

自動捕捉式ばかり 指定検定機関のご紹介

令和 6 年 1 2 月

全国自動ばかり検定株式会社

山本浩之

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6年11月時点）

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 車両用はかり以外の非自動はかり)

J F Eアドバンテック株式会社
(近畿ブロック 車両用はかり・車両用はかり以外の非自動はかり)

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
一般社団法人日本海事検定協会

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。2

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、申請書を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。**

各指定検定機関の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います。（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）

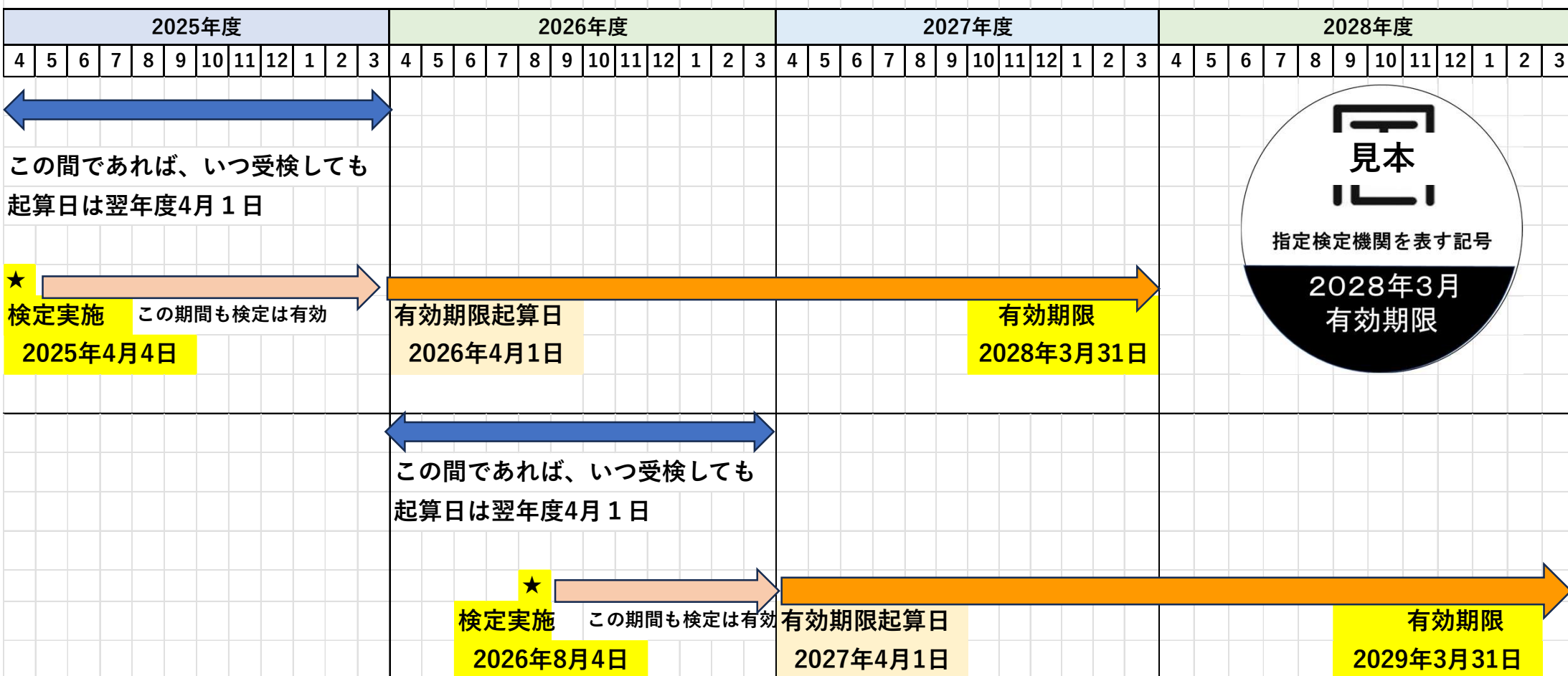
検定を受けるには ご依頼から実施までのフロー



自動はかりの検定 有効期間

有効期限は、検定証印を付した年度の翌年度の4月1日から起算するため、実質1年の間に検定を受検すれば、有効期限は変わりません。

検定実施日と検定有効期間の関係



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 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の一部を改正する政令 (令和2年4月1日施行)

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5kg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、皆様をお願い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、何卒よろしくお願い申し上げます。

※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いします。

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」 【自動捕捉式はかり】（令和6年11月26日現在）

指定検定機関名	指定の区分	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
株式会社寺岡精工 株式会社デジアイズ	自動捕捉式はかり	すべての地域ブロック	北海道・東北ブロック： 東北事業所 関東・甲信越ブロック： 関東事業所 東海・北陸ブロック： 東海事業所 近畿ブロック： 近畿事業所 中国・四国ブロック： 四国事業所 九州・沖縄ブロック： 九州事業所	株式会社デジアイズ ベリフィケーションサービス 東北事業所 岩手県奥州市前沢字高畑31 株式会社寺岡精工 ベリフィケーションサービス 関東事業所 東京都大田区久が原5-13-12 株式会社寺岡精工 ベリフィケーションサービス 東海事業所 愛知県名古屋市中区平和2-3-17 株式会社寺岡精工 ベリフィケーションサービス 近畿事業所 大阪府吹田市垂水町3-20-8 株式会社寺岡精工 ベリフィケーションサービス 四国事業所 香川県高松市林町2511-8 株式会社寺岡精工 ベリフィケーションサービス 九州事業所 福岡県福岡市南区向野1-12-3	TRK	株式会社寺岡精工
大和製衡株式会社	自動捕捉式はかり	すべての地域ブロック	北海道・東北ブロック： 北海道東北事業所 関東・甲信越ブロック： 関東甲信越事業所 東海・北陸ブロック： 東海北陸事業所 近畿ブロック： 近畿事業所 中国・四国ブロック： 中国四国事業所 九州・沖縄ブロック： 九州沖縄事業所	北海道東北事業所 宮城県仙台市宮城野区日の出町二丁目4番12号 関東甲信越事業所 神奈川県横浜市都筑区佐江戸町814番地 東海北陸事業所 愛知県清須市春日中沼88番地 近畿事業所 兵庫県明石市茶園増町5番22号 中国四国事業所 広島県広島市西区南観音七丁目11番23号 九州沖縄事業所 福岡県福岡市中央区六本松二丁目12番25号 ベルヴィ六本松6階	YGV	大和製衡株式会社
株式会社エー・アンド・デイ	自動捕捉式はかり	すべての地域ブロック	北海道・東北ブロック： 仙台営業所 関東・甲信越ブロック： 開発・技術センター 東海・北陸ブロック： 名古屋営業所 近畿ブロック： 大阪営業所 中国・四国ブロック： 広島営業所 九州・沖縄ブロック： 福岡営業所	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) 開発・技術センター 埼玉県北本市朝日1-243 名古屋営業所 愛知県名古屋市中区東区豊が丘407 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) 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) 福岡営業所 福岡県福岡市博多区博多駅南1-8-6(第5ガーデンビル8階)	AND	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	自動捕捉式はかり	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	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	自動捕捉式はかり	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	全国自動はかり検定株式会社
一般社団法人日本海事検定協会	自動捕捉式はかり	すべての地域ブロック	検定サービスセンター	神奈川県横浜市中区海岸通1-3	NKK	一般社団法人日本海事検定協会

よくあるご質問
検定合格後の 修理に関して 他

よくあるご質問 検定合格後の修理について 軽微な修理

JISB7607:2021 JD自動捕捉式はかりの修理より

★軽微な修理

誰でも封印を除去することなく実施可能。

計量性能に影響を及ぼすおそれがない。

外装	風防、キャップ、蓋、水平調整ねじなど、破損、汚染又は紛失しやすい外装部品の交換又は修理
	表示装置の表面保護シートなど、衛生管理上交換を推奨する部品の交換
	シール材、保護材、パッキン及びクランプ用ゴムなど、経年劣化しやすい部品の交換又は修理
消耗品	ラベル用紙、印字用紙、印字ヘッドなどの消耗品の交換
搬送	搬送ベルト、搬送ガイド、パスライン高さ変更、物体検知センサなど、製品搬送の処理能力に影響を及ぼさない部品の交換又は修理
	選別装置の交換又は修理
	清掃、点検のために脱着することを前提とした構造であって組立て再現性のある、 従動ローラ、駆動ローラなどを含む搬送ローラ、プーリ、駆動カップリングなど の摩耗劣化しやすい部品の交換又は修理

よくあるご質問 検定合格後の修理について 軽微な修理

JISB7607:2021 JD自動捕捉式はかりの修理より

★軽微な修理

誰でも封印を除去することなく実施可能。
計量性能に影響を及ぼすおそれがない。

電源・ 電装	キーボード及び外部入出力装置などの周辺装置の交換又は修理
	周辺装置との入出力にかかるケーブルなどの交換または修理
	タイマ、リレーなどの交換又は修理
	ヒューズなどの保安部品の交換または修理
	電池、ACアダプター、電源ケーブル、電源スイッチなどの電子基盤の交換を必要としない部品の交換または修理
その他	荷重受け部、搬送ベルトなどの清掃

取引又は証明に用いて計量法に基づく検定証印の付されている自動捕捉式はかりの軽微な修理は、届出製造事業者及び届出修理事業者以外の者も封印を除去することなく行うことが可能

よくあるご質問 検定合格後の修理について 簡易修理

JISB7607:2021 JD自動捕捉式はかりの修理より

★簡易修理

届出製造事業者、届出修理事業者、適正管理事業所が封印を除去することなく実施可能。
計量性能に影響を及ぼすが、器差に直接影響を及ぼすおそれがない。

簡易修理後は、JISに定められた使用中検査を行い、性能が基準に適合し、器差が使用公差を超えないことを確認しなければならない。

・表示装置、印字装置、外部記憶装置など、計量結果を出力する装置の交換又は修理（これらについては性能に明らかに影響がないと判断できる技術上の基準については、その基準についての検査を省略してもよい。）

- ・搬送装置の交換などの処理能力に影響を及ぼす部分の交換または修理
- ・構造支持体の交換または修理
- ・駆動モータ及びモータ ドライバの交換または修理
- ・前述の『軽微な修理』、次に掲げる『修理』に該当する以外の交換及び修理

よくあるご質問 検定合格後の修理について 修理

JISB7607:2021 JD自動捕捉式はかりの修理より

★修理

軽微な修理及び簡易修理に属さない修理。**届出製造事業者、届出修理事業者のみ実施可能。**

修理後は、**再度検定を受けなければならない。**

- ・ 質量検出にかかる部分（例えば、ロードセル）の交換又は修理
- ・ アナログ/デジタル変換器の交換または修理
- ・ 封印の除去を伴う修理
(スパン調整、法定計量関連ソフトウェアの変更)
- ・ 使用計量範囲または使用最大速度の変更

使用計量範囲又は使用最大動作速度で検定を行うことは、製造時の計量範囲を使用実態に即した範囲に変更することである。これを超えて使用することは、製造時の計量範囲から逸脱しない範囲内に変更することであるため、原状回復である修理と解釈することが可能である。

よくあるご質問

計量物が変わった場合、再検定が必要ですか？

⇒ 計量物の性状が著しく異なり、**計量性能に影響が出る場合は再検定が必要**な場合があります。

機器の設置場所を移動した場合、再検定が必要ですか？

⇒ 検定を実施した後の移動は、**器差及び性能に影響を及ぼさない範囲まで**という制限があります。

例えば、**重力加速度が異なる別工場への移設の場合は、自動的に再検定になりますが、工場内のレイアウト変更に関しては、器差及び性能に影響を及ぼさなければ、再検定なしで継続使用が可能です。**

ありがとうございました

令和 6 年 1 2 月

自動捕捉式ばかり 指定検定機関