

自動はかり Q & A

改訂第 1 版

平成 28 年度計量行政審議会答申（今後の計量行政の在り方-次なる 10 年に向けて）により計量制度の見直しが行われたことに伴い、自動はかりが特定計量器に追加されました。そのため、一般的な質問等を Q & A にまとめたものを示します。

なお、ここに記載されたものは一般的な自動はかりの判断の参考にしていただくとともに、個々に判断が必要な計量器があることにもご留意ください。

改訂の来歴

版名	改訂日	改訂内容
改訂第 1 版		計量法施行令附則の改正（令和 3 年 7 月 27 日公布、令和 4 年 8 月 5 日公布）により、以下の Q A の内容を追加、修正、削除。 (追加 Q A) 5 1 - 0 (修正 Q A) 1 - 1、1 - 7、1 - 8、1 - 9、1 - 10、2 - 1、2 - 2、4 - 2、5 1 - 6、5 2 - 4、5 2 - 5 (削除 Q A) 旧 5 2 - 4

目次

- 1. 自動はかりの定義について : Q1-1~Q1-10
- 2. 自動はかりの製造等について : Q2-1~Q2-2
- 3. 自動はかりに係る届出等について : Q3-1~Q3-6
- 4. 検定について（一般） : Q4-1~Q4-9
- 5. 検定について（個々の計量器）
 - 5 - 1. 自動捕捉式はかりの検定について : Q51-0~Q51-6
 - 5 - 2. 充填用自動はかりの検定について : Q52-1~Q52-6
 - 5 - 3. ホッパースケールの検定について : Q53-1~Q53-3
 - 5 - 4. コンベヤスケールの検定について : Q54-1~Q54-3
 - 5 - 5. その他の自動はかりの検定について : Q55-1~Q55-2

Q & A

1. 自動はかりの定義について	
Q1-1	「自動はかり」とは。
A1-1	<p>自動はかりとは、「計量結果を得るために所定のプログラムに従って動作し、計量過程で操作者の介入を必要としないはかり。」に該当するはかりのことを言います。</p> <p>その中で、「操作者の介入」とは、単純な被計量物の載せ降ろしをする行為ではなく、内容量などが目的の設定量か否かの判断や、設定量に達するため常に手動で操作することなどを言います。</p> <p>そして、計量法上の特定計量器は、取引又は証明に使用するか否かに関わらず、計量法施行令第2条に規定されています。</p> <p>自動はかりでは、「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」が特定計量器に該当します（目量は各器種 JIS の「検査目量」に該当します）。</p> <p>また、計量法における自動はかりは、以下の5器種に分類されます。</p> <ul style="list-style-type: none">・自動捕捉式はかり・ホッパースケール・コンベヤスケール・充填用自動はかり・その他の自動はかり <p>上記の自動はかりのうち、その他の自動はかりを除く4つの自動はかりを総称して、4器種の自動はかりと言います。そのうち自動捕捉式はかりを第1弾自動はかり、ホッパースケール、コンベヤスケール及び充填用自動はかりを第2弾自動はかりと位置付けています。</p> <p>なお、構造上、自動はかりと類似するはかりであっても、既に非自動はかりとして承認された型式は、今後も非自動はかりとして検定及び定期検査を受けていただくこととなります。ただし「A1-7」に示す基準日までに製造されている場合は、既に検定及び定期検査を受けたものに限りません。また、改造等を行った場合は、自動はかりとして計量法上の技術基準に適合しなければならない可能性があることにもご留意ください。</p>
Q1-2	自動捕捉式はかりとは。
A1-2	自動捕捉式はかりとは、JIS B7607:2018 の適用範囲及び定義に「個別の物体の質量又はバラ状の物体の一塊の質量を計量する自動捕捉式はかり（自動重量選別機、

	<p>質量ラベル貼付機及び計量値付け機の総称)。」と規定される自動はかりのことを言います。</p> <p>また、自動捕捉式はかりのうち、ひょう量が 5 kg 以下のものが検定の対象になります。自動捕捉式はかりは、下記の呼称で分類されています。</p> <p>自動重量選別機：異なる質量の物体（例えば、包装商品）を、その質量と基準設定値との差に応じて複数サブグループに分類する自動はかり</p> <p>質量ラベル貼付機：事前に寄せ集めた個別の物体（例えば、包装商品）の質量の計量値のラベルを貼り付ける自動はかり</p> <p>値付け機：事前に寄せ集めた個別の物体（例えば、計量値、単か及び料金付き包装商品）の表示質量及び単価を基に料金を計算してラベルを貼り付ける自動はかり</p>
Q1-3	ホッパースケールとは。
A1-3	<p>ホッパースケールとは、JIS B7603:2019 の適用範囲及び定義に「ホッパー形状の荷重受け部で、バルク製品（ばら荷の状態の製品）を分割計量し、再びバルク製品へ戻す自動はかり。」と規定される自動はかりのことを言います。</p> <p>ホッパースケールは、その計量動作に応じて、下記の呼称で分類されています。</p> <p>不定量計量方式：所定量に相当する量ずつバルク製品を分割計量し、その積算値を計量値とする計量方式</p> <p>正味量演算計量方式：計量ホッパーに供給された質量及び排出後に計量ホッパーに残った質量を計量して、その差の積算値を計量値とする方式</p> <p>定量計量方式：一つの所定量を設定し、その設定した所定量を繰り返し計量する方式</p> <p>累積計量方式：異なる非計量物を、それぞれ設定した所定量に対応して、順次一つの計量ホッパーで累積して計量する方式</p> <p>総量計量方式：所定量と総量設定量とを設定し、所定量付近の不定量積算計量を複数回行い、最終的に総量設定量を目標値として計量する方式で、総量設定量を計量値とするもの</p> <p>次の構造の自動はかりはホッパースケールに該当しません。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・動きながら計量する自動はかり 例：計量ホッパーが移動する構造の自動はかり 被計量物が移動した状態で計量する自動はかり ・袋などの容器に充填する機能を持つ自動はかり

	・複数の容器で各々計量したものを組み合わせて充填する機能を持つ自動はかり
Q1-4	充填用自動はかりとは。
A1-4	<p>充填用自動はかりとは、JIS B7604-1:2019 の適用範囲及び定義に「製品の個々の質量を自動計量して、所定質量ごとに充填する自動はかりのうち、一定質量の製品を袋・容器（フレキシブルコンテナに充填するものは除く。）に充填することを意図したもので、供給装置・制御装置・排出装置を含むもの」と規定される自動はかりを言います。</p> <p>※今後、適用範囲が変更されることもあることにご留意ください。</p>
Q1-5	コンベヤスケールとは。
A1-5	<p>コンベヤスケールとは、JIS B7606-1:2019 の適用範囲及び定義に「搬送装置の動きを中断することなく、バルク（ばら荷）状態の製品の質量を、その製品に働く自由落下の加速度（重力）の作用とベルト速度との組合せによって連続計量するベルトコンベヤ型の自動はかりであって、単速度ベルトコンベヤ、可変速度ベルトコンベヤ又は他速度ベルトコンベヤとともに使用することを意図したもの」と規定される自動はかりを言います。</p> <p>次の構造のものは除きます。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・輸送量積算を主目的とせず、定量供給を主目的とするの[例えば、発電所の燃焼設備に固体燃料を供給するための装置であり、同時に供給量も補助的に表示（積算値表示）している固体燃料供給装置] ・積算した質量表示がなく、その他の表示（例えば、流量、速度、周波数）をするもの
Q1-6	その他の自動はかりとは。
A1-6	<p>その他の自動はかりとは、4 器種の自動はかり以外の自動はかりのことを言います。4 器種のそれぞれの定義から除外された自動はかりも該当します。</p> <p>ただし、4 器種に該当する以外のはかりにおいて、非自動はかりと判断されるものもある事にご留意ください。</p>
Q1-7	既に使用されている又は新規の自動はかりどちらに該当するかは、どのように判断するのか。
A1-7	<p>計量法施行令附則（平成 29 年 6 月 21 日政令第 163 号抄）第 2 条の規定により、検定証印が付されていない特定計量器であって、それぞれの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を、既に使用している自動はかりとして定められています。</p> <p>その後、計量法施行令附則の改正（令和 3 年 7 月 27 日公布、令和 4 年 8 月 5 日公布）により、基準日は以下の通りとなります。</p>

	<p>第1弾自動はかり：2024年（令和6年）4月1日</p> <p>第2弾自動はかり：2028年（令和10年）4月1日</p> <p>一方、新規の自動はかりは、基準日以降に製造された特定計量器又は基準日以前に製造されたが基準日以降に取引又は証明に用いる場合が該当します。その場合は、検定に合格したものを使用しなければならないこととなります。</p>
Q1-8	<p>2024年3月31日より前に、型式承認表示が付された自動捕捉式はかりを新規購入した場合、技術基準はどうなるのか。また、基準日は新たに使用する自動はかりと同様になるのか。</p>
A1-8	<p>型式承認表示が付された自動はかりは、検定を受検する時期がいつであっても、新たに使用される自動はかりの技術基準が適用されます。</p> <p>一方、基準日前より取引又は証明に使用されている自動捕捉式はかりであれば、既使用の自動はかりと同様に2027年3月31日までに検定に合格すれば、その後も取引又は証明に使用することができます。</p>
Q1-9	<p>特定計量器に自動はかりが追加されたが、特定計量器に該当しない自動はかりであれば、改訂された JIS 関連の計量要件・技術要件・試験方法を厳守する必要は無いのか。</p>
A1-9	<p>特定計量器とは、取引又は証明に使用するかに関わらず、外形的に定められた計量器のことを言います。</p> <p>計量法施行令第2条に定められる計量法上の特定計量器である自動はかりとは「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」が該当し、その上で、各関係 JIS に定められた適用範囲及び定義に該当する計量器のことを言います。</p> <p>以下に特定計量器検定検査規則に引用されている JIS を示します。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・自動捕捉式はかり JIS B7607（2018）附属書 ・充填用自動はかり JIS B7604-1（2019）附属書及び JIS B7604-2（2019） ・ホッパースケール JI B7603（2019）附属書 ・コンベヤスケール JIS B7606-1（2019）附属書及び JIS B7606-2（2019） <p>上記に該当しない自動はかりにあっては、「その他の自動はかり」として特定計量器に該当することとなります。</p> <p>取引又は証明に使用される自動はかりを製造する場合は、計量法上の技術基準に適合するものを製造し、指定検定機関等が行う検定に合格しなければならないこととなります。</p>

	<p>取引又は証明に使用する場合にあっては同様に、検定に合格し、検定証印等が付されたものを使用しなければならないこととなります。</p> <p>自動捕捉式はかりでは、ひょう量が5 kg以下のものが検定の対象となります。</p> <p>なお、取引又は証明に使用されない自動はかり及びその他の自動はかりを製造する場合であっても、計量法第43条（製造時の検査義務）の規定に基づき、製造事業者は当該計量器を出荷する前に検査を行う義務があることにご留意ください。この場合は、必ずしもJISの基準を満たしていることが求められているわけではありません。</p> <p>また、使用される場合にあっては、計量法第10条の規定により、はかりの使用者は正確な計量に努めていただくこととなります。</p>
Q1-10	使用方法が、充填用自動はかり及びホップスケールどちらにも該当する場合は、どちらの自動はかりを使用すればよいか。
A1-10	<p>新規自動はかりにあっては、製造事業者が意図した使用方法の技術基準に適合するように製造しております。銘板に記載される計量器名に適した方法により使用していただくこととなります。検定を申請する場合も、記載される計量器名の区分で検定を受けていただくこととなります。</p> <p>一方、既に使用されている自動はかりにあっては、個別判断となります。当該はかりの製造事業者を確認することやHPフローチャートなどで判断ください。</p>
2. 自動はかりの製造等について	
Q2-1	自動はかりを製造するとは、どんな行為を指すのか。
A2-1	計量法では、「製造」とは「計量器を完成させること」と解釈しています。すなわち、部品の製造はもとより、特定計量器を完成する工程以外の工程は、たとえ、その工程が全行程の大部分を占める場合でも、製造という概念には含まれないと解釈しています。
Q2-2	製造している自動はかりは、どの計量器に該当するか。
A2-2	製造事業者が自動はかりを製造する場合は、事業者が意図した使用方法により、どの計量器を製造するかの判断が必要となります。また、取引又は証明に使用される場合は、各自動はかりの計量法上の技術基準に適合しているものでなければなりません。
3. 自動はかりに係る届出等について	
Q3-1	自動はかりの製造を行う場合、関連する法令は何か。

A3-1	<p>自動はかりの製造を事業として行う場合（ただし、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は、届出の必要ありません。）、計量法第 40 条の規定より、その事業の区分ごとに都道府県知事を経由して経済産業大臣に届出を行っていただくこととなります。</p> <p>製造事業者に係る主な関係法令を以下に示します。</p> <p>計量法第 4 1 条（承継） 計量法第 4 2 条（変更の届出等） 計量法第 4 3 条（検査義務） 計量法第 4 4 条（改善命令） 計量法第 4 5 条（廃止の届出）</p> <p>上記は関係する法令の一部を抜粋しています。その他関連する法令及び規定等をご確認ください。</p> <p>関連規定等の一部を以下に示します。</p> <p>計量法施行規則第 5 条（事業の区分） 計量法施行規則第 6 条（事業の届出等） 計量法施行規則第 7 条（変更の届出等） 計量法施行規則第 8 条（検査義務）</p> <p>また、製造した特定計量器の型式の承認を受ける場合は</p> <p>計量法第 7 6 条（製造事業者に係る型式の承認） 計量法第 7 7 条（承認の基準） 計量法第 7 9 条（変更の届出等） 計量法第 8 0 条（承認製造事業者に係る基準適合義務）</p>
Q3-2	非自動はかりの届出製造事業者だが、自動はかりの製造事業者の届出も必要か。
A3-2	<p>現在、非自動はかり等の届出製造事業者であっても、4 器種の自動はかり及びその他の自動はかりを製造する事業者にあつては、計量法第 40 条の規定に基づき、取引又は証明に使用するか否かに関わらず、計量法施行規則第 5 条で定める事業の区分ごとに届出が必要です。</p>
Q3-3	自動はかりの修理を行う場合、関連する法令は何か。
A3-3	<p>自動はかりの修理を行う事業として行う場合（ただし、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は、届出の必要はありません。）</p>

	<p>ん。) 、計量法第 4 6 条の規定より、その事業の区分ごとに都道府県知事に届出を行っていただくこととなります。</p> <p>修理事業者に係る主な関係法令を以下に示します。</p> <p>計量法第 4 7 条 (検査義務)</p> <p>計量法第 4 8 条 (改善命令)</p> <p>計量法第 4 9 条 (検定証印の除去)</p> <p>上記は関係する法令の一部を抜粋しています。その他関連する法令及び規定等をご確認ください。</p> <p>関連規定等の一部を以下に示します。</p> <p>計量法施行規則第 1 0 条 (軽微な修理) ※</p> <p>計量法施行規則第 1 1 条 (簡易修理) ※</p> <p>計量法施行規則第 1 2 条 (型式承認表示を除去しない修理等) ※</p> <p>計量法施行規則第 1 3 条 (準用)</p> <p>※自動はかりの修理、軽微な修理及び簡易修理等については、器種ごとの JIS 附属書に記載しております。</p>
Q3-4	非自動はかりの届出製造事業者だが、自動はかりの修理事業者の届出は必要か。
A3-4	<p>現在、非自動はかり等の届出製造事業者であっても、4 器種の自動はかり及びその他の自動はかりの修理の事業を行う場合は、計量法第 4 6 条の規定に基づき、事業の区分ごとに届出が必要です。</p>
Q3-5	適正計量管理事業所だが、自動はかりを所持している場合、届出等は必要か。
A3-5	<p>計量法第 1 2 7 条に規定される通り、適正計量管理事業所は使用する特定計量器の名称等や計量管理の方法に関する事項を、都道府県知事を経由して経済産業大臣に提出します。計量法第 6 2 条 (同法第 1 3 3 条で準用する) の規定により経済産業大臣に提出した記載事項に変更があった場合は、都道府県知事を経由して遅滞なく届け出なければならないこととなります。</p> <p>自動はかりが計量法上の特定計量器に追加されたため、自動はかりを所有している場合は、記載事項の変更届出が必要になります。</p> <p>適正計量管理事業者に関する指針を、計量行政室の H P 上「計量制度の見直しに伴う適正計量管理事業省の留意事項」に記載しております。</p>
Q3-6	自動はかりを使用している適正計量管理事業所は変更届を出す必要があるが、その際、計量管理規程も変更する必要はあるのか。

A3-6	適正計量管理事業所が今後、自動はかりの定期的な自主検査を実施するにあたり、従来の計量管理の体制（組織）や方法（設備等）などを変更する必要があつて、その結果、従来の計量管理規程の内容に変更が生じる場合は、変更されるべきと考えます。
4. 検定について（制度・料金等）	
Q4-1	全ての自動はかりが検定の対象となるのか。
A4-1	自動はかりの使用者において、検定の対象となる4器種の自動はかりに該当し、かつ当該自動はかりを取引又は証明に使用する場合は、検定の対象となります。 なお、自動はかりの定義等については、Q1-1～1-6をご確認ください。
Q4-2	既に使用している自動はかりを取引又は証明に使用している場合は、いつまでに検定を受ければよいか。
A4-2	計量法施行令附則（平成29年6月21日政令第163号抄）第2条の規定及び、計量法施行令附則の改正（令和3年7月27日公布、令和4年8月5日公布）により、既に使用されている第1弾自動はかりについては、2027年（令和9年）4月1日まで、第2弾自動はかりについては、2031年（令和13年）4月1日までに検定に合格すれば、その後も取引又は証明に使用できることとなります。 なお、上記年月日までに検定に合格しなくとも、取引又は証明に使用しなければ問題ありません。取引又は証明に用いる場合は、事前に検定に合格する必要があります。
Q4-3	検定はどこに申請すればよいか。
A4-3	申請先の指定検定機関は、計量行政室のHPに検定を行う計量器の種類及び地域が掲載されています。（ ホームページのリンク ）
Q4-4	確認済証とは。
A4-4	特定計量器検定検査規則附則（平成29年9月22日経済産業省令第70号）第2条の規定により、既に使用されている自動はかり（その他の自動はかりを除く）であつて、最初の検定に合格した場合、検定証印等とは別に確認済証を付するものと規定されています。 検定に合格した場合、検定を行った指定検定機関等が当該計量器へ確認済証を貼付することとなります。
Q4-5	定期検査は必要か。
A4-5	自動はかりでは定期検査は必要ありません。

	<p>ただし、自動はかりの検定有効期間は2年となり、有効期間を経過する前に再度検定を受けていただくこととなります。ただし、計量法第127条第1項の指定を受けた適正計量管理事業所において使用する自動はかりは、検定有効期間は6年となります。</p> <p>なお、定期検査が該当する計量器は、計量法施行令第10条第1項に規定される特定計量器（非自動はかり、分銅及びおもり）になります。</p>
Q4-6	<p>使用している自動はかりがリース品の場合、事業者（使用者）とリース業者（所有者）のどちらが検定申請者となるか。</p>
A4-6	<p>法令上は検定の申請者について具体的な規定はありません。事業者（使用者）又はリース業者（所有者）から検定の申請は可能です。どちらが検定を受検するかについては、当事者間の取り決めによることとなります。</p>
Q4-7	<p>充填用自動はかりを使用して、密封製品の製造をしている。密封された製品はその後、自動捕捉式はかりで内容量の最終確認を行っている。どちらのはかりの検定を受検すればよいか。</p>
A4-7	<p>製品の内容容量表記について、どちらの特定計量器を使用して最終検査を行っているかにより、検定の申請を行う特定計量器が異なることとなります。内容量の最終検査を行っている特定計量器の選択は、申請者の判断になります。Q4-7の内容であれば、一般的には、最終確認を行っている自動捕捉式はかりが該当するものと思われませんが、充填用自動はかりの計量値を最終検査とし、自動捕捉式はかりで欠品等の確認を行っているとは判断されても問題ありません。</p> <p>なお、充填用自動はかり及び自動捕捉式はかりともに検定を受検することも可能です。</p>
Q4-8	<p>指定検定機関の検定手数料はどうなるのか。高額となり負担増となるのでは。</p>
A4-8	<p>指定検定機関の検定手数料は、民間団体である指定検定機関が市場競争の中で個別に決定することとなります（認可制）。</p>
Q4-9	<p>適正計量管理事業所の指定を廃止した場合の自動はかりの有効期間の取扱いについて、検定から2年を経過していた場合には、適管の廃止届の提出と同時に自動はかりの検定の有効期間が超過しているとの扱いとなるのか。</p>
A4-9	<p>適正計量管理事業所の廃止と同時に自動はかりの有効期間は2年となり、前回検定から2年を経過した場合には有効期間超過となります。当該自動はかりについては、取引又は証明に使用した場合、法第16条の違反になります。</p>

5. 検定について（個々の計量器）	
5. 1. 自動捕捉式はかりの検定について	
Q51-0	自動捕捉式はかりは全て検定を受ける必要があるか
A51-0	計量法施行令第5条の規定により、自動捕捉式はかりのうち、ひょう量が五キログラムを超えるものは計量法第16条に規定する使用の制限が係りません。 つまり、ひょう量が五キログラムを超える自動捕捉式はかりは検定を受ける必要はありません。
Q51-1	自動捕捉式はかりの検定はどんな検査を行うのか
A51-1	自動捕捉式はかりの検定方法は、JIS B7607 附属書 JA に規定されており、器差検定、表記及び個々に定める性能の試験を行います。 個々に定める性能の試験項目を以下に示します。 新規の自動捕捉式はかりにあつては JA.3 に規定されています <ul style="list-style-type: none"> ・最大許容標準偏差 ・動補正の範囲 ・ゼロ点設定精度 ・風袋引き装置の精度 ・偏置荷重の影響 ・代替動作速度 ・平衡安定性 ・表示装置及び印字装置の一致 ・構成部品及びプリセット保護 他方、既使用の自動捕捉式はかりにあつては JA.4 に規定されています。 <ul style="list-style-type: none"> ・最大許容標準偏差 ・ゼロ点設定精度 なお、試験の詳細については、当該 JIS をご確認ください。
Q51-2	精度等級とは。
A51-2	JIS B7607 の規定より自動捕捉式はかりをその用途によって、カテゴリ X 又はカテゴリ Y の精度等級に分類されます。 カテゴリ X は、自動重量選別機に適用します。

	<p>カテゴリYは、質量ラベル貼付機及び計量値付け機に適用します。</p> <p>カテゴリXは、さらに XI, XII, XIII 又は XIII の 4 種類に分類し、製造事業者が指定する等級指定係数 (x) で補完します。</p> <p>カテゴリYは、さらに Y(I), Y(II), Y(a)又は Y(b)の 4 種類の精度等級に分類します。</p> <p>なお、詳細については、当該 JIS をご確認ください。</p>
Q51-3	検定は実材料を使用するのか。
A51-3	<p>自動捕捉式はかりの検定は、実材料を用いて試験を行うこととなります。実材料は、実際の製品を使用するか又は実材料を使用した試験ができない場合には、適切な疑似材料を用いても行うことができます。疑似材料は、実材料に近い寸法及び重心となるように配慮していただくこととなります。なお、実材料及び疑似材料は一般的には、申請者が準備をすることとなります。</p>
Q51-4	静止計量する自動捕捉式はかりとは。
A51-4	<p>静的計量する自動捕捉式はかりとは、「質量計量プロセスの間、安定平衡に基づいた計量システムで動作するはかり」を言います。</p>
Q51-5	自動捕捉式はかりが検定の対象となったということですが、これは全量検査が必須と同義で、検定有効期間内にある非自動はかりによる重量抜取検査は認められないということか。
A51-5	<p>計量法第 16 条第 1 項の規定により、物証の状態の量を取引又は証明に使用する場合は、検定に合格した特定計量器を使用しなければならないとあります。一般的には、検定に合格した自動捕捉式はかりを使用して、全数計量が必要となります。</p>
Q51-6	稼働していない保管中の自動捕捉式はかり（予備機）を 2024 年 4 月以降に取引又は証明に使用する場合、既に使用されている自動はかりとして検定を受けられるか。
A51-6	<p>既に使用されている自動はかりには、特定計量器検定検査規則に規定のある通り、基準日より前から取引又は証明に使用されている特定計量器（自動はかり）が該当することとなります。</p> <p>なお、基準日より前に使用していない場合は、新規自動捕捉式はかりの計量法上の技術基準が適用されることとなります。</p>
5 - 2. 充填用自動はかりの検定について	

Q52-1	充填用自動はかりの検定はどんな試験を行うのか。
A52-1	<p>充填用自動はかりの検定方法は、JIS B7604-1 附属書 C に規定されており、器差検定、表記及び個々に定める性能の試験を行います。</p> <p>個々に定める性能の試験項目を以下に示します。</p> <p>新規の充填用自動はかりにあつては C.3 に規定されています</p> <ul style="list-style-type: none"> ・最大許容偏差 <p>既使用の充填用自動はかりにあつては C.4 に規定されています。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・最大許容偏差 <p>なお、試験の詳細については、当該 JIS をご確認ください。</p>
Q52-2	充填用自動はかりの精度等級とは。
A52-2	<p>精度等級とは、X(x)級の形式で表記等され、等級指定係数(x)は 2 以下の数字で表されます。(例：X(2)、X(1)、X(0.5) など)</p> <p>また、検定時の最大許容偏差は、規定値に等級指定係数(x)の数値を乗じた値が適用されます。</p>
Q52-3	Ref(x)とは。
A52-3	<p>製造事業者等が、製造する特定計量器の型式承認試験において、影響因子試験の間に計量部モジュールの静的試験のために製造事業者が指定する精度等級に対する値です。Ref(x)は、その充填用自動はかりで達成し得る最高の精度等級のことを言います。</p>
Q52-4	充填用自動はかりで質量(g)を計量し、製品表示は体積(例えば、ml) で表示した場合、使用している充填用自動はかりは検定を受けることが必要か。
A52-4	<p>使用している充填用自動はかりは検定を受ける必要があります。</p> <p>なぜならば、商品に物象の状態の量（計量値）を表示し、販売する場合は、取引又は証明に該当するからです。これには質量(g)を計量して表示器に質量値を表示し、体積値(mL)に換算した値を製品に表示する場合等も含まれます。</p>
Q52-5	自動充填機で容量充填（シリンダーのピストンストローク式）にて製品を作っている。この計量器は、自動はかりに該当するのか。
A52-5	当該計量器は、自動はかりに該当しません。

	<p>容量充填（シリンダーのピストンストローク式等）を行っている場合は、質量計である充填用自動はかりの定義に該当しないこととなります。他の特定計量器にも該当しない「計量器」に該当するため検定の必要はないと思われます。</p>
Q52-6	<p>青ネギ計量結束装置を製造している。複数の計量台から設定値になる組み合わせを選択し、設定量になったネギを結束する自動はかりである。このはかりは、どの自動はかりに該当するか。</p>
A52-6	<p>一般的には、充填用自動はかりのうち、組合せはかりに該当するものと考えられます。JIS B7604-1 の定義に「組合せはかり」とは、複数個の計量部モジュールで構成され、複数の荷重の適切な組み合わせを計量し、かつ、それらを 1 回分の充填量まで組み合わせる充填用自動はかりと定義されています。</p>
<h3>5 - 3 . ホッパースケールの検定について</h3>	
Q53-1	<p>ホッパースケールの検定はどんな試験を行うのか。</p>
A53-1	<p>ホッパースケールの検定方法は、JIS B7603 附属書 JA に規定されており、器差検定、表記の規定及び個々に定める性能の試験を行います。</p> <p>個々に定める性能の試験項目を以下に示します。</p> <p>新規のホッパースケールにあつては JA.3 に規定されています</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ゼロ点設定精度 ・複数の表示装置 ・自動運転における調整 ・計量結果の表示 ・ゼロオフセットインタロック <p>既使用のホッパースケールにあつては JA.4 に規定されており、個々に定める性能の試験はありません。</p> <p>なお、試験の詳細については、当該 JIS をご確認ください。</p>
Q53-2	<p>分銅載荷装置がついているが、検定に使用できるか。</p>

A53-2	<p>ホッパースケールの検定は、実材料を用いた実量試験で行うことを原則としていますが、実量試験が行えない場合は、分銅を用いた非自動（静的）計量試験で行ってよいこととなります。</p> <p>そのため、分銅載荷装置が装備されているホッパースケールの検定は、分銅載荷装置の分銅を使用して検定を行っても問題ありません。</p> <p>なお、分銅載荷装置の分銅の検査方法及び検査周期については、JISB7603 附属書 JC.4 に記載されているため、詳細については JIS をご確認ください。JISB7603 附属書 JC に検定に使用する器具が規定されています。</p>
Q53-3	<p>取引又は証明に使用しないホッパースケールについて、計量法の第 43 条(検査義務)及び第 47 条(検査義務) は適用され、製造及び修理時の完成検査を実施しなければならないか。</p>
A53-3	<p>特定計量器とは、取引又は証明に使用するか否かに関わらず、計量法施行令第 2 条にある計量器を言います。</p> <p>計量法第 40 条の届出製造事業者が特定計量器を製造する場合、計量法第 43 条の検査義務があります。計量法第 46 条の届出修理事業者についても、同様の解釈となります</p>
<h3>5 - 4. コンベヤスケールの検定について</h3>	
Q54-1	<p>コンベヤスケールの検定はどんな試験を行うのか。</p>
A54-1	<p>コンベヤスケールの検定方法は、JIS B7606-1 附属書 JA に規定されており、器差検定、表記の規定及び個々に定める性能の試験を行います。</p> <p>個々に定める性能の試験項目を以下に示します。</p> <p>新規のコンベヤスケールにあつては JA.3 に規定されています</p> <ul style="list-style-type: none"> ・繰返し性 ・ゼロ点表示の変動 ・ゼロ点設定に使用する積算表示装置の認識能力 ・無負荷時の表示の最大変動 <p>既使用のコンベヤスケールにあつては JA.4 に規定されています。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・繰返し性 ・ゼロ点表示の変動

	<ul style="list-style-type: none"> ・ゼロ点設定に使用する積算表示装置の認識能力 ・無負荷時の表示の最大変動 <p>なお、試験の詳細については、当該 JIS をご確認ください。</p>
Q54-2	テストチェーンを使用して検定を行えるか。
A54-2	<p>新規コンベヤスケールの検定は、実量試験で行うこととなります。</p> <p>一方、既使用のコンベヤスケールの検定においては、実量での試験の実施が困難な場合は、テストチェーンを用いて検定を行えることとなります。</p> <p>検定に使用する器具については、JIS B7606-1 附属書 JC に規定されています。</p>
Q54-3	自動倉庫を主とする搬送機械全般を製造している。その搬送機械（ローラコンベヤ、チェーンコンベヤ）には、稀に計量機に搬送機械を載せて、自動倉庫などが許容する重量以下であるかなどの測定を行うものがある。計量機自体は他社製のものを使用している。その場合、自動はかりの製造事業者としての届出は必要か。
A54-3	<p>当該計量器が政令第 2 条に規定する特定計量器に該当しなければ、製造事業者の届出を提出していただく必要はありません。</p> <p>ただし、計量器部分を他の事業者が製造した特定計量器を購入しているとのことですが、一般的には、質量（物証の状態の量）を計量している場合は、特定計量器（非自動はかり又は自動はかり）に該当する可能性が高いと思われます。そのため、その計量器自体を改造し、自動はかりとしての機能を追加した場合は、製造事業者となりえることにご留意ください。</p> <p>なお、一概には言えませんが、倉庫へ保管するために計量結果を使用している場合は、取引又は証明には該当しないと判断できるものと思われます。</p>
5 - 5. その他の自動はかりの検定について	
Q55-1	その他の自動はかりは検定が必要か。
A55-1	<p>その他の自動はかりに該当する計量器を使用する場合にあっては、計量法施行令 5 条の使用の制限の特例にかかる特定計量器に該当するため、検定に合格しなくとも取引又は証明に使用することができます。</p> <p>ただし、計量法第 43 条の規定により製造事業者は製造した特定計量器について、検査を行わなければならないとあります。</p>
Q55-2	その他の自動はかりは、型式承認を受けることができるのか。

A55-2	その他の自動はかりには、計量法施行令 5 条の使用の制限の特例にかかる特定計量器に該当するため、計量法上の技術基準がありません。そのため、計量法第 76 条製造事業者に係る型式承認を受けることができません。
-------	---