|  |
| --- |
| ◇【**自動捕捉式はかり**を含めた計量管理規程（生産関係）の例】  　　　　　　　　　　　　　　　　　　兵庫県計量士会 課題検討チーム  　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　 　2024年4月作成  2025年3月一部改正    　第１章　総則  　（目的）  　　第１条　この規程は、当工場における計量管理業務の基準を定め、合理的な計  　　　　　量管理を行うことにより、計量に係る製品の品質、及び取引又は証明上  　　　　　の適正な計量を確保することで、顧客と社会の信頼に応え、もって事業  　　　　　の発展に寄与することを目的とする。  　（計量管理等の定義）  　　第２条　この規程において「計量管理」とは、計量器の整備、計量の正確保持、  　　　　　計量方法の改善、その他適正な計量の実施を確保するために必要な措置を  　　　　　講ずることをいう。  　　　　２　この規程において「計量管理業務」とは、前条の目的を達成するために　　　　　次の業務を行うことをいう。  　　　　　　(1) 計量管理を実施するための組織の確立  　　　　　　(2) 当工場で使用する特定計量器及びその他の計量器（以下「計量器」  　　　　 という）の検査及び整備保管  　　　　 (3) 計量器を検査するための設備の整備保管  　　　　 　(4) 製品の量目検査及び量目表示方法の確認  　　　　　 (5) 計量方法及び量目管理に関する改善  　　　 (6) 従業員の適正計量に係る指導教育  　　　　 　(7) その他、適正な計量管理を実施するために必要な事項  第２章　計量管理を実施する組織  （計量管理組織）  　 第３条　工場長は、当工場に計量管理主管者（以下「主管者」という）を置き、 適正な計量管理業務の実施を遂行させなければならない。  　　　 ２　工場長は、計量管理業務実施部門を決定する他、必要な計量管理組織  の配置を行う。  　３　計量管理業務は、主管者、計量管理者、計量管理実施部門、計量士、部門計量責任者、適正計量管理主任者及び計量実務者等によって実施し、これらの組織の名称及び関係は、別に定める計量管理実施要領（以下、「要領」という）の計量管理組織図に示すものとする。 |

|  |
| --- |
| （主管者）  　 第４条　主管者は、計量管理に関する基本事項を決定し業務の実施を統括する。  　 　　２　主管者は、この規程に基づき水準向上に努め、必要な施策を講ずるものとする。  （計量管理者及び計量管理実施部門）  　 第５条　計量管理実施部門長を計量管理者とする。計量管理者は主管者を補佐し　　　　　計量士の意見を尊重して計量管理業務を実施する。  　　　２　計量管理実施部門は次の事項を担当する。  　　　　(1) 庶務（渉外を含む）に関すること。  　　　　 (2) 計量管理実施の統括的計画及び立案に関すること。  　　　　 (3) 部門間の連絡調整に関すること。  　　　 　(4) 計量器の検査及び整備保管に関すること。  　　　 　(5) 計量器の検査設備の整備保管に関すること。  　　 　　　(6) 製品の量目検査及び量目表示に関すること。  　　 　 　(7) 計量器の検査記録及び量目等の検査記録に関すること。  　　　　　 (8) 計量関係者の適正計量に係る教育に関すること。  　　　　 (9) 計量方法及び量目管理状況の確認、及び改善に関すること。  　　　　 　(10)その他、適正な計量管理の実施に必要な事項。  （計量士）  　第６条　当工場に計量管理を職務とする計量士を必要な数だけ置くものとする。  　　　 ２　計量士は、次の計量管理事項の実施を掌る。  　　　 　(1) 計量器の検査及び整備の指導に関すること。  　　　　 (2) 製品の量目検査及び量目表示方法の指導に関すること。  　　　　　 (3) 計量器の検査設備の整備及び指導に関すること。  　　　 　(4) 計量方法及び量目管理状況の改善に関すること。  　　　　 (5) 適正な計量を維持・発展させるための適正計量管理主任者及び計  　　　　　　 量実務者等に対する必要な指導及び教育に関すること。  　　　　　 (6) その他、適正な計量管理の実施に必要な事項  （部門計量責任者）  　 第７条　当工場全体において適正な計量管理業務を遂行するために、計量管理  実施部門以外の各部門に部門計量責任者を置くものとする。  　　　 ２　部門計量責任者は各部門の長とし、計量管理業務の実施について、計  　　　 量管理実施部門に積極的に協力するとともに、この規程における自己の  所管に係る事項について適切な措置を講ずるものとする。  　　　３　部門計量責任者は、計量士がその職務を行う上で必要であると認めて  行う指示に従い、円滑な計量管理業務の推進に協力しなければならない。    （適正計量管理主任者）  　第８条　計量管理業務を合理的かつ効果的に遂行するために、当工場における  　　 製品・材料、設備管理に係る全ての部門に適正計量管理主任者（以下、    「主任者」という。）を置く。  　 　　２　部門計量責任者は、自己の所管に係る計量管理業務を担当させるため、 部門の従業員の中から主任者を任命する。  　 　　３　計量管理実施部門の主任者は、第６条の計量士が行う業務について、  計量士を補佐し円滑な計量管理業務の推進に努めるものとする。  　　　４　主任者は、計量士から計画的に量目検査、量目表示方法、その他計量  管理業務の指導を受け、自部門が所管する計量器及び量目の管理につい  て、関係する計量実務者を指導し、適正に実施するものとする。  第３章　計量器の管理  　 第９条　計量器は、その種類、能力、製造番号、社内整理番号等の必要な事項　　　　 を記載した計量管理台帳を備えて管理する。    第４章　計量器の検査  （計量器の検査方法及びその時期）  　 第10条　計量器の検査は、法第128条第1号に基づく定期検査、同2号に基づく  適正検査及び受入検査とする。  　　 ２ 定期検査は、計量士が行う検査で、特定計量器検定検査規則（以下「検  則」という）に準じて行うものとする。ただし、計量法施行令第5条「使  用の制限の特例に係る特定計量器」に該当するもの（以下、「検定対象外  特定計量器」と呼称）は、要領に規定した検査内容とする。◆1  　　　　　　　　　　　　　　　　 （下線部◆1：本規程末尾に、法概要を紹介）  　　 ３ 定期検査は、次の期間ごとに実施する。◆2   1. 取引・証明に使用する「非自動はかり」にあっては、２年以内の周期で要領に規定した期間。 2. 「①」以外の特定計量器にあっては、「要領」に規定した期間。   　　　　　　　　　　（◆2：本規程末尾に、検査周期に係る法概要を紹介）  ４　適正検査は、適正な計量の実施を確保するための計量士又は主任者によ  　　　　 る検査で、周期毎の他、随時にも行うものとし、要領に規定した検査内  容とする。  　 ５　受入検査は、計量器の購入及び補充する際に行う検査をいい、要領に  規定した検査内容とする。  （自動捕捉式はかり検査前後の自動計量システム正常稼働確認）  　 第11条　自動捕捉式はかりの検査を行う際は、日常点検後の使用中であって、  周辺機器がある場合はそれを含めた各構成装置が正常に稼働している状  態であることについて、計量士は、当該自動捕捉式はかりを使用する部門の計量責任者、主任者又は計量実務者（以下「当該部門」と呼称）と確認した上で開始する。  ２　検査終了後に通常の生産を開始する際、「当該部門」は、各種の設定  　　　　　確認と、社内標準による精度確認を含めた動作確認により、周辺機器が  ある場合はそれを含めた各構成装置が、正常に稼働していることを確認  した上で開始する。 |
| （計量器の処置）  　 第12条　第10条の検査を行い、合格した計量器にあっては合格証紙（ステッカー ）等によって合格品であることを明示し、検査年月又は使用期限を表示す る。  　 　　 また、適合しない計量器があった場合は、直ちにその使用を禁止し、遅　　　　　滞なく適切な処置を講じなければならない。  （検査結果の記録及び報告）  　第13条　第10条第２項の定期検査を行ったときは、その検査の結果を記録し、検 査結果を主管者に報告しなければならない。  　 　２　検査結果の記録は、検査実施の日から自動はかりは６年以上、その他は  ３年以上保管する。  第５章　検査設備の設置及び整備保管  （検査設備の設置）  　第14条　計量管理実施部門に「計量管理室＊」を設け、計量管理に必要な設備等  　　　　　を設置して適正に管理するものとする。（＊：スペース等実情により記述）  （検査設備の整備保管）  　第15条　検査設備は、その適格性を担保するために定期的な保守、点検及び校正  を行うものとする。  　　２　検査設備等の整備保管は、設備管理台帳をもって管理する。  第６章　正確計量の確保  （製品量目の管理）  　第16条　主管者は製品の量目について、顧客の信頼を得られ、量目不足等の問題 を生じないよう、計量法関係規制を踏まえた製品量目の管理基準を定め常 に適切な表示方法、適切な量目の管理に関して、関係従業員の注意を喚起 し、適正な管理に努めなければならない。  （製品量目の検査）  　第17条　計量士又は主任者は、適正な計量を確保するため、当工場内の全ての関 係する部署において、完成した製品（工程途中であっても必要な場合を含 む）量目検査及び量目表示の適正さ確認を、別に定める社内基準に基づき 、実施時期等について計画的に行う。  　　　　　　また、計量管理者は適正な計量の実施を確保するため、別に定める社内　　　　　基準に基づき、必要に応じて計量士又は主任者に、臨時的な量目検査及び　　　　　量目表示の適正さ確認を実施させることができる。  （不適合品の処置）  　第18条　前条の検査を行い、不適合商品が確認された場合は、速やかに適切な処  置を講じなければならない。  （量目検査等の結果の報告）  　 第19条　完成した製品量目の検査を行ったときは、その結果を主管者に報告しな ればならない。  第７章　社員教育及び指導  （教育及び指導）  　 第20条　計量管理実施部門は、計量関係従業者に、計量管理の内容及び計量知識 の普及啓発に関する事項について、適宜、教育指導を行う。  第８章　雑則  （計量管理規程に基づく実施要領の制定）  　 第21条　この規程を円滑かつ効果的に実施するために必要な事項は、別に「計量 管理実施要領（細目）」を定める。  附則  （実施期日）  この規程は、◯◯◯◯年◯月◯日から実施する。  　◆1：「第１０条第２項「下線部」の法規制概要」  　　　　適正計量管理事業所における特定計量器検査は、法第128条第1号　　　を受けて、施行規則第75条に定められています。  計量法による定期検査義務のない特定計量器の検査（自動はかり  等）は、同規則第75条第2項第2号に規定され、「検則」に基づく実施が規定されています。　同条文には（　）書きで、「“施行令第5条に掲げるもの”を除く」と規定されています。  　“施行令第5条に掲げるもの”とは、検定対象外特定計量器のことで、自動はかりでは、検定対象4器種以外の「その他の自動はかり」及び「ひょう量5㎏を超える自動捕捉式はかり」を指します。  経産省計量行政室ホームページ掲載資料▼によれば、「施行令第5条に掲げるもの（検定対象外特定計量器）」は、法第128条第1号には係らないが、第2号「その他計量管理の方法」による管理が求められる。とされ、法128条第2号を受けた施行規則第75条第3項では、計量士の指導を受けた者による定期的検査が規定されています。  　　▼：「計量制度の見直しに伴う適正計量管理事業所の留意事項」  　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　　（令和４年９月改訂版）  以上より、施行令第5条に掲げられた器物である「その他の自動はかり」及び  「ひょう量5㎏を超える自動捕捉式はかり」の検査は、計量士の指導を受けた者による「検則」に依らない検査方法でも可となります。**※** |

|  |
| --- |
| **※**：「検定対象外特定計量器」である「ひょう量5㎏を超える自動捕捉式はかり」の検査方法について  　　　　　 　　前述の法規制を受けて、この「計量管理規程の例」では第10条第2項にて、各事業所が「要領」に規定した検査内容としました。  各事業所が定める「検則（JIS）に依らない検査方法」について、一般的には次のような検査方法が考えられると思われます。  　　　　　　　　　Ａ　JISを参考にして、安全な範囲の荷重及び速度・試験計量回数（低減を含む）の動的検査  　　　　　　　　　Ｂ　非自動はかりを参考にした静荷重検査  　　　　　　　　　Ｃ　ＡとＢの組合せ  　　　　　　　　　具体的には各事業所において、使用実態・適正計量確保・検査の安全性・社会的信用等を考慮して定めることとなります。  　◆2：検査周期に係る法規則概要の紹介  　　　 適正計量管理事業所が使用する特定計量器の「定期的な検査」は、法第128条第1号で義務づけされています。その上に立って、次によりました。  　　　 　ア 取引・証明に使用する非自動はかり  　　　　　　 施行規則第75条第2項第1号により、「法第19条の定期検査」の期間（2年）以内と定められています。  　　　 　イ 「ア」以外の特定計量器  　　　　　　　取引・証明用非自動はかり以外の特定計量器は、施行規則第75条第2項第2号に該当します。同号では検査方法の定めはありますが、検査周期の定めがありません。  つまり、「法で定期的検査が義務づけられ、規則では検査周期の定めが  ない」という規制内容です。  このため、自動捕捉式はかり検査周期は、事業所が決めることになります。  　 以上、この「計量管理規程の例」では、非自動はかり及び自動捕捉式はかり等の特定計量器の検査について、法規制における検査方法・検査周期に適合する表現としています。 |

※　計量管理規程に基づく「計量管理実施要領」等（細目）を制定します。

計量管理実施要領等（細目）は、計量管理規程に基づく次の事項を、具体的

　 な内容で規程（文書化）するものです。

①　計量管理に関係する部署の名称、及び各部署の関係を明示した計量管理

　　　　　組織図

　　　　　　　　※：この組織図は、都道府県・特定市町に提出する計量管理規程に

は必ず添付して提出します。

②　「検査設備及びその保守管理」、「計量器の検査方法、周期及び合否の

　　　　　判定基準」、「商品量目検査等の方法、周期及び合否の判定基準」、「計

量器管理台帳の様式」など。

③　「計量器及び商品量目検査に用いる観測紙の書式」、主管者へ提出

する「報告書の様式」など。

④　検査の結果で不適正になった計量器又は商品の具体的な処置方法など。

⑤　その他、適正な計量の実施に必要な事項。

　　　　※　計量管理規程例の第11条（自動捕捉式はかり検査前後の自動計量シス

　　　　　テム正常稼働確認）設置理由

自動捕捉式はかりは、大量の製品計量に使用され、その計量結果

　　　　　　　は市場への影響が大きくなります。

　　　　　　 非自動はかりでも、風袋設定ミスや、計量皿に周囲の異物接触が

あった等の“ちょっとした確認ミス”が、思わぬ量目不足を生じる

ことがありますが、自動捕捉式はかりの場合には遙かに大きな影響

を生じます。

このため計量士の検査前後も、自動捕捉式はかり及び周辺機器の

正常稼働を確認することで、適正な検査実施と、検査後における適

正な計量確保が図られます。

　　　　　　　 これらは、事業所では日常点検項目に入れて運用しているものと

　　　　　　　思われますが、自動捕捉式はかりにおける“ちょっとした確認ミス”

が、市場への影響が大きくなる特性に考慮して、計量士検査後の適

正な計量をより確実にするため、この計量管理規程例に設置しまし

た。

⑥　適正検査は、法第128条第2号に基づく検査です。

　　　　　　　　　イ　法第128条第1号に基づく定期検査は、法で「検則」に準

　　　　　　　　　　じて行うことが決められていますが、適正検査は、「適正な

計量の実施を確保する」目的で行う検査で、「検則」に依ら

ない方法も含む検査となります。　実際には、

・「検則」での方法を一部省略した検査。

・「検則」に準じる検査でも、主任者が行う検査。

・自動捕捉式はかりで、静的な（実用）基準分銅を用い

　るなど、「検則」に依らない検査。

　　　　　　　　　　　　・外部委託機関に検査を実施させて、状況や結果を計量

　　　　　　　　　　　　　士が確認する検査。　　等々

ロ　適正検査の時期は、周期毎の他、臨時的な随時にも実施で

　きます。

イ・ロなど、想定されるケースについて、社内検査基準で定めて

　　　　　　　　運用することになると思われます。

⑦　受入検査について（社内検査基準に定める場合の留意点）

　　　　　　　　受入検査の方法としては次の方法が考えられます。

　　　　　　　　　イ　定期検査に準じて行う。

　　　　　　　　　ロ　計量器製造・修理メーカーによる検査成績書を、計量士又

　　　　　　　　　　は適正計量管理主任者が社内検査基準に基づいて確認する。

　　　　　　　　　ハ　事業所現地で、計量器製造・修理メーカーによる検査が行

　　　　　　　　　　われ、適正検査と同種のケースもあると思われます。

　　　　　　　　これらを適宜に使い分けるように社内検査基準で決めておけば効

率的です。