

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

18

事業の区分：液化石油ガスメーター（液化石油ガスメーターを製造する事業）

平成26年5月1日制定

経済産業大臣 茂木 敏充

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. 電源ユニット | 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。 | 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. プリント回路 | 2. 外観、電気的特性 | ただし、次のいずれかによって実施してもよい。 | |
| 3. 表示機構 | 3. 外観、電気的特性 | (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 | |
| 4. 温度換算装置 | 4. 外観、電気的特性、温度特性 | 銘柄の確認 | |
| 5. 流量計 | 5. 外観、寸法、材質（又は銘柄、種類）、耐圧、気密、作動 | | |

| | |
|------------------|-------------------------------------|
| 6. ガス分離器 | 6. 外観、寸法、材質（又は銘柄、種類）、耐圧、気密、作動 |
| 7. ストップバルブ | 7. 外観、寸法、材質（又は銘柄、種類）、耐圧、気密、作動 |
| 8. 電磁弁 | 8. 外観、寸法、材質（又は銘柄、種類）、耐圧、気密、電気的特性、作動 |
| 9. 逃し弁 | 9. 外観、寸法、材質（又は銘柄、種類）、耐圧、気密、作動 |
| 10. 背圧調整弁 | 10. 外観、寸法、材質（又は銘柄、種類）、耐圧、気密、作動 |
| 11. チェック弁 | 11. 外観、寸法、材質（又は銘柄、種類）、耐圧、気密、作動 |
| 12. セーフティーカップリング | 12. 外観、寸法、材質（又は銘柄、種類）、耐圧、気密、作動 |
| 13. 充填ノズル | 13. 外観、寸法、材質（又は銘柄、種類）、耐圧、気 |

| | | | |
|---------|-----------------------|--|--|
| | 密、作動 | | |
| 14. 圧力計 | 14. 外観、寸法、形状、耐圧、気密、性能 | | |
| 15. ホース | 15. 外観、寸法、耐圧、気密、導通 | | |
| 16. 配管 | 16. 外観、寸法、耐圧、気密 | | |

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。

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、外注工場で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。 |
| ⑨ (1) 電源 ユニット組立 | (1) 組立方法、組立順序 | (1) 組立状態 | |
| ⑨ (2) 表示 機構組立 | (2) 組立方法、組立順序 | (2) 組立状態、電気的特性 | |
| ⑨ (3) 流量 計組立 | (3) 組立方法、組立順序 | (3) 組立状態、耐圧、気密 | |

| | | | |
|------------------------|-------------------|----------------------------------|--|
| ③ (4) ガス 分離器組立 | (4) 組立方 法、組立順序 | (4) 組立状態、耐 圧、気密、性能 | |
| ③ (5) 背圧 調整弁組立 | (5) 組立方 法、組立順序 | (5) 組立状態、耐 圧、気密、作動 | |
| ③ (6) 温度 換算装置組 立 | (6) 組立方 法、組立順序 | (6) 組立状態、電 気的特性、温度特 性、換算誤差 | |
| 2. 総合組立 | 2. 組立方法、 組立順序 | 2. 組立状態、外観 | |
| 3. 最終調整 | 3. 調整方法、 調整順序 | 3. 器差 | ただし、自工場（事業場）で行 えない場合は、当該計量器の据 付場所で最終調整を行ってもよ い。 |

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、製造方法等に応じて、1. 部分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 ③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七条から第十五条までに規定する品質及び次表に掲げる品質のうちの該当す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. 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 | 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 |

| | | |
|--|-----------------------|-----------------|
| <p>(1) 表記</p> <p>①計量システム</p> <p>②一次表示を行う 補助装置</p> | <p>を具体的に規定していること。</p> | <p>定していること。</p> |
| <p>(2) 一般要求事項</p> <p>①計量システムの 構成要素</p> <p>②補助装置</p> <p>③定格動作条件</p> <p>④検定公差及び有 意な誤り</p> <p>⑤検定公差及び最 小許容体積偏差 に適用される条 件</p> <p>⑥換算装置</p> <p>⑦計算器</p> <p>⑧表示</p> <p>⑨空気又はガスの 除去</p> <p>⑩トランスファー ポイント</p> <p>⑪計量システムの 完全充満</p> <p>⑫充満ホースの内 部容積の偏差</p> <p>⑬分岐配管及びう 回配管</p> <p>⑭制御装置</p> <p>⑮封印及び表記銘 板</p> <p>⑯周辺装置の影響</p> | | |
| <p>(3) 計量システム のメーター及び補 助装置に対する要 求性能</p> <p>①メーター</p> <p>②体積表示機構</p> | | |

- ③価格表示機構
- ④印字装置
- ⑤記憶装置
- ⑥定量装置
- ⑦換算装置
- ⑧計算器
- ⑨計量システムと
ともに使用する
セルフサービス
装置

(4) 電子装置を備える計量システムに対する要求性能

- ①一般要件
 - ・高温（耐熱性）
 - ・低温（耐寒性）
 - ・温湿度サイクル
（12+12時間サイクル）
 - ・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
- ②電源装置

(5) 懸垂型計量システムに対する要求性能

2. 器差

2. 全数特定計量器検定検査規則どおり自工場(事業場)で検査を行っていること。

ただし、自工場（事業場）で検査を行えない場合は、当該計量器の据付場所で検査を行ってもよい。

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、更に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 | ①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. 検査設備 | ②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。 |
| (1) 基準はかり又は基準分銅及び基準密度浮ひょう又は基準比重浮ひょう | |
| (2) 液体メーター用基準体積管 | ③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、校正などの基準を定めていること。 |
| ⊗ (3) 基準温度計 | |
| ⊗ (4) 圧力基準器 | |
| ⊗ (5) 温湿度試験装置 | |
| ⊗ (6) 電圧変化試験装置 | |
| ⊗ (7) 短時間停電試験装置 | |
| ⊗ (8) バースト試験装置 | |
| ⊗ (9) 静電気放電試験装置 | |
| ⊗ (10) 放射電磁界イミュニティ試験装置 | |

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 ⑥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 検査設備の（１）、（２）については、（１）又は（２）のいずれかを所有していること。

5. 実地検査

5. 1 完成品の品質[ただし、自工場（自事業場）又は据付場所において液化石油ガスで器差の検査を行えない場合は、（６）（a）の検査は、試験液による代替検査を当該工場で行うこととする。]

- （１）実施場所：当該工場等（又は据付場所）
- （２）サンプリングの時期：完成品検査終了後（又は出荷直前の品物）
- （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（又は出荷直前の品物）から材料、部品等まで、製品の工程遡及が可能かどうかを調べる。

備考1 製品の工程遡及は、サンプリングした完成品（又は出荷直前の品物）から指定したもので行う。

- 2 製品の工程遡及は、一完成品（又は出荷直前の品物）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26年11月1日から施行する。

6. 2 平成8年4月1日に制定した事業の区分「液化石油ガスメーター（液化石油ガス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（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は、平成26年1

0月31日限りで廃止する。

6. 3 特定計量器検定検査規則の一部を改正する省令（平成26年経済産業省令第25号）附則第3条の適用を受け計量法（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（以下「型式の承認」という。）を受けた型式及び平成26年11月1日前に型式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31年10月31日までは、なお従前の例による。