〇・八度、温差補正計を用いる場合にあつては〇・三パーセント以内のときにおいては、各温度計又は温差補正計の計量値の平均値で算出することができる。

2| 温度換算装置組込ガスマーターの器差検定における温度補正值は、ガスマーターに空気を通した直後及び空気を止める直前における基準ガスマーター等の温度計の計量値の平均値からガスマーターの基準温度を減じて算出した値を二・七三度で除して算出する。

3| 前項において、温差補正計を用いた場合にあつては、基準ガスマーター等の温差補正計の計量値の平均値からガスマーターの基準温度を二・七三度で除した値を減じて算出する。

4 第一項第三号の規定は、前二項の規定によつて行われる補正に準用する。

(圧力補正值)

第四百七十一条 ガスメーターの器差検定における圧力補正值は、圧力計を用いて、空気の通過中におけるガスメーターの空気の圧力から基準ガスメーター等の空気の圧力を減じて得た圧力差を、百パスカルにつき真実の空気等の体積に対する〇・一パーセントの誤差と換算して算出する。

2 前項において、その補正をしたときに、その器差が検定公差内にあることが明らかなきは、これを省略することができる。

第二節 使用中検査

第一款 性能に係る技術上の基準

(準用)

第四百七十二條 第四百三十七條第二項、第四百四十條、第四百四十三條第三項、第四百四十四條、第四百四十五條第六号、第四百四十六條第三号及び第四百四十八條の規定はガスメーターについての性能に係る技術上の基準に準用する。この場合において、第四百四十八條中「検定公差」とあるのは「使用公差」と読み替える。

第二款 使用公差

(使用公差)

第四百七十三條 ガスメーターの使用公差は、次に掲げるとおり

(性能に係る技術上の基準)

第四百七十二條 ガスメーターの性能に係る技術上の基準は、日本工業規格B八五七一(二〇一五)附属書による。

第二節 使用中検査

第一款 性能に係る技術上の基準

第二款 使用公差

(使用公差)

第四百七十三條 ガスメーターの使用公差は、日本工業規格B八

五七一(二〇一五) 附属書による。

(削る)

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)

第四百七十四条 ガスマーターの性能に関する検査の方法は、日本工業規格B八五七一(二〇一五) 附属書による。

第四百七十五条 削除

とする。

一 ガスマーター(回転子式ガスマーター、タービン式ガスマーター、温度換算装置組込ガスマーター及び前金ガスマーターを除く。)の使用公差は、次の表の第一欄に掲げる検査条件及び同表の第二欄に掲げる流量に同じそれぞれ同表の第三欄に掲げるとおりとする。

(表 略)

二 回転子式ガスマーター及びタービン式ガスマーターの使用公差は、次の表の第一欄に掲げる検査条件及び同表の第二欄に掲げる流量に同じそれぞれ同表の第三欄に掲げるとおりとする。

(表 略)

2 | 温度換算装置組込ガスマーター及び前金ガスマーターの使用公差は、前項に規定する使用公差に一パーセントを加えた値とする。

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

(準用)

第四百七十四条 第四百五十九条の規定は、ガスマーターについての性能に関する検査の方法に準用する。

(所在場所検査等)

第四百七十五条 前条で準用する第四百五十九条に規定する試験は、特定計量器の所在の場所で検査を行う場合その他の場合であつて必要がないと認めるときは、省略することができる。

第二目 器差検査の方法

(器差検査の方法)

第四百七十六条 ガスメーターの器差検査の方法は、日本工業規格B八五七一(二〇一五) 附属書による。

第十七章 積算熱量計

第一節 検定

第一款 構造に係る技術上の基準

第一目 表記事項

(表記)

第六百二十条 積算熱量計の表記事項は、日本工業規格B七五五

〇(二〇一四) 附属書による。

第二目 性能

(性能)

第二目 器差検査の方法

(準用)

第四百七十六条 第四百六十八条第一項及び第四項、第四百六十九条、第四百七十条第一項第一号及び第二号、第二項及び第三項並びに第四百七十一条の規定は、ガスメーターの器差検査の方法に準用する。この場合において、第四百六十八条第一項、第四百六十九条第三項及び第四項、第四百七十条第一項第一号、第二項並びに第四百七十一条第一項中「空気」とあるのは「ガス又は空気」と、第四百六十八条第四項中「任意の二流量」とあるのは「任意の二流量(所在場所で検査する場合にあっては、任意の一流量)」と、第四百七十一条第二項中「その補正をしたときに、その器差が検定公差内にあること」とあるのは「ガスの圧力を測定できないとき又はその補正をしたときに器差が使用公差内にあること」と読み替えるものとする。

第十七章 積算熱量計

第一節 検定

第一款 構造に係る技術上の基準

第一目 表記事項

(表記)

第六百二十条 積算熱量計の表記事項は、日本工業規格B七五五

〇(二〇一〇) 積算熱量計附属書による。

第二目 性能

(性能)

第六百二十一条 積算熱量計の性能は、日本工業規格 B 七五五〇(二〇一四) 附属書による。

第二款 検定公差

(検定公差)

第六百三十七条 積算熱量計の検定公差は、日本工業規格 B 七五五〇(二〇一四) 附属書による。

第三款 検定の方法

第一目 構造検定の方法

(構造検定の方法)

第六百三十八条 積算熱量計の構造検定の方法は、日本工業規格 B 七五五〇(二〇一四) 附属書による。

第二目 器差検定の方法

(器差検定の方法)

第六百四十四条 積算熱量計の器差検定の方法は、日本工業規格 B 七五五〇(二〇一四) 附属書による。

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)

第六百四十九条 積算熱量計の性能に係る技術上の基準は、日本工業規格 B 七五五〇(二〇一四) 附属書による。

第六百二十一条 積算熱量計の性能は、日本工業規格 B 七五五〇(二〇一〇) 積算熱量計附属書による。

第二款 検定公差

(検定公差)

第六百三十七条 積算熱量計の検定公差は、日本工業規格 B 七五五〇(二〇一〇) 積算熱量計附属書による。

第三款 検定の方法

第一目 構造検定の方法

(構造検定の方法)

第六百三十八条 積算熱量計の構造検定の方法は、日本工業規格 B 七五五〇(二〇一〇) 積算熱量計附属書による。

第二目 器差検定の方法

(器差検定の方法)

第六百四十四条 積算熱量計の器差検定の方法は、日本工業規格 B 七五五〇(二〇一〇) 積算熱量計附属書による。

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)

第六百四十九条 積算熱量計の性能に係る技術上の基準は、日本工業規格 B 七五五〇(二〇一〇) 積算熱量計附属書による。

第二款 使用公差

(使用公差)

第六百五十条 積算熱量計の使用公差は、日本工業規格 B 七五五〇(二〇一四) 附属書による。

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)

第六百五十一条 積算熱量計の性能に関する検査の方法は、日本工業規格 B 七五五〇(二〇一四) 附属書による。

第二目 器差検査の方法

(器差検査の方法)

第六百五十二条 積算熱量計の器差検査の方法は、日本工業規格 B 七五五〇(二〇一四) 附属書による。

第二十章 騒音計

第一節 検定

第一款 構造に係る技術上の基準

第一目 表記事項

(表記)

第八百十四条 騒音計の表記事項は、日本工業規格 C 一五一六(二〇一四) による。

第二款 使用公差

(使用公差)

第六百五十条 積算熱量計の使用公差は、日本工業規格 B 七五五〇(二〇一〇) 積算熱量計附属書による。

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)

第六百五十一条 積算熱量計の性能に関する検査の方法は、日本工業規格 B 七五五〇(二〇一〇) 積算熱量計附属書による。

第二目 器差検査の方法

(器差検査の方法)

第六百五十二条 積算熱量計の器差検査の方法は、日本工業規格 B 七五五〇(二〇一〇) 積算熱量計附属書による。

第二十章 騒音計

第一節 検定

第一款 構造に係る技術上の基準

第一目 表記事項

(表記)

第八百十四条 騒音計には、その見やすい箇所、次に掲げる事項が表記されていなければならない。

一 次に掲げる騒音計の種類

イ 精密騒音計

ロ 普通騒音計

ハ 自動車用普通騒音計（自動車が道路運送車両の保安基準

（昭和二十六年運輸省令第六十七号）に適合しているかどうかの検査の用に供する騒音計をいう。以下同じ。）

二 騒音レベル（計量単位令別表第二第六号の聴感補正に係る音圧レベルをいう。以下同じ。）の計量範囲

三 使用周波数範囲

2 騒音計の分離することができ校正装置には、その見やすい箇所に、校正する音圧レベル（騒音レベルを除く。）の値が表記されていなければならない。

3 目安目盛（騒音レベルの概略値を知るための目盛標識をいう。以下この章において同じ。）の付された騒音計は、目安目盛についてその旨が表記されていなければならない。

（合番号）

第八百十五条 マイクロホン又は校正装置（以下この章において「マイクロホン等」という。）を分離することができる騒音計は、本体及びマイクロホン等の見やすい箇所に、合番号が付されていなければならない。

## 第二目 性能

（表示機構）

第八百十六条 騒音計の目量は、デジタル表示機構にあつては○・一デシベル以上○・五デシベル以下、アナログ指示機構にあつては一デシベル以下でなければならない。

## 第八百十五条 削除

（削る）

（削る）

## 第二目 性能

（性能）

第八百十六条 騒音計の性能は、日本工業規格C一五一六（二〇一四）による。

(削る)

(削る)

第八百十七条から第八百三十二条まで  
削除

2| アナログ指示機構を有する騒音計の主な目盛線には、その見  
やすい箇所に、その表す数値が表記されていなければならない  
。

3| アナログ指示機構を有する騒音計の目盛間隔は、一ミリメー  
トル以上でなければならない。

(マイクロホン)

第八百十七条 騒音計のマイクロホンは、圧力型マイクロホンで  
なければならない。

(出力端子)

第八百十八条 騒音計は、デジタル表示機構を有するものにあつ  
ては交流電気出力端子又は直流電気出力端子、アナログ指示機  
構を有するものにあつては交流電気出力端子を有するものでな  
ければならない。

2| 交流電気出力端子を有する騒音計は、正弦音波の計量値が計  
量範囲の最大値よりも十デシベル小さい値となるときに交流電  
気出力信号の高調波ひずみ率が一パーセントを超えるものであ  
つてはならない。

3| 交流電気出力端子を有する騒音計は、交流電気出力端子に十  
キロオームのインピーダンスを負荷する前後の計量値の差が〇  
・一デシベルを超えるものであつてはならない。

4| 直流電気出力端子を有する騒音計は、直流電気出力と計量値  
との間に明確な対応関係があるものでなければならない。

(環境に対する安定性)

第八百十九条 騒音計は、温度五度から三十五度までの温度範囲  
において、温度を変える前後の計量値の差が一・〇デシベルを

超えるものであつてはならない。

2| 騒音計は、電源を遮断した状態で、温度零下十度から五十度までの温度変化を二十四時間以内に繰り返し三回加える前後の器差の差が〇・五デシベルを超えるものであつてはならない。

3| 騒音計は、電源を遮断した状態で、九十湿度百分率の環境下に四時間放置する前後の器差の差が〇・五デシベルを超えるものであつてはならない。

4| 騒音計は、電源を遮断した状態で、周波数十六ヘルツ、振動加速度実効値九・八メートル毎秒毎秒の振動を鉛直方向及び互いに直角な水平二方向の三方向について、それぞれ一時間加える前後の器差の差が〇・五デシベルを超えるものであつてはならない。

(周波数特性)

第八百二十条 騒音計は、基準入射角のレスポンスから、精密騒音計にあつては次の表の一、普通騒音計及び自動車用普通騒音計にあつては次の表の二の上欄に掲げる周波数(自動車用普通騒音計にあつては百ヘルツから四千ヘルツまでに限る。)に依り、それぞれの表の中欄に掲げる周波数特性の基準値を減じた値が、それぞれの表の下欄に掲げる範囲内のものでなければならぬ。

(表の一 略)

(表の二 略)

(指向特性)

第八百二十一条 騒音計は、基準入射角に対して角度三十度までの範囲内の入射角のレスポンスから、基準入射角のレスポンスを減じた値が、精密騒音計にあつては次の表の一、普通騒音計

及び自動車用普通騒音計にあつては次の表の二の上欄に掲げる周波数（自動車用普通騒音計にあつては百ヘルツから四千ヘルツまでに限る。）に応じ、それぞれの表の下欄に掲げる範囲内のものでなければならぬ。

（表の一） 略

（表の二） 略

2 | 騒音計は、基準入射角に対して角度九十度までの範囲内の入射角のレスポンスから、基準入射角のレスポンスを減じた値が、精密騒音計にあつては次の表の一、普通騒音計及び自動車用普通騒音計にあつては次の表の二の上欄に掲げる周波数（自動車用普通騒音計にあつては百ヘルツから四千ヘルツまでに限る。）に依り、それぞれの表の下欄に掲げる範囲内のものでなければならぬ。

（表の一） 略

（表の二） 略

（動特性）

第八百二十二条 騒音計は、速い動特性では、継続時間が〇・二秒の正弦音波の最大計量値が、当該正弦音波と周波数及び振幅の等しい定常正弦音波の計量値より一・〇デシベル小さい値に對して、精密騒音計にあつては〇・五デシベルからマイナス一・〇デシベルまで、普通騒音計及び自動車用普通騒音計にあつては一・〇デシベルからマイナス二・〇デシベルまでの範囲内のものでなければならぬ。

2 | 騒音計は、速い動特性では、正弦音波を遮断後、計量値が十デシベル減少するのに要する時間が〇・五秒以内のものでなければならぬ。

第八百二十三条 騒音計（自動車用普通騒音計を除く。）は、遅い動特性では、継続時間が〇・五秒の正弦波の最大計量値が、当該正弦波と周波数及び振幅の等しい定常正弦波の計量値より四・〇デシベル小さい値に対して、精密騒音計にあつては一・〇デシベルからマイナス一・〇デシベルまで、普通騒音計にあつては二・〇デシベルからマイナス二・〇デシベルまでの範囲内のものでなければならぬ。

2 騒音計（自動車用普通騒音計を除く。）は、遅い動特性では、正弦波を遮断後、計量値が十デシベル減少するのに要する時間が三・〇秒以内のものでなければならぬ。

第八百二十四条 騒音計は、正弦波を突然加えたときの最大計量値が、当該正弦波と周波数及び振幅の等しい定常正弦波の計量値を一デシベルを超えて上回るものであつてはならぬ。

（動特性の切換え）

第八百二十五条 騒音計（自動車用普通騒音計を除く。）は、速い動特性と遅い動特性とを切り換える前後の計量値の差が〇・一デシベルを超えるものであつてはならぬ。

（実効値特性）

第八百二十六条 騒音計は、波高率三のバースト音波の計量値の誤差（計量値と当該バースト音波の騒音レベルの値との差をいう。）が、精密騒音計にあつては〇・五デシベルを、普通騒音計及び自動車用普通騒音計にあつては一・〇デシベルを超えるものであつてはならぬ。

(目盛標識誤差)

第八百二十七条 騒音計は、目盛標識誤差（電気信号によつて騒音計が表示した値と当該電気信号に相当する騒音レベルの値との差をいう。）が、レンジ切換器の有無に応じ、次に掲げる範囲内のものでなければならぬ。

- 一 レンジ切換器を有するものでは、検査基準レベル（目盛標識誤差の検査において、基準とする目盛標識が表す八十デシベルから九十デシベルまでの範囲内の一の値をいう。以下この条において同じ。）に対して、十デシベルからマイナス十デシベルまでの範囲内の目盛標識については、精密騒音計にあつては○・二デシベル以下、普通騒音計及び自動車用普通騒音計にあつては○・三デシベル以下、それ以外の目盛標識については、精密騒音計にあつては○・四デシベル以下、普通騒音計及び自動車用普通騒音計にあつては○・六デシベル以下
- 二 レンジ切換器を有さないものでは、検査基準レベルに対して、プラス十デシベルからマイナス十デシベルまでの範囲内の目盛標識については、精密騒音計にあつては○・二デシベル以下、普通騒音計及び自動車用普通騒音計にあつては○・三デシベル以下、それ以外の目盛標識については、精密騒音計にあつては○・七デシベル以下、普通騒音計及び自動車用普通騒音計にあつては一・〇デシベル以下

(レンジ切換器)

第八百二十八条 騒音計は、レンジを切り換える前後の計量値の差が、精密騒音計にあつては○・五デシベルを、普通騒音計及び自動車用普通騒音計にあつては○・七デシベルを超えるものであつてはならない。

(自己雑音)

第八百二十九条 騒音計は、計量範囲の最小値と自己雑音との差が、精密騒音計にあつては八デシベル以上、普通騒音計及び自動車用普通騒音計にあつては六デシベル以上のものでなければならぬ。

(マイクロホニック雑音)

第八百三十条 騒音計は、計量値とマイクロホニック雑音との差が、精密騒音計にあつては二十デシベル以上、普通騒音計及び自動車用普通騒音計にあつては十デシベル以上のものでなければならぬ。

(電源投入後の計量値の安定性)

第八百三十一条 騒音計は、交流式のものにあつては電源投入時から五分後の計量値と六十分後の計量値との差が、電池式のものにあつては電源投入時から一分後の計量値と十分後の計量値との差が、〇・五デシベルを超えるものであつてはならぬ。

(個々に定める性能)

第八百三十二条 法第七十一条第一号の経済産業省令で定める技術上の基準であつて、同条第二項の経済産業省令で定めるものは、騒音計については、第八百二十七条及び第八百二十八条とする。

第二款 検定公差

(検定公差)

第二款 検定公差

(検定公差)

第八百三十三條 騒音計の検定公差は、日本工業規格 C 一五一六 (二〇一四) による。

第三款 検定の方法  
第一目 構造検定の方法

(構造検定の方法)

第八百三十四條 騒音計の構造検定の方法は、日本工業規格 C 一五一六 (二〇一四) による。

第八百三十五條から第八百四十四條まで 削除

第八百三十三條 精密騒音計の検定公差は、〇・七デシベル、普通騒音計及び自動車用普通騒音計については、一・五デシベルとする。

第三款 検定の方法  
第一目 構造検定の方法

(出力端子)

第八百三十四條 騒音計が第八百十八條第二項から第四項までの規定に適合するかどうかの試験は、周波数千ヘルツの正弦波電気信号により行う。

(環境に対する安定性)

第八百三十五條 騒音計が第八百十九條第一項の規定に適合するかどうかの試験は、周波数帯域が四百五十ヘルツから千八百ヘルツの帯域雑音により、恒温恒湿槽を用いて、音圧校正法により行う。

2 | 騒音計が第八百十九條第二項及び第三項の規定に適合するかどうかの試験は、恒温恒湿槽を用いて行う。

3 | 騒音計が第八百十九條第四項の規定に適合するかどうかの試験は、振動試験装置を用いて行う。

(周波数特性)

第八百三十六條 騒音計が第八百二十條の規定に適合するかどうかの試験は、精密騒音計にあつては同條の表の一、普通騒音計及び自動車用普通騒音計にあつては同條の表の二の上欄に掲げる周波数(自動車用普通騒音計にあつては百ヘルツから四千ヘルツまでに限る。)について音場校正法により行う。ただし、

音場感度と音圧感度との関係が明確なマイクロホンを有する騒音計については、音圧校正法により試験を行うことができる。

(指向特性)

第八百三十七条 騒音計が第八百二十一条の規定に適合するかどうかの試験は、自由音場において、精密騒音計にあつては同条第一項の表の一及び同条第二項の表の一、普通騒音計及び自動車用普通騒音計にあつては同条第一項の表の二及び同条第二項の表の二の上欄に掲げる周波数（自動車用普通騒音計にあつては百ヘルツから四千ヘルツまでに限る。）について、それぞれの周波数を中心とする三分の一オクターブ帯域雑音により行う。

(動特性等)

第八百三十八条 騒音計が第八百二十二条から第八百二十五条までの規定に適合するかどうかの試験は、周波数千ヘルツの正弦波電気信号により行う。

(実効値特性)

第八百三十九条 騒音計が第八百二十六条の規定に適合するかどうかの試験は、周波数二千ヘルツの正弦波のバースト電気信号により行う。当該信号の繰り返し周期は二十五ミリ秒とする。

(目盛標識誤差)

第八百四十条 騒音計が第八百二十七条の規定に適合するかどうかの試験は、精密騒音計にあつては三十一・五ヘルツ、千ヘルツ及び八千ヘルツ、普通騒音計にあつては四十ヘルツ、千ヘルツ及び八千ヘルツ、自動車用普通騒音計にあつては百ヘルツ、

千ヘルツ及び四千ヘルツの周波数の正弦波電気信号により行う。試験を行う温度は、常温、五度（当該騒音計の製造事業者が五度以下の温度を使用温度範囲の下限として指定している場合はその温度）及び三十五度（当該騒音計の製造事業者が三十五度以上の温度を使用温度範囲の上限として指定している場合はその温度）とし、必要に応じ、温度を追加し又は省略することができる。

（レンジ切換器）

第八百四十一条 騒音計が第八百二十八条の規定に適合するかどうかの試験は、レンジの切換えごとに、精密騒音計にあつては三十一・五ヘルツ、千ヘルツ及び八千ヘルツ、普通騒音計にあつては四十ヘルツ、千ヘルツ及び八千ヘルツ、自動車用普通騒音計にあつては百ヘルツ、千ヘルツ及び四千ヘルツの周波数の正弦波電気信号により行う。

（自己雑音）

第八百四十二条 騒音計が第八百二十九条の規定に適合するかどうかの試験は、九十湿度百分率の環境下に四時間放置した後、無響装置内に置いた状態又はマイクロホンをマイクロホンと等価な電気インピーダンスと置き換えた状態で電気出力を測定して行う。

（マイクロホン雑音）

第八百四十三条 騒音計が第八百三十条の規定に適合するかどうかの試験は、自由音場において、周波数帯域が四百五十ヘルツから一千八百ヘルツの帯域雑音により、騒音計の計量値とマイ

第二目 器差検定の方法

(器差検定の方法)

第八百四十五条 騒音計の器差検定の方法は、日本工業規格 C 一五一六 (二〇一四) による。

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)

第八百四十六条 騒音計の性能に係る技術上の基準は、日本工業規格 C 一五一六 (二〇一四) による。

第二款 使用公差

(使用公差)

第八百四十七条 騒音計の使用公差は、日本工業規格 C 一五一六 (二〇一四) による。

クロホンをマイクロホンと等価な電気インピーダンスと置き換えた状態で騒音計の表示する値を比較して行う。

(電源投入後の計量値の安定性)

第八百四十四条 騒音計が第八百三十一条の規定に適合するかどうかの試験は、周波数千ヘルツの正弦波電気信号により行う。

第二目 器差検定の方法

(器差検定の方法)

第八百四十五条 騒音計の器差検定は、自由音場における五百ヘルツ、六百三十ヘルツ、八百ヘルツ、千ヘルツ、千二百五十ヘルツ及び千六百ヘルツの周波数の正弦波について、計量値から、騒音基準器による測定値から算出した騒音レベルの値を減じた値の平均値を算出して行う。

第二節 使用中検査

第一款 性能に係る技術上の基準

(準用)

第八百四十六条 第八百二十七条及び第八百二十八条の規定は、騒音計についての性能に係る技術上の基準に準用する。

第二款 使用公差

(使用公差)

第八百四十七条 騒音計の使用公差は、検定公差とする。

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)

第八百四十八条 騒音計の性能に関する検査の方法は、日本工業規格 C 一五一六 (二〇一四) による。

第二目 器差検査の方法

(器差検査の方法)

第八百四十九条 騒音計の器差検査の方法は、日本工業規格 C 一五一六 (二〇一四) による。

第二十一章 振動レベル計

第一節 検定

第一款 構造に係る技術上の基準

第一目 表記事項

(表記)

第八百五十条 振動レベル計の表記事項は、日本工業規格 C 一五一七 (二〇一四) による。

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

(準用)

第八百四十八条 第八百四十条及び第八百四十一条の規定は、騒音計についての性能に関する検査の方法に準用する。

第二目 器差検査の方法

(準用)

第八百四十九条 第八百四十五条の規定は、騒音計についての器差検査の方法に準用する。

第二十一章 振動レベル計

第一節 検定

第一款 構造に係る技術上の基準

第一目 表記事項

(表記)

第八百五十条 振動レベル計には、その見やすい箇所に、次に掲げる事項が表記されていなければならない。

一 振動レベル計である旨

二 振動ピックアップの製造番号

三 振動レベル (計量単位令別表第二第七号の感覚補正に係る

振動加速度レベルをいう。以下同じ。) の計量範囲

四 使用周波数範囲

2 振動レベル計の振動ピックアップには、その見やすい箇所に

(削る)

(削る)

第二目 性能

(性能)

第八百五十一条 振動レベル計の性能は、日本工業規格C151七(二〇一四)による。

(削る)

(削る)

第八百五十二条から第八百六十四条まで 削除

、振動ピックアップの製造番号及び受感軸の方向を示す標識が表記されていなければならない。

3 目安目盛(振動レベルの概略値を知るための目盛標識をいう。以下この章において同じ。)の付された振動レベル計には、目安目盛についてその旨が表記されていなければならない。

第二目 性能

(表示機構)

第八百五十一条 振動レベル計の目量は、デジタル表示機構にあつては〇・一デシベル以上〇・五デシベル以下、アナログ指示機構にあつては一デシベル以下でなければならない。

2 アナログ指示機構を有する振動レベル計の主な目盛線には、その見やすい箇所に、その表す数値が表記されていなければならない。

3 アナログ指示機構を有する振動レベル計の目盛間隔は、一ミリメートル以上でなければならない。

(ピックアップ)

第八百五十二条 振動レベル計の振動ピックアップは、地面に設置できるものでなければならない。

(出力端子)

第八百五十三条 振動レベル計は、デジタル表示機構を有するものにあつては交流電気出力端子又は直流電気出力端子、アナログ指示機構を有するものにあつては交流電気出力端子を有するものでなければならない。

2 交流電気出力端子を有する振動レベル計は、正弦波振動の計

量値が計量範囲の最大値よりも十デシベル小さい値となるときの交流電気出力信号の高調波ひずみ率が一パーセントを超えるものであってはならない。

3| 交流電気出力端子を有する振動レベル計は、交流電気出力端子に十キロオームのインピーダンスを負荷する前後の計量値の差が、 $0 \cdot 1$ デシベルを超えるものであってはならない。

4| 直流電気出力端子を有する振動レベル計は、直流電気出力と計量値との間に明確な対応関係があるものでなければならぬ。

(環境に対する安定性)

第八百五十四条 振動レベル計は、電源を遮断した状態で、温度零下十度から五十度までの温度変化を二十四時間以内に繰り返し三回加える前後の器差の差が $0 \cdot 5$ デシベルを超えるものであつてはならない。

2| 振動レベル計は、電源を遮断した状態で、九十湿度百分率の環境下に四時間放置する前後の器差の差が $0 \cdot 5$ デシベルを超えるものであつてはならない。

3| 振動レベル計は、電源を遮断した状態で、周波数十六ヘルツ、振動加速度実効値九・八メートル毎秒毎秒の振動を鉛直方向及び互いに直角な水平二方向の三方向について、それぞれ一時間加える前後の器差の差が $0 \cdot 5$ デシベルを超えるものであつてはならない。

(周波数特性)

第八百五十五条 振動レベル計は、鉛直方向正弦波振動の計量値から当該振動の振動加速度レベル(振動レベルを除く。)を減じた値から、次の表の上欄に掲げる周波数に応じ、それぞれ中

欄に掲げる周波数特性の基準値を減じた値が同表の下欄に掲げる範囲内のものでなければならぬ。

(表略)

(横感度)

第八百五十六条 振動レベル計は、受感軸の方向に振動を加えたときの計量値から、受感軸に対して九十度の方向に同じ振動を加えたときの計量値を減じた値が十五デシベルを超えるものでなければならぬ。

(動特性)

第八百五十七条 振動レベル計は、継続時間が一・〇秒の正弦波振動の最大計量値が、当該正弦波振動と周波数及び振幅の等しい定常正弦波振動の計量値より一・〇デシベル小さい値に対して、〇・五デシベルからマイナスイナス一・〇デシベルまでの範囲内のものでなければならぬ。

2 振動レベル計は、正弦波振動を突然加えたときの最大計量値が、当該正弦波振動と周波数及び振幅の等しい定常正弦波振動による計量値を一・〇デシベルを超えて上回るものであつてはならぬ。

3 振動レベル計は、正弦波振動を遮断してから一・〇秒経過後の計量値が、定常正弦波振動による計量値より六・九デシベル小さい値に対して、二・六デシベルからマイナスイナス二・八デシベルまでの範囲内のものでなければならぬ。

(実効値特性)

第八百五十八条 振動レベル計は、計量範囲の最大値より五・五デシベル大きい定常正弦波振動と振幅の等しい波高率三のバー

スト信号を加えたときの計量値が、計量範囲の最大値より一・〇デシベル小さい値に対して、一・〇デシベルからマイナスイ・〇デシベルの範囲内のものでなければならぬ。

(過大入力特性)

第八百五十九条 振動レベル計は、計量範囲の最大値より十五デシベル大きい過大入力に対して、その出力の増加が十デシベル以上のものでなければならぬ。

2 振動レベル計は、過大入力になったときにその旨を表示する機構を有するものでなければならぬ。

3 振動レベル計の過大入力になった旨を表示する機構は、レンジ切換器の一の切換え位置における目盛標識(目安目盛を除く)の表示値より八デシベルから十デシベルまでの範囲内の過大入力により作動するものでなければならぬ。

(目盛標識誤差)

第八百六十条 振動レベル計は、目盛標識誤差(電気信号によって振動レベル計が表示した値と当該電気信号に相当する振動レベルの値との差をいう。)が〇・五デシベルを超えるものであつてはならぬ。

(レンジ切換器)

第八百六十一条 振動レベル計は、レンジを切り換える前後の計量値の差が〇・五デシベルを超えるものであつてはならぬ。

(自己雑音)

第八百六十二条 振動レベル計は、計量範囲の最小値と自己雑音との差が五デシベル以上のものでなければならぬ。

第二款 検定公差

(検定公差)

第八百六十五条 振動レベル計の検定公差は、日本工業規格 C 一五二七(二〇一四)による。

(電源投入後の計量値の安定性)

第八百六十三条 振動レベル計は、交流式のものにあつては電源投入時から五分後の計量値と六十分後の計量値との差が、電池式のものにあつては電源投入時から一分後の計量値と十分後の計量値との差が、〇・五デシベルを超えるものであつてはならない。

(個々に定める性能)

第八百六十四条 法第七十一条第一項第一号の経済産業省令で定める技術上の基準であつて、同条第二項の経済産業省令で定めるものは、振動レベル計については、第八百六十条及び第八百六十一条の規定とする。

第二款 検定公差

(検定公差)

第八百六十五条 振動レベル計の検定公差は、次の表の上欄に掲げる周波数に応じ、同表の下欄に掲げるとおりとする。

周波数	検定公差
四ヘルツ	一・五デシベル
六・三ヘルツ	一・〇デシベル
八ヘルツ	一・〇デシベル

第三款 検定の方法

第一目 構造検定の方法

(構造検定の方法)

第八百六十六条 振動レベル計の構造検定の方法は、日本工業規格C一五一七(二〇一四)による。

第八百六十七条から第八百七十六条まで 削除

十六ヘルツ

三十一・五ヘルツ

一・〇デシベル

一・〇デシベル

第三款 検定の方法

第一目 構造検定の方法

(出力端子)

第八百六十六条 振動レベル計が第八百五十三条第二項の規定に適合するかどうかの試験は、周波数六・三ヘルツの正弦波電気信号により行う。

(環境に対する安定性)

第八百六十七条 振動レベル計が第八百五十四条第一項及び第二項の規定に適合するかどうかの試験は、恒温恒湿槽を用いて行う。

2 振動レベル計が第八百五十四条第三項の規定に適合するかどうかの試験は、振動試験装置を用いて行う。

(周波数特性)

第八百六十八条 振動レベル計が第八百五十五条の規定に適合するかどうかの試験は、常温において同条の表の上欄に掲げる周波数について、当該振動レベル計の計量値と振動基準器の電気出力から算出した振動レベルの値を比較して行う。ただし、六・三ヘルツの周波数については、試験を行う温度は、常温に加え、五度及び三十五度とする。

(横感度)

第八百六十九条 振動レベル計が第八百五十六条の規定に適合するかどうかの試験は、四ヘルツから八十ヘルツまでの範囲の二以上の周波数の正弦波振動により、横感度試験装置を用いて行う。

(動特性)

第八百七十条 振動レベル計が第八百五十七条の規定に適合するかどうかの試験は、周波数三十一・五ヘルツの正弦波電気信号により行う。

(実効値特性)

第八百七十一条 振動レベル計が第八百五十八条の規定に適合するかどうかの試験は、周波数八十ヘルツの正弦波のバースト電気信号により行う。当該信号の繰り返し周期は百十二・五ミリ秒とする。

(過大入力特性)

第八百七十二条 振動レベル計が第八百五十九条第一項の規定に適合するかどうかの試験は、周波数六・三ヘルツの正弦波電気信号により行う。

(目盛標識誤差)

第八百七十三条 振動レベル計が第八百六十条の規定に適合するかどうかの試験は、六・三ヘルツ及び三十一・五ヘルツの周波数の正弦波電気信号により行う。試験を行う温度は、常温、五度（当該振動レベル計の製造事業者が五度以下の温度を使用温度範囲の下限として指定している場合はその温度）及び三十五

度（当該振動レベル計の製造事業者が三十五度以上の温度を使用温度範囲の上限として指定している場合はその温度）とし、必要に応じ、温度を追加し又は省略することができる。

（レンジ切換器）

第八百七十四条 振動レベル計が第八百六十一条の規定に適合するかどうかの試験は、レンジの切換えごとに、周波数三十一・五ヘルツの正弦波電気信号により行う。

（自己雑音）

第八百七十五条 振動レベル計が第八百六十二条の規定に適合するかどうかの試験は、当該振動レベル計の振動ピックアップを防振支持し、電気出力を測定して行う。

（電源投入後の計量値の安定性）

第八百七十六条 振動レベル計が第八百六十三条の規定に適合するかどうかの試験は、周波数六・三ヘルツの正弦波電気信号により行う。

## 第二目 器差検定の方法

（器差検定の方法）

第八百七十七条 振動レベル計の器差検定は、四ヘルツ、六・三ヘルツ、八ヘルツ、十六ヘルツ及び三十一・五ヘルツの周波数の鉛直方向の正弦波振動について、計量値と振動基準器による測定値から算出した振動レベルの値とを比較して行う。

## 第二節 使用中検査

## 第二目 器差検定の方法

（器差検定の方法）

第八百七十七条 振動レベル計の器差検定の方法は、日本工業規格C一五一七（二〇一四）による。

## 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)

第八百七十八条 振動レベル計の性能に係る技術上の基準は、日本工業規格C一五二七(二〇一四)による。

第二款 使用公差

(使用公差)

第八百七十九条 振動レベル計の使用公差は、日本工業規格C一五二七(二〇一四)による。

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)

第八百八十条 振動レベル計の性能に関する検査の方法は、日本工業規格C一五二七(二〇一四)による。

第二目 器差検査の方法

(器差検査の方法)

第八百八十一条 振動レベル計の器差検査の方法は、日本工業規格C一五二七(二〇一四)による。

第二十三章 ガラス電極式水素イオン濃度検出器

第一節 検定

第一款 構造に係る技術上の基準

第一款 性能に係る技術上の基準

(準用)

第八百七十八条 第八百六十条及び第八百六十一条の規定は、振動レベル計についての性能に係る技術上の基準に準用する。

第二款 使用公差

(使用公差)

第八百七十九条 振動レベル計の使用公差は、検定公差とする。

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

(準用)

第八百八十条 第八百七十三条及び第八百七十四条の規定は、振動レベル計についての性能に関する検査の方法に準用する。

第二目 器差検査の方法

(準用)

第八百八十一条 八百七十七条の規定は、振動レベル計についての器差検査の方法に準用する。

第二十三章 ガラス電極式水素イオン濃度検出器

第一節 検定

第一款 構造に係る技術上の基準

第一目 表記事項

(表記)

第九百十二条 ガラス電極式水素イオン濃度検出器（以下この章において「検出器」という。）の表記事項は、日本工業規格B七九六〇―一（二〇一五）による。

第二目 材質

(材質)

第九百十三条 検出器の材質は、日本工業規格B七九六〇―一（二〇一五）による。

第三目 性能

(性能)

第九百十四条 検出器の性能は、日本工業規格B七九六〇―一（二〇一五）による。

第九百十五条から第九百二十二条まで 削除

第一目 表記事項

(表記)

第九百十二条 ガラス電極式水素イオン濃度検出器（以下この章において「検出器」という。）には、その見やすい箇所に、製造事業者名等及び型の記号が表記されていなければならない。

第二目 材質

(材質)

第九百十三条 検出器のガラスの部分は、継ぎ目の不完全、気泡、傷、ひずみ等があるため、通常の使用状態において破損し、又は汚れるおそれがあるものであってはならない。

第三目 性能

(ピーエッチ七の起電力)

第九百十四条 検出器は、ピーエッチ七において発生する起電力の値が、マイナス三十三ミリボルトからプラス三十三ミリボルトまでの範囲内にあるものでなければならない。

(直線性)

第九百十五条 検出器は、発生する起電力の直線性のずれが、三ミリボルトを超えるものであってはならない。

(繰り返し性)

第九百十六条 検出器は、同一の水素イオン濃度の溶液を繰り返し計量したときに、検出器に発生する起電力の最大値と最小値

との差が三ミリボルトを超えるものであつてはならない。

(安定性)

第九百十七条 検出器は、計量範囲内の任意の同一の水素イオン濃度の溶液を連続二十四時間計量したときに、その最大の起電力と最小の起電力との差が、十二ミリボルトを超えるものであつてはならない。

(温度特性)

第九百十八条 検出器は、温度十五度における起電力と温度三十五度における起電力との差が、一ミリボルトから七ミリボルトまでの範囲内のものでなければならぬ。

(絶縁抵抗)

第九百十九条 検出器は、ガラス電極の心線と電極キャップとの絶縁抵抗が、百ギガオーム以上のものでなければならぬ。

(内部抵抗)

第九百二十条 検出器は、内部抵抗が三百メガオームを超えるものであつてはならない。

(アルカリ誤差)

第九百二十一条 検出器は、強アルカリ性溶液に浸したときに、検出器に発生する起電力の減少が著しいものであつてはならない。

(劣化)

第九百二十二条 検出器は、温度五十五度の水に連続して二十四

第二款 検定公差

(検定公差)

第九百二十三条 検出器の検定公差は、日本工業規格B七九六〇―一(二〇一五)による。

第三款 検定の方法

第一目 構造検定の方法

(構造検定の方法)

第九百二十四条 検出器の構造検定の方法は、日本工業規格B七九六〇―一(二〇一五)による。

第九百二十五条から第九百三十三条まで 削除

時間浸した後にあつても、第九百十四条の規定に適合するものでなければならぬ。

第二款 検定公差

(検定公差)

第九百二十三条 検出器の検定公差は、一ピーエッチ当たり起電力三ミリボルトとする。

第三款 検定の方法

第一目 構造検定の方法

(ピーエッチ七の起電力)

第九百二十四条 検出器が第九百十四条の規定に適合するかどうかの試験は、検出器を第二十条に規定する中性りん酸塩ピーエッチ標準液(以下この章において「中性りん酸塩ピーエッチ標準液」という。)に浸し、検出器に発生する起電力の値から八ミリボルトを減じて行う。

(直線性)

第九百二十五条 検出器が第九百十五条の規定に適合するかどうかの試験は、検出器を第二十条に規定するフタル酸塩ピーエッチ標準液(以下この章において「フタル酸塩ピーエッチ標準液」という。)、第二十条に規定するほう酸塩ピーエッチ標準液(以下この章において「ほう酸塩ピーエッチ標準液」という。)、及び中性りん酸塩ピーエッチ標準液に浸したときに検出器にそれぞれ発生する起電力を計量して行う。

(繰り返し性)

第九百二十六条 検出器が第九百十六条の規定に適合するかどうかの試験は、検出器を中性りん酸塩ピ―エツチ標準液及びブタル酸塩ピ―エツチ標準液又はほう酸塩ピ―エツチ標準液に交互にそれぞれ三回浸して行う。

(安定性)

第九百二十七条 検出器が第九百十七条の規定に適合するかどうかの試験は、検出器を中性りん酸塩ピ―エツチ標準液及びブタル酸塩ピ―エツチ標準液又はほう酸塩ピ―エツチ標準液にそれぞれ連続して二十四時間浸して行う。

(温度特性)

第九百二十八条 検出器が第九百十八条の規定に適合するかどうかの試験は、検出器を任意の標準液に浸し、その標準液の温度を十五度及び三十五度にしたときに、その検出器に発生する起電力を計量して行う。

(絶縁抵抗)

第九百二十九条 検出器が第九百十九条の規定に適合するかどうかの試験は、六十五湿度百分率プラスマイナス二十湿度百分率の範囲内の湿度において、五百ボルトの直流電圧をガラス電極の心線と電極キャップとの間に加えて行う。

(内部抵抗)

第九百三十条 検出器が第九百二十条の規定に適合するかどうかの試験は、検出器を濃度が一質量百分率の食塩水に浸して、その食塩水とガラス電極の心線との間の抵抗を測定して行う。

(アルカリ誤差)

第九百三十一条 検出器が第九百二十一条の規定に適合するかどうかの試験は、検出器を温度が二十五度のほう酸塩ピエッチ標準液に浸したときに検出器に発生する起電力と、温度が二十五度の濃度が〇・一モル毎リットルの水酸化ナトリウム溶液に浸したときに検出器に発生する起電力との差が二百二ミリボルト以上であるかどうかにより行う。

(劣化)

第九百三十二条 検出器が第九百二十二条の規定に適合するかどうかの試験は、検出器を温度が五十五度の水に連続して二十四時間浸した後、第九百二十四条に定める方法により行う。

(標準液の温度)

第九百三十三条 第九百二十四条から第九百二十七条までの試験に使用する標準液の温度は、二十五度とする。

第二目 器差検定の方法

(器差検定の方法)

第九百三十四条 検出器の器差検定の方法は、日本工業規格 B7 九六〇―一 (二〇一五) による。

(アルカリ誤差)

第九百三十一条 検出器が第九百二十一条の規定に適合するかどうかの試験は、検出器を温度が二十五度のほう酸塩ピエッチ標準液に浸したときに検出器に発生する起電力と、温度が二十五度の濃度が〇・一モル毎リットルの水酸化ナトリウム溶液に浸したときに検出器に発生する起電力との差が二百二ミリボルト以上であるかどうかにより行う。

(劣化)

第九百三十二条 検出器が第九百二十二条の規定に適合するかどうかの試験は、検出器を温度が五十五度の水に連続して二十四時間浸した後、第九百二十四条に定める方法により行う。

(標準液の温度)

第九百三十三条 第九百二十四条から第九百二十七条までの試験に使用する標準液の温度は、二十五度とする。

第二目 器差検定の方法

(器差検定の方法)

第九百三十四条 検出器の器差検定は、検出器をフタル酸塩ピエッチ標準液及びほう酸塩ピエッチ標準液に浸したときに検出器にそれぞれ発生する起電力の差を五・一七で除して得た値と、一ピエッチ当たりの起電力の理論値との差を算出して行う。

(標準液の温度)

第九百三十五条 削除

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)

第九百三十六條 検出器の性能に係る技術上の基準は、日本工業規格B七九六〇―一(二〇一五)による。

第二款 使用公差

(使用公差)

第九百三十七條 検出器の使用公差は、日本工業規格B七九六〇―一(二〇一五)による。

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)

第九百三十八條 検出器の性能に関する検査の方法は、日本工業規格B七九六〇―一(二〇一五)による。

第二目 器差検査の方法

(器差検査の方法)

第九百三十九條 検出器の器差検査の方法は、日本工業規格B七九六〇―一(二〇一五)による。

第九百三十五条 検出器の器差検定に使用する標準液の温度は、二十五度とする。

第二節 使用中検査

第一款 性能に係る技術上の基準

(準用)

第九百三十六條 第九百十四條及び第九百十六條の規定は、検出器についての性能に係る技術上の基準に準用する。

第二款 使用公差

(使用公差)

第九百三十七條 検出器の使用公差は、検定公差の一・五倍とする。

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

(準用)

第九百三十八條 第九百二十四條及び第九百二十六條の規定は、検出器についての性能に関する検査の方法に準用する。

第二目 器差検査の方法

(準用)

第九百三十九條 第九百三十四條及び第九百三十五條の規定は、検出器についての器差検査の方法に準用する。

様式第 1 (第 3 条、第 9 9 1 条関係)

検定 (比較検査) 申請書

年 月 日

都道府県知事 殿

(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)

申請者 住所

氏名 (名称及代表者の氏名)

下記の特定計量器について、検定 (比較検査) を受けたいので、申請します。

1 検定 (比較検査) を受けようとする特定計量器

種類	型式又は能力	数量	新品、修理品の別	1個当たりの手数料	手数料	備考
合	計					

2 検定所以外の場所において検定 (比較検査) を受けようとするときはその場所、理由及び検定 (比較検査) を行うことを希

様式第 1 (第 3 条、第 9 9 1 条関係)

検定 (比較検査) 申請書

年 月 日

都道府県知事 殿

(独立行政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)

申請者 住所

氏名 (名称及代表者の氏名)

下記の特定計量器について、検定 (比較検査) を受けたいので、申請します。

1 検定 (比較検査) を受けようとする特定計量器

種類	型式又は能力	数量	新品、修理品の別	1個当たりの手数料	手数料	備考
合	計					

2 検定所以外の場所において検定 (比較検査) を受けようとするときはその場所、理由及び検定 (比較検査) を行うことを希

望する期日

備考

- 1 用紙の大きさは、日本工業規格A4とすること。
- 2 製造事業者の記号を使用している場合にあつては、氏名の欄の製造事業者名に添えて当該記号を記入すること。
- 3 型式の承認を受けた型式に属する特定計量器については型式承認番号を型式又は能力の欄に記載すること。
- 4 変成器付電気計器検査を同時に申請するものにあつては、その旨を備考欄に記載すること。
- 5 氏名を記載し、押印することによって、署名することができるとする。この場合において、署名は必ず本人が自署するものとする。

様式第2 (第3条関係)

変成器付電気計器検査申請書

年 月 日

日本電気計器検定所 殿  
(指定検定機関)

(国立研究開発法人産業技術総合研究所)

申請者 住所

氏名 (名称及代表者の氏名)

下記の電気計器及び変成器につき、変成器付電気計器検査を受けたいので、申請します。

- 1 変成器付電気計器検査を受けようとする電気計器及び変成器

種類	型式又は	数量	新品、	一個当	手数料	備考
----	------	----	-----	-----	-----	----

望する期日

備考

- 1 用紙の大きさは、日本工業規格A4とすること。
- 2 製造事業者の記号を使用している場合にあつては、氏名の欄の製造事業者名に添えて当該記号を記入すること。
- 3 型式の承認を受けた型式に属する特定計量器については型式承認番号を型式又は能力の欄に記載すること。
- 4 変成器付電気計器検査を同時に申請するものにあつては、その旨を備考欄に記載すること。
- 5 氏名を記載し、押印することによって、署名することができるとする。この場合において、署名は必ず本人が自署するものとする。

様式第2 (第3条関係)

変成器付電気計器検査申請書

年 月 日

日本電気計器検定所 殿  
(指定検定機関)

(独立行政法人産業技術総合研究所)

申請者 住所

氏名 (名称及代表者の氏名)

下記の電気計器及び変成器につき、変成器付電気計器検査を受けたいので、申請します。

- 1 変成器付電気計器検査を受けようとする電気計器及び変成器

種類	型式又は	数量	新品、	一個当	手数料	備考
----	------	----	-----	-----	-----	----

能力	修理品の別	たりの手数料			
合 計					

2 検定所以外の場所において変成器の検査を受けようとするときはその場所、理由及び検査を行うことを希望する期日

備考

- 1 用紙の大きさは、日本工業規格A4とすること。
- 2 電気計器とこれとともに使用される変成器との組合わせごとに記載すること。
- 3 型式の承認を受けた型式に属する電気計器については、型式承認番号を型式又は能力の欄に記載すること。
- 4 第73条第2項ただし書の場合にあつては、変成器に関する事項は様式第5に記載すること。
- 5 氏名を記載し、押印することに代えて、署名することができる。この場合において、署名は必ず本人が自署するものとする。

様式第7 (第30条関係)

製造事業者 (輸入事業者) (外国製造事業者) 型式承認申請書  
国立研究開発法人産業技術総合研究所 殿  
 (日本電気計器検定所)

能力	修理品の別	たりの手数料			
合 計					

2 検定所以外の場所において変成器の検査を受けようとするときはその場所、理由及び検査を行うことを希望する期日

備考

- 1 用紙の大きさは、日本工業規格A4とすること。
- 2 電気計器とこれとともに使用される変成器との組合わせごとに記載すること。
- 3 型式の承認を受けた型式に属する電気計器については、型式承認番号を型式又は能力の欄に記載すること。
- 4 第73条第2項ただし書の場合にあつては、変成器に関する事項は様式第5に記載すること。
- 5 氏名を記載し、押印することに代えて、署名することができる。この場合において、署名は必ず本人が自署するものとする。

様式第7 (第30条関係)

製造事業者 (輸入事業者) (外国製造事業者) 型式承認申請書  
独立行政法人産業技術総合研究所 殿  
 (日本電気計器検定所)

申請者 住所 氏名 (名称及び代表者の氏名)

- 下記の特定計量器につき、計量法第76条第1項(第81条第1項、第89条第1項)の承認を受けたいので、申請します。
- 1 事業の区分
  - 2 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(製造する者の氏名又は名称及び住所)
  - 3 製造事業者の届出の年月日
  - 4 承認を受けようとする特定計量器

種類	型式又は能力	手数料	備考 (型式の軽微な変更の場合はその旨)
5	第76条第3項(第81条第2項又は第89条第3項において準用する第76条第3項)の規定により、添える試験用の特定計量器等の内訳(第78条第1項(第81条第2項又は第89条第3項において準用する第78条第1項)の試験に合格したことを証する書面を添えるときは、その旨)		

備考

- 1 用紙の大きさは、日本工業規格A4とすること。
- 2 製造事業者の記号を使用している場合にあつては、氏名の欄の製造事業者名に添えて当該記号を記入すること。
- 3 輸入事業者及び外国製造事業者については、1及び3の記載は要しない。
- 4 氏名を記載し、押印をすることに代えて、署名することがで

申請者 住所 氏名 (名称及び代表者の氏名)

- 下記の特定計量器につき、計量法第76条第1項(第81条第1項、第89条第1項)の承認を受けたいので、申請します。
- 1 事業の区分
  - 2 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(製造する者の氏名又は名称及び住所)
  - 3 製造事業者の届出の年月日
  - 4 承認を受けようとする特定計量器

種類	型式又は能力	手数料	備考 (型式の軽微な変更の場合はその旨)
5	第76条第3項(第81条第2項又は第89条第3項において準用する第76条第3項)の規定により、添える試験用の特定計量器等の内訳(第78条第1項(第81条第2項又は第89条第3項において準用する第78条第1項)の試験に合格したことを証する書面を添えるときは、その旨)		

備考

- 1 用紙の大きさは、日本工業規格A4とすること。
- 2 製造事業者の記号を使用している場合にあつては、氏名の欄の製造事業者名に添えて当該記号を記入すること。
- 3 輸入事業者及び外国製造事業者については、1及び3の記載は要しない。
- 4 氏名を記載し、押印をすることに代えて、署名することがで

きる。この場合において、署名は必ず本人が自署するものとする。

様式第 10 (第 33 条関係)  
製造事業者 (輸入事業者) (外国製造事業者) 型式承認更新申請書

国立研究開発法人産業技術総合研究所 殿  
(日本電気計器検定所)

申請者 住所

氏名 (名称及び代表者の氏名)

下記の特定計量器の型式の承認につき、計量法第 83 条第 1 項 (第 89 条第 3 項において準用する第 83 条第 1 項) の更新を受けたいので申請します。

- 1 事業の区分
- 2 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 (製造する者の氏名又は名称及び住所)
- 3 製造事業者の届出の年月日
- 4 承認を受けようとする特定計量器

種類	型式承認番号	承認 (及び更新) の年月日	生産数	備考

備考

- 1 用紙の大きさは、日本工業規格 A4 とすること。
- 2 承認輸入事業者又は承認外国製造事業者については、1 及び 3 の記載は要しない。
- 3 生産数は、直近 3 年間の生産数を各年ごとに記載すること

きる。この場合において、署名は必ず本人が自署するものとする。

様式第 10 (第 33 条関係)  
製造事業者 (輸入事業者) (外国製造事業者) 型式承認更新申請書

独立行政法人産業技術総合研究所 殿  
(日本電気計器検定所)

申請者 住所

氏名 (名称及び代表者の氏名)

下記の特定計量器の型式の承認につき、計量法第 83 条第 1 項 (第 89 条第 3 項において準用する第 83 条第 1 項) の更新を受けたいので申請します。

- 1 事業の区分
- 2 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 (製造する者の氏名又は名称及び住所)
- 3 製造事業者の届出の年月日
- 4 承認を受けようとする特定計量器

種類	型式承認番号	承認 (及び更新) の年月日	生産数	備考

備考

- 1 用紙の大きさは、日本工業規格 A4 とすること。
- 2 承認輸入事業者又は承認外国製造事業者については、1 及び 3 の記載は要しない。
- 3 生産数は、直近 3 年間の生産数を各年ごとに記載すること

- 4。氏名を記載し、押印をすることに代えて、署名することができる。この場合において、署名は必ず本人が自署するものとする。

様式第 1 1 (第 3 3 条関係)

型式承認更新申請受理書

年 月 日

申請者 氏 名 (名称及び代表者の氏名)

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)

下記の特定計量器の型式の承認につき、計量法第 8 3 条第 1 項 (第 8 9 条第 3 項において準用する第 8 3 条第 1 項) の更新を申請を受理しました。

種 類	型式承認番号	承認 (及び更新) の年月日	備 考

備考 用紙の大きさは、日本工業規格 A 4 とすること。

様式第 1 8 (第 7 2 条関係)

騒 音 計 検 定 済 証 第 _____ 号 <u>国立研究開発法人産業技術総合研究所</u> <input type="checkbox"/> (指定検定機関)
---

- 4。氏名を記載し、押印をすることに代えて、署名することができる。この場合において、署名は必ず本人が自署するものとする。

様式第 1 1 (第 3 3 条関係)

型式承認更新申請受理書

年 月 日

申請者 氏 名 (名称及び代表者の氏名)

独立行政法人産業技術総合研究所   
(日本電気計器検定所)

下記の特定計量器の型式の承認につき、計量法第 8 3 条第 1 項 (第 8 9 条第 3 項において準用する第 8 3 条第 1 項) の更新を申請を受理しました。

種 類	型式承認番号	承認 (及び更新) の年月日	備 考

備考 用紙の大きさは、日本工業規格 A 4 とすること。

様式第 1 8 (第 7 2 条関係)

騒 音 計 検 定 済 証 第 _____ 号 <u>独立行政法人産業技術総合研究所</u> <input type="checkbox"/> (指定検定機関)
---

検 定 日	年 月 日
種 類	
製 造 事 業 者 名	
型 式	
型 式 承 認 番 号	
器 物 番 号	
マイクロホンの番号	
マイクロホンの使用条件	
校正装置番号	
使用周波数範囲	ヘルツから ヘルツまで
検定有効期間の満了年月日	年 月 日
備考	

検 定 日	年 月 日
種 類	
製 造 事 業 者 名	
型 式	
型 式 承 認 番 号	
器 物 番 号	
マイクロホンの番号	
マイクロホンの使用条件	
校正装置番号	
使用周波数範囲	ヘルツから ヘルツまで
検定有効期間の満了年月日	年 月 日
器 差	
備考	

備考 用紙の大きさは、日本工業規格A4とすること。

様式第19 (第72条関係)

振動レベル計検定済証 第_____号 国立研究開発法人産業技術総合研究所 印 (指定検定機関)	
検定日	年 月 日
製造事業者名	
型式	
型式承認番号	
器物番号	
振動ピックアップの種類	
振動ピックアップの 器物番号	

備考 用紙の大きさは、日本工業規格A4とすること。

様式第19 (第72条関係)

振動レベル計検定済証 第_____号 独立行政法人産業技術総合研究所 印 (指定検定機関)	
検定日	年 月 日
製造事業者名	
型式	
型式承認番号	
器物番号	
振動ピックアップの種類	
振動ピックアップの 器物番号	

振動ピックアップの 使用条件	
使用周波数範囲	ヘルツから ヘルツまで
検定有効期間の満了 年月日	年 月 日
備考	

備考 用紙の大きさは、日本工業規格A4とすること。

様式第20 (第72条関係)

濃 度 計 検 定 済 証 第 号	国 立 研 究 開 発 法 人 産 業 技 術 総 合 研 究 所 印
----------------------	--

振動ピックアップの 使用条件	
使用周波数範囲	ヘルツから ヘルツまで
検定有効期間の満了 年月日	年 月 日
備考	ヘルツ デシベル
	ヘルツ デシベル
	ヘルツ デシベル
	ヘルツ デシベル
備考	

備考 用紙の大きさは、日本工業規格A4とすること。

様式第20 (第72条関係)

濃 度 計 検 定 済 証 第 号	独 立 行 政 法 人 産 業 技 術 総 合 研 究 所 印
----------------------	------------------------------------

(指定検定機関)

検 定 日	
種 類	
製 造 事 業 者 名	
型 式	
型 式 承 認 番 号	
器 物 番 号	
検定有効期間の満了 年月日	
備 考	

備考 用紙の大きさは、日本工業規格A4とすること。

様式第22 (第73条関係)

(指定検定機関)

検 定 日	
種 類	
製 造 事 業 者 名	
型 式	
型 式 承 認 番 号	
器 物 番 号	
検定有効期間の満了 年月日	
備 考	

備考 用紙の大きさは、日本工業規格A4とすること。

様式第22 (第73条関係)

不 合 格 票

特定計量器名	
不合格理由	
年 月 日	
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) <input type="checkbox"/> 印 (指定検定機関)	

備考 用紙の大きさは、日本工業規格 A 5 とする。

様式第 2 3 (第 7 3 条関係)

不 承 認 理 由 通 知 書  
殿

不 合 格 票

特定計量器名	
不合格理由	
年 月 日	
都道府県知事 (独立行政法人産業技術総合研究所) (日本電気計器検定所) <input type="checkbox"/> 印 (指定検定機関)	

備考 用紙の大きさは、日本工業規格 A 5 とする。

様式第 2 3 (第 7 3 条関係)

不 承 認 理 由 通 知 書  
殿

年 月 日

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) 印

年 月 日付けで計量法第76条第1項(第81条第1項、第89条第1項)の承認の申請のあった特定計量器については、下記の理由により不承認となったので、特定計量器検定検査規則第73条第1項の規定により通知します。

- 1 特定計量器の種類
- 2 不承認の理由

備考 用紙の大きさは、日本工業規格A4とする。

様式第25 (第993条関係)

比較検査成績書 第 号

種類 酒精度浮ひよう

型式又は能力

製造番号  
(1) 器差

検査をする目盛線	器差

年 月 日

独立行政法人産業技術総合研究所  
(日本電気計器検定所) 印

年 月 日付けで計量法第76条第1項(第81条第1項、第89条第1項)の承認の申請のあった特定計量器については、下記の理由により不承認となったので、特定計量器検定検査規則第73条第1項の規定により通知します。

- 1 特定計量器の種類
- 2 不承認の理由

備考 用紙の大きさは、日本工業規格A4とする。

様式第25 (第993条関係)

比較検査成績書 第 号

種類 酒精度浮ひよう

型式又は能力

製造番号  
(1) 器差

検査をする目盛線	器差

(2) その他

年 月 日

国立研究開発法人産業技術総合研究所

印

備考 用紙の大きさは、日本工業規格 A 4 とすること。

(2) その他

年 月 日

独立行政法人産業技術総合研究所

印

備考 用紙の大きさは、日本工業規格 A 4 とすること。