

自動捕捉式ばかり 指定検定機関のご紹介

令和5年11月

自動捕捉式ばかり指定検定機関 5 社

指定検定機関とは

○指定検定機関とは、計量法において、国立研究開発法人産業技術総合研究所、都道府県知事、日本電気計器検定所と並び、特定計量器の検定等を行う機関であり、経済産業大臣から指定を受けてその業務を行うものです。

○計量制度見直しを進めるにあたり、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－」（2016年）において、民間事業者の参入の促進の観点から、検定制度における指定検定機関の指定要件の見直しについて方向性が示されました。

これを受けて、平成29年度に「器差検定を中心とした指定検定機関」の導入を進めるべく、「指定定期検査機関、指定検定機関、指定計量証明検査機関及び特定計量証明認定機関の指定等に関する省令（平成5年通商産業省令第72号）」の改正を行い、参入が認められました。

はかり の 指定検定機関

○特定計量器（質量計） の種類

- ・非自動はかり
- ・自動捕捉式はかり
- ・ホッパースケール
- ・充填用自動はかり
- ・コンベヤスケール

○地域ブロックの区分

1. 北海道・東北ブロック
2. 関東・甲信越ブロック
3. 東海・北陸ブロック
4. 近畿ブロック
5. 中国・四国ブロック
6. 九州・沖縄ブロック

○現在の指定状況（令和5年10月末時点）

非自動はかり

株式会社エー・アンド・デイ（関東・甲信越ブロック）

自動捕捉式はかり

株式会社寺岡精工・株式会社デジアイズ※
大和製衡株式会社
株式会社エー・アンド・デイ
アンリツインフィビス株式会社
全国自動はかり検定株式会社

※寺岡精工・デジアイズは、現在「関東甲信越、北海道・東北ブロック」のみですが、
近々全国でとなる予定。それ以外の4社は全国ブロックです。

全国ブロックを対応する指定検定機関は、各ブロックに最低1ヶ所の事務所設置が必須です。順次各社で対応していく予定です。

検定を受けるには

特定計量器検定検査規則（抜粋） （申請）

第三条 検定を受けようとする者は、申請書とその検定を行う指定検定機関に提出しなければならない。

（特定計量器等の提出）

第四条

- 3 申請書を提出した者は、検定等を受けるときは、その特定計量器を**直ちにこれを行うことができる状態**にしておかなければならない。
- 4 検定等を受けるために提出された特定計量器は、**修理、加工その他の行為によりその現状を変更してはならない。**

各社HPに記載がありますが、依頼書を提出頂き、内容を互いに確認し、宜しければ申請を行って頂く形式となっております。（次ページ参照）

検定の際に、申請書内容と異なっていたり、準備が出来ていない状況では
検定中止にせざるを得ませんので、ご注意頂けます様、お願い致します。
（検定中止でも検定料金は発生致します）

検定を受けるには ご依頼から実施までのフロー



検定方法に関して 計量値付け機 標準計量動作試験

1. ラインで計量します 最大質量 と最小質量の実材料（各荷重）を最低 2 個から10個程度ご用意頂きます。
(最大最小間に検定公差の変わり目があればその点の実材料も必要 最大 4 点)
2. 各実材料に番号等を記載し識別。
3. 各実材料の真の値を管理はかり（検定機関用意）で計量。
計量した値を観測紙に記入（P C使用）。
4. 実材料を計量値付け機で計量、計量値を識別した実材料毎に記入。
5. 実材料毎の計量値と真の値の器差が基準内かどうか判定（10個以上）
6. これを各荷重で実施。

検定方法に関して 計量値付け機 最大許容誤差

評価項目：個々の表示の誤差
荷重を連続して自動計量した時の、
表示の誤差(表示－真の値)

検査目量(e)で表した質量(m)				最大許容誤差		
Y(I)	Y(II)	Y(a)	Y(b)	型式試験	検定公差	使用公差
$0 \leq m \leq 50000$	$0 \leq m \leq 5000$	$0 \leq m \leq 500$	$0 \leq m \leq 50$	$\pm 1e$	$\pm 1e$	$\pm 1.5e$
$50000 < m \leq 200000$	$5000 < m \leq 20000$	$500 < m \leq 2000$	$50 < m \leq 200$	$\pm 1.5e$	$\pm 1.5e$	$\pm 2.5e$
$200000 < m$	$20000 < m \leq 100000$	$2000 < m \leq 10000$	$200 < m \leq 1000$	$\pm 2e$	$\pm 2e$	$\pm 3.5e$

※使用公差は、①既に使用されている自動捕捉式ばかりに対する検定
②行政の立入検査
③適正計量管理事業所の行う計量管理
に対して適用する。

検定方法に関して 計量値付け機 標準計量動作試験 記録例

観測データ記入表 器差検定 3)標準計量動作試験

検定回数		A				B			
	品名	ササミ				ミンチ			
	風袋設定値g								
		計量値	真の質量値	器差	判定	計量値	真の質量値	器差	判定
1		142	141.7	0.3	OK	1022	1023.1	1.1	OK
2		120	120.2	0.2	OK	1028	1028.7	0.7	OK
3		119	118.7	0.3	OK	1027	1026.9	0.1	OK
4		131	131.5	0.5	OK	1023	1023.6	0.6	OK
5		133	133.2	0.2	OK	1036	1036.2	0.2	OK
6		122	121.7	0.3	OK	1022	1023.1	1.1	OK
7		131	132.0	1.0	OK	1028	1028.7	0.7	OK
8		125	125.4	0.4	OK	1026	1026.9	0.9	OK
9		132	131.4	0.7	OK	1023	1023.6	0.6	OK
10		134	134.0	0.0	OK	1036	1036.2	0.2	OK

検定方法に関して 自動重量選別機 標準計量動作試験

1. ラインで計量します 最大質量 と最小質量の実材料（各荷重）を1kg以下は最低2個から60個、1kgを超える場合は最低2個から30個ご用意頂きます。
(最大最小間に検定公差の変わり目があればその点の実材料も必要 最大4点)
2. 各実材料に番号等を記載し識別。
3. 各実材料の真の値を管理はかり（検定機関用意）で計量。
計量した値を観測紙に記入（P C使用）。
4. 実材料を自動重量選別機で計量、計量値を識別した実材料毎に記入。
5. 実材料毎の計量値と真の値の器差の平均値と標準偏差が基準内かどうか判定
(1kg以下は60回 1kgを超える場合は30回)
6. これを各荷重で実施。

検定方法に関して 自動重量選別機 最大許容平均誤差

評価項目：平均誤差

荷重を連続して自動計量した時の、
表示の誤差(表示－真の値)の平均値

検査目量(e)で表した質量(m)				最大許容平均誤差		
XI	XII	XIII	XIIII	型式試験	検定公差	使用公差
$0 \leq m \leq 50000$	$0 \leq m \leq 5000$	$0 \leq m \leq 500$	$0 \leq m \leq 50$	$\pm 0.5e$	$\pm 0.5e$	$\pm 1e$
$50000 < m \leq 200000$	$5000 < m \leq 20000$	$500 < m \leq 2000$	$50 < m \leq 200$	$\pm 1e$	$\pm 1e$	$\pm 2e$
$200000 < m$	$20000 < m \leq 100000$	$2000 < m \leq 10000$	$200 < m \leq 1000$	$\pm 1.5e$	$\pm 1.5e$	$\pm 3e$

※使用公差は、①既に使用されている自動捕捉式はかりに対する検定
②行政の立入検査
③適正計量管理事業所の行う計量管理
に対して適用する。

検定方法に関して 自動重量選別機 最大許容標準偏差

評価項目：誤差の標準偏差

荷重を連続して自動計量した時の、
表示の誤差(表示－真の値)の標準偏差

正味荷重m[g]の質量値	等級指定係数(x)=1に対する最大許容標準偏差		
	型式承認	検定	使用中検査
$m \leq 50$	0.48%	0.48%	0.6%
$50 < m \leq 100$	0.24g	0.24g	0.3g
$100 < m \leq 200$	0.24%	0.24%	0.3%
$200 < m \leq 300$	0.48g	0.48g	0.6g
$300 < m \leq 500$	0.16%	0.16%	0.2%
$500 < m \leq 1000$	0.8g	0.8g	1.0g
$1000 < m \leq 10000$	0.08%	0.08%	0.1%
$10000 < m \leq 15000$	8g	8g	10g
$15000 < m$	0.053%	0.053%	0.067%

※実際の判定時には、上の表の値に等級指定係数(x)を乗じる。

※使用中検査は、①既に使用されている自動捕捉式はかりに対する検定

②行政の立入検査

③適正計量管理事業所が行う計量管理

に対して適用する。

検定方法に関して 自動重量選別機 標準計量動作試験 記録例

観測データ記入表 器差検定 3)標準計量動作試験

No	A			B			No	A			B		
商品名	キャンデー			チョコレート			商品名	キャンデー			チョコレート		
真の値平均	167.46			506.07			真の値平均	167.45			505.92		
風袋回数	計量値	真の質量値	器差	計量値	真の質量値	器差	風袋回数	計量値	真の質量値	器差	計量値	真の質量値	器差
1	167.40	167.45	-0.05	505.80	506.07	-0.27	31	167.30	167.45	-0.15	505.90	506.07	-0.17
2	167.60	167.45	0.15	506.00	506.12	-0.12	32	167.40	167.45	-0.05	506.10	506.12	-0.02
3	167.70	167.45	0.25	506.10	506.16	-0.06	33	167.40	167.45	-0.05	506.00	506.16	-0.16
4	167.50	167.47	0.03	505.90	505.88	0.02	34	167.40	167.47	-0.07	505.70	505.88	-0.18
5	167.70	167.46	0.24	506.00	506.13	-0.13	35	167.40	167.46	-0.06	505.90	506.13	-0.23
6	167.80	167.46	0.34	505.90	506.07	-0.17	36	167.40	167.46	-0.06	505.70	506.07	-0.37
7	167.20	167.45	-0.25	505.90	506.12	-0.22	37	167.60	167.45	0.15	506.00	506.12	-0.12
8	167.50	167.45	0.05	506.00	506.16	-0.16	38	167.40	167.45	-0.05	506.00	506.16	-0.16
9	167.50	167.45	0.05	505.90	505.88	0.02	39	167.40	167.45	-0.05	506.00	505.88	0.12
10	167.30	167.47	-0.17	505.90	506.13	-0.23	40	167.80	167.47	0.33	506.00	506.13	-0.13
11	167.60	167.46	0.14	506.00	506.07	-0.07	41	167.50	167.46	0.04	505.90	506.07	-0.17
12	167.50	167.46	0.04	506.00	506.12	-0.12	42	167.50	167.46	0.04	505.90	506.12	-0.22
13	167.40	167.45	-0.05	505.80	506.16	-0.36	43	167.40	167.45	-0.05	506.00	506.16	-0.16
14	167.40	167.45	-0.05	505.80	505.88	-0.08	44	167.60	167.45	0.15	505.60	505.88	-0.28
15	167.40	167.45	-0.05	506.00	506.13	-0.13	45	167.50	167.45	0.05	505.90	506.13	-0.23
16	167.40	167.47	-0.07	505.80	506.07	-0.27	46	167.40	167.47	-0.07	505.70	506.07	-0.37
17	167.50	167.46	0.04	506.00	506.12	-0.12	47	167.50	167.46	0.04	505.90	506.12	-0.22
18	167.40	167.46	-0.06	505.80	506.16	-0.36	48	167.40	167.46	-0.06	506.10	506.16	-0.06
19	167.40	167.45	-0.05	506.00	505.88	0.12	49	167.40	167.45	-0.05	506.00	505.88	0.12
20	167.40	167.45	-0.05	506.00	506.13	-0.13	50	167.50	167.45	0.05	506.00	506.13	-0.13
21	167.40	167.45	-0.05	505.90	506.07	-0.17	51	167.40	167.45	-0.05	505.90	506.07	-0.17
22	167.40	167.47	-0.07	506.20	506.12	0.08	52	167.50	167.47	0.03	505.80	506.12	-0.32
23	167.40	167.46	-0.06	506.00	506.16	-0.16	53	167.20	167.46	-0.26	506.00	506.16	-0.16
24	167.60	167.46	0.14	505.60	505.88	-0.28	54	167.40	167.46	-0.06	505.70	505.88	-0.18
25	167.50	167.45	0.05	506.00	506.13	-0.13	55	167.30	167.45	-0.15	505.90	506.13	-0.23
26	167.60	167.45	0.15	505.90	506.07	-0.17	56	167.40	167.45	-0.05	505.80	506.07	-0.27
27	167.40	167.45	-0.05	506.00	506.12	-0.12	57	167.70	167.45	0.25	506.00	506.12	-0.12
28	167.50	167.47	0.03	505.90	506.16	-0.26	58	167.70	167.47	0.23	506.10	506.16	-0.06
29	167.70	167.46	0.24	505.90	505.88	0.02	59	167.30	167.46	-0.16	506.00	505.88	0.12
30	167.70	167.46	0.24	505.90	506.13	-0.23	60	167.50	167.46	0.04	506.10	506.13	-0.03
							平均	OK		0.02	OK		-0.15
							標準偏差	OK		0.132	OK		0.121

検定方法に関して 検定項目

前述でご説明致しました、標準計量動作試験が、メインの検定項目となりますが以下の項目も実施させていただきます（既存機／型式承認機で異なります）。

- ・表記
- ・ゼロ点設定精度
- ・風袋引き装置の精度
- ・偏置荷重の影響
- ・表示装置及び印字装置の一致
- ・動補正の範囲
- ・平衡安定性(静的計量はかりのみ)

検定に関して 必要時間とお願い事項

○前述でご説明致しました、検定項目を検定当日に実施致します。現時点の経験上、自動捕捉式はかりの検定 1 台につき、効率よく実施出来て **2 時間程度** 必要です。しかし、なんらかのトラブル等が発生した場合、**4 時間程度** かかることもございます。

【自動捕捉式はかりの使用者（受検者）様へのお願い】

○自動捕捉式はかりの検定に際して、使用者（受検者）様のご協力が必要です。

- ・自動捕捉式はかりは、メンテナンスしながら使用して頂く機器ですので、事前の整備・調整が不可欠です。検定員は、機器の調整をすることは出来ません（法律で禁止されています）ので、検定実施の事前整備・調整をよろしくお願い致します。
- ・検定実施の際には、通常作動する周辺の機器も始動する事となっています。

これらは、検定員だけで実施出来るものではなく、受検者様のご協力が必要です。何卒宜しくお願い致します。

※機器の準備は受検者様の義務となっています。

検定料金に関して

検定の手数料(非課税)は、市場原理に則り、**指定検定機関ごとに国の認可を受ける**形になります(申請した価格に妥当性があれば認められます)。したがって、**指定検定機関ごとに手数料が異なります**。

但し、産業技術総合研究所の手数料が**計量法関係手数料令**に規定されており(次ページ参照)、指定検定機関はこれを目安に手数料を設定しています。

指定検定機関には、手数料以外に交通費や夜間・休日対応の割増料金の請求等が認められます。

【参考】計量法関係手数料令

計量法関係手数料令(施行日 令和2年4月1日公布)

消費税非課税 単位:円

自動重量選別機X

ひょう量	600g以下	56,700
	600g超え	60,700

質量ハール貼付機 計量値付け機Y

ひょう量	600g以下	44,000
	600g超え	48,000

自動捕捉式はかりの検定で、不合格となるポイント

自動捕捉式はかりの検定のご相談をいただいていた事例をもとに、不合格となるポイントは以下のような要因が散見されます。

【不合格の要因】

○機器特有の要因

- ・ 軽量の商品で高速なライン（最大許容標準偏差の基準が厳しい）

○機器以外の要因

- 1) 高層階設置による設置場所の揺れ
(建物の構造による 設置位置等を動かす等の対策が必要)
- 2) 近隣の機器による振動の影響 (場所の移動等が必要)
- 3) 空気の流れの影響(エアコンの風、陽圧室の空気の流れ、風防等で対策が必要)

○その他の要因

- ・ 液状商品の中身の揺れによる影響 (乗り継ぎ調整 切り離し影響 助走を十分とる等)
- ・ しっかりメンテナンス出来ていない (コンベヤベルト不良、ベアリング異音等)

早期（2025年度中）に受検のお願い 2027年問題

全国で自動捕捉式はかりは、約4万台程度稼働しています。

既存機（既使用の自動捕捉式はかり）の検定が開始されます2027年度の前年（2026年4月～2027年3月）に、検定実施が集中することが考えられます。

2026年度に検定実施が集中しますと、2年おきに検査数の山谷（凸凹）が今後継続して続くこととなり、検定員の安定的な確保が難しくなります。また集中による検定待ちが発生し、期間内に実施出来ない可能性もあります。

そこで**お願い**になるのですが、是非1年前倒し頂き、2025年度の受検（検定の実施）をお願い致します。現状では、皆様にお願ひするしかないのですが、2025年度中での受検と合わせて、曜日による集中を防ぐため、出来る限り平日の受検をご検討いただきますよう、何卒よろしくお願ひ申し上げます。

※検定が実施出来ていない「未検定の自動捕捉式はかり」で取引・証明に使用してしまうと、2027年4月以降は**【計量法違反】**となります。事業者様のコンプライアンス遵守のためにも、早期受検のご検討をお願ひします。

現在指定されている「器差検定を中心とした指定検定機関」 【自動捕捉式ばかり】（令和5年9月20日現在）

指定検定機関名	地域ブロックの区分	事業所名	所在地	指定検定機関を表す記号	連絡先(HP)
株式会社寺岡精工 株式会社デジアイズ	関東・甲信越ブロック	関東事業所	東京都大田区久が原五丁目13番12号	TRK	https://www.teraokasei.co.jp/support/verification/
	北海道・東北ブロック	東北事業所	岩手県奥州市前沢字高畑31番地		
大和製衡株式会社	すべての地域ブロック	近畿事業所	兵庫県明石市茶園場町5番22号	YGV	https://www.yamato-scale.co.jp/support/verification/
株式会社エー・アンド・デイ	すべての地域ブロック	北海道・東北ブロック	仙台営業所 宮城県仙台市青葉区本町1-12-7 (三共仙台ビル6階)	AND	https://www.aandd.co.jp/support/calibration/sHITEIKIKAN.html
		関東・甲信越ブロック	開発・技術センター 埼玉県北本市朝日1-243		
		東海・北陸ブロック	名古屋営業所 愛知県名古屋市名東区豊ヶ丘407		
		近畿ブロック	大阪営業所 大阪府大阪市淀川区宮原3-5-24 (新大阪第一生命ビルディング6階)		
		中国・四国ブロック	広島営業所 広島県広島市西区西観音町9-7 (なかよしビル4階)		
		九州・沖縄ブロック	福岡営業所 福岡県福岡市博多区博多駅東3-5-8 (サンエビル2階)		
アンリツインフィビス株式会社	すべての地域ブロック	計量検定部 検定管理課	神奈川県厚木市恩名5-1-1	AIV	https://www.anritsu.com/ja-jp/anritsu-infivis/verification
全国自動はかり検定株式会社	すべての地域ブロック	東京本社	東京都板橋区板橋一丁目52番1号	JCW	https://www2.ishida.co.jp/keiryohou/application.html

経済産業省計量行政室HPより抜粋

https://www.meti.go.jp/policy/economy/hyojun/techno_infra/00_download/shiteikenteikikan-kisa20230920.pdf

ありがとうございました

令和5年11月

自動捕捉式はかり指定検定機関 5 社