

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

3

事業の区分：質量計第二類（非自動はかりのうち、検出部が電気式以外のものを製造する事業）

平成27年4月1日制定

経済産業大臣 宮沢 洋一

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. 荷重の検出部及び 伝達部 (1) ばね	1. (1) 外観、寸法、材質（又は銘柄、種類）、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) ロバーバル機構部	(2) 外観、寸法、材質（又は銘柄、種類）	(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	
(3) てこ、長機及び短機	(3) 外観、寸法、材質（又は銘柄、種類）		
(4) 刃、刃受、刃蓋、まち	(4) 外観、寸法、材質（又は銘柄、種類）		

	類)、硬さ	
(5) 振子及びカム	(5) 外観、寸法、材質 (又は銘柄、種類)	
(6) なす環、中吊及び釣棒	(6) 外観、寸法、材質 (又は銘柄、種類)、硬さ	
(7) ラック及びピニオン	(7) 外観、寸法、材質 (又は銘柄、種類)	
(8) 荷重受け部	(8) 外観、寸法、材質 (又は銘柄、種類)	
2. 表示機構部	2.	
(1) 目盛板、目盛りさお又は度表	(1) 外観、寸法、材質 (又は銘柄、種類)、目盛標識・表記	
(2) 指針	(2) 外観、寸法、材質 (又は銘柄、種類)	
3. 制温機構部	3. 外観、寸法、材質 (又は銘柄、種類)、特性	
4. 水平器	4. 外観、寸法、材質 (又は銘柄、種類)、性能	
5. その他の部品	5. 外観、寸法、材質 (又は銘柄、種類)	

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
			[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。
1. 総合組立	1.	1.	
(1) 荷重検出部の取付	(1) 取付方法、取付位置、取付順序	(1) 外観、取付状態	
(2) 荷重伝達部の取付	(2) 取付方法、取付位置、取付順序	(2) 外観、取付状態	
(3) 表示機構部の取付	(3) 取付方法、取付位置、取付順序	(3) 外観、取付状態	
(4) 制温機構部の取付	(4) 取付方法、取付位置、取付順序	(4) 外観、取付状態	
(5) 荷重受け部の取付	(5) 取付方法、取付位置、取付順序	(5) 外観、取付状態	
(6) その他部品の取付	(6) 取付方法、取付位置、取付順序	(6) 外観、取付状態	

2. 最終調整	2. 調整方法、調整順序、零点調整、スパン調整、偏置荷重、重力補正	2. 外観、零点、重力補正、器差、正味量、風袋計量装置、繰返し性、偏置荷重、感じ、零点設定装置の精度、風袋引き装置の精度
---------	-----------------------------------	--

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. 総合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 1. 総合組立の一部の工程については、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格に把握していること。
- 4 必要な品質特性について工程能力指数を把握して適切な管理を行っていること。

### 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) 表記 ①一般的な表記事項 ②該当する場合に強制的な表記 ③追加表記 ④表記の方法 ⑤特定の場合  (2) 計量要件 ①精度等級 ②目量 (e)	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。  なお、表記、正味量、風袋計量装置、繰返し性、偏置荷重、感じ、零点設定装置の精度及び風袋引き装置の精度については、全数、特定計量器検定検査規則どおり自工	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。

- ③精度等級の分類
- ④多目量はかりに対する追加要件
- ⑤補助的な表示装置
- ⑥器差決定に関する基本的規定
- ⑦結果の間の許容差
- ⑧分銅
- ⑨感じ
- ⑩影響量及び時間による変動

(3) 自動指示はかり及び手動の指示併用はかりの技術要件

- ①構造の一般要件
- ②計量結果の表示
- ③アナログ指示措置
- ④デジタル表示装置及び印字装置
- ⑤零点設定装置及び零トラッキング装置
- ⑥風袋引き装置
- ⑦プリセット風袋引き装置
- ⑧休み位置
- ⑨補助検査装置（分離可能形又は固定形）
- ⑩複目量はかりの計量範囲の選択
- ⑪荷重受け部と荷重計量装置との選択装置又は切替装置
- ⑫正及び負の比較はかり
- ⑬対面販売用はかり
- ⑭対面販売用料金算出はかりに対する追加要件
- ⑮通常は対面販売用に使用されるものと類似するはかり
- ⑯値付けはかり
- ⑰一つのおもり受けを備えた機械式はかり
- ⑱移動式はかりに対する追加技術要件

場（事業場）で検査を行っていること。

<p>(4) 手動指示はかりの技術要件</p> <p>①一般要件</p> <p>②表示装置に対する受入れ可能な解決策</p> <p>③構造条件</p> <p>④手動天びん</p> <p>⑤棒はかり</p> <p>⑥等比皿手動はかり</p> <p>⑦さおはかり、皿手動はかり、懸垂手動はかり及び台手動はかり</p> <p>⑧定量増おもり</p> <p>⑨風袋おもり及び風袋ざお</p>	<p>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。</p>	
<p>2. 器差</p>		

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
<p>1. 製造設備</p> <p>(1) 組立設備</p> <p>(2) 調整設備</p> <p>2. 検査設備</p> <p>(1) 基準分銅</p> <p>(2) 基準はかり</p> <p>⑨ (3) 荷重試験装置</p>	<p>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。</p> <p>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。</p> <p>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</p>

- ⊕ (4) 傾斜試験装置
- ⊕ (5) 静的温度試験装置
- ⊕ (6) 耐久性試験装置
- (7) ロックウエル硬さ58HRCのやすり
- ⊕ (8) 水分測定器又は水分測定装置

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。

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 ⊕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。

## 5. 実地検査

### 5. 1 完成品の品質

(1) 実施場所：当該工場等

(2) サンプルングの時期：完成品検査終了後

(3) サンプルングの場所：検査場又は完成品倉庫

(4) サンプルングの方法：ランダムサンプルング

(5) サンプルの個数：検査に必要な個数

(6) 検査項目：(a) 表記

(b) 器差

(c) 正味量

(d) 風袋計量装置

(e) 繰返し性

(f) 偏置荷重

(g) 感じ

(h) 零点設定装置の精度

(i) 風袋引き装置の精度

(j) 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かどうかを調べる。

備考1 製品の工程遡及は、サンプルングした完成品から指定したもので行う。

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 27 年 7 月 1 日から施行する。

6. 2 平成 12 年 8 月 9 日に制定した事業の区分「質量計第二類（非自動はかりのうち、検出部が電気式以外のものを製造する事業）」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 27 年 6 月 30 日限りで廃止する。