

○経済産業省令第二十号

計量法（平成四年法律第五十一号）の規定に基づき、特定計量器検定検査規則の一部を改正する省令を次のように定める。

令和二年三月三十日

経済産業大臣 梶山 弘志

特定計量器検定検査規則の一部を改正する省令

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）の一部を次のように改正する。

次の表により、改正前欄に掲げる規定の傍線を付した部分は、これに順次対応する改正後欄に掲げる規定の傍線を付した部分のように改め、改正前欄に二重傍線を付した規定で改正後欄にこれに対応するものを掲げていないものは、これを削り、改正後欄に二重傍線を付した規定で改正前欄にこれに対応するものを掲げていないものは、これを加える。

| 改正後 | 改正前 |
|-----|-----|
|     |     |

〔削る〕

〔削る〕

(封印等)

第十五条の二 タクシーメーターにあつては、運賃計算に係る記憶素子その他の記録媒体の設定値が容易に調整ができないもの若しくは当該タクシーメーターの承認製造事業者、承認輸入事業者又は承認外国製造事業者（法第八十九条第二項に規定する承認外国製造事業者をいう。以下同じ。）により料金計算に係る設定値が封印されているものでなければならない。

第十五条の三 タクシーメーターにあつては、運賃計算に係る記憶素子その他の記録媒体の運賃設定部に封印がされ、その封印物体が次の各号に掲げるいずれかの要件を満たすものでなければ

ばならない。

一 当該タクシメーターの封印を行った製造事業者又は修理事業者があらかじめその工場事業場又は事業所の所在の場所を管轄する都道府県知事に届け出た記号（次号において単に「記号」という。）が付されていること。

二 封印された状態が表示され、かつ、記号を表示できるものであること。

（変更の届出）

第三十四条 法第七十九条第一項（法第八十一条第三項及び第八十九条第四項において準用する場合を含む。）の規定による変更の届出は、施

（変更の届出）

第三十四条 法第七十九条第一項（法第八十一条第三項及び第八十九条第四項において準用する場合を含む。）の規定による変更の届出は、施

---

行規則第三十一条第一項の規定を準用する。この場合において、「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、「研究所又は日本電気計器検定所」と読み替えるものとする。

2 「略」

3 施行規則第三十一条第二項の規定は、承認外国製造事業者（法第八十九条第二項に規定する承認外国製造事業者をいう。）に準用する。この場合において、「法第六十一条第三項」とあるのは「法第八十九条第四項において準用する法第六十一条」と、「戸籍謄本」とあるのは「戸籍謄本に準ずるもの」と、「登記事項証明」とあるのは「登記事項証明書に準ずるもの」と読み替えるものとする。

---

行規則第三十一条第一項の規定を準用する。この場合において、「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、「研究所又は日本電気計器検定所」と読み替えるものとする。

2 「略」

3 施行規則第三十一条第二項の規定は、承認外国製造事業者に準用する。この場合において、「法第六十一条第三項」とあるのは「法第八十九条第四項において準用する法第六十一条」と、「戸籍謄本」とあるのは「戸籍謄本に準ずるもの」と、「登記事項証明書」とあるのは「登記事項証明書に準ずるもの」と読み替えるものとする。

---

書」とあるのは「登記事項証明書に準ずるもの」と読み替えるものとする。

(表記)

第七十五条 タクシーメーターの表記事項は、日本産業規格D五六〇九(二〇一九)による。

(性能)

第七十八条 タクシーメーターの性能は、日本産業規格D五六〇九(二〇一九)による。

(タリフ定数の封印に使用する記号)

第七十九条 タクシーメーターのタリフ定数の設定部の封印に使用する記号は、当該封印を行う届出製造事業者(法第四十一条第一項に規定する届出製造事業者をいう。)又は届出修理事業

とする。

(表記)

第七十五条 タクシーメーターの表記事項は、日本産業規格D五六〇九(二〇一四)による。

(性能)

第七十八条 タクシーメーターの性能は、日本産業規格D五六〇九(二〇一四)による。

〔新設〕

者（法第四十六条第二項に規定する届出修理事業者をいう。）があらかじめその工場、事業場又は事業所の所在の場所を管轄する都道府県知事に届け出たものでなければならない。

第八十条から第九十三条まで 削除

（検定公差）

第九十四条 タクシメーターの検定公差は、日本産業規格D五六〇九（二〇一九）による。

（構造検定の方法）

第九十五条 タクシメーターの構造検定の方法は、日本産業規格D五六〇九（二〇一九）による。

（器差検定の方法）

第七十九条から第九十三条まで 削除

（検定公差）

第九十四条 タクシメーターの検定公差は、日本産業規格D五六〇九（二〇一四）による。

（構造検定の方法）

第九十五条 タクシメーターの構造検定の方法は、日本産業規格D五六〇九（二〇一四）による。

（器差検定の方法）

第百四条 タクシメーターの器差検定の方法は、日本産業規格D五六〇九(二〇一九)による。

(合格条件)

第百八条 タクシメーターの装置検査の合格条件は、日本産業規格D五六〇九(二〇一九)による。

(検査方法)

第百九条 タクシメーターの装置検査の方法は、日本産業規格D五六〇九(二〇一九)による。

(性能に係る技術上の基準)

第百十条 タクシメーターの性能に係る技術上

第百四条 タクシメーターの器差検定の方法は、日本産業規格D五六〇九(二〇一四)による。

(合格条件)

第百八条 タクシメーターの装置検査の合格条件は、日本産業規格D五六〇九(二〇一四)による。

(検査方法)

第百九条 タクシメーターの装置検査の方法は、日本産業規格D五六〇九(二〇一四)による。

(性能に係る技術上の基準)

第百十条 タクシメーターの性能に係る技術上

の基準は、日本産業規格D五六〇九（二〇一九）による。

（使用公差）

第百十一条 タクシーメーターの使用公差は、日本産業規格D五六〇九（二〇一九）による。

（性能に関する検査の方法）

第百十二条 タクシーメーターの性能に関する検査の方法は、日本産業規格D五六〇九（二〇一九）による。

（器差検査の方法）

第百十五条 タクシーメーターの器差検査の方法は、日本産業規格D五六〇九（二〇一九）による。

の基準は、日本産業規格D五六〇九（二〇一四）による。

（使用公差）

第百十一条 タクシーメーターの使用公差は、日本産業規格D五六〇九（二〇一四）による。

（性能に関する検査の方法）

第百十二条 タクシーメーターの性能に関する検査の方法は、日本産業規格D五六〇九（二〇一四）による。

（器差検査の方法）

第百十五条 タクシーメーターの器差検査の方法は、日本産業規格D五六〇九（二〇一四）による。



(合格条件)

第一百六条 車両等装置用計量器の合格条件は、

日本産業規格D五六〇九(二〇一九)による。

(検査方法)

第一百七条 車両等装置用計量器の検査方法は、

日本産業規格D五六〇九(二〇一九)により、

かつ、第七十二条第二項の装置検査済証の記載

事項が検査を受ける車両及びタクシメーター

等について正しいことを確認することによる。

(表記)

第一百八条 質量計の表記事項は、それぞれ次の

各号に掲げる日本産業規格による。

一 [略]

(合格条件)

第一百六条 車両等装置用計量器の合格条件は、

日本産業規格D五六〇九(二〇一四)による。

(検査方法)

第一百七条 車両等装置用計量器の検査方法は、

日本産業規格D五六〇九(二〇一四)により、

かつ、第七十二条第二項の装置検査済証の記載

事項が検査を受ける車両及びタクシメーター

等について正しいことを確認することによる。

(表記)

第一百八条 質量計の表記事項は、それぞれ次の

各号に掲げる日本産業規格による。

一 [略]

二 ホツパースケール 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 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、定量おもり及び定量増おもり (以下  
「分銅等」という。) 日本産業規格 B 七六

二 分銅、定量おもり及び定量増おもり (以下  
「分銅等」という。) 日本産業規格 B 七六  
一一 一 三 (二〇一五)

三 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

〔新設〕

〔新設〕

〔新設〕

一一一三(二〇一五)

(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産業規格による。

一 「略」

二 ホップパースケール 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 七六〇四一(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(二〇一九)

(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産業規格による。

一 「略」

二 分銅等 日本産業規格 B 七六一一三(二〇一五)

〇一五)

三 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

〔新設〕

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―三 (二

〇一五)

(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産業規格による。

一 「略」

二 ホツパースケール 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)

〔新設〕

〔新設〕

(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産業規格による。

一 「略」

二 分銅等 日本産業規格 B 七六一―三 (二

〇一五)

三 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

四|| コンベヤスケール 日本産業規格B七六〇

〔新設〕

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

〔新設〕

七|| (二〇一八) 附属書

六|| 分銅等 日本産業規格B七六一―三(二

〔新設〕

〇一五)

(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産業規格による。

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産業規格による。

一 〔略〕

一 〔略〕

二 ホッパースケール 日本産業規格B七六〇

二 分銅等 日本産業規格B七六一―三(二

三(二〇一九) 附属書

〇一五)

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―三 (二

〇一五)

(器差検定の方法)

第二百四条 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産業規格による。

三 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

[新設]

[新設]

[新設]

(器差検定の方法)

第二百四条 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産業規格による。

|   |   |
|---|---|
| 一 | 〔略〕   |
| 二 | ホッパースケール 日本産業規格 B 七六〇<br>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<br>四―一（二〇一九）附属書及び日本産業規格<br>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<br>六―一（二〇一九）附属書及び日本産業規格<br>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<br>七（二〇一八）附属書                             |
| 六 | 分銅等 日本産業規格 B 七六一―三（二<br>〇一五）                                    |

|   |                                     |
|---|-------------------------------------|
| 一 | 〔略〕                                 |
| 二 | 分銅等 日本産業規格 B 七六一―三（二<br>〇一五）        |
| 三 | 自動捕捉式はかり 日本産業規格 B 七六〇<br>七（二〇一八）附属書 |
|   | 〔新設〕                                |
|   | 〔新設〕                                |
|   | 〔新設〕                                |

(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 「略」
- 二 ホップパースケール 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)

(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 「略」
  - 二 分銅等 日本産業規格 B 七六一―三(二〇一五)
  - 三 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
- 〔新設〕



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―三 (二

〇一五)

(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 「略」

二 ホツパースケール 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)

〔新設〕

〔新設〕

(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 「略」

二 分銅等 日本産業規格 B 七六一―三 (二

〇一五)

三 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

四|| コンベヤスケール 日本産業規格B七六〇

〔新設〕

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

〔新設〕

七(二〇一八) 附属書

六|| 分銅等 日本産業規格B七六一―三(二

〔新設〕

〇一五)

(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

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。

よる。

一 〔略〕

一 〔略〕

二 ホッパースケール 日本産業規格B七六〇

二 分銅等 日本産業規格B七六一―三(二

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 一 (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)

(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

〇一五)

三 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

[新設]

[新設]

[新設]

(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 「略」

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 一 (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

ぞれ次の各号に掲げる日本産業規格による。

一 「略」

二 分銅等 日本産業規格 B 七六一 一 一 三 (二

〇一五)

三 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

「新設」

「新設」

「新設」

備考 表中の「」は注記である。

附 則

(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プスケール、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プスケール、充填用自動はかり及びコンベヤスケール（次項において「既使用のホップスケール等」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 既使用のホップ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。