

自動はかり 3 器種の 使用の制限の見直しについて (案)

令和 7 年 4 月

経済産業省

イノベーション・環境局

<目次>

- 1. 計量法における検定制度等の概要・・・P 2**
- 2. 自動はかりの使用の制限の現状・・・・P 8**
- 3. 自動はかり3器種の使用の制限の
見直しについて（案）・・・・・・P14**

1. 計量法における検定制度等の概要

経済の発展及び文化の向上

計量の基準を定める

計量単位の統一（計量単位に関する規制）

計量の基準としての計量単位
「国際単位系：S I」の導入



取引又は証明における計量を行う際に、
その使用を義務づけ

計量標準の供給（計量標準供給制度）

計量の正確性の確保



国家計量標準である特定標準器等への
遡及による担保

適正な計量の実施を確保する

適正な計量の実施

- ・商品量目制度
- ・定期検査制度
- ・計量証明事業制度
- ・計量証明検査制度

正確な特定計量器等の供給

- ・届出製造事業者制度等
- ・**検定制度**
- ・**型式承認制度**
- ・指定製造事業者制度
- ・基準器検査制度

自主的計量管理の推進

- ・計量士制度
- ・適正計量管理事業所制度

法制度の的確な執行

- ・報告徴収
- ・立入検査
- ・計量行政審議会 等

特定計量器とは ～適正計量の実施を確保するための計量器の規制～

取引若しくは証明における計量に使用され、又は主として一般消費者の生活の用に供される計量器^{注)}のうち、適正な計量の実施を確保するためにその構造又は器差に係る基準を定める必要があるものとして政令で定めるものを「**特定計量器**」という。特定計量器は、原則として「**検定**」に合格しないと取引・証明に使うことはできない。

注：「計量器」とは、長さ、質量、時間など、「物象の状態の量」を計るための器具、機械又は装置をいう。

特定計量器（第2条第4項）

タクシメーター、質量計（非自動はかり、**自動はかり**、分銅等）、温度計（ガラス製温度計、抵抗体温計等）、体積計（水道メーター、燃料油メーター等）、積算熱量計、電力量計、照度計、騒音計、振動レベル計など18品目

使用規制（第16条第1項）

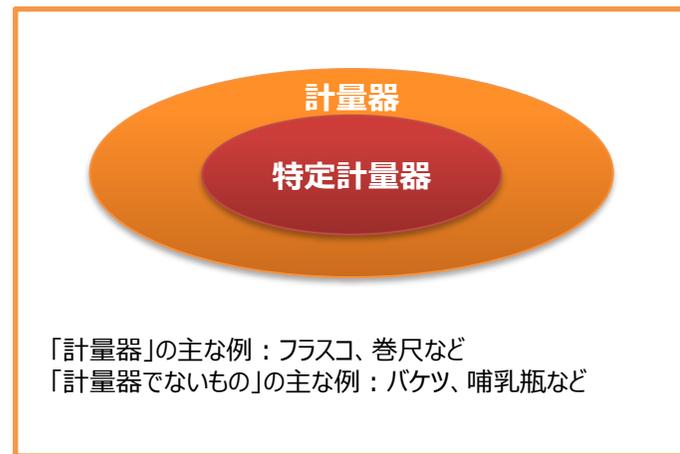
取引・証明に特定計量器を用いるときは、原則として検定に合格したことを示す**検定証印**が付されたものを用いなければならない。

罰則（第172条）

違反した場合は、罰則として6月以下の懲役又は50万円以下の罰金が課せられる。

譲渡等の制限（第57条）

特定計量器のうち、体温計及び血圧計は、取引・証明に関係なく、国内に販売等するものはすべて検定に合格したものとすることを義務付け。



検定制度

検定に合格した特定計量器だけを、取引又は証明への使用を認めることによって、適正計量の実施の確保を目的とする制度

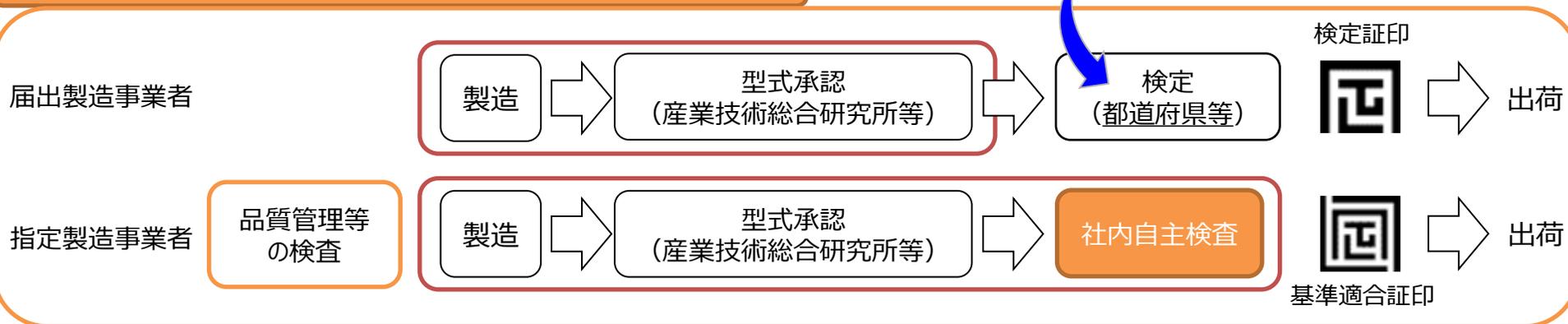
検定

原則として、都道府県知事又は指定検定機関（電気計器は日本電気計器検定所）が、省令で定める構造及び器差の技術基準に適合しているか全数検定を行う。

有効期間

計量精度の経年劣化を考慮し、政令で検定の有効期間の年数を定めている。 ※自動はかりは、原則 2 年

届出製造事業者と指定製造事業者の製造から出荷までの比較



型式承認制度

構造検定を全数行う代わりに、同一の型式の構造を試験・評価することで構造検定を合格とみなす制度
(※器差の全数検定は必要)

- ・特定計量器の構造について全数検定を行うことは非現実的である（耐久性の試験等により、商品価値がなくなってしまう場合がある）ため、実質的に型式承認制度は検定制度に不可欠。
- ・国際法定計量機関（OIML）の技術基準にも採用されており、世界各国で同様の制度が採用されている。

①申請 ▶ 事業者（国内外製造事業者又は輸入事業者）は、製造する計量器のサンプル、設計図面等を、産業技術総合研究所（電気計器は日本電気計器検定所）に申請



②試験 ▶ サンプル等について、省令で定める構造技術基準（構造、材質、性能等）への適合性試験の試験・評価を実施。
▶ 試験は、指定検定機関に対して依頼することもできる。

型式試験の試験項目の例

[材質試験]

- ・対衝撃性の試験

[表記等確認試験]

- ・使用単位、製造事業者名等の確認、表記の視認性の確認

[器差性能試験]

- ・計量範囲の計量値の試験

[耐久性試験]

- ・経年変化による影響試験

[電氣的妨害に対する試験]

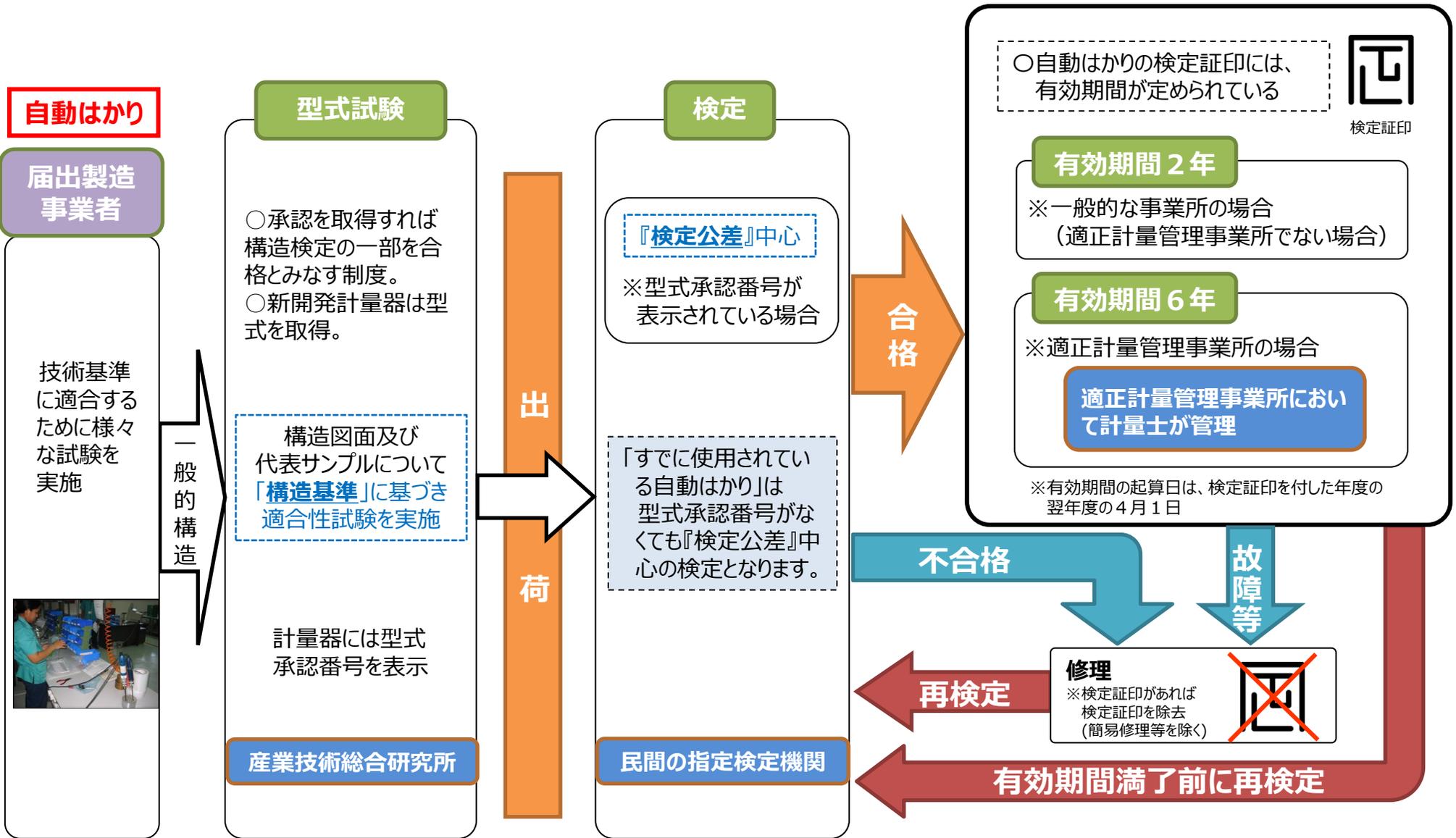
- ・外部電波の計量値に対する影響試験

[基本性能試験]

- ・使用環境を想定した影響・動作試験

③承認 ▶ 計量器の構造技術基準への適合性が認められる場合には、型式を承認する。
有効期間は、10年間。

自動はかりの検定等の流れ



製造事業者

使用者

2. 自動はかりの使用の制限の現状

計量行政審議会答申（平成28年11月）（抜粋）①

計量行政審議会の答申（下記抜粋）に基づき、平成29年に自動はかりを計量法上の特定計量器に追加し、4器種（自動捕捉式はかり、ホッパースケール、コンベヤスケール、充填用自動はかり）について、段階的に使用の制限（検定義務化）を開始してきたところ。

○計量行政審議会答申（平成28年11月）

Ⅱ 特定計量器への追加

（i）自動はかり

① 自動はかりの現状及び今後の展望

自動計量に関する精度向上、システム化・高速計量、自動計量に対する使用者ニーズへの対応などによって、これまでは、工場等における計量管理を中心に用いられてきた自動はかりが、今後、取引・証明において、ますます使用されることが予想され、非自動はかりから自動はかりへと代替することはありえてもその逆は考えられない。（略）

また、輸入先については、かつては、規制の対象となっている欧州からの輸入割合の占める割合が多かったが、近年は規制の対象となっていない成長著しいアジア諸国、とりわけ中国からの輸入割合、量ともに増大している。

質量の計量による取引・証明は、普遍的、広範に行われているため、計量法の法目的から、自動はかりは、本来、特定計量器の対象とすべきものであり、計量器の構造の違いによって今後も自動はかりを検定の対象外としておくことは、制度の信頼性を揺るがしかねない。また、グローバル化の対応からも我が国において自動はかりによる適正計量が確保される必要がある。さらに、消費者の最終計量製品の信頼性が高まることが効果として期待できる。

③ 見直しに当たり整備する要件

（検定の対象・範囲等）

- 製造工程に多くの自動はかりが導入されているが、取引・証明に使用されていなければ規制の対象外である（例：原材料の配合、工程上の計量管理など）。
- このように自動はかりは、規制の対象になる場合とならない場合の違いなど、製造・販売に当たって、計量法の制度及び技術基準に精通する必要があることから、非自動はかり同様、製造・販売の届出の義務を課す。
- OIMLが整備されていない自動はかりは、検定等の技術基準が確立されていないため、整備されていない間は検定の対象外とする。

計量行政審議会答申（平成28年11月）（抜粋）②

（検定・検査等の技術基準及び指定検定機関等の整備）

- 国及び産総研は、検定・検査の技術基準について、JISの原案作成委員会において、製造事業者・使用者団体等の利害関係者の意見を踏まえ、OIML勧告に基づき可能な限り合理的かつ信頼性のある技術基準を整備する。
- 検定・検査を行う実施主体は、自治体で実施しないことを原則とし、計量関連企業、計量団体等は、指定検定機関・指定定期検査機関に参入するための体制等の整備を速やかに実施する。

（使用者に対する影響への配慮）

- 自動はかりは工場等のシステムに組み込まれることから、定期的な検査は、計量部分を分解することなくシステム又はライン上で実施し、検査は模擬試料や実際の計量物によって行うなど、使用実態に即した方法とする。
- 自動はかりは、定期的なメンテナンスが必要となることから、指定検定機関・指定定期検査機関に参入することになる民間事業者は、従来のメンテナンスと連携して実施することなど、合理的な運用を整備する。
- 非自動はかり同様、定期的な検査は、計量士による代検査及び適正計量管理事業所による実施を可能とするよう整備する。
- 国、産総研、計量関連企業、計量団体等は、検定・定期検査での使用者への新たな負担を可能な限り軽減するよう検討を行う。

（関係者が実施すべき体制の整備）

- 国、地方自治体、産総研、計量器・計量士団体等は、計量器の使用者に対して、適正計量の重要性に関する周知、普及啓発活動を行う。
- 計量関連企業、計量団体等は、指定検定機関・指定定期検査機関へ参入するための体制等の整備を速やかに実施する（再掲）。
- 産総研は、型式承認の実施体制を速やかに整備する。
- 国、自治体、産総研は、検定・定期検査の制度が確立するよう指定検定機関等への民間事業者の参入の促進を促す。そのため、非自動はかり等において先行して各制度への民間事業者の参入を適切に進める。

自動はかり 4 器種の検定義務化の現状について

- 自動捕捉式はかりについては、令和3年政令改正で使用の制限（検定義務化）を2年延期し（※1）、令和6年4月1日から、新たに取引・証明における計量に使用するものについて、検定義務化を開始。
- その他 3 器種については、令和4年政令改正で検定義務化を5年延期した（※2）が、3 器種を検定制度に係らしめることが適切かどうか、今般改めて調査検討を実施。

※1 メーカーの希望する型式承認について、期日までに完了することが困難であったため。

※2 「取引又は証明への使用割合が低い」「型式承認になじむ器種の生産が進んでいない」等の事情を勘案したもの。

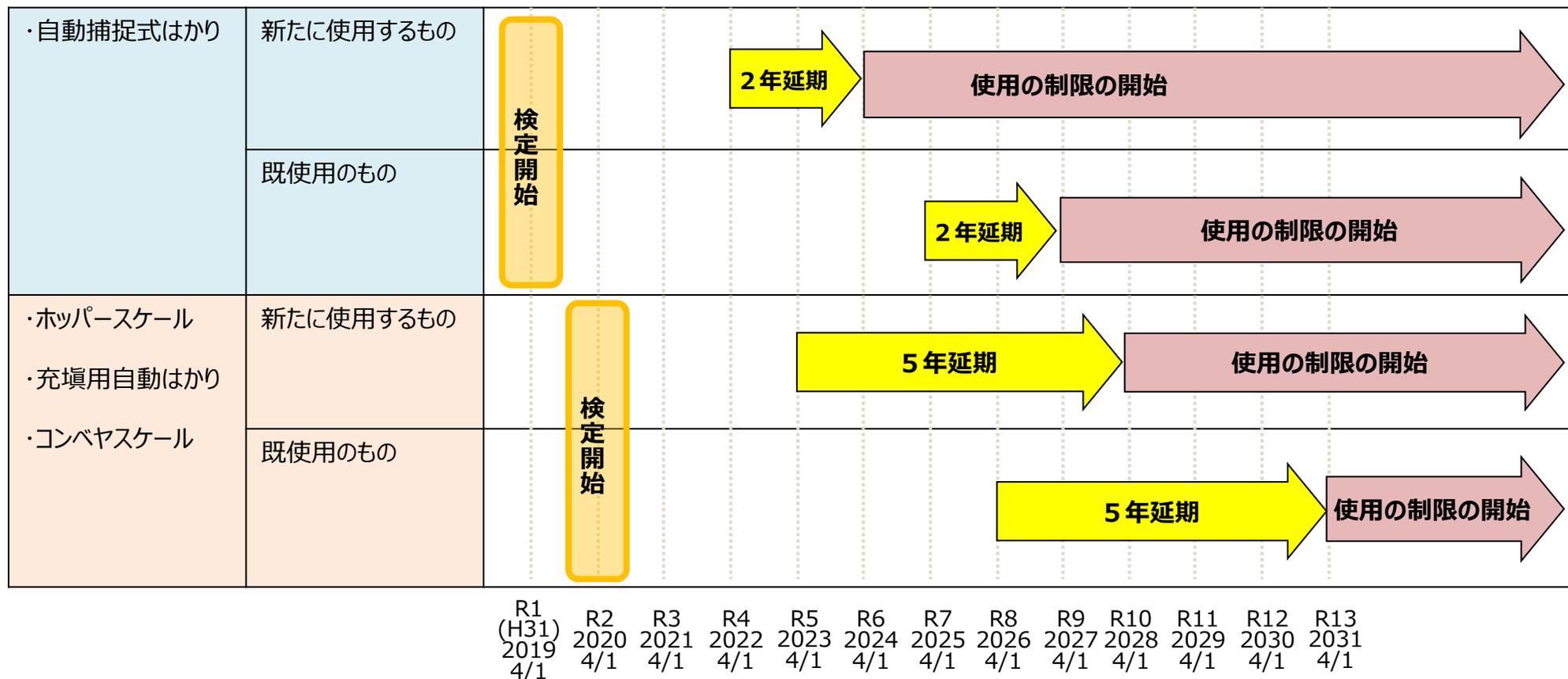
	自動捕捉式はかり(R3改正)	その他3器種(R4改正)
新たに使用	R4.4.1 → R6.4.1	R5.4.1 → R10.4.1
既使用	R7.4.1 → R9.4.1	R8.4.1 → R13.4.1

名称	ホッパースケール	コンベヤスケール	充填用自動はかり	自動捕捉式はかり
主な計量対象	穀物類、配合飼料等	鉱物類、穀物類、飼料等	食品、粉体、飼料、薬品等（小容量）	加工食品、飲料、薬品等
特徴	各種原料等をホッパーに流入している状態で質量を計量し、一定量（設定値）に達すると、ホッパーから下流へ排出	ベルトコンベヤで連続輸送される原料及び製品の受渡しの際に計量	各種原材料及び製品を、一定の質量に分割して袋、缶、箱などの容器に充填（ランダムな質量を取捨選択して目的の質量にするタイプもある）	箱、袋、缶などの形態で計量を行う。欠品等の判別や異物混入を選別する機能も備えている
イメージ				

3 器種

4 器種

自動はかり4器種の検定スケジュール（令和7年3月現在）



【参考】令和3年の政令改正の概要（自動はかりの一部の検定対象等からの除外）

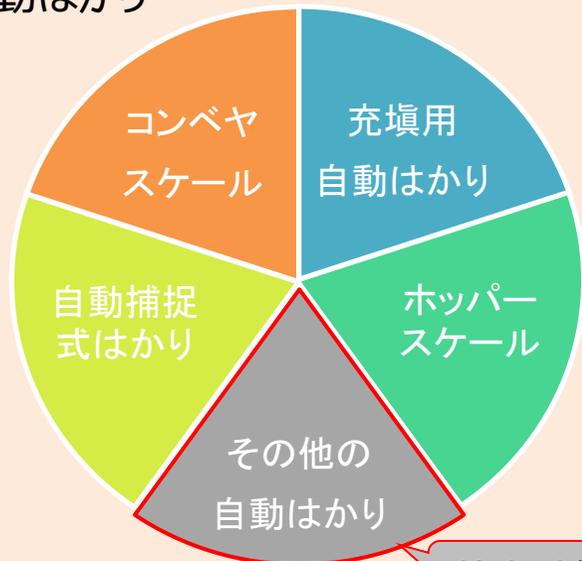
改正の対象範囲のイメージ

改正前

計量器

特定計量器

自動はかり



「特定計量器」の主な例：タクシーメーター、質量計、水道メーターなど

「計量器」の主な例：フラスコ、巻尺など

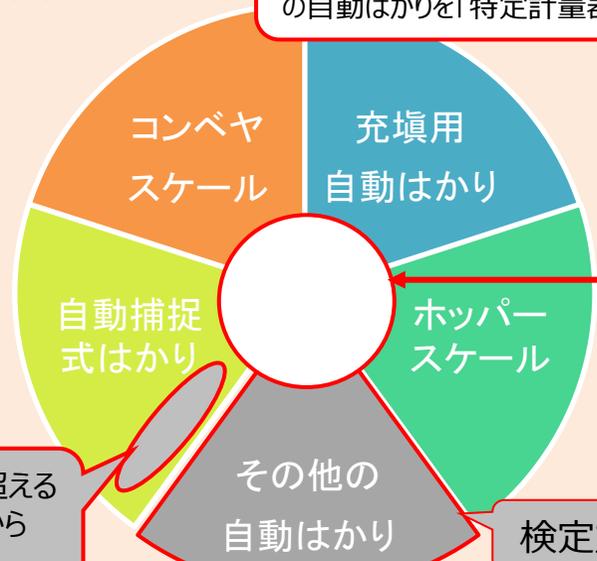
「計量器でないもの」の主な例：バケツ、定規など

改正後

計量器

特定計量器

自動はかり



「特定計量器」の主な例：タクシーメーター、質量計、水道メーターなど

「計量器」の主な例：フラスコ、巻尺など

「計量器でないもの」の主な例：バケツ、定規など

注：上記はあくまで概念図であり、各項目が指し示す面積は対象物の数に比例したものではない。

3. 自動はかり3器種の 使用の制限の見直しについて（案）

3 器種の使用実態及び製造実態の調査結果①

- 3 器種について、検定制度に係らしめることが適切かどうか、ユーザー事業者及びメーカー事業者に対してアンケート及びヒアリングによる調査を実施（令和6年度）。
- その結果、下記の実態が明らかとなり、検定制度に係らしめることが困難又はかえって計量精度を損ないかねないことが明らかとなった。（調査結果の概要はP18～19）

（1）3 器種が検定対象になじまない理由（共通事項） ※（ ）の中に、対応する答申の箇所を記載。

①取引または証明における計量に使用される割合が増えていない。

（自動計量に関する精度向上、システム化・高速計量、自動計量に対するユーザーニーズへの対応などによって、これまでは、工場等における計量管理を中心に用いられてきた自動はかりが、今後、取引・証明において、ますます使用されることが予想され、非自動はかりから自動はかりへと代替することはありえてもその逆は考えられない。）

②年 1 回程度、器差調整を伴うメンテナンスが行われることが多く、検定（2 年に 1 度）の対象にした場合、器差調整を自由に行うことができなくなり、かえって現状の計量管理を阻害することとなる。

（自動はかりは、定期的なメンテナンスが必要となることから、指定検定機関・指定定期検査機関に参入することになる民間事業者は、従来のメンテナンスと連携して実施することなど、合理的な運用を整備する。）

③製造方式が一品一様（オーダーメイド）であることが多く、型式承認に馴染まない。

（産総研は、型式承認の実施体制を速やかに整備する。）

④検定を実施した場合、使用事業者の生産活動に多大な影響を及ぼす（検定を行うには操業停止が必要となり、大型で台数も少ないため、検定期間中に、代用の器械で生産が出来ない）。

（自動はかりは工場等のシステムに組み込まれることから、定期的な検査は、計量部分を分解することなくシステム又はライン上で実施し、検査は模擬試料や実際の計量物によって行うなど、使用実態に即した方法とする。）

⑤地域に根ざした中小事業者が多く、全国規模で必要な数の検定を実施することが困難。

（自動はかりの検定は、（自治体が行わず）民間の指定検定機関が行う制度設計）

（検定・検査を行う実施主体は、自治体で実施しないことを原則とし、計量関連企業、計量団体等は、指定検定機関・指定定期検査機関に参入するための体制等の整備を速やかに実施する。）

3 器種の使用実態及び製造実態の調査結果②

(2) 3 器種が検定対象になじまない理由 (器種別)

①ホッパースケール



- ・計量部分が高所に設置されているため、大質量（500kg等）の分銅を持ち上げるのが困難であり、検定に危険が伴う（※）。

※自動捕捉式はかりは、ひょう量 5 kg超のものを検定対象から除外。

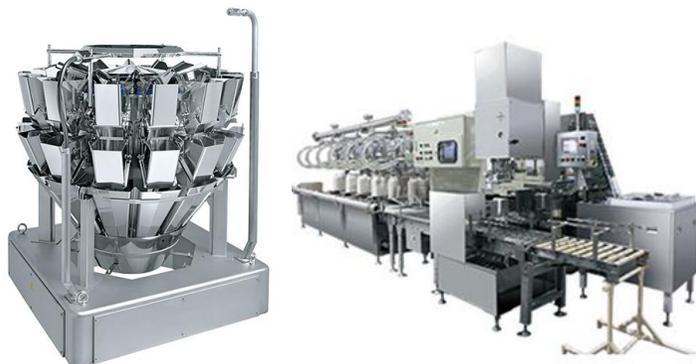
②コンベヤスケール



- ・大質量（数トン/h～数十トン/h）の計量を高所で行うことが多く、検定に危険を伴う（※）
- ・計量精度が粗く検定に馴染まない。

※自動捕捉式はかりは、ひょう量 5 kg超のものを検定対象から除外。

③充填用自動はかり



- ・器差調整の頻度が特に高く、計量する商品の粘性や温度、湿度等に応じてパラメータをコンピュータで調整することが多い。（→検定対象とした場合、器差調整を自由に実施することは不可となるため、日常的な使用が不可能になる）

自動はかりの総輸入量及び中国からの輸入量

- 総輸入量については、「コンベヤスケール、自動捕捉式はかり」、「充填用自動はかり、ホッパースケール」のいずれも、平成29年（2017年）から減少傾向。
- 中国からの輸入量については、特に平成29年（2017年）と令和6年（2024年）の輸入量を比較すると、「コンベヤスケール、自動捕捉式はかり」で約90%減少、「充填用自動はかり、ホッパースケール」で約75%減少。

（1）自動はかりの総輸入量

出典：通関統計より、経済産業省作成

コンベヤスケール、自動捕捉式はかり

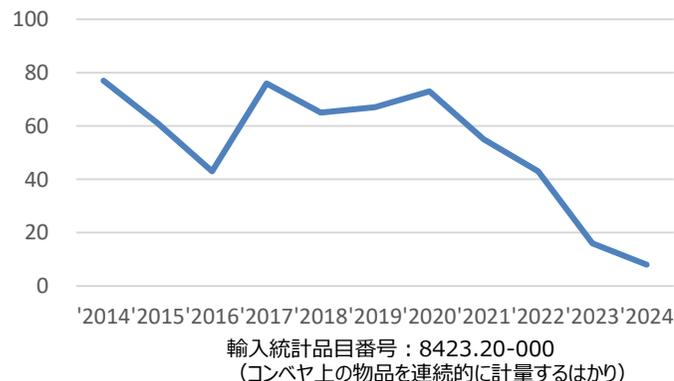


充填用自動はかり、ホッパースケール



（2）自動はかりの中国からの輸入量

コンベヤスケール、自動捕捉式はかり



充填用自動はかり、ホッパースケール



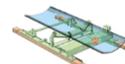
【参考】自動はかり3器種に関する令和6年度調査の結果①

調査方法：①委託調査によるアンケート（ユーザー：504社中176社から回答。メーカー：195社中69社から回答）
 ②業界団体の会員会社を通じたユーザー企業へのアンケート（55社が回答）
 ③3器種の使用企業へのヒアリング（のべ9社）

※表中、数字は①によるもの（各設問に未回答のものを除く）。なお自動捕捉式はかりは令和3年度の委託調査（4器種）の結果（ユーザー：725社中322社から回答。メーカー：275社中122社から回答）。

名称	自動捕捉式はかり 	ホッパースケール 	コンベヤスケール 	充填用自動はかり 
調査項目	自動捕捉式はかり (R3の結果)			
ユーザー保有台数 (うち、取引・証明)	3,160台 (のべ85社) (1,501台・47.5%)	1,243台 (のべ55社) (268台・21.6%)	741台 (のべ51社) (138台・18.6%)	1,829台 (のべ105社) (751台・41.1%)
主な使用業種 (取引・証明用途)	<ul style="list-style-type: none"> ・食品品製造業 ・医薬品製造業 ・化粧品製造業 	<ul style="list-style-type: none"> ・食品品製造業 ・飼料製造業 ・農業協同組合 	<ul style="list-style-type: none"> ・金属製造業 ・鉄鋼製造業 	<ul style="list-style-type: none"> ・食品品製造業 ・化学工業
取引・証明への 主な用途	①密封商品の製造業（食料品、医薬品、化粧品等）において、袋詰め、缶詰等の状態の商品の最終計量に使用。 ②内容量の計量のほか、X線などによる異物混入の検査ができるタイプも存在。	①食品会社や飼料製造会社が、船から搬出される原材料等の荷受けの際の計量。大質量（トン単位）であることが多い。 ②農業協同組合が、生産者から穀類を集荷する際の計量に使用。数百kg～トン単位であることが多い。	①金属会社が、コークスを出荷（→化学系会社への納入）する際の計量に使用（数トン～数十トン単位/h） ②鉄鋼製造企業が、鉄鋼製造の際の原料受入の際の計量に使用（数トン～数十トン単位/h）	①食品会社が、製品（菓子、惣菜、油脂、豆類、乾物など多数）の出荷の際に、袋やボトル等への充填に使用。（数十g～数kg単位） ②化学系会社が、製品（塗料、樹脂ペレット、粉体製品、液体製品等）の出荷の際に、袋やドラム缶への充填に使用。（数kg～1,000kg単位）
使用実態の特徴	<ul style="list-style-type: none"> ・製造ラインの最終部に設置されていることが多い。1つの製造ラインに、複数の自動捕捉式はかりが設置されていることもある。 	<ul style="list-style-type: none"> ・大質量（トン単位）の計量に使用され、計量部分（ホッパー）が高所に設置されている。 	<ul style="list-style-type: none"> ・大質量（数十トン単位）の計量に使用され、計量対象物に不揃いなものが多いことから、計量結果がラフに出やすい。 ・屋外の高所に設置されていることが多い。 	<ul style="list-style-type: none"> ・一つの器種で複数の製品を充填することがあり、充填対象物の変更になるたび、ノズルの変更や器差調整が必要。 ・日々の気温や湿度の変化等により、コンピュータで器差調整を行うことがある。
取引・証明への使用割合 の変化 (%)	【平成29年～現在】 不変：69.7、増加：26.5、減少：3.8 【現在～5年後】 不変：66.7、増加：29.5、減少：2.0	【平成29年～現在】 不変：82.6、増加：8.7、減少：8.7 【現在～5年後】 不変：90.1、増加：4.5、減少：4.5	【平成29年～現在】 不変：85.7、増加10.7、減少：3.5 【現在～5年後】 不変：82.8、増加10.3、減少：6.9	【平成29年～現在】 不変：81.4、増加：14.8、減少：3.7 【現在～5年後】 不変：80.7、増加：12.2、減少：7.0
特記事項	取引・証明における計量への使用割合が（これまでも今後も）「増加」と回答した企業が約3割。3器種と比較してその割合が高い。	平成29年政令改正の根拠となった計量行政審議会答申（平成28年）に記載の「これまで、工場等における計量管理を中心に用いられてきた自動はかりが、今後、取引・証明において、ますます使用されることが予想され」が当たっていない。		
取引・証明に使用 しているはかりの メンテナンス（器差調整 を行うもの）の頻度	<ul style="list-style-type: none"> ・毎日～月に1度 7.5% ・数か月に1度 5.3% ・年に1度 22.4% ・数年に1度 16.5% ・不定期 40.8% ・実施しない 7.5% 	<ul style="list-style-type: none"> ・毎日～月に1度 9.5% ・数か月に1度 0.0% ・年に1度 52.4% ・数年に1度 14.3% ・不定期 14.3% ・実施しない 9.5% 	<ul style="list-style-type: none"> ・毎日～月に1度 12.6% ・数か月に1度 4.3% ・年に1度 52.2% ・数年に1度 8.7% ・不定期 13.0% ・実施しない 8.7% 	<ul style="list-style-type: none"> ・毎日～月に1度 15.8% ・数か月に1度 14.0% ・年に1度 31.6% ・数年に1度 8.8% ・不定期 14.0% ・実施しない 15.8%
特記事項	おおむね1年以内にメンテナンスが行われる割合は3器種に比べてやや低い（約3割）。「不定期」については「壊れた場合に修理とメンテナンスを行う」という回答が多く、計量法上の修理後検定の仕組みになじむ。	<ul style="list-style-type: none"> ・3器種とも、器差調整を伴うメンテナンス（計量士等により実施）を年1回以上行う企業の割合が6割超。 ・計量法上、自動はかりの検定期間は2年に1度であり、それ以外の時期に器差調整を行うことはできないことから、検定義務化となった場合、現在の計量管理が保てなくなる（かえって精度が落ちる）おそれあり。 ・また計量法上、計量器の修理後にも検定が必要となることから、使用中の3器種が故障した場合、修理～検定が完了するまで操業ができず、企業の生産活動に著しい悪影響を及ぼすおそれあり。（生産計画の見直しが必要なケースあり） 		
検定受検にあたっての 生産工程の停止の 必要性	(R3調査では、器種ごとには調査せず)	<ul style="list-style-type: none"> ・停止が必要 77.3% ・停止は不要 9.1% ・分からない 13.6% 	<ul style="list-style-type: none"> ・停止が必要 85.7% ・停止は不要 10.7% ・分からない 3.6% 	<ul style="list-style-type: none"> ・停止が必要 75.4% ・停止は不要 8.8% ・分からない 15.8%
特記事項	自動捕捉式はかりは、一事業所あたりの使用台数が3器種と比較して多い（捕捉式：数十台、3器種：1台～数台）ため、生産工程全体を止めずに順次検定を行うことが可能。	<ul style="list-style-type: none"> ・検定受検にあたり、「生産活動の停止が必要」と回答した企業が約8割。 ・他方、3器種は稼働時間が長い傾向にあり、停止可能な期間としては、「定期修理期間（年に1か月）」「年末年始、お盆」「深夜（22時以降）」等の回答が多数。中には、「24時間365日操業しているため、停止は不可能」との回答もあり、生産計画の変更が必要になるケースも存在。 		

【参考】自動はかり3器種に関する令和6年度調査の結果②

名称		自動捕捉式はかり (R3の結果)	ホッパースケール	コンベヤスケール	充填用自動はかり
調査項目					
メーカー情報	製造するはかりの タイプ数	<ul style="list-style-type: none"> ・1タイプのみ 18.6% ・2~4タイプ 35.6% ・5タイプ以上 20.5% ・一品一様で型式類型不能 25.3% 	<ul style="list-style-type: none"> ・1タイプのみ 8.6% ・2~4タイプ 17.1% ・5タイプ以上 5.7% ・一品一様で型式類型不能 68.6% 	<ul style="list-style-type: none"> ・1タイプのみ 0.0% ・2~4タイプ 16.7% ・5タイプ以上 5.6% ・一品一様で型式類型不能 77.8% 	<ul style="list-style-type: none"> ・1タイプのみ 6.0% ・2~4タイプ 20.0% ・5タイプ以上 20.0% ・一品一様で型式類型不能 54.0%
	特記事項	<ul style="list-style-type: none"> ・3器種とも、一品一様（オーダーメイド式）で製造される割合が高く、検定実施に不可欠な型式承認の仕組みになじまない。 ・型式承認の際、型式承認のための製品を提出する必要がある、1台の製造コストが大きいほど製造事業者負担。 ・構造検定を行う場合、1台につき約150万円~200万円の検定手数料がかかる。 			
その他特記事項		<ul style="list-style-type: none"> ・計量対象の質量の大きさ（※）と、計量器部分が高部に設置されていることから、検定実施が困難（大質量の分銅を置けない）であり、また検定実施に危険を伴う。 		<ul style="list-style-type: none"> ・大質量の計量を高所で行うため、検定に危険を伴う。（※） ・計量対象に不揃いなものが多く、計量方法の性質上、結果がラフに出やすいため、検定になじまない。（現場としてそこまで厳密な計量結果を求めている。） 	<ul style="list-style-type: none"> ・日々、パラメータを機械で調整しながら使用しているため、検定制度に係らしめた場合、そのような使用が不可能となり、企業の生産活動に著しい支障。 ・BtoC取引向け商品の計量に使われる場合もあるが、該当商品（密封食品等）の計量については、後工程に自動捕捉式はかりが組み込まれているケースがほとんど（自動捕捉式はかりは検定対象）。
		<p>3器種とも、製造事業者は地域に根ざした中小事業者が多く、全国規模で生産を行っている製造事業者が存在しない。自動はかりの検定は、（自治体が行わず）民間の指定検定機関が行う制度設計になっているが、3器種については全国規模の検定を行う能力を持った事業者が存在せず、指定検定機関になることについての申請件数はゼロ件。</p>			

※自動捕捉式はかりは、ひょう量5kg超のものを検定対象から除外)

自動はかり3器種の使用の制限の見直し（案）

- 3器種については、計量法上の検定の対象とするには技術的に困難な点が多い。
- 検定対象とした場合、かえって計量精度が損なわれるおそれがある（特に充填用自動はかりは、器差調整を行いながら使用することができなくなり、実質的に使用不可となるおそれ）。
- 充填用自動はかりを使用して生産されるBtoC商品のラインは、ラインの最後に自動捕捉式はかり（検定対象）で計量を行うことがほとんど。
- 充填用自動はかりを使用したラインで生産される密封食品等については、多くが商品量目制度の対象となっていることから、生産現場では内容量が表示量を下回ることはないよう計量値が設定されているケースが多い。



3器種については、計量法の検定対象から除外することとしてはどうか。
(計量法施行令第5条の改正)

※なお、検定対象から除外した場合も、計量法上の特定計量器であるため、下記の対応が行われる。
これにより、一定の計量精度の担保が可能。

- ✓ 製造事業者による製造届出及び製造する自動はかりの全数検査
- ✓ 届出製造事業者および使用者への立入検査（計量法第148条に基づく立入検査）