

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

34

事業の区分：騒音計（騒音計を製造する事業）

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. ケース	1. 形状、寸法、外観、材質（又は銘柄、種類）	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. プリント回路	2. 外観、電気的特性（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. 表示機構	3. 外観、電気的特性（又は銘柄、種類）		
4. マイクロホン	4. 外観、電気的特性、音響特性、温度特性（又は銘柄、種類）		

5. プリアンプ	5. 外観、電気的特性（又は銘柄、種類）	
6. コネクター	6. 形状、外観、材質（又は銘柄、種類）	
7. 音響校正器	7. 外観、電気的特性、音響特性（又は銘柄、種類）	
8. 電源ユニット又は電池	8. 外観、電気的特性（又は銘柄、種類）	
9. パッキン	9. 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
① 1. 部分組立			[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) プリント回路取付	(1) 取付方法、取付順序、取付位置	(1) 取付状態	

(2) 表示機構取付	(2) 取付方法、取付順序、取付位置	(2) 取付状態
(3) プリアンプ取付	(3) 取付方法、取付順序	(3) 取付状態
(4) マイクロホン組立	(4) 組立方法、組立順序	(4) 組立取付状態
(5) 音響校正器組立	(5) 組立方法、組立順序	(5) 取付状態
2. 総合組立	2. 組立方法、組立順序	2. 組立状態
3. 最終調整	3. 調整方法、調整順序	3. 器差、レベル直線性誤差、入力信号レベルの1dB～10dBの任意の変化

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 (外)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 3. 最終調整の工程の管理項目及び品質特性については、1. 部分組立～2. 総合組立の工程で実施してもよい。ただし、その場合は総合組立後においてもその品質特性が変わらないことが明らかであること。

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7条から第15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
<p>1. 構造</p> <p>(1) 表記</p> <p>(2) 性能の仕様</p> <p>①一般事項</p> <p>②レベル指示値の調整</p> <p>③指向特性</p> <p>④周波数重み付け特性</p> <p>⑤レベル直線性</p> <p>⑥時間重み付け特性F及び時間重み付け特性S</p> <p>⑦トーンバースト応答</p> <p>⑧繰返しトーンバーストに対する応答</p> <p>⑨過負荷指示</p> <p>⑩アンダーレンジ指示</p> <p>⑪リセット</p> <p>⑫表示装置</p> <p>⑬アナログ又はデジタル出力</p> <p>⑭計時機能</p> <p>⑮クロストーク</p> <p>⑯電源</p> <p>(3) 環境条件、静電場及び無線周波の影響</p> <p>①一般事項</p> <p>②静圧</p> <p>③周囲温度</p> <p>④湿度</p> <p>⑤静電気放電</p> <p>⑥電源周波数磁界、無線周波コモンモード妨害、電源のファストトランジェント、電圧デ</p>	<p>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。</p> <p>なお、(2) ⑤のうちレベル直線性誤差及び入力信号レベルの1dB～10dBの任意の変化については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。</p>	<p>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。</p>

イップ、電圧の瞬断及び電圧サージ		
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。	

備考 完成品検査に合格したときは、特定計量器検定検査規則第72条第1項第1号の検定済証と同等の書面を発行すること。

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) 組立設備 (2) 調整設備	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。 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。
2. 検査設備 (1) 基準静電型マイクロホン ④ (2) 実効値測定装置 ④ (3) 静圧影響試験装置 ④ (4) 温湿度試験装置 ④ (5) 静電気放電試験装置 ④ (6) 電源周波数磁界試験装置	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。

- ⑨ (7) 無線周波コモンモード試験装置
- ⑨ (8) 電圧ディップ／短時間停電試験装置
- ⑨ (9) 電圧サージ試験装置
- ⑨ (10) 電源ファストトランジェント試験装置
- (11) 正弦波電気信号発生器
- (12) 自由音場試験装置
- (13) カプラ
- ⑨ (14) トーンバースト試験装置
- ⑨ (15) 電源電圧変動試験装置

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 ⑨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) 器差、レベル直線性誤差、入力信号レベルの1dB～10dBの任意の変化
(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「騒音計を製造する事業」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10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27年経済産業省令第34号）附則第4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27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29年10月31日までは、なお従前の例による。