

指定製造事業者の指定等に関する省令（平成5年通商
産業省令第77号）に基づく品質管理の方法の細目

分類番号

13

事業の区分：自動車等給油メーター（自動車等給油メーターを製造する事業）

平成22年5月17日制定

1. 材料、部品等の購買

次表に掲げる材料、部品等について、その品質、受入検査方法及び保管方法を社内規格で具体的に規定し、その規定内容は次表に掲げる内容を満足し、かつ、これに基づいて適切に実施していること。

材料、部品等名	品 質	受 入 検 査 方 法	保 管 方 法
1. 電源装置	1. 外観、電気的特性	左記の品質項目について検査を行い、受け入れていること。 ただし、次のいずれかによって実施してもよい。	必要に応じてロットの区分を明確にして保管していること。
2. メーター	2.		
(1) 計量変換器 外箱	(1) 外観、寸法、 材質（又は銘柄）	(1) 試験成績表の確認 (2) 購入先の品質が長期間安定していることが確認できる場合、銘柄の確認	
運動子（ピストン等）	外観、寸法、 材質（又は銘柄）		
(2) 計算器	(2) 外観、寸法、 電気的特性		
(3) 体積表示機構	(3) 外観、寸法、 電気的特性（寸法は機械式メーターの場合に、 電気的特性は電		

	子式メーターの場合に限る。)
3. 補助装置及び付加装置	3.
(1) 空気分離器	(1) 形状、寸法及び材質(又は銘柄)
(2) ノズル	(2) 形状、寸法及び材質(又は銘柄)
(3) ホース	(3) 形状、寸法及び材質(又は銘柄)
(4) 換算装置	(4) 外観、寸法、電気的特性(寸法は機械式メーターの場合に、電気的特性は電子式メーターの場合に限る。)
(5) 価格表示機構	(5) 外観、寸法、電気的特性(寸法は機械式メーターの場合に、電気的特性は電子式メーターの場合に限る。)
(6) 電磁弁	(6) 外観、寸法、材質(又は銘柄)

備考1 当該工場等が製造する製品の種類、製造方法等に応じて、表中の材料、部品等のうち必要とするものについて社内規格で規定していること。

2 外注工場に行わせている工程に係る材料、部品等については、外注工場が直接調達してもよい。

2. 工程管理

次表に掲げる工程（外注工程を除く。）について、各工程で要求する管理項目及びその管理方法、品質特性及びその検査方法を社内規格で具体的に規定し、その規定内容は次表に掲げる内容を満足し、かつ、これに基づいて適切に実施していること。

工 程 名	管 理 項 目	品 質 特 性	管 理 方 法 及 び 検 査 方 法
1.部分組立	1.	1.	[共通事項] 次に規定する品質特性についての記録をとっていること。
外（１）メーターの組立	（１）組立方法及び組立順序	（１）組立状態	
外 計量変換器の組立	組立方法及び組立順序	組立状態	
外 計算器の組立	組立方法及び組立順序	組立状態	
外 体積表示機構の組立	組立方法及び組立順序	組立状態、表示状態	
外（２）価格表示機構の	（２）組立方法及び組立	（２）組立状態、表示状態	

組立	順序		
外(3)換算装置の組立	(3)組立方法及び組立順序	(3)組立状態、表示状態	
外(4)空気分離機構の組立	(4)組立方法及び組立順序	(4)組立状態	
2.総合組立	2.組立方法及び組立順序	2.組立状態、外観	
3.最終調整	3.調整方法及び調整順序	3.調整状態	

備考1 工程の順序は、表に示した順序どおりでなくてもよい。

2 当該工場等が製造する製品の種類、製造方法に応じて、1.部品組立の工程のうちの必要とするものについて社内規格で規定していること。

3 外の工程については、外注してもよい。ただし、外注した場合は、この細目に示す管理項目及び品質特性に対する外注管理の取り決め並びに外注品の受入検査方法及び保管方法を社内規格で具体的に規定し、その規定内容は表に掲げる内容を満足していること。また、外注先の管理状況及び外注品の品質を適確に把握していること。

3.完成品管理

完成品の型式・種類に応じて、特定計量器検定検査規則の第7条から第15条までに規定する品質及び次表に掲げる品質並びに完成品検査方法及び完成品保管方法について社内規格で具体的に規定し、その内容は特定計量器検定検査規則に規定している内容及び次表に掲げる内容を満足し、かつ、これに基づいて適切に実施していること。

完成品の品質	完成品検査方法	完成品保管方法
1.構造 (1)一般要求性能 計量システム	1.左記の品質を確保するために必要な検査方法及び検査頻度を具体的に規定していること。	完成品を適切な状態で保管するための保管方法について具体的に規定していること。

の構成要素

補助装置

動作範囲

- ・ 最小測定量
- ・ 器差特性

検定公差及び
最小許容体積
偏差

- ・ 耐久試験

検定公差及び
最小許容体積
偏差に適用さ
れる条件

換算装置

計算器

表示

空気又はガス
の除去

- ・ 空気分離器
の特別要求

トランスファ
ーポイント

計量システム
内燃料油の完
全充満

充満ホースの
内部体積変化

分岐又はバイ

パス管

封印又は刻印
銘板

外部装置の影
響

(2) メーター及
び補助装置に対
する要求性能

メーター

- ・ 計量上の要件
(精度試験、
間断試験)
- ・ 調整装置
- ・ 補正装置

体積表示機構

価格表示機構

印字装置

記憶装置

定量装置

換算装置

計算器

セルフサービ
ス装置

(3) 電子装置を
備える計量シス
テムに対する要

求性能

一般要件

- ・高温（耐熱性）
- ・低温（耐寒性）
- ・湿温度サイクル
- ・電圧変化
- ・短時間停電
- ・バースト
- ・静電気放電
- ・放射電磁界イミュニティ

電源装置

（４）特定計量システムに対する要求性能

ブレンド計量システム

懸垂型計量システム

小型船舶及び小型航空機用計量システム

（５）表記メーター

一次表示を行う補助装置

２．器差

２．全数特定計量器検定検査規則に従って自工場(事業場)で検査を行っていること。

4 . 製造設備及び検査設備

次表に掲げる製造設備及び検査設備のうち完成品の型式・種類に応じて必要なものを保有し、それらの設備について適切な管理方法（点検、保守、校正等の実施の箇所・項目・周期・方法・判定基準・環境条件、実施後不適合があった場合の処置、設備台帳など）を社内規格で具体的に規定し、その内容は次表に掲げる内容を満足し、かつ、これに基づいて適切に実施していること。

設 備 名	管 理 方 法
1 . 製造設備	製造設備は、特定計量器検定検査規則に規定された品質を確保するのに必要な性能を持ったものであること。
(1) 組立設備	
(2) 調整設備	検査設備は、特定計量器検定検査規則に規定された品質を試験・検査できる設備であること。
2 . 検査設備	
(1) 基準はかり及び基準密度浮ひょう又は基準比重浮ひょう	製造設備及び検査設備について、特定計量器検定検査規則に規定された品質を確保するのに必要な性能及び精度を保持するための点検、保守及び校正などの基準を定めていること。
(2) 液体メーター用基準タンク、液体メーター用基準体積管、基準燃料油メーター、又は基準フラスコ	
外 (3) 標準温度計	
外 (4) 温度試験装置	
外 (5) 電源電圧変動試験装置	
外 (6) 電源電圧降下試験装置	
外 (7) 衝撃性雑音試験装置	
外 (8) 静電気放電試験装置	

備考１ 外注を行っている製造工程の製造設備は保有していなくてもよい。

２ 外の検査設備については、検査を外注している場合にあっては保有していなくてもよい。

３ 検査設備は、各試験を共用して行える一体形設備又は兼用設備でもよい。

４ 検査設備は、（１）又は（２）のいずれかを保有していること。

５．実地検査

５．１ 完成品の品質

（１）実施場所：当該工場等

（２）サンプリングの時期：完成品検査終了後

（３）サンプリングの場所：検査場又は完成品倉庫

（４）サンプリングの方法：ランダムサンプリング

（５）サンプルの個数：検査に必要な個数

（６）検査項目：（ａ）器差

（ｂ）構造の一部（詳細構造図との照合を含む。）

なお、検査設備を保有していない検査項目にあっては、検査を公的機関に依頼すること。

（７）合否の判定：特定計量器検定検査規則の規定を満足したものを合格とする。

５．２ 製品の工程遡及可能性 完成品から材料、部品等まで、製品の工程遡及が可能であること。

備考１ 製品の工程遡及は、サンプリングした完成品から指定したものについて行う。

２ 製品の工程遡及は、一完成品について、これに用いられる本細目の１．材料、部品等の購買に規定する材料、部品等のうちから任意に選定した主要一材料又は一部品等まで行い、工程遡及ができるかどうかを調べる。

６．附則

６．１ この細目は、平成２２年５月１７日から施行する。

６．２ 平成９年４月２１日に制定した事業の区分「自動車等給油メーター（自動車等給油メーターを製造する事業）」に係る指定製造事業者の指定等に関する省令（通商産業省令第７７号）に基づく品質管理の方法の細目は、廃止する。

６．３ 平成２１年６月１日前に計量法（平成４年法律第５１号）第７６条第１項、第

81条第1項又は第89条第1項の承認を受けた型式に属する特定計量器に係る品質管理の方法の基準の細目については、平成26年5月31日までは、なお従前の例による。