

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

19

20

事業の区分：ガスメーター第一類（ガスメーターのうち、使用最大流量が二・五立方メートル毎時以下のものを製造する事業）及びガスメーター第二類（ガスメーターのうち、使用最大流量が二・五立方メートル毎時を超える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. 計量機構部品	1. 形状、寸法、外觀、材質（又は銘柄、種類）	左記の品質項目（再生品の寸法、材質（又は銘柄、種類）は除く。）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. 連動機構部品	2. 形状、寸法、材質（又は銘柄、種類）	ただし、次のいずれかによって実施してもよい。	
3. 分配機構部品	3. 形状、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	
4. 伝達機構部品	4. 形状、寸法、材	銘柄の確認	

	質（又は銘柄、種類）		
5. 外箱	5. 形状、寸法、材質（又は銘柄、種類）		
6. 表示機構部品	6. 形状、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) 計量機 構組立	(1) 組立方法、 組立順序	(1) 組立状態	
⑨ (2) 連動機 構組立	(2) 組立方法、 組立順序	(2) 組立状態	
⑨ (3) 分配機 構組立	(3) 組立方法、 組立順序	(3) 組立状態	
⑨ (4) 伝達機	(4) 組立方法、	(4) 組立状態、	

構組立	組立順序	伝達状態	
⑤ (5) 表示機 構組立	(5) 組立方法、 組立順序	(5) 組立状態、 表示状態	
2. 総合組立	2.	2.	
(1) 計量機構 取付	(1) 取付方法、 取付順序	(1) 取付状態	
(2) 連動機構 取付	(2) 取付方法、 取付順序	(2) 取付状態	
(3) 分配機構 取付	(3) 取付方法、 取付順序	(3) 取付状態	
(4) 伝達機構 取付	(4) 取付方法、 取付順序	(4) 取付状態	
(5) 表示機構 取付	(5) 取付方法、 取付順序	(5) 取付状態	
(6) その他の 部品取付	(6) 取付方法、 取付順序	(6) 取付状態、 外観、漏えい	(6) 漏えいについては、全数 検査を行っていること。 ただし、品質特性上問題がな いことが明かであれば、他の 工程で検査を行ってもよい。
3. 最終調整	3. 調整方法、 調整順序	3. 器差	

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. 部分組立及び2. 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 ⑤の工程及び2. 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、外注した場合には、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
<p>1. 構造</p> <p>(1) 表示</p> <p>①ガスメーターへの一般的表示事項</p> <p>②電子化ガスメーターへの追加表示事項</p> <p>(2) 計量要件</p> <p>①一般</p> <p>②定格動作条件</p> <p>(3) 構造要件</p> <p>①一般</p> <p>②材料</p> <p>③構造</p> <p>(4) 技術要件</p> <p>①表示機構</p> <p>②補助表示機構</p> <p>③温度換算装置組込ガスメーターの基準温度及び規定温度</p> <p>④前金ガスメーター</p> <p>⑤温度圧力換算装置の性能</p> <p>⑥駆動出力軸をもつガスメーター</p> <p>⑦パルス出力器</p> <p>⑧電源</p> <p>⑨電子化ガスメーターの動作性能</p> <ul style="list-style-type: none"> ・一般 ・温度特性 ・湿度特性 ・高温高湿サイクル（結露）特性 ・電磁波障害特性 ・静電気放電特性 ・バースト特性 	<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>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>

<ul style="list-style-type: none"> ・雷サージ特性 ・直流電源電圧変動特性 ・交流電源電圧変動特性 ・交流電源電圧降下特性 ⑩過流量性能 ⑪温度差特性 ⑫繰返し性 ⑬耐久性 ⑭流量区分 ⑮流量特性 ⑯器差試験における特別規定 ⑰識別 ⑱感度 		
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。	

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 2. 検査設備 (1) 基準ガスメーター又はガスメーター用基準体積管 (2) 実用基準ガスメーター	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。 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

- ⑨ (3) ゴム膜の試験装置
- ⑨ (4) ガラスなどの強度試験装置
 - (5) 漏れ試験装置
 - (6) 耐圧試験装置
 - (7) 器差試験装置
 - (8) 過流量試験装置
- ⑨ (9) 温度差試験装置
 - (10) 繰返し性試験装置
 - (11) 温度圧力換算装置の器差試験装置
- ⑨ (12) 駆動軸出力軸の動作性能試験装置
 - (13) パルス出力器の性能試験装置
- ⑨ (14) 耐久試験装置
- ⑨ (15) 電子化ガスメーターに対する試験装置
 - ① 温度試験装置
 - ② 湿度試験装置
 - ③ 高温高湿サイクル（結露）試験装置
 - ④ 電磁波障害試験装置
 - ⑤ 静電気放電試験装置
 - ⑥ バースト試験装置
 - ⑦ 雷サージ試験装置
 - ⑧ 直流電源電圧変動試験装置
 - ⑨ 交流電源電圧変動試験装置
 - ⑩ 交流電源電圧降下試験装置

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 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

(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。

ただし、再生品については、製造品の種類、製造方法等に応じて、可能な範囲で工程遡及ができること。

6. 附則

6. 1 この細目は、平成27年4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「ガスメーター第一類（ガスメーターのうち、使用最大流量が二・五立方メートル毎時以下のものを製造する事業）」及び「ガスメーター第二類（ガスメーターのうち、使用最大流量が二・五立方メートル毎時を超える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3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2条並びに基準器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36号）附則第2条及び第3条の適用により次の基準の細目については、平成29年3月31日までの間は、なお従前の例による。

① 2. 工程管理 3. 器差

② 3. 完成品管理 1. 構造のうち器差に関連する項目及び 2. 器差

③ 4. 製造設備及び検査設備中（1）基準ガスメーター

④ 5. 実地検査中（6）検査項目の（a）器差及び（b）のうち器差に関連する項目