

自動はかりの製造事業者について

計量法では、特定計量器の製造を業として行う者は、届出等の義務があります。

自動はかりの製造を行う者は、
取引・証明用か否かに関わらず
計量法に基づく届出が必要です！

※本ペーパーは、自動はかりの製造事業者に該当するかどうかを判断するにあたっての参考用資料として作成したものです。
※届出の手続に関する詳細については、工場・事業場等の所在する都道府県の計量検定所等にお問い合わせ下さい。

(参考URL)

特定計量器を製造する場合：

http://www.meti.go.jp/policy/economy/hyojun/techno_infra/12_gaiyou_keiryoku3.html

都道府県計量行政機関等：

http://www.meti.go.jp/policy/economy/hyojun/techno_infra/12_gaiyou_keiryoku3.html

自動はかりの製造事業者の考え方

1. 製造の基本的な考え方

「特定計量器の製造」とは、「製品としての特定計量器を完成させる行為」であり、自動はかりの製造事業者とは、「自動はかり」の定義に合致する計量器を製造する事業者である。

例：自動重量選別機の場合

当該選別機が計量器として有する機能（ある物体の有する物象の状態の量を確定するために必要な機能（＝検出部、表示部、接続部など））に加え、当該機能を用いて適正な計量値を得るために必要となる機構を一の機械、器具又は装置として製品を完成させる行為を指す。

【自動はかりとは】

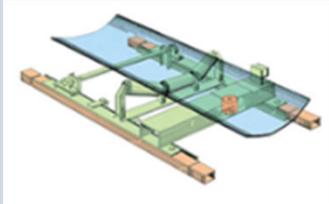
物体に作用する重力を利用して質量を計量する計量器(はかり)であって、

- ・計量器の表示が質量であり、
- ・計量結果を得るのに、人間などの関与(*)を必要としないもの。

(*)ゼロ点や計量結果の確認など、計量結果への積極的な関与を指す。計量値を意識しない単なる載せ降ろしは含まれない。

自動はかりの製造事業者の考え方

1. 製造の基本的な考え方（自動はかり製造事業の届出区分）

名称	ホッパースケール	充填用自動はかり	コンベヤスケール	自動捕捉式はかり	その他の自動はかり
主な計量対象	穀物類、配合飼料等	食品、粉体、飼料、薬品等（小容量）	鉱物類、穀物類、飼料等	加工食品、飲料、薬品等	左記4器種に該当しない自動はかり。
特徴	各種原材料等をホッパーに流入させながら質量を計量。一定量（設定値）に達すると、ホッパーから下流へ排出。	各種原材料及び製品を一定の質量になるよう計量し、袋、缶、箱などの容器に充填。（ランダムな質量を取捨選択して目的の質量にするタイプもある。）	ベルトコンベヤで輸送される各種原材料及び製品を連続計量。時間輸送量や累積積算値を出力。	箱、袋、缶などの形態で個別の物体の計量を行う。欠品等の判別や異物混入を選別する機能も備えている。	
例					

製造事業者該当する場合の例

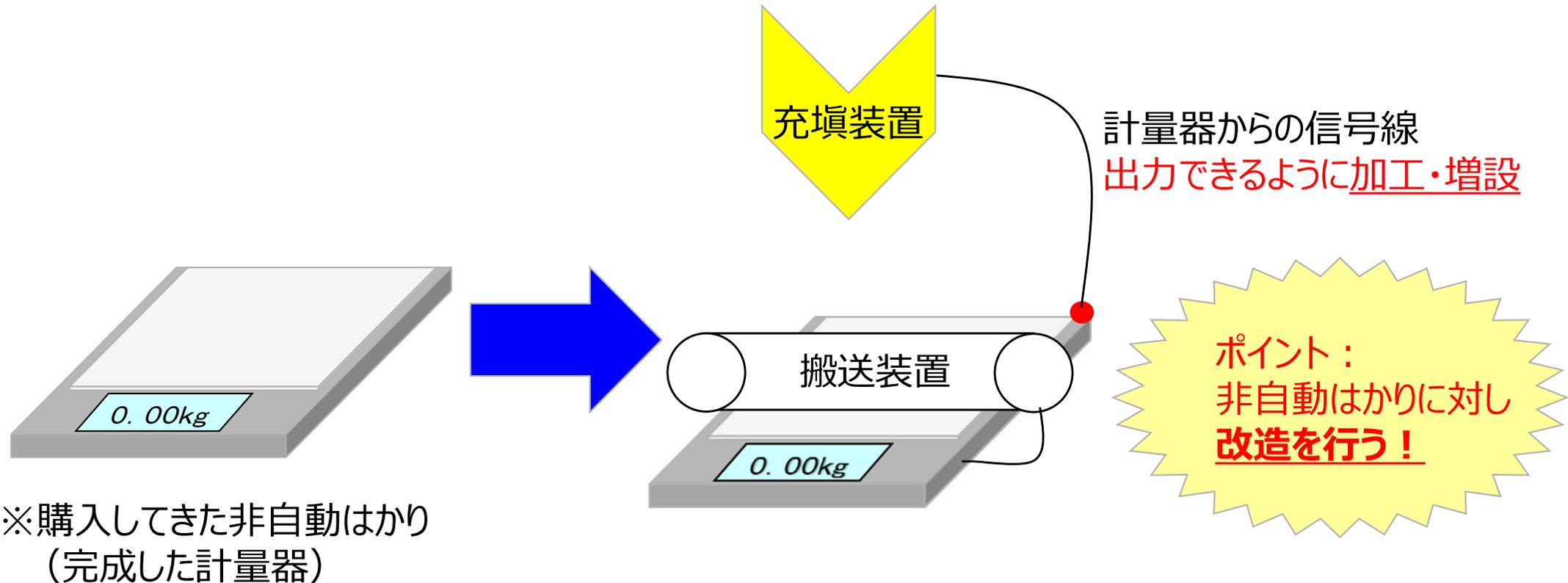
以下のような場合は、計量法上の製造事業者該当します

- (1) 自社で製造したロードセルなど、はかりのセンサー部分等を組み立てて、製品（自動はかり）を完成させる場合
- (2) ロードセルなど、はかりのセンサー部分を外部から購入してきて、製品（自動はかり）を製造しているケース。
プラントメーカー等が、コンベヤスケールの計量ユニットをはかりメーカーから購入して、完成品のコンベヤスケールに仕上げるケースもこれに含まれる。
- (3) 外部から購入してきたはかり(はかりの種類を問わない。検定品の非自動はかりを含む)に、表示機構、計量性能に影響を与える部分などに改造を行い、新たな製品（自動はかり）としている事業者。

製造事業者該当する例①

- 完成した計量器を使う場合（製造事業の届出が**必要**）

○完成した計量器の性能変更（改造）を行い、自動はかりを製造する。

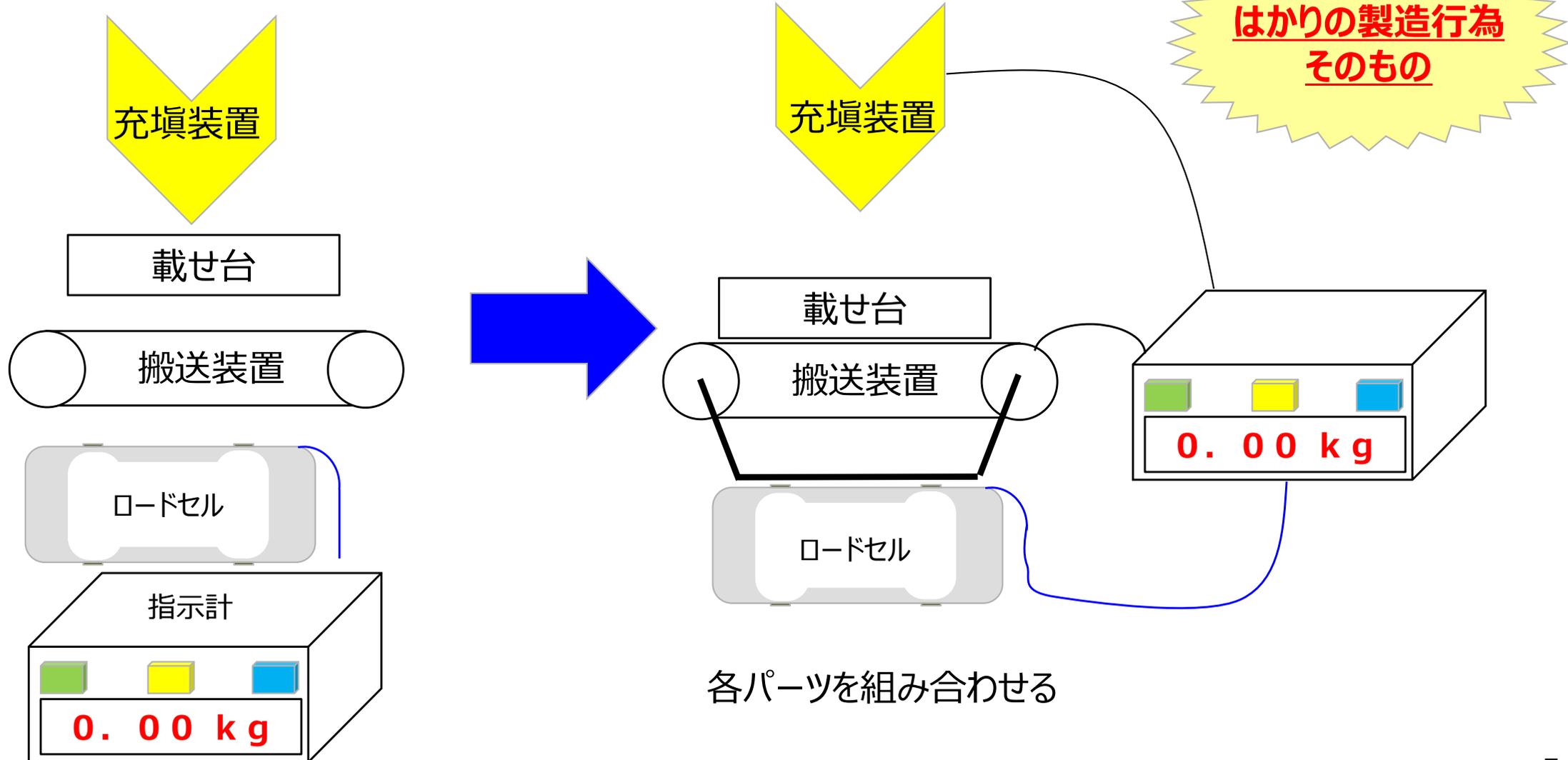


搬送装置と充填装置を組み合わせる

製造事業者該当する例②

- パーツを組み合わせる場合（製造事業の届出が**必要**）

○個々のパーツを組み合わせて自動はかりの製造を行う

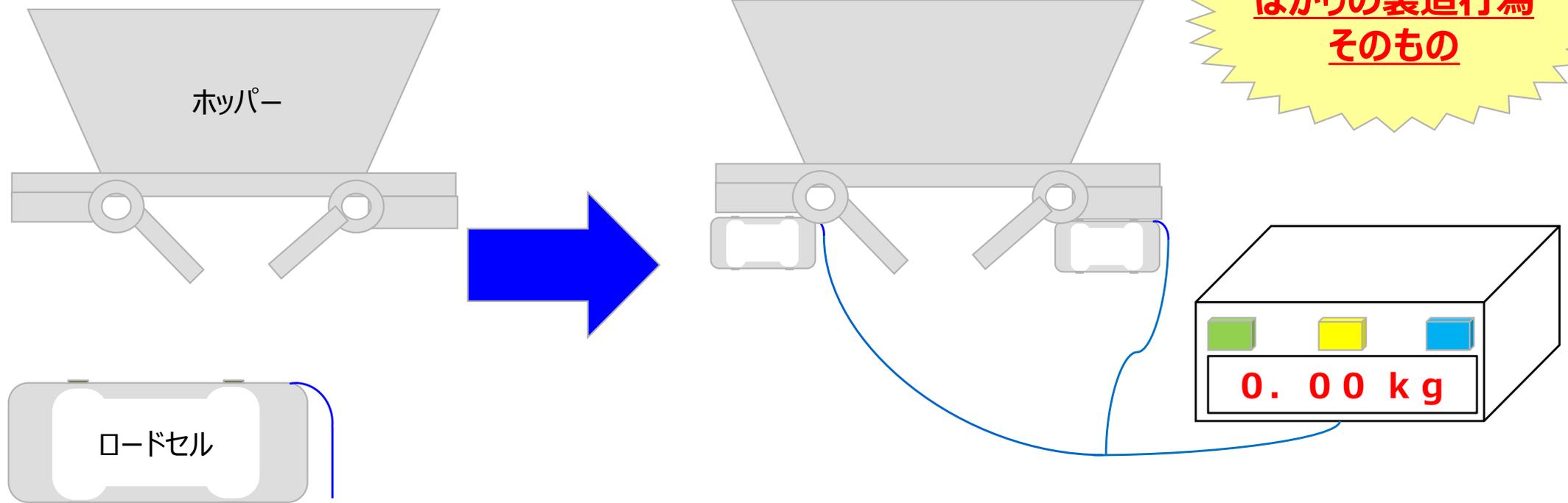


製造事業者に該当する例③

- パーツを組み合わせて現地設置する場合（製造事業の届出が**必要**）

○ホッパーとロードセルを組み合わせてホッパースケールを設置する

→ 施工のみを行う業者ではなく、**設置の受注や設計をした者が製造事業者**



※コンベヤスケールについても同様

製造事業者該当しない場合の例

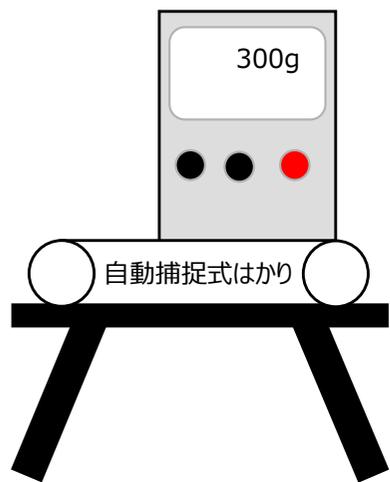
以下のような場合は、計量法上の製造事業者には該当しません

- (1) 外部から購入してきた自動はかりに、計量性能に影響を及ぼすような改造を一切行わず、計量性能に影響を及ぼすことの無い付加機能を追加している事業者。
例：自動捕捉式はかりを購入し、計量性能に影響を与えない部分にX線検査装置や金属探知機などの付加機能を付与するケース。
※ただし、自動はかり製造事業者の銘板を除去し、新たに自社の銘板を付与する場合は、製造事業者とみなされることになるので留意すること。
- (2) 外部から購入してきた非自動はかりに、計量性能に影響を及ぼすような改造を一切行わず、計量性能に影響を及ぼすことの無い付加機能（自動化機能等）を追加している事業者
例：非自動はかりを購入し、自動ロボットアームで載せ降ろしを行い、自動読み取り装置で計量値を読み取るケース。
- (3) 自動はかりとして完成させることがなく、中間製品や部品等を製造するのみである事業者
- (4) 製造事業者等から単に設置場所において自動はかりの設置や組み立てを行うことを請け負った（委託含む）事業者

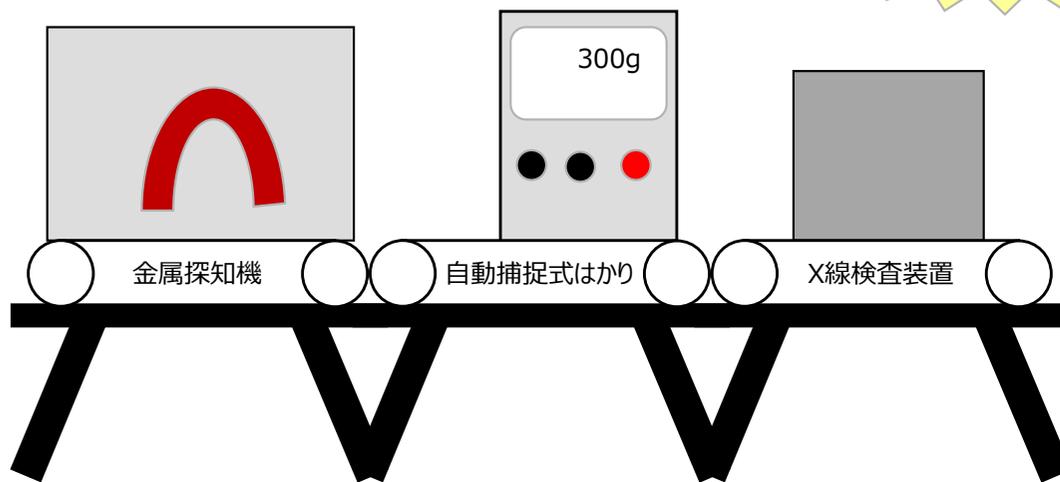
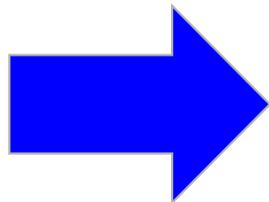
製造事業者該当しない例①

- 完成した自動はかりを使う場合（製造事業の届出が不要）

○ 完成した計量器の性能変更を行わない



完成品の自動はかり



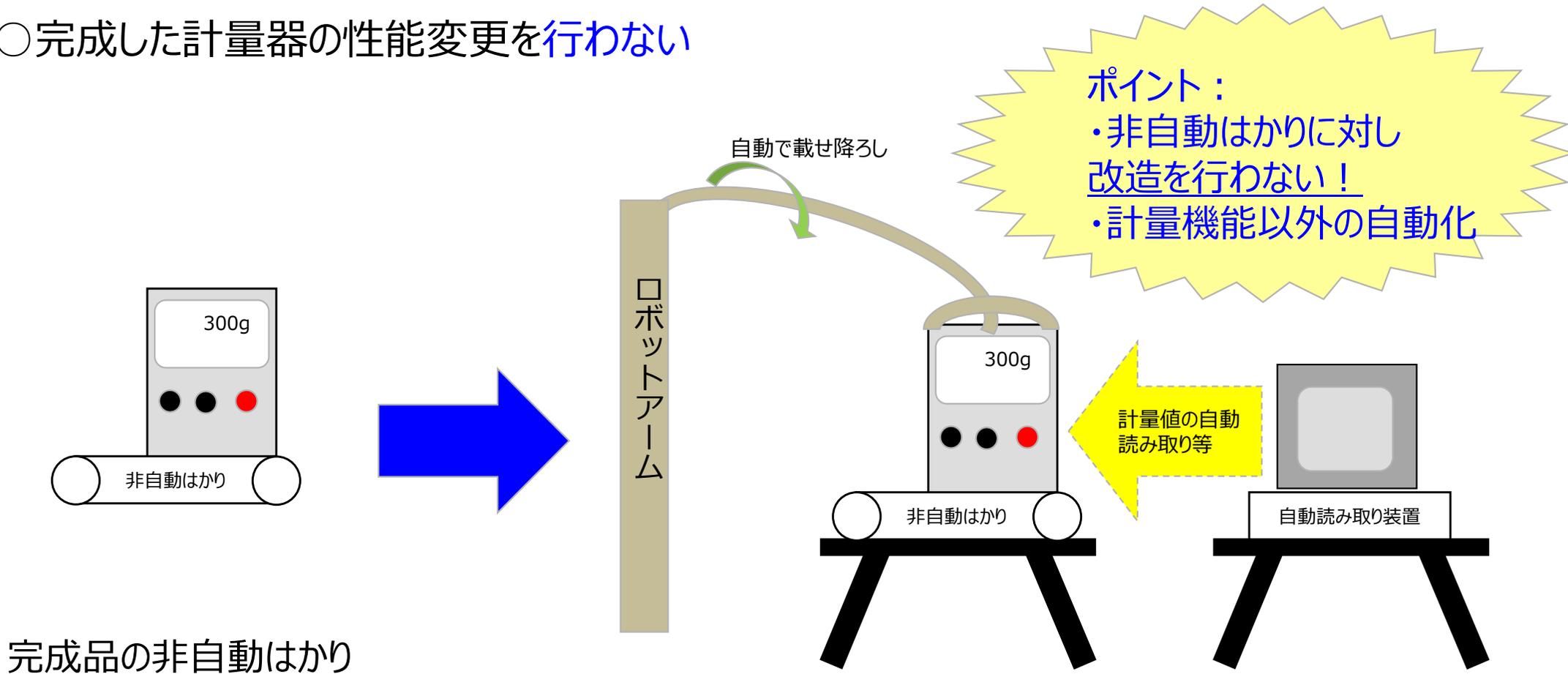
計量性能に影響を与えない形で
付加機能を追加
※はかりの銘板を貼り替えないこと

ポイント：
自動はかりに対し
改造を行わない！

製造事業者該当しない例②

- 完成した非自動はかりを使う場合（製造事業の届出が**不要**）

○ 完成した計量器の性能変更を行わない



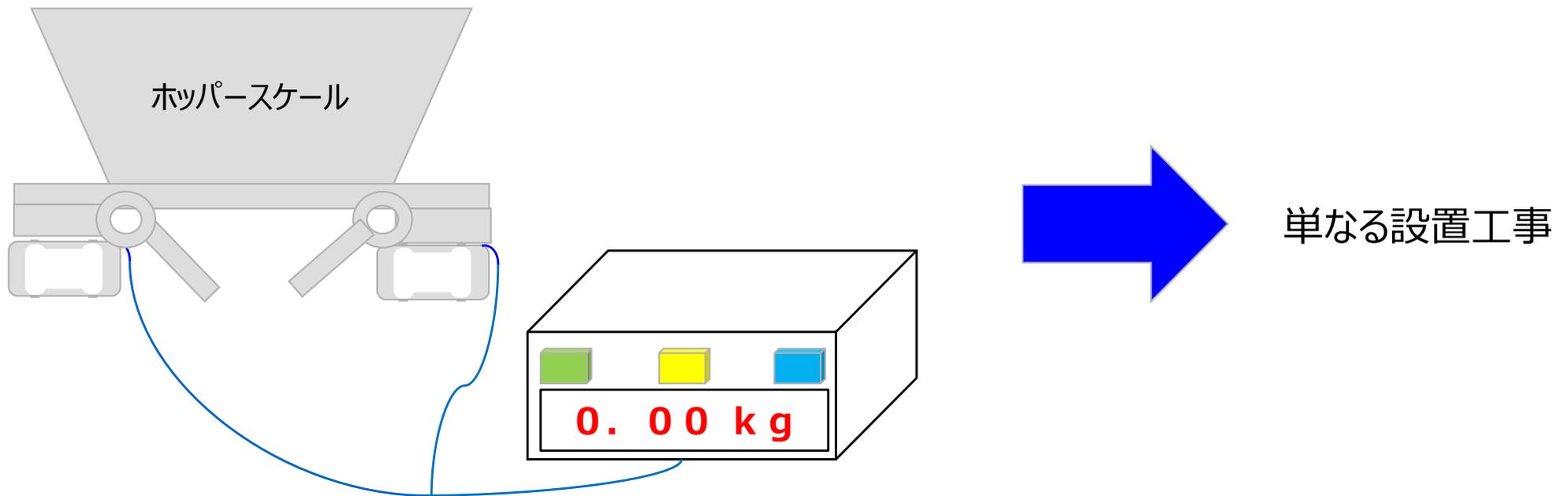
完成品の非自動はかり

計量性能に影響を与えない形で
付加機能を追加
※はかりの銘板を貼り替えないこと

製造事業者該当しない例③

- 完成品の自動はかりを単に現地設置する場合（製造事業の届出が**不要**）

○ 製造事業者が製造した完成品の自動はかりについて、依頼(請負)を受けて、現地で**単なる設置工事のみ**施工する場合



※完成品の自動はかりを製造する者は当然に**届出が必要**