

平成五年通商産業省令第七十号

特定計量器検定検査規則

計量法（平成四年法律第五十一号）第三章第四節、第五章第一節から第三節まで、第六章第二節、第五十一条から第五十四条まで、第六十条、第六十一条及び第六十七條並びに附則第二十條の規定に基づき、並びにこれらの規定及び計量法施行令（平成五年政令第三百二十九号）第七條の規定を実施するため、特定計量器検定検査規則を次のように制定する。

目次

第一章 総則

第一節 用語等（第一条・第二条）

第二節 検定、変成器付電気計器検査及び装置検査

第一款 申請等（第三条―第五条）

第二款 合格条件（第六条―第二十二条）

第三款 検定証印、合番号及び装置検査証印（第二十三条―第二十九条）

第三節 型式の承認

第一款 申請等（第三十条―第三十四条）

第二款 型式承認表示（第三十五条・第三十六条）

第四節 定期検査

第一款 事前調査等（第三十七条―第四十二条）

第二款 定期検査の合格条件（第四十三条―第四十七条）

第三款 定期検査済証印等（第四十八条・第四十九条）

第五節 計量証明検査

第一款 申請等（第五十条）

第二款 計量証明検査の合格条件（第五十一条―第五十五条）

第三款 計量証明検査済証印等（第五十六条・第五十七条）

第六節 計量士による検査

第一款 定期検査に代わる計量士による検査（第五十八条―第六十一条）

第二款 計量証明検査に代わる計量士による検査（第六十二条・第六十三条）

第七節 特定計量器の立入検査等（第六十四条―第七十条）

第八節 雑則（第七十一条―第七十四条の三）

第二章 タクシメーター

第一節 検定

第一款 構造に係る技術上の基準

第一目 表記事項（第七十五条―第七十七条）

第二目 性能（第七十八条―第九十三条）

第二款 検定公差（第九十四条）

第三款 検定の方法

第一目 構造検定の方法（第九十五条―第一百三条）

第二目 器差検定の方法（第九十四条―第九十七条）

第三目 検定の方法

第一節 装置検査

第一款 装置検査の合格条件（第九十八条）

第二款 装置検査の方法（第九十九条）

第三節 使用中検査

第一款 性能に係る技術上の基準（第一百条）

第二款 使用公差（第一百一条）

第三款 使用中検査の方法

第一目 性能に関する検査の方法（第一百十二条―第一百十四条）

第二目 器差検査の方法（第一百五十五条）

第四款 車両等装置用計量器の使用申検査（第一百六条・第一百七条）

第三章 質量計

第一節 検定

第一款 構造に係る技術上の基準

第一目 表記事項（第一百八条―第一百二十三条）

第二目 材質（第一百二十四条―第一百二十六条）

第三目 性能（第一百二十七条―第一百八十一条）

第二款 検定公差（第一百八十二条）

第三款 検定の方法

第一目 構造検定の方法（第一百八十三条―第二百三条）

第二目 器差検定の方法（第二百四条―第二百十條）

第三目 検定の方法

第一節 使用中検査

第一款 性能に係る技術上の基準（第二百十一条）

第二款 使用公差（第二百十二条）

第三款 使用中検査の方法

第一目 性能に関する検査の方法（第二百十三條）

第二目 器差検査の方法（第二百十四條）

第四章 温度計

第一節 検定

第一款 構造に係る技術上の基準

第一目 表記事項（第二百十五條―第二百十九條）

第二目 材質（第二百二十條・第二百二十一條）

第三目 性能（第二百二十二條―第二百五十四條）

第二款 検定公差（第二百五十五條）

第三款 検定の方法

第一目 構造検定の方法（第二百五十六條―第二百七十一條）

第二目 器差検定の方法（第二百七十二條―第二百八十一條）

第三目 検定の方法

第一節 使用中検査

第一款 性能に係る技術上の基準（第二百八十二條）

第二款 使用公差（第二百八十三條）

第三款 使用中検査の方法

第一目 性能に関する検査の方法（第二百八十四條）

第二目 器差検査の方法（第二百八十四條の二）

第五章 皮革面積計

第一節 検定

第一款 構造に係る技術上の基準

第一目 表記事項（第二百八十五條）

第二目 性能（第二百八十六條―第二百九十二條）

第二款 検定公差（第二百九十三條）

第三款 検定の方法

第一目 構造検定の方法（第二百九十四條―第二百九十六條）

第二目 器差検定の方法（第二百九十七條・第二百九十八條）

第三目 検定の方法

第一節 使用中検査

第一款 性能に係る技術上の基準（第二百九十九條）

第二款 使用公差（第三百條）

第三款 使用中検査の方法

- 第一目 性能に関する検査の方法(第三百一条)
 - 第二目 器差検査の方法(第三百二条)
- 第六章 水道メーター
- 第一節 検定
 - 第一款 構造に係る技術上の基準
 - 第一目 表記事項(第三百三条・第三百四条)
 - 第二目 性能(第三百五条―第三百二十四条)
 - 第二款 検定公差(第三百二十五条)
 - 第三款 検定の方法
 - 第一目 構造検定の方法(第三百二十六条―第三百三十二条)
 - 第二目 器差検定の方法(第三百三十三条・第三百三十四条)
 - 第二節 使用中検査
 - 第一款 性能に係る技術上の基準(第三百三十五条)
 - 第二款 使用公差(第三百三十六条)
 - 第三款 使用中検査の方法
 - 第一目 性能に関する検査の方法(第三百三十七条・第三百三十八条)
 - 第二目 器差検査の方法(第三百三十九条)
- 第七章 温水メーター
- 第一節 検定
 - 第一款 構造に係る技術上の基準
 - 第一目 表記事項(第三百四十条)
 - 第二目 性能(第三百四十一条―第三百四十六条)
 - 第二款 検定公差(第三百四十七条)
 - 第三款 検定の方法
 - 第一目 構造検定の方法(第三百四十八条・第三百四十九条)
 - 第二目 器差検定の方法(第三百五十条・第三百五十一条)
 - 第二節 使用中検査
 - 第一款 性能に係る技術上の基準(第三百五十二条)
 - 第二款 使用公差(第三百五十三条)
 - 第三款 使用中検査の方法
 - 第一目 性能に関する検査の方法(第三百五十四条)
 - 第二目 器差検査の方法(第三百五十五条)
- 第八章 燃料油メーター(第三百五十六条)
- 第一節 検定
 - 第一款 構造に係る技術上の基準
 - 第一目 表記事項(第三百五十七条)
 - 第二目 性能(第三百五十八条―第三百八十三条)
 - 第二款 検定公差(第三百八十四条)
 - 第三款 検定の方法
 - 第一目 構造検定の方法(第三百八十五条―第三百九十一条)
 - 第二目 器差検定の方法(第三百九十二条)
 - 第二節 使用中検査
 - 第一款 性能に係る技術上の基準(第三百九十三条)
 - 第二款 使用公差(第三百九十四条)
 - 第三款 使用中検査の方法
 - 第一目 性能に関する検査の方法(第三百九十五条)

- 第二目 器差検査の方法(第三百九十六条)
- 第九章 液化石油ガスメーター
- 第一節 検定
 - 第一款 構造に係る技術上の基準
 - 第一目 表記事項(第三百九十七条)
 - 第二目 性能(第三百九十八条―第四百二十一条)
 - 第二款 検定公差(第四百二十二条)
 - 第三款 検定の方法
 - 第一目 構造検定の方法(第四百二十三条―第四百二十九条)
 - 第二目 器差検定の方法(第四百三十条)
 - 第二節 使用中検査
 - 第一款 性能に係る技術上の基準(第四百三十一条)
 - 第二款 使用公差(第四百三十二条)
 - 第三款 使用中検査の方法
 - 第一目 性能に関する検査の方法(第四百三十三条)
 - 第二目 器差検査の方法(第四百三十四条)
- 第十章 ガスメーター
- 第一節 検定
 - 第一款 構造に係る技術上の基準
 - 第一目 表記事項(第四百三十五条)
 - 第二目 材質(第四百三十六条)
 - 第三目 性能(第四百三十七条―第四百五十六条)
 - 第二款 検定公差(第四百五十七条)
 - 第三款 検定の方法
 - 第一目 構造検定の方法(第四百五十八条―第四百六十七条)
 - 第二目 器差検定の方法(第四百六十八条―第四百七十一条)
 - 第二節 使用中検査
 - 第一款 性能に係る技術上の基準(第四百七十二條)
 - 第二款 使用公差(第四百七十三条)
 - 第三款 使用中検査の方法
 - 第一目 性能に関する検査の方法(第四百七十四条・第四百七十五条)
 - 第二目 器差検査の方法(第四百七十六条)
- 第十一章 量器用尺付タンク
- 第一節 検定
 - 第一款 構造に係る技術上の基準
 - 第一目 表記事項(第四百七十七条・第四百七十八条)
 - 第二目 材質(第四百七十九条)
 - 第三目 性能(第四百八十条―第四百八十六条)
 - 第二款 検定公差(第四百八十七条)
 - 第三款 検定の方法
 - 第一目 構造検定の方法(第四百八十八条・第四百八十九条)
 - 第二目 器差検定の方法(第四百九十条)
 - 第二節 使用中検査
 - 第一款 性能に係る技術上の基準(第四百九十一条)
 - 第二款 使用公差(第四百九十二条)
 - 第三款 使用中検査の方法(第四百九十三条)

第十二章 密度浮ひよう

第一節 検定

第一款 構造に係る技術上の基準

第一目 表記事項(第四百九十四条)

第二目 材質(第四百九十五条)

第三目 性能(第四百九十六条―第五百五条)

第二款 検定公差(第五百六条)

第三款 検定の方法

第一目 構造検定の方法(第五百七条―第五百十三条)

第二目 器差検定の方法(第五百十四条―第五百十九条)

第二節 使用中検査

第一款 性能に係る技術上の基準(第五百二十条)

第二款 使用公差(第五百二十一条)

第三款 使用中検査の方法

第一目 性能に関する検査の方法(第五百二十二条)

第十三章 アネロイド型圧力計

第一節 検定

第一款 構造に係る技術上の基準

第一目 表記事項(第五百二十五条・第五百二十六条)

第二目 性能(第五百二十七条―第五百三十六条)

第二款 検定公差(第五百三十七条)

第三款 検定の方法

第一目 構造検定の方法(第五百三十八条―第五百四十三条)

第二目 器差検定の方法(第五百四十四条―第五百四十六条)

第二節 使用中検査

第一款 性能に係る技術上の基準(第五百四十七条)

第二款 使用公差(第五百四十八条)

第三款 使用中検査の方法

第一目 性能に関する検査の方法(第五百四十九条)

第十四章 アネロイド型血圧計

第一節 検定

第一款 構造に係る技術上の基準

第一目 表記事項(第五百五十条)

第二目 性能(第五百五十一条―第五百六十三条)

第二款 検定公差(第五百六十四条)

第三款 検定の方法

第一目 構造検定の方法(第五百六十五条―第五百七十二条)

第二節 使用中検査

第一款 性能に係る技術上の基準(第五百七十四条)

第二款 使用公差(第五百七十五条)

第三款 使用中検査の方法

第一目 性能に関する検査の方法(第五百七十六条)

第二目 器差検査の方法(第五百七十七条)

第十五章 削除

第十六章 削除

第十七章 積算熱量計(第六百九条)

第一節 検定

第一款 構造に係る技術上の基準

第一目 表記事項(第六百二十条)

第二目 性能(第六百二十一条―第六百三十六条)

第二款 検定公差(第六百三十七条)

第三款 検定の方法

第一目 構造検定の方法(第六百三十八条―第六百四十三条)

第二目 器差検定の方法(第六百四十四条―第六百四十八条)

第三款 使用中検査

第一款 性能に係る技術上の基準(第六百四十九条)

第二款 使用公差(第六百五十条)

第三款 使用中検査の方法

第一目 性能に関する検査の方法(第六百五十一条)

第十八章 最大需要電力計、電力量計及び無効電力量計

第一節 最大需要電力計の検定

第一款 構造に係る技術上の基準

第一目 表記事項(第六百五十六条)

第二目 性能(第六百五十七条―第六百七十九条)

第二款 検定公差(第六百八十条)

第三款 検定の方法

第一目 構造検定の方法(第六百八十一条―第七百五条)

第二目 器差検定の方法(第七百六条)

第一款 最大需要電力計の使用検査

第二款 性能に係る技術上の基準(第七百七条)

第三款 使用中検査の方法

第一目 性能に関する検査の方法(第七百九条)

第二目 器差検査の方法(第七百十条)

第三款 電力量計及び無効電力量計の検定

第一款 構造に係る技術上の基準

第一目 表記事項(第七百十一条)

第二目 性能(第七百十二条―第七百二十三条)

第二款 検定公差(第七百二十四条)

第三款 検定の方法

第一目 構造検定の方法(第七百二十五条―第七百四十九条)

第二目 器差検定の方法(第七百五十条)

第四節 電力量計及び無効電力量計の使用検査

第一款 性能に係る技術上の基準(第七百五十一条)

第二款 使用公差(第七百五十二条)

第三款 使用中検査の方法

第一目 性能に関する検査の方法(第七百五十三条)

第二目 器差検査の方法(第七百五十四条)

第五節 変成器付電気計器検査

第一款 変成器の構造及び誤差

第一目 表記事項(第七百五十五条)

第二目 性能(第七百五十六条―第七百六十六条)

第二款 公差(第七百六十七条)

第三款 検査の方法

第一目 変成器の構造及び誤差の検査の方法(第七百六十八条―第七百七十七条)

第二目 公差の検査の方法(第七百七十八条)

第六節 変成器及び変成器とともに使用される電気計器の使用検査

第一款 使用中の変成器の構造及び誤差(第七百七十九条・第七百八十条)

第二款 使用中の公差(第七百八十一条)

第三款 使用中検査の方法

第一目 変成器の構造及び誤差の検査の方法(第七百八十二条)

第二目 使用中の公差の検査の方法(第七百八十三条)

第十九章 照度計

第一節 検定

第一款 構造に係る技術上の基準

第一目 表記事項(第七百八十四条・第七百八十五条)

第二目 性能(第七百八十六条―第七百九十七条)

第二款 検定公差(第七百九十八条)

第三款 検定の方法

第一目 構造検定の方法(第七百九十九条―第八百八条)

第二目 器差検定の方法(第八百九条)

第二節 使用中検査

第一款 性能に係る技術上の基準(第八百十条)

第二款 使用公差(第八百十一条)

第三款 使用中検査の方法

第一目 性能に関する検査の方法(第八百十二条)

第二目 器差検査の方法(第八百十三条)

第二十章 騒音計

第一節 検定

第一款 構造に係る技術上の基準

第一目 表記事項(第八百十四条・第八百十五条)

第二目 性能(第八百十六条―第八百三十二条)

第二款 検定公差(第八百三十三条)

第三款 検定の方法

第一目 構造検定の方法(第八百三十四条―第八百四十四条)

第二目 器差検定の方法(第八百四十五条)

第二節 使用中検査

第一款 性能に係る技術上の基準(第八百四十六条)

第二款 使用公差(第八百四十七条)

第三款 使用中検査の方法

第一目 性能に関する検査の方法(第八百四十八条)

第二目 器差検査の方法(第八百四十九条)

第二十一章 振動レベル計

第一節 検定

第一款 構造に係る技術上の基準

第一目 表記事項(第八百五十条)

第二目 性能(第八百五十一条―第八百六十四条)

第三款 検定公差(第八百六十五条)

第三款 検定の方法

第一目 構造検定の方法(第八百六十六条―第八百七十六条)

第二目 器差検定の方法(第八百七十七条)

第二節 使用中検査

第一款 性能に係る技術上の基準(第八百七十八条)

第二款 使用公差(第八百七十九条)

第三款 使用中検査の方法

第一目 性能に関する検査の方法(第八百八十条)

第二目 器差検査の方法(第八百八十一条)

第二十二章 ジルコニア式酸素濃度計等(第八百八十二条)

第一節 検定

第一款 構造に係る技術上の基準

第一目 表記事項(第八百八十三条)

第二目 性能(第八百八十四条―第八百九十五条)

第二款 検定公差(第八百九十六条)

第三款 検定の方法

第一目 構造検定の方法(第八百九十七条―第九百六条)

第二目 器差検定の方法(第九百七条)

第二節 使用中検査

第一款 性能に係る技術上の基準(第九百八条)

第二款 使用公差(第九百九条)

第三款 使用中検査の方法

第一目 性能に関する検査の方法(第九百十条)

第二目 器差検査の方法(第九百十一条)

第二十三章 ガラス電極式水素イオン濃度検出器

第一節 検定

第一款 構造に係る技術上の基準

第一目 表記事項(第九百十二条)

第二目 材質(第九百十三条)

第三目 性能(第九百十四条―第九百二十二条)

第二款 検定公差(第九百二十三条)

第三款 検定の方法

第一目 構造検定の方法(第九百二十四条―第九百三十三条)

第二目 器差検定の方法(第九百三十四条・第九百三十五条)

第二節 使用中検査

第一款 性能に係る技術上の基準(第九百三十六条)

第二款 使用公差(第九百三十七条)

第三款 使用中検査の方法

第一目 性能に関する検査の方法(第九百三十八条)

第二目 器差検査の方法(第九百三十九条)

第二十四章 ガラス電極式水素イオン濃度指示計

第一節 検定

- 第一款 構造に係る技術上の基準
- 第一目 表記事項(第九百四十条)
- 第二目 性能(第九百四十一条―第九百五十二条)
- 第二款 検定公差(第九百五十三条)
- 第三款 検定の方法
- 第一目 構造検定の方法(第九百五十四条―第九百六十二条)
- 第二目 器差検定の方法(第九百六十三条)
- 第二節 使用中検査
- 第一款 性能に係る技術上の基準(第九百六十四条)
- 第二款 使用公差(第九百六十五条)
- 第三款 使用中検査の方法
- 第一目 性能に関する検査の方法(第九百六十六条)
- 第二目 器差検査の方法(第九百六十七条)
- 第二十五章 酒精度浮ひよう
- 第一節 検定
- 第一款 構造に係る技術上の基準
- 第一目 表記事項(第九百六十八条)
- 第二目 材質(第九百六十九条)
- 第三目 性能(第九百七十条―第九百七十六条)
- 第二款 検定公差(第九百七十七条)
- 第三款 検定の方法
- 第一目 構造検定の方法(第九百七十八条―第九百八十二条)
- 第二目 器差検定の方法(第九百八十三条―第九百八十五条)
- 第二節 使用中検査
- 第一款 性能に係る技術上の基準(第九百八十六条)
- 第二款 使用公差(第九百八十七条)
- 第三款 使用中検査の方法
- 第一目 性能に関する検査の方法(第九百八十八条)
- 第二目 器差検査の方法(第九百八十九条―第九百九十条)
- 第三款 比較検査
- 第一款 通則(第九百九十一条―第九百九十四条)
- 第二款 構造(第九百九十五条―第九百九十六条)
- 第三款 比較検査公差(第九百九十七条―第九百九十八条)
- 第四款 比較検査の方法(第九百九十九条)
- 第二十六章 浮ひよう型比重計
- 第一節 検定
- 第一款 構造に係る技術上の基準
- 第一目 表記事項(第一千条)
- 第二目 材質(第一千一条)
- 第三目 性能(第一千二条―第一千九条)
- 第二款 検定公差(第一千十条)
- 第三款 検定の方法
- 第一目 構造検定の方法(第一千十一条―第一千十六条)
- 第二目 器差検定の方法(第一千十七条―第一千二十二条)
- 第二節 使用中検査
- 第一款 性能に係る技術上の基準(第一千二十三条)

- 第二款 使用公差(第一千二十四条)
- 第三款 使用中検査の方法
- 第一目 性能に関する検査の方法(第一千二十五条)
- 第二目 器差検査の方法(第一千二十六条)
- 附則
- 第一章 総則
- 第一節 用語等

(用語)

第一条 この省令において使用する用語は、この省令に特段の定めのない限り、計量法(平成四年法律第五十一号。以下「法」という。)及び計量法関係政令において使用する用語の例による。(定義)

第二条 この省令において「計量値」とは、計量器の表示する物象の状態の量の値をいう。

2 この省令において「目盛標識」とは、計量値又はそれに関連する値を表示するための数字又は点、線その他の記号をいう。

3 この省令において「アナログ指示機構」とは、計量値を連続的に示す目盛標識の集合をいう。

4 この省令において「デジタル表示機構」とは、計量値を一定間隔で断続的に表示する目盛標識の集合(最下位のけたの値を連続的に表示する場合を含む。以下同じ。)をいう。

5 この省令において「表示機構」とは、アナログ指示機構及びデジタル表示機構をいう。

6 この省令において「目幅」とは、アナログ指示機構の二つの隣接する目盛標識の中心間の長さ

をいう。

7 この省令において「目盛間隔」とは、アナログ指示機構の二つの隣接する目盛標識の間の長さ

をいう。

8 この省令において「器差試験」とは、構造に係る技術上の基準に適合するかどうかを定めるために器差を測定することをいう。

9 この省令において「使用中検査」とは、定期検査、計量証明検査、特定計量器、電気計器及び変成器又は車両等装置用計量器の立入検査並びに法第五十四条に規定する検査をいう。

10 この省令において、法第二十三条第一項第二号、第一百八条第一項第二号及び第一百五十一条第一項第一号の経済産業省令で定める技術上の基準は、「性能に係る技術上の基準」と総称する。

11 この省令において、法第二十三条第二項、第一百八条第二項及び第一百五十一条第二項の経済産業省令で定める方法は、「性能に関する検査の方法」と総称する。

12 この省令において、法第二十三条第三項、第一百八条第三項及び第一百五十一条第三項の経済産業省令で定める方法は、「器差検査の方法」と総称する。

第二節 検定、変成器付電気計器検査及び装置検査

第一款 申請等

(申請)

第三条 検定を受けようとする者は、様式第一による申請書をその検定を行う都道府県知事、国立

研究開発法人産業技術総合研究所(以下「研究所」という。)、日本電気計器検定所又は指定検定機関(以下「検定機関等」という。)に提出しなければならない。

2 変成器付電気計器検査を受けようとする者は、様式第二による申請書をその変成器付電気計器検査を行う日本電気計器検定所又は指定検定機関に提出しなければならない。

3 装置検査を受けようとする者は、様式第三による申請書をその装置検査を行う都道府県知事に提出しなければならない。

4 前三項の申請書には、検定、変成器付電気計器検査又は装置検査(以下「検定等」という。)を受けようとする特定計量器の構造図、作動原理図その他の特定計量器の構造、使用方法及び使用条件を説明した書類を添付しなければならない。ただし、法第八十四条第一項(法第八十九条第四項において準用する場合を含む。)の表示(以下「型式承認表示」という。)が付された特定計量器(計量法施行令(平成五年政令第三百二十九号。以下「令」という。)第十二条に規定す

る特定計量器であつて型式承認表示が付されてから第十八条に規定する期間を経過したものにあつては、法第五十条第一項の表示（以下「修理済表示」という。）が付され、かつ、当該表示が付されてから第十八条に規定する期間を経過していないものに限る。）に係る検定等の申請書及び検定機関等が特に認める場合にあつては、この限りでない。

5 第一項から第三項までの申請書には、当該申請に係る特定計量器が法第七十一条第一項各号（変成器付電気計器検査にあつては法第七十四条第一項第二号、装置検査にあつては法第七十五条第二項の技術上の基準）に適合していることを経済産業大臣が指定する者（外国に住所を有するものに限る。）が明らかにする書面を添付することができる。

6 変成器付電気計器検査についての第二項の申請書には、前項に定めるほか、当該申請に係る電気計器とともに使用しようとする変成器が法第七十四条第一項第一号に適合していることを経済産業大臣が指定する者（外国に住所を有するものに限る。）が明らかにする書面を添付することができる。

7 検定機関等が行う前二項の書面に係る部分についての検定等の方法は、当該書面の審査とすることができ、
8 令第七条の装置検査の申請を受理している旨の証票は、様式第四により、タクシーメーターの本体の正面又はその隣接した箇所にはり付けるものとする。

（特定計量器等の提出）

第四条 検定等を受けようとする者は、前条第一項から第三項までの申請書を提出すると同時に、検定等を受ける特定計量器を検定機関等に提出しなければならない。ただし、前条第一項から第三項までにおいて検定等を行う事業所（以下「検定所」という。）以外の場所で特定計量器の検定等を受ける場合にあつては、この限りでない。

2 型式承認表示の付されていない特定計量器又は令第十二条に掲げる特定計量器であつて型式承認表示が付されているもの（当該型式承認表示が付されてから第十八条に規定する期間を経過したものにあっては、修理済表示が付されていないもの又は修理済表示が付されてから第十八条に規定する期間を経過したものに限る。）の検定の申請をしようとする者は、当該特定計量器に添えて、検定機関等が指定する個数（三個（最大需要電力計、電力量計及び無効電力量計にあつては、五個）までに限る。）の試験用の特定計量器を提出しなければならない。ただし、検定機関等が特に認める場合にあつては、この限りでない。

3 前条第一項から第三項までの申請書を提出した者は、検定等を受けるときは、その特定計量器を直ちにこれを行うことができる状態にしておかなければならない。

4 検定等を受けるために提出された特定計量器は、修理、加工その他の行為によりその現状を變更してはならない。

5 法第七十三条第二項の経済産業省令で定める期間は、十四年とする。

6 法第七十三条第二項の経済産業省令で定める事項は、次のとおりとし、これらの事項を記載した書面は、様式第五によるものとする。

一 変流器、変圧器（コンデンサ型変圧器にあつては、その旨）又は変圧変流器の別

二 型の記号及び製造番号（器物番号を含む。以下同じ。）

三 変流器にあつては、定格電流及び最高電圧

四 変圧器にあつては、定格電圧（三相四線式のものにあつては、相電圧の定格値）

五 変圧変流器にあつては、前二号に掲げる事項

六 定格周波数、定格負担及び使用負担の範囲

七 合番号
八 合番号に表示された日
7 第一項、第三項及び第四項の規定は、変成器付電気計器検査を受ける変成器に準用する。
（出張検定等の旅費等）
第五条 研究所、日本電気計器検定所又は指定検定機関は、検定所以外の場所で検定等を受ける者に対し、これを行うのに要する職員の旅費及び検査用具を運搬するのに要する経費に相当する金額を支払うべき旨を請求することができる。

2 研究所又は指定検定機関は、自動はかりの検定を受ける者に対し、検定に使用する実材料及び疑似材料の準備及び使用後の処理、並びに管理はかり及び試験荷重の搬送に使用する機器の提供を求めることができる。

第二款 合格条件

（構造に係る技術上の基準）

第六条 法第七十一条第一項第一号の経済産業省令で定める技術上の基準（以下「構造に係る技術上の基準」という。）は、次条から第十五条の三までに定めるところによるほか、第二章から第二十六章までに定めるところによる。

（基準適合義務の免除の届出）

第六条の二 法第八十条ただし書の規定による届出をしようとする承認製造事業者（法第七十九条第一項に規定する承認製造事業者をいう。以下同じ。）は、様式第五の二による届出書をその承認に係る型式に属する特定計量器を製造する工場又は事業場の所在地を管轄する都道府県知事に提出しなければならない。

2 法第八十二条ただし書の規定による届出をしようとする承認輸入事業者（計量法第八十一条第三項に規定する承認輸入事業者をいう。以下同じ。）は、様式第五の二による届出書をその承認に係る型式に属する特定計量器を販売する営業所の所在地を管轄する都道府県知事に提出しなければならない。

（表記等）

第七条 特定計量器の表記及び目盛標識（以下「表記等」という。）は、容易に消滅するもの、不鮮明なもの又は誤認のおそれがあるものであつてはならない。

2 特定計量器の表記等には、誤記があつてはならない。

3 特定計量器（表記を付することが著しく困難なものとして経済産業大臣が別に定める質量計並びに温度計、密度浮ひよう、ガラス電極式水素イオン濃度検出器、酒精度浮ひよう及び浮ひよう型比重計を除く。）には、その見やすい箇所に、次の事項が表記されなければならない。

一 当該特定計量器の製造事業者名 当該製造事業者の登録商標（商標法（昭和三十四年法律第百二十七号）第二条第五項の登録商標をいう。）又は様式第六により経済産業大臣に届け出た記号
二 当該特定計量器の製造年
三 製造番号

4 前項第二号の事項の表記にあつては、型式承認表示を付した年をもつてこれに代えることができる。

5 第三項第二号の事項は、令附則第五条第一項の経済産業省令で定める非自動はかり、分銅及びおもりにあつては、表記することを要しない。

6 特定計量器（タクシーメーターを除く。）の表示機構には、その計量値の計量単位又はその記号が表記されていなければならない。

（計量単位）

第八条 特定計量器には、法定計量単位並びに計量単位規則（平成四年通商産業省令第八十号。以下「単位規則」という。）第一条に規定する計量単位（以下「法定計量単位等」という。）以外の計量単位による表記等があつてはならない。

2 特定計量器に表記されている法定計量単位等の記号は、単位規則第二条に定めるものを標準とするものでなければならない。

（ヤードポンド法の表示）

第九条 単位規則第八条並びに第十一条第一号及び第二号に掲げる計量器として用いられる特定計量器には、それぞれ単位規則別表第十二及び別表第十三の中欄又は下欄に掲げる表示が付されていなければならない。

(材質) 第十条 特定計量器の材料の材質は、通常の使用状態において、摩耗、変質、変形又は破損により、その性能及び器差に影響を与えるものであってはならない。

(検出部と構造上一体となった表示機構) 第十一条 非自動はかり、積算体積計、積算熱量計、最大需要電力計、電力量計及び無効電力量計は、検出部と構造上一体となった表示機構を有するものでなければならない。ただし、構造、使用条件、使用状況等からみて経済産業大臣が別に定める特定計量器にあっては、検出部に近接した(必要に応じ、経済産業大臣がその範囲を定めるもの)にあっては、その範囲にある)表示機構を有する場合は、この限りでない。

(分離することができる表示機構) 第十二条 分離することができる表示機構であつて、当該表示機構が表示する計量値についての器差が検定公差に適合するかどうかを検出部とともに個々に定める必要があると認められるものを有する特定計量器にあっては、当該特定計量器の検出部及びその分離することができる表示機構に合番号が付されていなければならない。

2 分離することができる表示機構(前項に規定するものを除く。)であつて、専ら当該特定計量器とともに商品の物象の状態の量を示して販売するときに使用するものを有する特定計量器は、当該表示機構に当該特定計量器に係る法第七十六条第一項、第八十一条第一項又は第八十九条第一項の承認(以下「型式承認」という。)を受けた型式と同一の型式に属するものであることを示す表示(型式承認表示のないもの)にあっては、これに類する表示)が付されているものでなければならぬ。

(複数の表示機構) 第十三条 二以上の表示機構を有する特定計量器は、いずれの表示機構も検定に不合格となつたものであってはならない。

2 二以上の表示機構を有する特定計量器は、同一の量に対する各々の表示機構の計量値の差が次に掲げる値を超えるものであってはならない。

一 当該表示機構が表示する計量値の器差が検定公差に適合するかどうかを検出部とともに個々に定める必要があると認められる表示機構を含む)二以上の表示機構 検定公差に相当する値
二 前号に掲げるもの以外のもの(分離することができる表示機構にあっては、専ら当該特定計量器とともに商品の物象の状態の量を示して販売するときに使用するものに限る。) 目量(各々の表示機構の目量が異なる場合にあっては、最小の目量)

3 二以上の表示機構を有する特定計量器であつて、令第二条の規定に適合しない表示機構を有するものには、当該表示機構が検定対象外である旨が表記されていなければならない。

(複合特定計量器)

第十四条 特定計量器は、当該特定計量器と構造上一体となつている計量器が検定に合格しない特定計量器又は有効期間の経過した検定証印若しくは法第九十六条第一項の表示(以下「検定証印等」という。)の付された特定計量器であつてはならない。

2 特定計量器は、法定計量単位等以外の計量単位による表記等がある計量器と構造上一体となつていないものであってはならない。

3 特定計量器以外の計量器又は令第五条に掲げる特定計量器と構造上一体となつている特定計量器には、当該特定計量器の見やすい箇所に検定対象である旨又は特定計量器でない計量器若しくは令第五条に掲げる特定計量器の見やすい箇所に検定対象外である旨が表記されていなければならない。

(封印等)

第十五条 特定計量器(日本産業規格B七六一―二の五・二に規定する精度等級が一級の非自動はかり、皮革面積計、騒音計、令別表第二第五号に掲げる濃度計その他経済産業大臣が特に定めるものを除く。)は、器差を容易に調整することができないもの又はその性能及び器差に著しく影響を与える部分に封印がされているものでなければならない。

(器差及び検定公差)

第十六条 特定計量器の器差は、計量値から真実の値(基準器が表す、又は標準物質に付された物象の状態の量の値(器差のある基準器にあっては、器差の補正を行った後の値)をいう。ただし、積算熱量計にあっては日本産業規格B七五〇(二〇一七)積算熱量計附属書のJA・六・三に規定する方法により算出する値をいう。以下同じ。)を減じた値又は、その真実の値に対する割合をいうもの)とし、検定公差は、タクシメーターにあっては器差に、その他の特定計量器にあっては器差の絶対値に適用するものとする。

2 法第七十一条第一項第二号の経済産業省令で定める検定公差は、第二章から第二十六章までに定めるところによる。

(構造検定の方法)

第十七条 法第七十一条第二項の経済産業省令で定める方法(以下「構造検定の方法」という。)は、第二章から第二十六章までに定めるところによるほか、目視その他の必要と認められる適切な方法とする。

2 検定において必要があると認めるときは、特定計量器を分解して、又は当該特定計量器に使用されている部品若しくは材料と同一の形状若しくは材質を有する部品若しくは材料の提出を求め、検定をすることができる。

(型式承認表示及び修理済表示に係る期間)

第十八条 型式承認表示が付されてから特定計量器ごとに法第七十一条第二項ただし書の経済産業省令で定める期間及び修理済表示が付されてから法第七十一条第二項の経済産業省令で定める期間は、当該表示を付した日から次の年の末日までとする。

(器差検定の方法)

第十九条 法第七十一条第三項の経済産業省令で定める方法(以下「器差検定の方法」という。)は、基準器(改造又は修理(計量法施行規則(平成五年通商産業省令第六十九号。以下「施行規則」という。)第十条に規定する軽微な修理を含む。)をした基準器であつて、その後の基準器検査に合格していないものを除く。以下同じ。)又は次条に定める標準物質を用いて行う第二章から第二十六章までに規定する器差検定の方法とする。

2 第十二条第二項に規定する表示の付された表示機構については、前項の方法を省略することができる。

(標準物質)

第二十条 法第七十一条第三項の経済産業省令で定める特定計量器は、次の表の上欄に掲げるものとし、同項で定める標準物質は、法第三十五条の特定標準物質を用いて標準物質の値付けが行われたものであつて、それぞれ次の表の下欄に掲げるもの又は同表の第一号から第四号までの上欄に掲げる特定計量器にあっては、下欄に掲げる標準物質を用いて日本産業規格B七九五九に定める基準に適合すると認められる校正用装置により得られるものとする。

号	特定計量器	標準物質
一	計ることができる最高の濃度が五体積百分率以上二十五体積百分率以下のジルコニア式酸素濃度計	酸素標準ガス
ロ	計ることができる最高の濃度が五体積百分率以上二十五体積百分率以下の磁気式酸素濃度計	
二	計ることができる最高の濃度が五十体積百分率以上の溶液導電率二酸化硫黄濃度計	二酸化硫黄標準ガス
イ	計ることができる最高の濃度が五十体積百分率以上の紫外線式二酸化硫黄濃度計	
ハ	非分散型赤外線式二酸化硫黄濃度計	
三	計ることができる最高の濃度が二十五体積百分率以上の紫外線式一酸化窒素濃度計	一酸化窒素標準ガス

ロ	非分散型赤外線式窒素酸化物濃度計	
ハ	計ることができる最高の濃度が二十五体積百分率以上の化学発光式窒素酸化物濃度計	
四	最小の目量が百体積百分率未満の又は最小の目量が百体積百分率以上二百分率未満の非分散型赤外線式一酸化炭素濃度計	一酸化炭素標準ガス
五	ガラス電極式水素イオン濃度検出器	一 中性りん酸塩ピーエ ツチ標準液 二 フタル酸塩ピーエツチ標準液 三 ほう酸塩ピーエツチ標準液

(変成器付電気計器検査)

第二十一条 法第七十四条第一号の経済産業省令で定める技術上の基準は、第七条第一項から第三項まで、第八条、第十条及び第十五条に定めるところによるほか、第十八章第五節第一款に定めるところによる。この場合において、第七条第一項から第三項まで、第八条、第十条及び第十五条中「特定計量器」とあるのは「変成器」と、第十条及び第十五条中「器差」とあるのは「誤差」と読み替えるものとする。

2 法第七十四条第一号第二号の経済産業省令で定める公差は、第十八章第五節第二款に定めるところによる。

3 法第七十四条第一号の経済産業省令で定める方法は、第十七条第二項及び第十八章第五節第三款に定めるところによるほか、目視その他の必要と認められる適切な方法とする。この場合において、第十七条第二項中「検定」とあるのは「変成器付電気計器検査」と、「特定計量器」とあるのは「電気計器及び変成器」と読み替えるものとする。


(装置検査)

第二十二条 法第七十五条第二項の経済産業省令で定める技術上の基準は、第二章第二節第一款に定めるところによる。

2 法第七十五条第二項の経済産業省令で定める方法は、第二章第二節第二款に定めるところによるほか、目視その他の必要と認められる適切な方法とする。

第三款 検定証印、合番号及び装置検査証印

第二十三条 法第七十二条第一項の検定証印の形状、種類及び大きさは、次の表のとおりとする。

形状	種類及び大きさ	打ち込み印	押し込み印	すり付け印	焼き印	はり付け印
	種類及び大きさ	一辺の長さが一・二ミリ	一辺の長さが三・六ミリ	一辺の長さが六ミリ	一辺の長さが十二ミリ	一辺の長さが三・六ミリ
	打ち込み印	一辺の長さが一・二ミリの正方形のもの	一辺の長さが三・六ミリの正方形のもの	一辺の長さが六ミリの正方形のもの	一辺の長さが十二ミリの正方形のもの	一辺の長さが三・六ミリの正方形のもの
	押し込み印	一辺の長さが三・六ミリの正方形のもの	一辺の長さが六ミリの正方形のもの	一辺の長さが十二ミリの正方形のもの	一辺の長さが三・六ミリの正方形のもの	一辺の長さが三・六ミリの正方形のもの
	すり付け印	一辺の長さが六ミリの正方形のもの	一辺の長さが十二ミリの正方形のもの	一辺の長さが三・六ミリの正方形のもの	一辺の長さが三・六ミリの正方形のもの	一辺の長さが三・六ミリの正方形のもの
	焼き印	一辺の長さが三・六ミリの正方形のもの	一辺の長さが六ミリの正方形のもの	一辺の長さが十二ミリの正方形のもの	一辺の長さが三・六ミリの正方形のもの	一辺の長さが三・六ミリの正方形のもの
	はり付け印	一辺の長さが三・六ミリの正方形のもの	一辺の長さが六ミリの正方形のもの	一辺の長さが十二ミリの正方形のもの	一辺の長さが三・六ミリの正方形のもの	一辺の長さが三・六ミリの正方形のもの

2017 11

2017.11

2017 11

様式三

様式二

2 前項の規定にかかわらず、指定検定機関にあっては、検定証印をはり付け印により付するものとする。

3 検定証印が付されており、かつ、それ以上検定証印を付することができない分銅及びおもりについては、すでに付されている検定証印をもって検定証印を付したものとみなす。令附則第五条第一項の経済産業省令で定める非自動はかり、分銅及びおもりであつて、検定証印が付されており、かつ、当該検定証印と別に検定証印を付することが著しく困難であるものその他の経済産業大臣が別に定めるものにあつても、同様とする。

4 第三条第八項で規定する証票が付されているタクシメーターにあっては、申請後その証票に記載された装置検査を受けるべき期日までは、その証票をもって検定証印とみなす。

(検定証印を付する部分)

第二十四条 検定証印を打ち込み印、押し込み印、すり付け印又は焼き印により付する場合にあっては、特定計量器の通常の使用状態において見やすく消滅しにくい本体の部分又は本体に取り付けた金属片その他の物体に付さなければならない。

(有効期間満了の表示)

第二十五条 検定証印を打ち込み印、押し込み印、すり付け印又は焼き印により付する場合にあっては、法第七十二条第二項の規定による検定証印の有効期間の満了の年月の表示は、打ち込み印、押し込み印又はすり付け印により、検定証印に隣接した箇所（金属片その他の物体に検定証印を付する場合にあっては、その裏面を含む。次条において同じ。）に、次の様式一から様式三までのいずれかにより表示するものとする。この場合において、上又は左の数字は西暦年数を表すものとし、下又は右の数字は月を表すものとする。ただし、西暦年数に係る表記方法は、経済産業大臣が別に定める方法とすることを妨げない。

様式一

一辺の長さが三・六ミリの正方形のもの	一辺の長さが十二ミリの正方形のもの
一辺の長さが六ミリの正方形のもの	一辺の長さが二十四ミリの正方形のもの

2 前項の場合において、検定証印の有効期間は、検定証印を付した月の翌月一日から起算するものとする。ただし、自動はかりにあっては、検定証印を付した年度の翌年度の四月一日から起算するものとする。

(検定を行った年月の表示)

第二十六条 検定証印を打ち込み印、押し込み印、すり付け印又は焼き印により付する場合にあっては、法第七十二条第三項の検定を行った年月の表示は、打ち込み印、押し込み印又はすり付け印により(分銅、おもり及び令附則第五条第一項の経済産業省令で定める非自動はかりであり、これら方法により検定を行った年月を表示することが、構造及び使用状況からみて著しく困難なものとして経済産業大臣が別に定めるものにあつては、経済産業大臣が定める方法により)、検定証印に隣接した箇所に、次の様式一から様式三までのいずれかにより表示するものとする。この場合において、上又は左の数字は西暦年数を表すものとし、下又は右の数字は月を表すものとする。ただし、西暦年数に係る表記方法は、経済産業大臣が別に定める方法とすることを妨げない。

様式一

2017
11

様式二

2017.11

様式三

2017 11

(はり付け印による検定証印の表示)

第二十六条の二 検定証印をはり付け印により付する場合は、経済産業大臣が定める様式により付するものとする。

2 前項の場合において、検定証印の有効期間は、検定証印を付した月の翌月一日から起算するものとする。ただし、自動はかりにあっては、検定証印を付した年度の翌年度の四月一日から起算するものとする。

(合番号)

第二十七条 法第七十四条第二項及び第三項の合番号は、打ち込み印又は押し込み印により、電気計器の外箱及び変成器の見やすい箇所に取り付けた金属片その他の物体に、次の様式により付するものとする。この場合において、左の記号は検定所の略称を表すものとする。

東00001

2 法第七十四条第二項の検査を行った日の表示は、打ち込み印又は押し込み印により、合番号を付するために変成器の見やすい箇所に取り付けた金属片その他の物体の裏面に、表示するものとする。

(装置検査証印)

第二十八条 法第七十五条第二項の装置検査証印は、打ち込み印又は押し込み印により、次の各号に掲げるところにより付するものとする。

一 装置検査証印の形状は、次のとおりとする。



二 装置検査証印の大きさは、高さ八ミリメートル、横幅六ミリメートルとする。

2 装置検査証印を付する特定計量器の部分には、タクシメーターにあってはタクシメーター本体と車体との接合部にある電氣的器差調整装置(パルス発信器(パルス調整器(車両のミツシヨンに内蔵されたパルス発信器が発生するパルスをタクシメーターの本体に入力できるように調整する装置をいう。以下同じ))を有するものにあつては、当該パルス調整器)のパルス数を電氣的に調整する装置をいう。以下同じ))に封印をするための金属片その他の物体とする。

3 法第七十五条第三項の装置検査証印の有効期間の満了の年月は、打ち込み印又は押し込み印により、タクシメーターにあっては前項の規定により装置検査証印を付した金属片その他の物体の裏面に、次の様式一から様式三までのいずれかにより表示するものとする。この場合において、上又は左の数字は西暦年数を表すものとし、下又は右の数字は月を表すものとする。ただし、西暦年数に係る表記方法は、経済産業大臣が別に定める方法とすることを妨げない。

様式一

2017
11

様式二

2017.11

様式三

2017 11

4 前項の場合において、装置検査証印の有効期間は、装置検査証印を付した月の翌月一日から起算するものとする。

(検定証印等、合番号及び装置検査証印の除去)

第二十九条 法第七十二条第四項及び第五項、第七十四条第四項並びに第七十五条第四項の規定により、検定証印等、合番号又は装置検査証印を除去するときは、次の各号のいずれかに掲げるところによるものとする。

- 一 機械的な方法により削除すること。
- 二 薬剤により消去すること。
- 三 容易にはく離しない塗料により被覆すること。
- 四 検定証印等、合番号又は装置検査証印の全体にわたり、明りように、かつ、容易に消滅しない方法で、相互に平行又は交差する二本以上の線を施すこと。
- 五 次の形状の消印を打ち込み印又はすり付け印により付すること。



第三節 型式の承認

第一款 申請等

第三十条 法第七十六条第二項（法第八十一条第二項又は第八十九条第三項において準用する場合を含む。）の申請書は、様式第七七による。

2 前項の申請書に添えて提出する試験用の特定計量器及び構造図その他の書類は、次の各号に定めるところとする。ただし、研究所又は日本電気計器検定所が特に認める場合にあつては、次の各号に掲げる事項の範囲内で、研究所又は日本電気計器検定所が指定したものとする。

- 一 試験用の特定計量器（最大需要電力計、電力量計及び無効電力量計にあつては五個まで、令第二条第十七号イからリまでに掲げる濃度計（以下「ジルコニア式酸素濃度計等」という。）及びガラス電極式水素イオン濃度指示計にあつては二個まで、その他の特定計量器にあつては三個までとする。）並びに第十二条に規定する分離することができる表示機構を有する特定計量器にあつては当該分離することができる表示機構
- 二 試験用の特定計量器の構造図、作動原理図、製造工程図その他の試験用の特定計量器の構造、使用方法、使用条件及び製造の方法を説明した書類
- 三 次に掲げる機能についての構造図、作動原理図その他の説明書
- イ 料金及び運賃を表示する機能を有するものにあつては、その計算方法、計算機構及び表示機構

ロ 販売時点情報管理装置その他の電子計算機と接続して使用することができる特定計量器にあつては、パルス数、定格電圧その他の接続条件及び接続方法

四 型式の承認を受けた型式に属する特定計量器について軽微な変更を加えて型式の承認を受ける場合にあつては、前各号に規定するものの範囲内で、最大需要電力計、電力量計及び無効電力量計に係る場合にあつては日本電気計器検定所、その他の特定計量器に係る場合にあつては研究所が指定する書類

(手数料を減額する場合の申請等)

第三十条の二 計量法関係手数料令（平成五年政令第三百四十号。以下「手数料令」という。）第四条第一項第一号の経済産業省令で定める機関は、次の各号に掲げるものとする。

- 一 独立行政法人製品評価技術基盤機構から国際標準化機構及び国際電気標準会議が定めた試験所に関する基準に適合している旨の認定（法第七十一条第一項第一号の技術上の基準に係る試験に係るものに限る。）を受けた試験所
- 二 国際法定計量機関の加盟国の型式承認機関（型式の承認等に必要な技術的能力を持つものとして経済産業大臣が適切であると認めた機関に限る。）

2 前条第一項の申請書には、前項の機関が作成した試験の結果の証明書（次の各号に掲げる事項が記載されたものに限る。）を添付することができる。

- 一 発行日
 - 二 機関の名称及び住所
 - 三 特定計量器を製造する工場又は事業場の名称及び所在地（法第八十一条の輸入事業者にあつては、製造する者の氏名又は名称及び住所）
 - 四 特定計量器の種類
 - 五 特定計量器の型式又は能力
 - 六 法第七十一条第一項第一号の技術上の基準で定める試験の結果
- 3 前項の証明書に係る部分の構造検定は、当該証明書の審査により、研究所又は日本電気計器検定所が行う構造検定の方法に代えることができる。

(指定検定機関の試験の申請等)

第三十一条 法第七十八条第一項（法第八十一条第二項及び第八十九条第三項において準用する場合を含む。）の試験を受けようとする者は、様式第八による申請書を指定検定機関に提出しなければならない。

2 第三十条第二項の規定は、法第七十八条第二項（法第八十一条第二項及び第八十九条第三項において準用する場合を含む。）の規定により指定検定機関へ試験用の特定計量器及び構造図その他の書類を提出する場合に準用する。この場合において、型式の承認を受けた型式に属する特定計量器について軽微な変更を加えて法第七十八条第一項の試験を受ける場合にあつては、第三十条第二項各号に規定するものの範囲内で指定検定機関が指定するものを申請書に添えるものとする。

3 前条第二項及び前条第三項の規定は、第一項の申請書を提出する場合に準用する。この場合において、前条第三項中「研究所又は日本電気計器検定所」とあるのは「指定検定機関」と読み替えるものとする。

第三十二条 法第七十六条第三項（法第八十一条第二項及び第八十九条第三項において準用する場合を含む。）ただし書に規定する試験に合格したことを証する書面は、様式第九によるものとする。

(承認の更新)

第三十三条 法第八十三条第二項（法第八十九条第三項において準用する場合を含む。）の更新を受けようとする者は、様式第十による申請書を研究所又は日本電気計器検定所に提出しなければならない。

2 前項の更新の申請は、更新の時期の半年前から受け付けるものとし、様式第十一の交付により更新がなされたものとする。

3 研究所又は日本電気計器検定所は、法第八十三条（法第八十九条第三項において準用する場合を含む。）により効力を失った型式の承認に係る申請書、第三十条第二項の書類、承認書の写しその他必要と認められる書類を、承認失効の日より五年間保存しなければならない。

(変更の届出)

第三十四条 法第七十九条第一項（法第八十一条第三項及び第八十九条第四項において準用する場合を含む。）の規定による変更の届出は、施行規則第三十一条第一項の規定を準用する。この場合において、「その届出に係る工場又は事業場の所在地を管轄する都道府県知事」とあるのは、「研究所又は日本電気計器検定所」と読み替えるものとする。

2 施行規則第三十一条第二項の規定は、法第七十九条第二項において準用する法第六十一条の規定により承認製造事業者の地位を承継した者及び法第八十一条第三項において準用する法第六十一条の規定により承認輸入事業者の地位を承継した者に準用する。

3 施行規則第三十一条第二項の規定は、承認外国製造事業者（法第八十九条第二項に規定する承認外国製造事業者をいう。）に準用する。この場合において、「法第六十一条第三項」とあるのは

「法第八十九条第四項において準用する法第六十一条」と、「戸籍謄本」とあるのは「戸籍謄本に準ずるもの」と、「登記事項証明書」とあるのは「登記事項証明書に準ずるもの」と読み替えるものとする。

第二款 型式承認表示

(型式承認表示等)

第三十五条 型式承認表示及び法第八十四条第二項の型式承認表示を付した年の表示は、本体の見やすい箇所に、明瞭に次の様式一又は様式二(法第八十四条第二項の場合にあっては、様式三から様式六までのいずれか)により付するものとする。この場合において、様式三から様式六までの右又は下の数字は、型式承認表示を付した西暦年数を表すものとする。ただし、西暦年数に係る表記方法は、経済産業大臣が別に定める方法とすることを妨げない。

様式一

様式二

様式三

様式四

様式五

様式六

型式承認第1号 型承1号2017 型式承認第1号2017 型承1号 型式承認第1号

型承1号
2017

(型式承認表示の除去)

第三十六条 第二十九条の規定は、法第八十五条の規定により型式承認表示を除去する場合に準用する。

第四節 定期検査

第一款 事前調査等

(事前調査)

第三十七条 法第二十二條の規定による報告は、様式第十二により定期検査の期日の初日から起算して十日前までに行わなければならない。

第三十八条 削除

(定期検査の実施の場所)

第三十九条 定期検査の実施の場所は、次のいずれかに該当する場合は、その特定計量器の所在の場所とする。

- 一 特定計量器の質量又は体積が大きいため、運搬が著しく困難なとき。
- 二 特定計量器がその構造上運搬をすることにより、破損し、又は精度が落ちるおそれがあるものであるとき。
- 三 特定計量器が土地又は建物その他の工作物に取り付けられているため、その取り外しが困難であるとき。
- 四 特定計量器の数が多い場合又は特定計量器の検査のため必要な検査設備を備えている場合であつて、その所在の場所で定期検査を行つても定期検査の事務に支障がないとき。
- 五 特定計量器の所在の場所で定期検査を行うことが、定期検査の事務の効率的な実施に資するものであるとき。

2 前項第一号から第四号までのいずれかに該当する場合は、様式第十三による申請書を定期検査を行う都道府県知事又は特定市町村の長に提出しなければならない。

(実施期日外の定期検査の届出)

第四十条 法第二十一条第三項の規定により実施期日に定期検査を受けることができず、届出を提出しなくてはならないものは、様式第十四による届出書を定期検査を行う都道府県知事又は特定市町村の長に提出しなければならない。

第四十一条及び第四十二条 削除

第二款 定期検査の合格条件

(表記等)

第四十三条 定期検査にあっては、特定計量器は、検定するときこの省令の規定に基づき表記されていた表記等が付されているものであり、特定計量器に付されている検定証印等が明瞭であり、かつ、容易に識別できるものでなければならない。

(性能に係る技術上の基準)

第四十四条 法第二十三条第一項第二号の経済産業省令で定める技術上の基準は、第十一条から第十五条までの規定を準用するほか、第三章及び第五章に定めるところによる。この場合において、第十三条第二項中「検定公差に相当する値」とあるのは「使用公差に相当する値」と、「目量(各々の表示機構の目量が異なる場合)にあっては、最小の目量」とあるのは「目量の二倍(各々の表示機構の目量が異なる場合)にあっては、最小の目量の二倍」と読み替えるものとする。

(使用公差)

第四十五条 法第二十三条第一項第三号の経済産業省令で定める使用公差は、第十六条第一項の規定を準用するほか、第三章及び第五章に定めるところによる。

(性能に関する検査の方法)
第四十六條 法第二十三條第二項の經濟産業省令で定める方法は、第十七條第二項並びに第三章及び第五章に定めるところによるほか、目視その他の必要と認められる適切な方法とする。

(器差検査の方法)
第四十七條 法第二十三條第三項の經濟産業省令で定める方法は、基準器を用いて行う第三章及び第五章に定める器差検査の方法とする。

第三款 定期検査済証印等
 (定期検査済証印等)
第四十八條 法第二十四條第一項の定期検査済証印及び定期検査を行った年月の表示は、打ち込み印、押し込み印又ははり付け印により、次の各号に定めるところにより付するものとする。この場合において、定期検査済証印には、定期検査を行った都道府県若しくは特定市町村又は指定定期検査機関の名称(以下この条において「名称」という。)を定期検査済証印に隣接した箇所に表示するものとする。

一 定期検査済証印の形状は、次の様式一又は様式二のとおりとする。この場合において様式一中の円内の数字及び様式二中の円内の数字は定期検査を行った年の西暦年数を表すものとし、様式一中の円外の右下の数字及び様式二中の下の数字は月を表すものとする。ただし、西暦年数に係る表記方法は、經濟産業大臣が別に定める方法とすることを妨げない。



様式二

二 定期検査済証印の大きさは、直径一・八ミリメートル以上とする。
 2 定期検査済証印は、特定計量器の見やすい箇所に付するものとする。
 3 前二項の規定にかかわらず、分銅、おもり、極小棒はかりその他の定期検査済証印又は名称を付することが著しく困難な形状を有する特定計量器については、經濟産業大臣が別に定める方法及び箇所に付するものとする。

(準用)
第四十九條 第二十九條の規定は、法第二十四條第三項の規定により検定証印等を除去する場合に準用する。

第五節 計量証明検査

第一款 申請等

(申請等)
第五十條 計量証明検査を受けようとする者は、様式第十五による申請書とその検査を行う都道府県知事(法第十七條第一項の規定により指定計量証明検査機関が計量証明検査を行う場合)については、その検査を行う指定計量証明検査機関)に提出しなければならない。

第二款 計量証明検査の合格条件

(性能に係る技術上の基準)
第五十一條 法第十八條第一項第二号の性能に係る技術上の基準は、第十一條から第十五條までの規定を準用するほか、第三章から第五章まで及び第二十章から第二十四章までに定めるところ

による。この場合において、第十三條第二項中「検定公差に相当する値」とあるのは「使用公差に相当する値」と、「目量(各々の表示機構の目量が異なる場合)にあつては、最小の目量」とあるのは「目量の二倍(各々の表示機構の目量が異なる場合)にあつては、最小の目量の二倍」と読み替えるものとする。

(使用公差)
第五十二條 法第十八條第一項第三号の經濟産業省令で定める使用公差は、第十六條第一項の規定を準用するほか、第三章から第五章まで及び第二十章から第二十四章までに定めるところによる。

(性能に関する検査の方法)
第五十三條 法第十八條第二項の性能に関する検査の方法は、第十七條第二項並びに第三章から第五章まで及び第二十章から第二十四章までに定めるところによるほか、目視その他の必要と認められる適切な方法とする。

(器差検査の方法)
第五十四條 法第十八條第三項の器差検査の方法は、基準器又は第二十条に規定する標準物質を用いて行う第三章から第五章まで及び第二十章から第二十四章までに定める器差検査の方法とする。

(準用)
第五十五條 第四十三條の規定は、計量証明検査に準用する。
第三款 計量証明検査済証印等
 (計量証明検査済証印等)
第五十六條 法第十九條の計量証明検査済証印の形状は、次のとおりとする。この場合において、様式中円外の右下の上の数字は計量証明検査を行った年の西暦年数を表すものとし、様式中円外の右下の下の数字は月を表すものとする。ただし、西暦年数に係る表記方法は、經濟産業大臣が別に定める方法とすることを妨げない。



2 第四十八條(第一項第一号を除く。)の規定は、計量証明検査済証印及び計量証明検査を行った年月の表示に準用する。この場合において、第四十八條中「指定定期検査機関の名称」とあるのは、「指定計量証明検査機関の名称」と読み替えるものとする。

(準用)
第五十七條 第二十九條の規定は、法第十九條第三項の規定により検定証印等を除去する場合に準用する。

第六節 計量士による検査

第一款 定期検査に代わる計量士による検査

(計量士の区分)
第五十八條 法第二十五條第一項の經濟産業省令で定める計量士は、質量計及び皮革面積計については施行規則第五十條第三号に定める一般計量士とする。

(届出)

第五十九條 法第二十五條第一項の届出は、様式第十六により行わなければならない。

(証明書)
第六十條 法第二十五條第三項の証明書は、様式第十七によるものとする。

(準用)
第六十一条 第四十八条の規定は、法第二十五条第三項の経済産業省令で定める方法に準用する。
 この場合において、第四十八条第一項中「都道府県若しくは特定市町村又は指定定期検査機関の名称（以下この条において「名称」という。）とあるのは「計量士の氏名」と読み替えるものとする。

第二款 計量証明検査に代わる計量士による検査

(計量士の区分)
第六十二条 法第二十條第一項の経済産業省令で定める計量士は、次表の上欄に掲げる特定計量器の種類に応じて、それぞれ同表の下欄のとおりとする。

特定計量器の種類	計量士
一 非自動はかり、分銅及びおもり	施行規則第五十条第三号に規定する一般計量士
二 皮革面積計	施行規則第五十条第二号に規定する環境計量士（騒音・振動
三 騒音計	関係）
四 振動レベル計	施行規則第五十条第一号に規定する環境計量士（濃度関係）
五 濃度計（ガラス電極式水素イオン濃度検出器及び酒精度浮ひようを除く）	

2 法第二十條第一項の経済産業省令で定める期間は、計量証明検査を行う前の一年（皮革面積計にあつては、六月）とする。

(準用)
第六十三条 第四十八条（第一項第一号を除く）、第五十六条、第五十九条及び第六十条の規定は、法第二十條第一項の検査及び同項の届出に準用する。この場合において、第四十八条中「定期検査を行った都道府県若しくは特定市町村又は指定定期検査機関の名称（以下この条において「名称」という。）とあるのは「計量証明検査を行った計量士の氏名」と読み替えるものとする。

第七節 特定計量器の立入検査等

(性能に係る技術上の基準)

第六十四条 法第五十一条第一項第一号の性能に係る技術上の基準は、第十一条から第十五条の三までの規定を準用するほか、第二章から第二十六章までに定めるところによる。この場合において、第十三条第二項中「検定公差に相当する値」とあるのは「使用公差に相当する値」と、「目量（各々の表示機構の目量が異なる場合にあっては、最小の目量）」とあるのは「目量の二倍（各々の表示機構の目量が異なる場合にあっては、最小の目量の二倍）」と読み替えるものとする。

(使用公差)
第六十五条 法第五十一条第一項第二号の経済産業省令で定める使用公差は、第十六条第一項の規定を準用するほか、第二章から第二十六章までに定めるところによる。

(性能に関する検査の方法)

第六十六条 法第五十一条第二項の性能に関する検査の方法は、第十七条第二項及び第二章から第二十六章までに定めるところによるほか、目視その他の必要と認められる適切な方法とする。
第六十七条 法第五十一条第三項の器差検査の方法は、基準器又は第二十条で規定する標準物質を用いて行う第二章から第二十六章までに定める器差検査の方法とする。

(器差検査の方法)

第六十八条 法第五十二条第一項第一号の経済産業省令で定める技術上の基準は、第七条第一項から第三項まで、第八条及び第十五条に定めるところによるほか、第十八章第六節第一款に定めるところによる。この場合において、第七条第一項から第三項まで、第八条及び第十五条中「特定計量器」とあるのは「変成器」と、「器差」とあるのは「誤差」と読み替えるものとする。
 2 法第五十二条第一項第二号の経済産業省令で定める公差は、第十八章第六節第二款に定めるところによる。

3 法第五十二条第二項の経済産業省令で定める方法は、第十七条第二項及び第十八章第六節第三款に定めるところによるほか、目視その他の必要と認められる適切な方法とする。この場合において、第十七条第二項中「検定」とあるのは「立入検査又は法第五十四条第二項の規定による検査」と、「特定計量器」とあるのは「電気計器及び変成器」と読み替えるものとする。
 (装置検査証印の除去)

第六十九条 法第五十三条第一項第一号の経済産業省令で定める技術上の基準は、第二章第三節第四款に定めるところによる。

2 法第五十三条第二項の経済産業省令で定める方法は、第二章第三節第四款に定めるところによるほか、目視その他の必要と認められる適切な方法とする。

(準用)

第七十条 第四十三条の規定は、特定計量器等の立入検査に準用する。

2 第二十九条の規定は、法第五十一条第一項の検定証印等の除去、法第五十二条第一項の合番号の除去、法第五十三条第一項の装置検査証印の除去、法第五十四条第一項の立入検査によらない検定証印等の除去及び法第五十四条第二項の立入検査によらない合番号の除去に準用する。

第八節 雑則

(検定等及び型式の承認をすべき期限)

第七十一条 法第六十条第一項の経済産業省令で定める期間は、次に掲げるとおりとする。

一 検定（タクシメーターにあつては、第三条第八項に規定する証票の付されたものにあつては、装置検査の申請後その証票に付された期日までの期間）

イ 型式承認表示の付された特定計量器（令第十二条に掲げる特定計量器であつて型式承認表示が付されてから第十八条に規定する期間を経過したものにあつては、修理済表示が付され、かつ、当該表示が付されてから第十八条に規定する期間を経過していないものに限る。）
 二十日

ロ 変成器付電気計器検査の申請をしているものであつて、型式承認表示の付された電気計器（型式承認表示が付されてから第十八条に規定する期間を経過したものにあつては、修理済表示が付され、かつ、当該表示が付されてから第十八条に規定する期間を経過していないものに限る。）

(1) 当該電気計器の変成器の検査を検定所において実施するもの 三十日

(2) 当該電気計器の変成器の検査を成器の所在の場所において実施するもの 五十日

(3) 法第七十三条第二項ただし書の書面が提出されたもの 二十日

ハ イ又はロに掲げるもの以外のもの

(1) 機械式はかり（ばね式指示はかりを除く）、分銅、おもり、ガラス製温度計、皮革面積計、量器用尺付タンク、密度浮ひよう、酒精度浮ひよう及び浮ひよう型比重計 二十日

(2) 前号に掲げるもの以外のもの 八十日

二 変成器付電気計器検査

イ 型式承認表示の付された電気計器（型式承認表示が付されてから第十八条に規定する期間を経過したものにあつては、修理済表示が付され、かつ、当該表示が付されてから第十八条に規定する期間を経過していないものに限る。）及びこれとともに使用する変成器

(1) 変成器の検査を検定所において実施するもの 三十日

(2) 変成器の検査を成器の所在の場所において実施するもの 五十日

(3) 法第七十三条第二項ただし書の書面が提出されたもの 二十日

ロ イに掲げるもの以外のもの 九十日

- 三 装置検査 二十日（第三条第八項に規定する証票の付されたものにあつては、装置検査の申請後その証票に付された期日までの期間）
- 四 型式の承認 九十日
- 2 前項第一号ハ（2）、第二号ロ及び第四号の規定にかかわらず、申請に係る特定計量器又は電氣計器及び変成器が同種のものに比して特に複雑な構造又は特殊な材質を有すること、新技術の導入がなされていることその他の理由により試験期間の延長を特に要するものと認められるときは、申請者にその旨を通知して、六月を超えない期間とすることができ。
- 3 第一項第四号及び前項の期間は、法第六十条第二項の経済産業省令で定める期間に準用する。

（検定済証等の交付）

第七十二条 騒音計、振動レベル計、ジルコニア式酸素濃度計等及びガラス電極式水素イオン濃度指示計が検定に合格したときは、次に掲げる様式による検定済証を交付するものとする。

- 一 騒音計 様式第十八
- 二 振動レベル計 様式第十九
- 三 ジルコニア式酸素濃度計等及びガラス電極式水素イオン濃度指示計 様式第二十
- 2 タクシメーターが装置検査に合格したときは、様式第二十一による装置検査済証を交付するものとする。

（不合格等の理由の通知）

第七十三条 法第六十条第一項に規定する場合において、不合格又は不承認の処分をしたときの通知は、行政手続法（平成五年法律第八十八号）第八條第一項の規定により、検定等にあつては様式第二十二、型式の承認にあつては様式第二十三により行う。

2 都道府県知事、特定市町村の長、指定定期検査機関又は指定計量証明検査機関は、定期検査又は計量証明検査を行った場合において、不合格の処分をしたときの通知は、行政手続法第八條第一項の規定により、様式第二十四により行う。この場合において、定期検査についての同条の適用にあつては、都道府県知事、特定市町村の長又は指定定期検査機関への検査を受ける特定計量器の提出をもって同条の「申請」とみなす。

（検定用具等の貸付け）

第七十四条 法第六十七条の経済産業省令で定めるものは、次のとおりとする。

- 一 検定証印（はり付け印を除く。）
- 二 計量証明検査済証印（はり付け印を除く。）
- 三 定期検査済証印（はり付け印を除く。）
- 四 装置検査証印
- 五 第二十九条第五号に規定する消印
- 六 第九十九条第三項に規定する消印

（条例等に係る適用除外）

第七十四条の二 第三條第一項、第三項、第四項及び第八項、第四條第一項及び第二項、第三十七條、第三十九條第二項、第四十條、第五十條、第五十九條、第六十條、第六十三條に準用する第五十九條及び第六十條、第七十二條第二項並びに第七十三條（都道府県知事の事務に係る部分に限る。）の規定は、都道府県の条例、規則その他の定め別段の定めがあるときは、その限度において適用しない。

2 第三十九條第二項、第四十條、第五十九條、第六十條及び第七十三條第二項（特定市町村の長の事務に係る部分に限る。）の規定は、特定市町村の条例、規則その他の定め別段の定めがあるときは、その限度において適用しない。

（電子情報処理組織による手続の特例）

第七十四条の三 第七條第三項第一号の規定による経済産業大臣への特定計量器に係る製造事業者の記号の届出をしようとする者が、経済産業省の所管する法令に係る情報通信技術を活用した行政の推進等に関する法律施行規則（平成十五年経済産業省令第八号）第三條の電子情報処理組織

を使用して同号の規定による届出を行うときは、経済産業大臣の使用に係る電子計算機に備えられたファイルから入手可能な特定計量器に係る製造事業者の記号（変更）届出様式に記録すべき事項を当該手続を行う者の使用に係る電子計算機（経済産業大臣が告示で定める基準に適合するものに限る。）から入力しなければならない。

第二章 タクシメーター

第一節 検定

第一款 構造に係る技術上の基準

第一目 表記事項

（表記）

第七十五条 タクシメーターの表記事項は、日本産業規格D五六〇九（二〇一九）による。

第七十六条及び第七十七条 削除

（性能）

第七十八条 タクシメーターの性能は、日本産業規格D五六〇九（二〇一九）による。

（タリフ定数の封印に使用する記号）

第七十九条 タクシメーターのタリフ定数の設定部の封印に使用する記号は、当該封印を行う届出製造事業者（法第四十一条第一項に規定する届出製造事業者をいう。）又は届出修理事業者（法第四十六条第二項に規定する届出修理事業者をいう。）があらかじめその工場、事業場又は事業所の所在の場所を管轄する都道府県知事に届け出たものでなければならない。

第八十条から第九十三条まで 削除

第二款 検定公差

（検定公差）

第九十四条 タクシメーターの検定公差は、日本産業規格D五六〇九（二〇一九）による。

第三款 検定の方法

第九十五条 タクシメーターの構造検定の方法は、日本産業規格D五六〇九（二〇一九）による。

（構造検定の方法）

第九十六条から第九十三条まで 削除

第九十六条から第九十三条まで 削除

第九十六条から第九十三条まで 削除

第九十六条から第九十三条まで 削除

第九十六条から第九十三条まで 削除

第九十六条から第九十三条まで 削除

第九十六条から第九十三条まで 削除

第九十六条から第九十三条まで 削除

第九十六条から第九十三条まで 削除

第九十六条から第九十三条まで 削除

第九十六条から第九十三条まで 削除

第九十六条から第九十三条まで 削除

第九十六条から第九十三条まで 削除

第九十六条から第九十三条まで 削除

第九十六条から第九十三条まで 削除

第九十六条から第九十三条まで 削除

第九十六条から第九十三条まで 削除

第九十六条から第九十三条まで 削除

第九十六条から第九十三条まで 削除

第九十六条から第九十三条まで 削除

第九十六条から第九十三条まで 削除

第九十六条から第九十三条まで 削除

第九十六条から第九十三条まで 削除

第九十六条から第九十三条まで 削除

第九十六条から第九十三条まで 削除

（検査方法）

第二款 装置検査の方法

第九十九条 タクシメーターの装置検査の方法は、日本産業規格D五六〇九（二〇一九）による。

第三節 使用中検査

第一款 性能に係る技術上の基準

第百十條 タクシメーターの性能に係る技術上の基準は、日本産業規格D五六〇九(二〇一九)による。

第二款 使用公差

第百十一條 タクシメーターの使用公差は、日本産業規格D五六〇九(二〇一九)による。

第三款 使用中検査の方法

第一目 性能に関する検査の方法

第百十二條 タクシメーターの性能に関する検査の方法は、日本産業規格D五六〇九(二〇一九)による。

第百十三條 削除

(装置検査済証の確認)

第百十四條 タクシメーターの使用検査においては、第七十二條第二項に規定する装置検査済証の記載事項が、検査をする車両及びタクシメーター等について正しいことを確認する。

第二目 器差検査の方法

第百十五條 タクシメーターの器差検査の方法は、日本産業規格D五六〇九(二〇一九)による。

第四款 車両等装置用計量器の使用検査

第百十六條 車両等装置用計量器の合格条件は、日本産業規格D五六〇九(二〇一九)による。

(検査方法)

第百十七條 車両等装置用計量器の検査方法は、日本産業規格D五六〇九(二〇一九)により、かつ、第七十二條第二項の装置検査済証の記載事項が検査を受ける車両及びタクシメーター等について正しいことを確認することによる。

第三章 質量計

第一節 検定

第一款 構造に係る技術上の基準

第一目 表記事項

(表記)

第百十八條 質量計の表記事項は、それぞれ次の各号に掲げる日本産業規格による。

- 一 非自動はかり 日本産業規格B七六一―一三(二〇一五)
- 二 ホップスケール 日本産業規格B七六〇三(二〇一九) 附属書
- 三 充填用自動はかり 日本産業規格B七六〇四―一(二〇一九) 附属書及び日本産業規格B七六〇四―二(二〇一九)
- 四 コンベヤスケール 日本産業規格B七六〇六―一(二〇一九) 附属書及び日本産業規格B七六〇六―二(二〇一九)
- 五 自動捕捉式はかり 日本産業規格B七六〇七(二〇二二) 附属書
- 六 分銅、定量おもり及び定量増おもり(以下「分銅等」という。) 日本産業規格B七六一―一三(二〇一五)

第百十九條から第百二十一條の二まで 削除

第百二十二條 削除

第百二十三條 削除

第二目 材質

第百二十四條 質量計の材質は、それぞれ次の各号に掲げる日本産業規格による。

- 一 非自動はかり 日本産業規格B七六一―一三(二〇一五)
- 二 分銅等 日本産業規格B七六一―一三(二〇一五)

第百二十五條 削除

第百二十六條 削除

(性能)

第三目 性能

第百二十七條 質量計の性能は、それぞれ次の各号に掲げる日本産業規格による。

- 一 非自動はかり 日本産業規格B七六一―一三(二〇一五)
- 二 ホップスケール 日本産業規格B七六〇三(二〇一九) 附属書
- 三 充填用自動はかり 日本産業規格B七六〇四―一(二〇一九) 附属書及び日本産業規格B七六〇四―二(二〇一九)
- 四 コンベヤスケール 日本産業規格B七六〇六―一(二〇一九) 附属書及び日本産業規格B七六〇六―二(二〇一九)
- 五 自動捕捉式はかり 日本産業規格B七六〇七(二〇二二) 附属書
- 六 分銅等 日本産業規格B七六一―一三(二〇一五)

第百二十八條から第百三十四條まで 削除

第百三十五條 削除

第百三十六條から第百三十九條まで 削除

第百四十條 削除

第百四十一條から第百七十二條まで 削除

第百七十三條から第百七十五條まで 削除

第百七十六條から第百八十一条まで 削除

(検定公差)

第二款 検定公差

第百八十二條 質量計の検定公差は、それぞれ次の各号に掲げる日本産業規格による。

- 一 非自動はかり 日本産業規格B七六一―一三(二〇一五)
- 二 ホップスケール 日本産業規格B七六〇三(二〇一九) 附属書
- 三 充填用自動はかり 日本産業規格B七六〇四―一(二〇一九) 附属書及び日本産業規格B七六〇四―二(二〇一九)
- 四 コンベヤスケール 日本産業規格B七六〇六―一(二〇一九) 附属書及び日本産業規格B七六〇六―二(二〇一九)
- 五 自動捕捉式はかり 日本産業規格B七六〇七(二〇二二) 附属書
- 六 分銅等 日本産業規格B七六一―一三(二〇一五)

第百八十三條 質量計の構造検定の方法は、それぞれ次の各号に掲げる日本産業規格による。

- 一 非自動はかり 日本産業規格B七六一―一三(二〇一五)
- 二 ホップスケール 日本産業規格B七六〇三(二〇一九) 附属書
- 三 充填用自動はかり 日本産業規格B七六〇四―一(二〇一九) 附属書及び日本産業規格B七六〇四―二(二〇一九)
- 四 コンベヤスケール 日本産業規格B七六〇六―一(二〇一九) 附属書及び日本産業規格B七六〇六―二(二〇一九)
- 五 自動捕捉式はかり 日本産業規格B七六〇七(二〇二二) 附属書
- 六 分銅等 日本産業規格B七六一―一三(二〇一五)

第百八十四條から第百八十九條まで 削除

第百九十条 削除

第百九十一条から第百二十二条まで 削除
第百二十三条 削除

第二目 器差検定の方法

(器差検定の方法)

第百二十四条 質量計の器差検定の方法は、それぞれ次の各号に掲げる日本産業規格による。

- 一 非自動はかり 日本産業規格 B 七六一―二(二〇一九)
- 二 ホップスケール 日本産業規格 B 七六〇三(二〇一九) 附属書
- 三 充填用自動はかり 日本産業規格 B 七六〇四―一(二〇一九) 附属書及び日本産業規格 B 七六〇四―二(二〇一九)
- 四 コンベヤスケール 日本産業規格 B 七六〇六―一(二〇一九) 附属書及び日本産業規格 B 七六〇六―二(二〇一九)
- 五 自動捕捉式はかり 日本産業規格 B 七六〇七(二〇二二) 附属書
- 六 分銅等 日本産業規格 B 七六一―三(二〇一五)

第百二十五条から第百二十条まで 削除

第二節 使用中検査

第一款 性能に係る技術上の基準

(性能に係る技術上の基準)

第百二十一条 質量計の性能に係る技術上の基準は、それぞれ次の各号に掲げる日本産業規格による。

- 一 非自動はかり 日本産業規格 B 七六一―二(二〇一五)
- 二 ホップスケール 日本産業規格 B 七六〇三(二〇一九) 附属書
- 三 充填用自動はかり 日本産業規格 B 七六〇四―一(二〇一九) 附属書及び日本産業規格 B 七六〇四―二(二〇一九)
- 四 コンベヤスケール 日本産業規格 B 七六〇六―一(二〇一九) 附属書及び日本産業規格 B 七六〇六―二(二〇一九)
- 五 自動捕捉式はかり 日本産業規格 B 七六〇七(二〇二二) 附属書
- 六 分銅等 日本産業規格 B 七六一―三(二〇一五)

第二款 使用公差

(使用公差)

第百二十二条 質量計の使用公差は、それぞれ次の各号に掲げる日本産業規格による。

- 一 非自動はかり 日本産業規格 B 七六一―二(二〇一五)
- 二 ホップスケール 日本産業規格 B 七六〇三(二〇一九) 附属書
- 三 充填用自動はかり 日本産業規格 B 七六〇四―一(二〇一九) 附属書及び日本産業規格 B 七六〇四―二(二〇一九)
- 四 コンベヤスケール 日本産業規格 B 七六〇六―一(二〇一九) 附属書及び日本産業規格 B 七六〇六―二(二〇一九)
- 五 自動捕捉式はかり 日本産業規格 B 七六〇七(二〇二二) 附属書
- 六 分銅等 日本産業規格 B 七六一―三(二〇一五)

第三款 使用中検査の方法

第一目 性能に関する検査の方法

(性能に関する検査の方法)

第百二十三条 質量計の性能に関する検査の方法は、それぞれ次の各号に掲げる日本産業規格による。

- 一 非自動はかり 日本産業規格 B 七六一―二(二〇一五)
- 二 ホップスケール 日本産業規格 B 七六〇三(二〇一九) 附属書
- 三 充填用自動はかり 日本産業規格 B 七六〇四―一(二〇一九) 附属書及び日本産業規格 B 七六〇四―二(二〇一九)

- 四 コンベヤスケール 日本産業規格 B 七六〇六―一(二〇一九) 附属書及び日本産業規格 B 七六〇六―二(二〇一九)
- 五 自動捕捉式はかり 日本産業規格 B 七六〇七(二〇二二) 附属書
- 六 分銅等 日本産業規格 B 七六一―三(二〇一五)

第二目 器差検査の方法

(器差検査の方法)

第百二十四条 質量計の器差検査の方法は、それぞれ次の各号に掲げる日本産業規格による。

- 一 非自動はかり 日本産業規格 B 七六一―二(二〇一五)
- 二 ホップスケール 日本産業規格 B 七六〇三(二〇一九) 附属書
- 三 充填用自動はかり 日本産業規格 B 七六〇四―一(二〇一九) 附属書及び日本産業規格 B 七六〇四―二(二〇一九)
- 四 コンベヤスケール 日本産業規格 B 七六〇六―一(二〇一九) 附属書及び日本産業規格 B 七六〇六―二(二〇一九)
- 五 自動捕捉式はかり 日本産業規格 B 七六〇七(二〇二二) 附属書
- 六 分銅等 日本産業規格 B 七六一―三(二〇一五)

第四章 温度計

第一節 検定

第一款 構造に係る技術上の基準

第一目 表記事項

(表記)

第百二十五条 温度計の表記事項は、それぞれ次の各号に掲げる日本産業規格による。

- 一 ガラス製温度計(ガラス製体温計を除く。以下同じ。) 日本産業規格 B 七四一四(二〇一八) 附属書
- 二 ガラス製体温計 日本産業規格 T 四二〇六(二〇一八) 附属書
- 三 抵抗体温計 日本産業規格 T 一四〇(二〇一四) 附属書

第百二十六条から第百十九条まで 削除

第二款 材質

第百二十条 温度計(抵抗体温計を除く。)の材質は、それぞれ次の各号に掲げる日本産業規格による。

- 一 ガラス製温度計 日本産業規格 B 七四一四(二〇一八) 附属書
- 二 ガラス製体温計 日本産業規格 T 四二〇六(二〇一八) 附属書

第三款 性能

(性能)

第百二十二条 温度計の性能は、それぞれ次の各号に掲げる日本産業規格による。

- 一 ガラス製温度計 日本産業規格 B 七四一四(二〇一八) 附属書
- 二 ガラス製体温計 日本産業規格 T 四二〇六(二〇一八) 附属書
- 三 抵抗体温計 日本産業規格 T 一四〇(二〇一四) 附属書

第百二十三条から第百三十条まで 削除

第百三十一条から第百五十三条まで 削除

第百五十四条 削除

第二款 検定公差

(検定公差)

第百五十五条 温度計の検定公差は、それぞれ次の各号に掲げる日本産業規格による。

- 一 ガラス製温度計 日本産業規格 B 七四一四(二〇一八) 附属書
- 二 ガラス製体温計 日本産業規格 T 四二〇六(二〇一八) 附属書

三 抵抗体温計 日本産業規格 T 一四〇 (二〇一四) 附属書

第三款 検定の方法

第一目 構造検定の方法

(構造検定の方法)

第二百五十六条 温度計の構造検定の方法は、それぞれ次の各号に掲げる日本産業規格による。

一 ガラス製温度計 日本産業規格 B 七四一四 (二〇一八) 附属書

二 ガラス製体温計 日本産業規格 T 四二〇六 (二〇一八) 附属書

三 抵抗体温計 日本産業規格 T 一四〇 (二〇一四) 附属書

第二百五十七条及び第二百五十八条 削除

第二百五十九条から第二百七十条まで 削除

第二百七十一条 削除

第二目 器差検定の方法

(器差検定の方法)

第二百七十二條 温度計の器差検定の方法は、それぞれ次の各号に掲げる日本産業規格による。

一 ガラス製温度計 日本産業規格 B 七四一四 (二〇一八) 附属書

二 ガラス製体温計 日本産業規格 T 四二〇六 (二〇一八) 附属書

三 抵抗体温計 日本産業規格 T 一四〇 (二〇一四) 附属書

第二百七十三条から第二百八十一条まで 削除

第二節 使用中検査

第一款 性能に係る技術上の基準

(性能に係る技術上の基準)

第二百八十二条 温度計の性能に係る技術上の基準は、それぞれ次の各号に掲げる日本産業規格による。

一 ガラス製温度計 日本産業規格 B 七四一四 (二〇一八) 附属書

二 ガラス製体温計 日本産業規格 T 四二〇六 (二〇一八) 附属書

三 抵抗体温計 日本産業規格 T 一四〇 (二〇一四) 附属書

第二款 使用公差

(使用公差)

第二百八十三条 温度計の使用公差は、それぞれ次の各号に掲げる日本産業規格による。

一 ガラス製温度計 日本産業規格 B 七四一四 (二〇一八) 附属書

二 ガラス製体温計 日本産業規格 T 四二〇六 (二〇一八) 附属書

三 抵抗体温計 日本産業規格 T 一四〇 (二〇一四) 附属書

第三款 使用中検査の方法

第一目 性能に関する検査の方法

(性能に関する検査の方法)

第二百八十四条 温度計の性能に関する検査の方法は、それぞれ次の各号に掲げる日本産業規格による。

一 ガラス製温度計 日本産業規格 B 七四一四 (二〇一八) 附属書

二 ガラス製体温計 日本産業規格 T 四二〇六 (二〇一八) 附属書

三 抵抗体温計 日本産業規格 T 一四〇 (二〇一四) 附属書

第二目 器差検査の方法

(器差検査の方法)

第二百八十四条の二 温度計の器差検査の方法は、それぞれ次の各号に掲げる日本産業規格による。

一 ガラス製温度計 日本産業規格 B 七四一四 (二〇一八) 附属書

二 ガラス製体温計 日本産業規格 T 四二〇六 (二〇一八) 附属書

三 抵抗体温計 日本産業規格 T 一四〇 (二〇一四) 附属書

第五章 皮革面積計

第一節 検定

第一款 構造に係る技術上の基準

第一目 表記事項

(表記)

第二百八十五条 皮革面積計の表記事項は、日本産業規格 B 七六一四 (二〇一〇) による。

第二目 性能

(性能)

第二百八十六条 皮革面積計の性能は、日本産業規格 B 七六一四 (二〇一〇) による。

第二百八十七条から第二百九十二条まで 削除

第二款 検定公差

(検定公差)

第二百九十三条 皮革面積計の検定公差は、日本産業規格 B 七六一四 (二〇一〇) による。

第三款 検定の方法

第一目 構造検定の方法

(構造検定の方法)

第二百九十四条 皮革面積計の構造検定の方法は、日本産業規格 B 七六一四 (二〇一〇) による。

第二百九十五条及び第二百九十六条 削除

第二目 器差検定の方法

(器差検定の方法)

第二百九十七条 皮革面積計の器差検定の方法は、日本産業規格 B 七六一四 (二〇一〇) による。

第二百九十八条 削除

第二節 使用中検査

第一款 性能に係る技術上の基準

(性能に係る技術上の基準)

第二百九十九条 皮革面積計の性能に係る技術上の基準は、日本産業規格 B 七六一四 (二〇一〇) による。

第二款 使用公差

(使用公差)

第三百条 皮革面積計の使用公差は、日本産業規格 B 七六一四 (二〇一〇) による。

第三款 使用中検査の方法

第一目 性能に関する検査の方法

(性能に関する検査の方法)

第三百一条 皮革面積計の性能に関する検査の方法は、日本産業規格 B 七六一四 (二〇一〇) による。

第二目 器差検査の方法

(器差検査の方法)

第三百二条 皮革面積計の器差検査の方法は、日本産業規格 B 七六一四 (二〇一〇) による。

第六章 水道メーター

第一節 検定

第一款 構造に係る技術上の基準

第一目 表記事項

(表記)

第三百三条 水道メーターの表記事項は、日本産業規格 B 八五七〇―二 (二〇一三) による。

第三百四条 削除

第二目 性能

(性能)

第三百五十五条 水道メーターの性能は、日本産業規格B八五七〇―二(二〇一三)による。
第三百六条から第三百二十四条まで 削除

第二款 検定公差

(検定公差)

第三百二十五条 水道メーターの検定公差は、日本産業規格B八五七〇―二(二〇一三)による。

第三款 検定の方法

第一目 構造検定の方法

第三百二十六条 水道メーターの構造検定の方法は、日本産業規格B八五七〇―二(二〇一三)による。

第三百二十七条から第三百三十二条まで 削除

第二款 器差検定の方法

(器差検定の方法)

第三百三十三条 水道メーターの器差検定の方法は、日本産業規格B八五七〇―二(二〇一三)による。

第三百三十四条 削除

第二節 使用中検査

第一款 性能に係る技術上の基準

(性能に係る技術上の基準)

第三百三十五条 水道メーターの性能に係る技術上の基準は、日本産業規格B八五七〇―二(二〇一三)による。

第二款 使用公差

(使用公差)

第三百三十六条 水道メーターの使用公差は、日本産業規格B八五七〇―二(二〇一三)による。

第三款 使用中検査の方法

第一目 性能に関する検査の方法

(性能に関する検査の方法)

第三百三十七条 水道メーターの性能に関する検査の方法は、日本産業規格B八五七〇―二(二〇一三)による。

第三百三十八条 削除

第二款 器差検査の方法

(器差検査の方法)

第三百三十九条 水道メーターの器差検査の方法は、日本産業規格B八五七〇―二(二〇一三)による。

第七章 温水メーター

第一節 検定

第一款 構造に係る技術上の基準

第一目 表記事項

(表記)

第三百四十条 温水メーターの表記事項は、日本産業規格B八五七〇―二(二〇一三)による。

第二目 性能

(性能)

第三百四十一条 温水メーターの性能は、日本産業規格B八五七〇―二(二〇一三)による。

第三百四十二条から第三百四十六条まで 削除

第二款 検定公差

(検定公差)

第三百四十七条 温水メーターの検定公差は、日本産業規格B八五七〇―二(二〇一三)による。

第三款 検定の方法

第一目 構造検定の方法

(構造検定の方法)

第三百四十八条 温水メーターの構造検定の方法は、日本産業規格B八五七〇―二(二〇一三)による。

第三百四十九条 削除

第二目 器差検定の方法

(器差検定の方法)

第三百五十条 温水メーターの器差検定の方法は、日本産業規格B八五七〇―二(二〇一三)による。

第三百五十一条 削除

第二節 使用中検査

第一款 性能に係る技術上の基準

(性能に係る技術上の基準)

第三百五十二条 温水メーターの性能に係る技術上の基準は、日本産業規格B八五七〇―二(二〇一三)による。

第二款 使用公差

(使用公差)

第三百五十三条 温水メーターの使用公差は、日本産業規格B八五七〇―二(二〇一三)による。

第三款 使用中検査の方法

第一目 性能に関する検査の方法

(性能に関する検査の方法)

第三百五十四条 温水メーターの性能に関する検査の方法は、日本産業規格B八五七〇―二(二〇一三)による。

第二目 器差検査の方法

(器差検査の方法)

第三百五十五条 温水メーターの器差検査の方法は、日本産業規格B八五七〇―二(二〇一三)による。

第八章 燃料油メーター

(燃料油メーターの種類)

第三百五十六条 燃料油メーターの種類は、次のとおりとする。

一 自動車の燃料タンク等に燃料油を充てんするための機構を有するものであって、給油取扱所に設置するもの(以下「自動車等給油メーター」という。)

二 専ら自動車に固定又は搭載して用いるものであって、口径が二十五ミリメートル以下で、かつ、充てん機構を有するもの(以下「小型車載燃料油メーター」という。)

三 専ら自動車に固定又は搭載して用いるものであって、口径が二十五ミリメートルを超えるもの(以下「大型車載燃料油メーター」という。)

四 一回ごとの取引に係る計量値を表示する機構(以下「個別計量表示機構」という。)の表示することができる最大の体積が五十リットル以下のもの(以下「簡易燃料油メーター」という。)

五 使用最大流量が一リットル毎分以下のもの(以下「微量燃料油メーター」という。)

六 前各号に掲げるもの以外の燃料油メーター(以下「定置燃料油メーター」という。)

第一節 検定

第一款 構造に係る技術上の基準

(表記)

第三百五十七条 燃料油メーターの表記事項は、それぞれ次の各号に掲げる日本産業規格による。

第九章 液化石油ガスメーター

第一節 検定

第一款 構造に係る技術上の基準

第一目 表記事項

(表記)
第三百九十七条 液化石油ガスメーターの表記事項は、日本産業規格B八五七四(二〇一三)による。

第二目 性能

(性能)

第三百九十八条 液化石油ガスメーターの性能は、日本産業規格B八五七四(二〇一三)による。

第三百九十九条から第四百二十一条まで 削除

第二款 検定公差

(検定公差)

第四百二十二条 液化石油ガスメーターの検定公差は、日本産業規格B八五七四(二〇一三)による。

第三款 検定の方法

第一目 構造検定の方法

(構造検定の方法)
第四百二十三条 液化石油ガスメーターの構造検定の方法は、日本産業規格B八五七四(二〇一三)による。

第四百二十四条から第四百二十九条まで 削除

第二款 器差検定の方法

(器差検定の方法)

第四百三十条 液化石油ガスメーターの器差検定の方法は、日本産業規格B八五七四(二〇一三)による。

第二節 使用中検査

第一款 性能に係る技術上の基準

(性能に係る技術上の基準)

第四百三十一条 液化石油ガスメーターの性能に係る技術上の基準は、日本産業規格B八五七四(二〇一三)による。

第二款 使用公差

(使用公差)

第四百三十二条 液化石油ガスメーターの使用公差は、日本産業規格B八五七四(二〇一三)による。

第三款 使用中検査の方法

第一目 性能に関する検査の方法

(性能に関する検査の方法)

第四百三十三条 液化石油ガスメーターの性能に関する検査の方法は、日本産業規格B八五七四(二〇一三)による。

第二款 器差検査の方法

(器差検査の方法)

第四百三十四条 液化石油ガスメーターの器差検査の方法は、日本産業規格B八五七四(二〇一三)による。

第十章 ガスメーター

第一節 検定

第一款 構造に係る技術上の基準

第一目 表記事項

(表記)
第四百三十五条 ガスメーターの表記事項は、日本産業規格B八五七一(二〇二二) 附属書による。

第二目 材質

第四百三十六条 削除

第三目 性能

(性能)

第四百三十七条 ガスメーターの性能は、日本産業規格B八五七一(二〇二二) 附属書による。

第四百三十八条から第四百五十六条まで 削除

第二款 検定公差

(検定公差)

第四百五十七条 ガスメーターの検定公差は、日本産業規格B八五七一(二〇二二) 附属書による。

第三款 検定の方法

第一目 構造検定の方法

(構造検定の方法)
第四百五十八条 ガスメーターの構造検定の方法は、日本産業規格B八五七一(二〇二二) 附属書による。

第四百五十九条から第四百六十七条まで 削除

第二款 器差検定の方法

(器差検定の方法)

第四百六十八条 ガスメーターの器差検定の方法は、日本産業規格B八五七一(二〇二二) 附属書による。

第四百六十九条から第四百七十一条まで 削除

第二節 使用中検査

第一款 性能に係る技術上の基準

(性能に係る技術上の基準)

第四百七十二條 ガスメーターの性能に係る技術上の基準は、日本産業規格B八五七一(二〇二二) 附属書による。

第二款 使用公差

(使用公差)

第四百七十三条 ガスメーターの使用公差は、日本産業規格B八五七一(二〇二二) 附属書による。

第三款 使用中検査の方法

第一目 性能に関する検査の方法

(性能に関する検査の方法)

第四百七十四条 ガスメーターの性能に関する検査の方法は、日本産業規格B八五七一(二〇二二) 附属書による。

第四百七十五条 削除

第二款 器差検査の方法

(器差検査の方法)

第四百七十六条 ガスメーターの器差検査の方法は、日本産業規格B八五七一(二〇二二) 附属書による。

第十一章 量器用尺付タンク

第一節 検定

第一款 構造に係る技術上の基準

第一目 表記事項

(表記)
第四百七十七条 量器用尺付タンクの表記事項は、日本産業規格B八五七三(二〇一一)による。
第四百七十八条 削除

第二目 材質

(材質)
第四百七十九条 量器用尺付タンクの材質は、日本産業規格 B 八五七三 (二〇一一) による。

第三目 性能

(性能)
第四百八十条 量器用尺付タンクの性能は、日本産業規格 B 八五七三 (二〇一一) による。
第四百八十一条から第四百八十六条まで 削除

第二款 検定公差

(検定公差)

第四百八十七条 量器用尺付タンクの検定公差は、日本産業規格 B 八五七三 (二〇一一) による。

第三款 検定の方法

(構造検定の方法)
第四百八十八条 量器用尺付タンクの構造検定の方法は、日本産業規格 B 八五七三 (二〇一一) による。

第四百八十九条 削除

第二款 器差検定の方法

(器差検定の方法)

第四百九十条 量器用尺付タンクの器差検定の方法は、日本産業規格 B 八五七三 (二〇一一) による。

第二節 使用中検査

第一款 性能に係る技術上の基準

(性能に係る技術上の基準)
第四百九十一条 量器用尺付タンクの性能に係る技術上の基準は、日本産業規格 B 八五七三 (二〇一一) による。

第二款 使用公差

(使用公差)

第四百九十二条 量器用尺付タンクの使用公差は、日本産業規格 B 八五七三 (二〇一一) による。

第三款 使用中検査の方法

(器差検査の方法)

第四百九十三条 量器用尺付タンクの器差検査の方法は、日本産業規格 B 八五七三 (二〇一一) による。

第十二章 密度浮ひよう

第一節 検定

第一款 構造に係る技術上の基準

第一目 表記事項

(表記)

第四百九十四条 密度浮ひようの表記事項は、それぞれ次の各号に掲げる日本産業規格による。

一 耐圧密度浮ひよう以外の密度浮ひよう (以下「浮ひよう型密度計」という。) 日本産業規格 B 七五二五—一 (二〇一八) 附属書

二 液化石油ガス用浮ひよう型密度計 (耐圧密度浮ひようのうち、液化石油ガスの計量に使用するものをいう。以下同じ。) 日本産業規格 B 七五二五—二 (二〇一八) 附属書

第二目 材質

(材質)

第四百九十五条 密度浮ひようの材質は、それぞれ次の各号に掲げる日本産業規格による。

一 浮ひよう型密度計 日本産業規格 B 七五二五—一 (二〇一八) 附属書
二 液化石油ガス用浮ひよう型密度計 日本産業規格 B 七五二五—二 (二〇一八) 附属書

第三目 性能

(性能)
第四百九十六条 密度浮ひようの性能は、それぞれ次の各号に掲げる日本産業規格による。

一 浮ひよう型密度計 日本産業規格 B 七五二五—一 (二〇一八) 附属書

二 液化石油ガス用浮ひよう型密度計 日本産業規格 B 七五二五—二 (二〇一八) 附属書
第四百九十七条から第五百五条まで 削除

第二款 検定公差

(検定公差)

第五百六条 密度浮ひようの検定公差は、それぞれ次の各号に掲げる日本産業規格による。

一 浮ひよう型密度計 日本産業規格 B 七五二五—一 (二〇一八) 附属書

二 液化石油ガス用浮ひよう型密度計 日本産業規格 B 七五二五—二 (二〇一八) 附属書

第三款 検定の方法

(構造検定の方法)

第五百七条 密度浮ひようの構造検定の方法は、それぞれ次の各号に掲げる日本産業規格による。

一 浮ひよう型密度計 日本産業規格 B 七五二五—一 (二〇一八) 附属書

二 液化石油ガス用浮ひよう型密度計 日本産業規格 B 七五二五—二 (二〇一八) 附属書
第五百八条から第五百十三条まで 削除

第二款 器差検定の方法

(器差検定の方法)

第五百十四条 密度浮ひようの器差検定の方法は、それぞれ次の各号に掲げる日本産業規格による。

一 浮ひよう型密度計 日本産業規格 B 七五二五—一 (二〇一八) 附属書

二 液化石油ガス用浮ひよう型密度計 日本産業規格 B 七五二五—二 (二〇一八) 附属書
第五百十五条から第五百九条まで 削除

第二節 使用中検査

(性能に係る技術上の基準)

第五百二十条 密度浮ひようの性能に係る技術上の基準は、それぞれ次の各号に掲げる日本産業規格による。

一 浮ひよう型密度計 日本産業規格 B 七五二五—一 (二〇一八) 附属書

二 液化石油ガス用浮ひよう型密度計 日本産業規格 B 七五二五—二 (二〇一八) 附属書

第二款 使用公差

(使用公差)

第五百二十一条 密度浮ひようの使用公差は、それぞれ次の各号に掲げる日本産業規格による。

一 浮ひよう型密度計 日本産業規格 B 七五二五—一 (二〇一八) 附属書

二 液化石油ガス用浮ひよう型密度計 日本産業規格 B 七五二五—二 (二〇一八) 附属書

第三款 使用中検査の方法

(性能に関する検査の方法)

第五百二十二条 密度浮ひようの性能に関する検査の方法は、それぞれ次の各号に掲げる日本産業規格による。

一 浮ひよう型密度計 日本産業規格 B 七五二五—一 (二〇一八) 附属書

二 液化石油ガス用浮ひよう型密度計 日本産業規格 B 七五二五—二 (二〇一八) 附属書

第二目 器差検査の方法

(器差検査の方法)

第五百二十三条 密度浮ひよりの器差検査の方法は、それぞれ次の各号に掲げる日本産業規格による。

- 一 浮ひよう型密度計 日本産業規格 B 七五二五〇一八 (二〇一八) 附属書
- 二 液化石油ガス用浮ひよう型密度計 日本産業規格 B 七五二五〇一八 (二〇一八) 附属書

第五百二十四条 削除

第十三章 アネロイド型圧力計

第一節 構造に係る技術上の基準

第一款 表記事項

(表記)

第五百二十五条 アネロイド型圧力計(アネロイド型血圧計を除く。以下この章において同じ。)の表記事項は、それぞれ次の各号に掲げる日本産業規格による。

- 一 令第一条第一項に定める計量に用いるブルドン管圧力計(以下「鉄道車両用圧力計」という。)
- 二 前号に掲げるもの以外のアネロイド型圧力計 日本産業規格 B 七五〇五一一二 (二〇一五)

第五百二十六条 削除

第二目 性能

(性能)

第五百二十七条 アネロイド型圧力計の性能は、それぞれ次の各号に掲げる日本産業規格による。

- 一 鉄道車両用圧力計 日本産業規格 E 四一一八 (二〇一五)
- 二 前号に掲げるもの以外のアネロイド型圧力計 日本産業規格 B 七五〇五一一二 (二〇一五)

第二款 検定公差

(検定公差)

第五百三十七条 アネロイド型圧力計の検定公差は、それぞれ次の各号に掲げる日本産業規格による。

- 一 鉄道車両用圧力計 日本産業規格 E 四一一八 (二〇一五)
- 二 前号に掲げるもの以外のアネロイド型圧力計 日本産業規格 B 七五〇五一一二 (二〇一五)

第三款 検定の方法

(構造検定の方法)

第五百三十八条 アネロイド型圧力計の構造検定の方法は、それぞれ次の各号に掲げる日本産業規格による。

- 一 鉄道車両用圧力計 日本産業規格 E 四一一八 (二〇一五)
- 二 前号に掲げるもの以外のアネロイド型圧力計 日本産業規格 B 七五〇五一一二 (二〇一五)

第五百三十九条から第五百四十三条まで 削除

第二目 器差検定の方法

(器差検定の方法)

第五百四十四条 アネロイド型圧力計の器差検定の方法は、それぞれ次の各号に掲げる日本産業規格による。

- 一 鉄道車両用圧力計 日本産業規格 E 四一一八 (二〇一五)
- 二 前号に掲げるもの以外のアネロイド型圧力計 日本産業規格 B 七五〇五一一二 (二〇一五)

第五百四十五条及び第五百四十六条 削除

第二節 使用中検査

第一款 性能に係る技術上の基準

(性能に係る技術上の基準)

第五百四十七条 アネロイド型圧力計の性能に係る技術上の基準は、それぞれ次の各号に掲げる日本産業規格による。

- 一 鉄道車両用圧力計 日本産業規格 E 四一一八 (二〇一五)
- 二 前号に掲げるもの以外のアネロイド型圧力計 日本産業規格 B 七五〇五一一二 (二〇一五)

第二款 使用公差

第五百四十八条 アネロイド型圧力計の使用公差は、それぞれ次の各号に掲げる日本産業規格による。

- 一 鉄道車両用圧力計 日本産業規格 E 四一一八 (二〇一五)
- 二 前号に掲げるもの以外のアネロイド型圧力計 日本産業規格 B 七五〇五一一二 (二〇一五)

第三款 使用中検査の方法

第一目 性能に関する検査の方法

(性能に関する検査の方法)

第五百四十九条 アネロイド型圧力計の性能に関する検査の方法は、それぞれ次の各号に掲げる日本産業規格による。

- 一 鉄道車両用圧力計 日本産業規格 E 四一一八 (二〇一五)
- 二 前号に掲げるもの以外のアネロイド型圧力計 日本産業規格 B 七五〇五一一二 (二〇一五)

第二目 器差検査の方法

(器差検査の方法)

第五百四十九条の二 アネロイド型圧力計の器差検査の方法は、それぞれ次の各号に掲げる日本産業規格による。

- 一 鉄道車両用圧力計 日本産業規格 E 四一一八 (二〇一五)
- 二 前号に掲げるもの以外のアネロイド型圧力計 日本産業規格 B 七五〇五一一二 (二〇一五)

第十四章 アネロイド型血圧計

第一節 検定

第一款 構造に係る技術上の基準

第一目 表記事項

(電気式アネロイド型血圧計の表記)

第五百五十条 電気式アネロイド型血圧計(検出部が電気式のものを用いる。以下同じ。)の表記事項は、日本産業規格 T 一一一五 (二〇一八) 附属書による。

第二目 性能

(性能)

第五百五十一条 アネロイド型血圧計の性能は、それぞれ次の各号に掲げる日本産業規格による。

- 一 電気式アネロイド型血圧計 日本産業規格 T 一一一五 (二〇一八) 附属書
- 二 電気式アネロイド型血圧計以外のアネロイド型血圧計(以下「機械式アネロイド型血圧計」という。) 日本産業規格 T 四二〇三 (二〇一八) 附属書

第五百五十二条及び第五百五十三条 削除

第五百五十四条 削除

第五百五十五条 削除

第五百五十六条 削除

第五百五十七条から第五百六十二条まで 削除

第五百六十三条 削除

第二款 検定公差

(検定公差)

第五百六十四条 アネロイド型血圧計の検定公差は、それぞれ次の各号に掲げる日本産業規格による。

- 一 電気式アネロイド型血圧計 日本産業規格 T 一一一五 (二〇一八) 附属書
- 二 機械式アネロイド型血圧計 日本産業規格 T 四二〇三 (二〇一八) 附属書

第三款 検定の方法

第一目 構造検定の方法

第五百六十五条 アネロイド型血圧計の構造検定の方法は、それぞれ次の各号に掲げる日本産業規格による。

- 一 電気式アネロイド型血圧計 日本産業規格T一一一五(二〇一八) 附属書
- 二 機械式アネロイド型血圧計 日本産業規格T四二〇三(二〇一二) 附属書

第五百六十六条から第五百七十条まで 削除

第二目 器差検定の方法

(器差検定の方法)
第五百七十三条 アネロイド型血圧計の器差検定の方法は、それぞれ次の各号に掲げる日本産業規格による。

- 一 電気式アネロイド型血圧計 日本産業規格T一一一五(二〇一八) 附属書
- 二 機械式アネロイド型血圧計 日本産業規格T四二〇三(二〇一二) 附属書

第一款 性能に係る技術上の基準

(性能に係る技術上の基準)
第五百七十四条 アネロイド型血圧計の性能に係る技術上の基準は、それぞれ次の各号に掲げる日本産業規格による。

- 一 電気式アネロイド型血圧計 日本産業規格T一一一五(二〇一八) 附属書
- 二 機械式アネロイド型血圧計 日本産業規格T四二〇三(二〇一二) 附属書

第二款 使用公差

(使用公差)
第五百七十五条 アネロイド型血圧計の使用公差は、それぞれ次の各号に掲げる日本産業規格による。

- 一 電気式アネロイド型血圧計 日本産業規格T一一一五(二〇一八) 附属書
- 二 機械式アネロイド型血圧計 日本産業規格T四二〇三(二〇一二) 附属書

第三款 使用中検査の方法

(性能に関する検査の方法)
第五百七十六条 アネロイド型血圧計の性能に関する検査の方法は、それぞれ次の各号に掲げる日本産業規格による。

- 一 電気式アネロイド型血圧計 日本産業規格T一一一五(二〇一八) 附属書
- 二 機械式アネロイド型血圧計 日本産業規格T四二〇三(二〇一二) 附属書

第二目 器差検査の方法

(器差検査の方法)
第五百七十七条 アネロイド型血圧計の器差検査の方法は、それぞれ次の各号に掲げる日本産業規格による。

- 一 電気式アネロイド型血圧計 日本産業規格T一一一五(二〇一八) 附属書
- 二 機械式アネロイド型血圧計 日本産業規格T四二〇三(二〇一二) 附属書

第五百七十八条から第五百九十七条まで 削除
第十六章 削除
第五百九十八条から第六百十八条まで 削除
第十七章 積算熱量計
第六百十九条 削除

第一節 検定

第一款 構造に係る技術上の基準

(表記)
第六百二十条 積算熱量計の表記事項は、日本産業規格B七五五〇(二〇一七) 附属書による。

第二目 性能

(性能)
第六百二十一条 積算熱量計の性能は、日本産業規格B七五五〇(二〇一七) 附属書による。
第六百二十二条から第六百三十六条まで 削除

第二款 検定公差

(検定公差)
第六百三十七条 積算熱量計の検定公差は、日本産業規格B七五五〇(二〇一七) 附属書による。

第三款 検定の方法

(構造検定の方法)
第六百三十八条 積算熱量計の構造検定の方法は、日本産業規格B七五五〇(二〇一七) 附属書による。
第六百三十九条から第六百四十三条まで 削除

第二款 器差検定の方法

(器差検定の方法)
第六百四十四条 積算熱量計の器差検定の方法は、日本産業規格B七五五〇(二〇一七) 附属書による。
第六百四十五条から第六百四十八条まで 削除

第二款 使用中検査

第一款 性能に係る技術上の基準
(性能に係る技術上の基準)
第六百四十九条 積算熱量計の性能に係る技術上の基準は、日本産業規格B七五五〇(二〇一七) 附属書による。

第二款 使用公差

(使用公差)
第六百五十条 積算熱量計の使用公差は、日本産業規格B七五五〇(二〇一七) 附属書による。

第三款 使用中検査の方法
(性能に関する検査の方法)
第六百五十一条 積算熱量計の性能に関する検査の方法は、日本産業規格B七五五〇(二〇一七) 附属書による。

第二目 器差検査の方法

(器差検査の方法)
第六百五十二条 積算熱量計の器差検査の方法は、日本産業規格B七五五〇(二〇一七) 附属書による。
第六百五十三条から第六百五十五条まで 削除

第十八章 最大需要電力計、電力量計及び無効電力量計

第一節 最大需要電力計の検定

第一款 構造に係る技術上の基準

第一目 表記事項

(表記)

第六百五十六條 最大需要電力計（最大需要電力表示装置付電力量計の最大需要電力表示装置を含む。以下同じ。）の表記事項は、日本産業規格C 12831-2（2017）による。

第二目 性能

(性能)

第六百五十七條 最大需要電力計の性能は、日本産業規格C 12831-2（2017）による。

第六百五十八條から第六百七十九條まで 削除

第二款 検定公差

(検定公差)

第六百八十條 最大需要電力計の検定公差は、日本産業規格C 12831-2（2017）による。

第三款 検定の方法

第一目 構造検定の方法

(構造検定の方法)

第六百八十一條 最大需要電力計の構造検定の方法は、日本産業規格C 12831-2（2017）による。

(電子式の最大需要電力計に係る構造検定の方法の試験の省略)

第六百八十二條 電子式の最大需要電力計に係る前条に定める構造検定の方法のうち次の各号に掲げる事項以外の試験は、必要がないと認めるときは、省略することができる。

- 一 耐久性
- 二 複合電気計器の表示機構
- 三 出力機構
- 四 表示機構の表示回路
- 五 器差の繰り返しによる影響
- 六 需要時限

(電子式の最大需要電力計以外のものに係る構造検定の方法の試験の省略)

第六百八十三條 電子式の最大需要電力計以外のものに係る第六百八十一條に定める構造検定の方法のうち次の各号に掲げる事項以外の試験は、必要がないと認めるときは、省略することができる。

- 一 歯車比及びそのかみ合わせ又は表示回路による影響
- 二 連続動作による影響
- 三 器差の繰り返しによる影響
- 四 需要時限

第六百八十四條から第七百五條まで 削除

第二款 器差検定の方法

(器差検定の方法)

第七百六條 最大需要電力計の器差検定の方法は、日本産業規格C 12831-2（2017）による。

第二節 最大需要電力計の使用検査

第一款 性能に係る技術上の基準

(性能に係る技術上の基準)

第七百七條 最大需要電力計の性能に係る技術上の基準は、日本産業規格C 12831-2（2017）による。

第二款 使用公差

(使用公差)

第七百八條 最大需要電力計の使用公差は、日本産業規格C 12831-2（2017）による。

第三款 使用中検査の方法

第一目 性能に関する検査の方法

(性能に関する検査の方法)

第七百九條 最大需要電力計の性能に関する検査の方法は、日本産業規格C 12831-2（2017）による。

第二目 器差検査の方法

(器差検査の方法)

第七百十條 最大需要電力計の器差検査の方法は、日本産業規格C 12831-2（2017）による。

第三節 電力量計及び無効電力量計の検定

第一款 構造に係る技術上の基準

第一目 表記事項

(表記)

第七百十一條 電力量計（最大需要電力表示装置付電力量計にあつては、最大需要電力表示装置を除く。以下同じ。）及び無効電力量計（以下「電力量計等」という。）の表記事項は、それぞれ次の各号に掲げる日本産業規格による。

- 一 普通電力量計又は精密電力量計のうち、電子式のもの 日本産業規格C 1271-2（2017）
- 二 普通電力量計（変成器とともに使用されるものを除く。）のうち、電子式のもの以外のもの 日本産業規格C 1211-2（2017）
- 三 特別精密電力量計のうち、電子式のもの 日本産業規格C 1272-2（2017）
- 四 特別精密電力量計、精密電力量計若しくは変成器とともに使用される普通電力量計のうち、電子式のもの以外のもの又は直流電力量計 日本産業規格C 1216-2（2017）
- 五 無効電力量計のうち、電子式のもの 日本産業規格C 1273-2（2017）
- 六 無効電力量計のうち、電子式のもの以外のもの 日本産業規格C 1263-2（2017）

第二目 性能

(性能)

第七百十二條 電力量計等の性能は、それぞれ次の各号に掲げる日本産業規格による。

- 一 普通電力量計又は精密電力量計のうち、電子式のもの 日本産業規格C 1271-2（2017）
- 二 普通電力量計（変成器とともに使用されるものを除く。）のうち、電子式のもの以外のもの 日本産業規格C 1211-2（2017）
- 三 特別精密電力量計のうち、電子式のもの 日本産業規格C 1272-2（2017）
- 四 特別精密電力量計、精密電力量計若しくは変成器とともに使用される普通電力量計のうち、電子式のもの以外のもの又は直流電力量計 日本産業規格C 1216-2（2017）
- 五 無効電力量計のうち、電子式のもの 日本産業規格C 1273-2（2017）
- 六 無効電力量計のうち、電子式のもの以外のもの 日本産業規格C 1263-2（2017）

第七百十三條から第七百二十三條まで 削除

第二款 検定公差

(検定公差)

第七百二十四條 電力量計等の検定公差は、それぞれ次の各号に掲げる日本産業規格による。

- 一 普通電力量計又は精密電力量計のうち、電子式のもの 日本産業規格C 1271-2（2017）
- 二 普通電力量計（変成器とともに使用されるものを除く。）のうち、電子式のもの以外のもの 日本産業規格C 1211-2（2017）
- 三 特別精密電力量計のうち、電子式のもの 日本産業規格C 1272-2（2017）

- 四 特別精密電力量計、精密電力量計若しくは変成器とともに使用される普通電力量計のうち、電子式のもの以外のもの又は直流電力量計 日本産業規格 C 121611(2017)
- 五 無効電力量計のうち、電子式のもの 日本産業規格 C 127312(2017)
- 六 無効電力量計のうち、電子式のもの以外のもの 日本産業規格 C 126312(2017)

第三款 検定の方法

第一目 構造検定の方法

(構造検定の方法)

第七百二十五条 電力量計等の構造検定の方法は、それぞれ次の各号に掲げる日本産業規格による。

- 一 普通電力量計又は精密電力量計のうち、電子式のもの 日本産業規格 C 127112(2017)
- 二 普通電力量計(変成器とともに使用されるものを除く。)のうち、電子式のもの以外のもの 日本産業規格 C 121112(2017)
- 三 特別精密電力量計のうち、電子式のもの 日本産業規格 C 127212(2017)
- 四 特別精密電力量計、精密電力量計若しくは変成器とともに使用される普通電力量計のうち、電子式のもの以外のもの又は直流電力量計 日本産業規格 C 121612(2017)
- 五 無効電力量計のうち、電子式のもの 日本産業規格 C 127312(2017)
- 六 無効電力量計のうち、電子式のもの以外のもの 日本産業規格 C 126312(2017)

(電子式の電力量計等に係る構造検定の方法の試験の省略)

第七百二十六条 電子式の電力量計等(直流電力量計を除く。)に係る前条に定める構造検定の方法のうち次の各号に掲げる事項の試験は、必要がないと認めるときは、省略することができる。

- 一 傾斜の影響
 - 二 インパルス電圧の影響
 - 三 衝撃の影響
 - 四 耐候性
 - 五 材質
 - 六 塗膜の厚さ
- (電子式の電力量計等以外のものに係る構造検定の方法の試験の省略)
- 第七百二十七条 電子式の電力量計等以外のもの(直流電力量計を除く。)に係る第七百二十五条に定める構造検定の方法のうち次の各号に掲げる事項の試験は、必要がないと認めるときは、省略することができる。

- 一 材質
- 二 連続動作の影響
- 三 表示機構の着脱による影響
- 四 発信装置付計器の連続動作の影響
- 五 衝撃の影響
- 六 傾斜の影響
- 七 雷インパルス耐電圧
- 八 耐候性

(直流電力量計に係る構造検定の方法の試験の省略)

第七百二十八条 直流電力量計に係る第七百二十五条に定める構造検定の方法のうち次の各号に掲げる事項の試験は、必要がないと認めるときは、省略することができる。

- 一 傾斜の影響
- 二 衝撃の影響
- 三 耐候性
- 四 材質

第七百二十九条から第七百四十九条まで 削除

第二目 器差検定の方法

(器差検定の方法)

第七百五十条 電力量計等の器差検定の方法は、それぞれ次の各号に掲げる日本産業規格による。

- 一 普通電力量計又は精密電力量計のうち、電子式のもの 日本産業規格 C 127112(2017)
- 二 普通電力量計(変成器とともに使用されるものを除く。)のうち、電子式のもの以外のもの 日本産業規格 C 121112(2017)
- 三 特別精密電力量計のうち、電子式のもの 日本産業規格 C 127212(2017)
- 四 特別精密電力量計、精密電力量計若しくは変成器とともに使用される普通電力量計のうち、電子式のもの以外のもの又は直流電力量計 日本産業規格 C 121612(2017)
- 五 無効電力量計のうち、電子式のもの 日本産業規格 C 127312(2017)
- 六 無効電力量計のうち、電子式のもの以外のもの 日本産業規格 C 126312(2017)

第四節 電力量計及び無効電力量計の使用検査

第一款 性能に係る技術上の基準

(性能に係る技術上の基準)

第七百五十一条 電力量計等の性能に係る技術上の基準は、それぞれ次の各号に掲げる日本産業規格による。

- 一 普通電力量計又は精密電力量計のうち、電子式のもの 日本産業規格 C 127112(2017)
- 二 普通電力量計(変成器とともに使用されるものを除く。)のうち、電子式のもの以外のもの 日本産業規格 C 121112(2017)
- 三 特別精密電力量計のうち、電子式のもの 日本産業規格 C 127212(2017)
- 四 特別精密電力量計、精密電力量計若しくは変成器とともに使用される普通電力量計のうち、電子式のもの以外のもの又は直流電力量計 日本産業規格 C 121612(2017)
- 五 無効電力量計のうち、電子式のもの 日本産業規格 C 127312(2017)
- 六 無効電力量計のうち、電子式のもの以外のもの 日本産業規格 C 126312(2017)

第二款 使用公差

(使用公差)

第七百五十二条 電力量計等の使用公差は、それぞれ次の各号に掲げる日本産業規格による。

- 一 普通電力量計又は精密電力量計のうち、電子式のもの 日本産業規格 C 127112(2017)
- 二 普通電力量計(変成器とともに使用されるものを除く。)のうち、電子式のもの以外のもの 日本産業規格 C 121112(2017)
- 三 特別精密電力量計のうち、電子式のもの 日本産業規格 C 127212(2017)
- 四 特別精密電力量計、精密電力量計若しくは変成器とともに使用される普通電力量計のうち、電子式のもの以外のもの又は直流電力量計 日本産業規格 C 121612(2017)
- 五 無効電力量計のうち、電子式のもの 日本産業規格 C 127312(2017)
- 六 無効電力量計のうち、電子式のもの以外のもの 日本産業規格 C 126312(2017)

第三款 使用中検査の方法

第一目 性能に関する検査の方法

(性能に関する検査の方法)

第七百五十三条 電力量計等の性能に関する検査の方法は、それぞれ次の各号に掲げる日本産業規格による。

- 一 普通電力量計又は精密電力量計のうち、電子式のもの 日本産業規格 C 127112(2017)
- 二 普通電力量計(変成器とともに使用されるものを除く。)のうち、電子式のもの以外のもの 日本産業規格 C 121112(2017)

- 三 特別精密電力量計のうち、電子式のもの 日本産業規格C二七二二二(二〇一七)
- 四 特別精密電力量計、精密電力量計若しくは変成器とともに使用される普通電力量計のうち、電子式のもの以外のもの又は直流電力量計 日本産業規格C二二六二二(二〇一七)
- 五 無効電力量計のうち、電子式のもの 日本産業規格C二七三二二(二〇一七)
- 六 無効電力量計のうち、電子式のもの以外のもの 日本産業規格C二二六三二二(二〇一七)
- 第二目 器差検査の方法
(器差検査の方法)
- 第七百五十四条 電力量計等の器差検査の方法は、それぞれ次の各号に掲げる日本産業規格による。
- 一 普通電力量計又は精密電力量計のうち、電子式のもの 日本産業規格C二二七一(二〇一七)
 - 二 普通電力量計(変成器とともに使用されるものを除く。)のうち、電子式のもの以外のもの 日本産業規格C二二一一二(二〇一七)
 - 三 特別精密電力量計のうち、電子式のもの 日本産業規格C二七二二二(二〇一七)
 - 四 特別精密電力量計、精密電力量計若しくは変成器とともに使用される普通電力量計のうち、電子式のもの以外のもの又は直流電力量計 日本産業規格C二二六二二(二〇一七)
 - 五 無効電力量計のうち、電子式のもの 日本産業規格C二七三二二(二〇一七)
 - 六 無効電力量計のうち、電子式のもの以外のもの 日本産業規格C二二六三二二(二〇一七)
- 第五節 変成器付電気計器検査
- 第一款 変成器の構造及び誤差
- 第一目 表記事項
- (表記)
- 第七百五十五条 変成器の表記事項は、日本産業規格C一七三六一二(二〇二二)による。
- 第二目 性能
- (性能)
- 第七百五十六条 変成器の性能は、日本産業規格C一七三六一二(二〇二二)による。
- 第七百五十七条から第七百六十六条まで 削除
- 第二款 公差
- (公差)
- 第七百六十七条 電気計器が変成器とともに使用される場合の公差は、日本産業規格C一七三六一二(二〇二二)による。
- 第三款 検査の方法
- 第一目 変成器の構造及び誤差の検査の方法
(変成器の構造及び誤差の検査の方法)
- 第七百六十八条 変成器の構造及び誤差の検査の方法は、日本産業規格C一七三六一二(二〇二二)による。
- (省略)
- 第七百六十九条 前条に定める構造及び誤差の検査の方法のうち比誤差及び位相角の許容差並びに合成誤差の検査以外の検査は、必要がないと認めるときは、省略することができる。
- 第七百七十条から第七百七十七条まで 削除
- 第二目 公差の検査の方法
(公差の検査の方法)
- 第七百七十八条 電気計器が変成器とともに使用される場合の誤差が第七百六十七条に規定する公差を超えないかどうかの検査の方法は、日本産業規格C一七三六一二(二〇二二)による。
- 第六節 変成器及び変成器とともに使用される電気計器の使用申検査
- 第一款 使用中の変成器の構造及び誤差
(使用中の変成器の構造及び誤差)
- 第七百七十九条 使用中の変成器の構造及び誤差は、日本産業規格C一七三六一二(二〇二二)による。
- 第七百八十条 削除
- 第二款 使用中の公差
(使用中の公差)
- 第七百八十一条 電気計器が変成器とともに使用される場合の使用中の公差は、日本産業規格C一七三六一二(二〇二二)による。
- 第三款 使用中検査の方法
(変成器の構造及び誤差の検査の方法)
- 第七百八十二条 変成器の構造及び誤差の検査の方法は、日本産業規格C一七三六一二(二〇二二)による。
- 第二目 使用中の公差の検査の方法
(使用中の公差の検査の方法)
- 第七百八十三条 電気計器が変成器とともに使用される場合の使用中の公差の検査の方法は、日本産業規格C一七三六一二(二〇二二)による。
- 第十九章 照度計
- 第一節 検定
- 第一款 構造に係る技術上の基準
- 第一目 表記事項
- (表記)
- 第七百八十四条 照度計の表記事項は、日本産業規格C一六〇九一二(二〇〇八)による。
- 第七百八十五条 削除
- 第二目 性能
- (性能)
- 第七百八十六条 照度計の性能は、日本産業規格C一六〇九一二(二〇〇八)による。
- 第七百八十七条から第七百九十七条まで 削除
- 第二款 検定公差
(検定公差)
- 第七百九十八条 照度計の検定公差は、日本産業規格C一六〇九一二(二〇〇八)による。
- 第三款 検定の方法
- 第一目 構造検定の方法
(構造検定の方法)
- 第七百九十九条 照度計の構造検定の方法は、日本産業規格C一六〇九一二(二〇〇八)による。
- 第八百条から第八百八条まで 削除
- 第二目 器差検定の方法
(器差検定の方法)
- 第八百九条 照度計の器差検定の方法は、日本産業規格C一六〇九一二(二〇〇八)による。
- 第二節 使用中検査
- 第一款 性能に係る技術上の基準
(性能に係る技術上の基準)
- 第八百十条 照度計の性能に係る技術上の基準は、日本産業規格C一六〇九一二(二〇〇八)による。
- 第二款 使用公差
(使用公差)
- 第八百十一条 照度計の使用公差は、日本産業規格C一六〇九一二(二〇〇八)による。

第三款 使用中検査の方法
 第一目 性能に関する検査の方法

(性能に関する検査の方法)
 第八百四十二条 照度計の性能に関する検査の方法は、日本産業規格C一六〇九一二(二〇〇八)による。

第二目 器差検査の方法

(器差検査の方法)
 第八百四十三条 照度計の器差検査の方法は、日本産業規格C一六〇九一二(二〇〇八)による。

第二十章 騒音計

第一節 検定

第一款 構造に係る技術上の基準
 第一目 表記事項

(表記)
 第八百四十四条 騒音計の表記事項は、日本産業規格C一五一六(二〇二〇)による。

第八百四十五条 削除

第二目 性能

(性能)
 第八百四十六条 騒音計の性能は、日本産業規格C一五一六(二〇二〇)による。

第八百四十七条から第八百三十二条まで 削除

第二款 検定公差

(検定公差)
 第八百三十三条 騒音計の検定公差は、日本産業規格C一五一六(二〇二〇)による。

第三款 検定の方法

第一目 構造検定の方法

(構造検定の方法)
 第八百三十四条 騒音計の構造検定の方法は、日本産業規格C一五一六(二〇二〇)による。

第八百三十五条から第八百四十四条まで 削除

第二目 器差検定の方法

(器差検定の方法)
 第八百四十五条 騒音計の器差検定の方法は、日本産業規格C一五一六(二〇二〇)による。

第二節 使用中検査

第一款 性能に係る技術上の基準
 (性能に係る技術上の基準)
 第八百四十六条 騒音計の性能に係る技術上の基準は、日本産業規格C一五一六(二〇二〇)による。

第二款 使用公差

(使用公差)
 第八百四十七条 騒音計の使用公差は、日本産業規格C一五一六(二〇二〇)による。

第三款 使用中検査の方法

第一目 性能に関する検査の方法

(性能に関する検査の方法)
 第八百四十八条 騒音計の性能に関する検査の方法は、日本産業規格C一五一六(二〇二〇)による。

第二目 器差検査の方法

(器差検査の方法)
 第八百四十九条 騒音計の器差検査の方法は、日本産業規格C一五一六(二〇二〇)による。

第二十一章 振動レベル計

第一節 検定

第一款 構造に係る技術上の基準
 第一目 表記事項

(表記)
 第八百五十条 振動レベル計の表記事項は、日本産業規格C一五一七(二〇一四)による。

第二目 性能

(性能)
 第八百五十一条 振動レベル計の性能は、日本産業規格C一五一七(二〇一四)による。

第八百五十二条から第八百六十四条まで 削除

第二款 検定公差

(検定公差)
 第八百六十五条 振動レベル計の検定公差は、日本産業規格C一五一七(二〇一四)による。

第三款 検定の方法

(構造検定の方法)
 第八百六十六条 振動レベル計の構造検定の方法は、日本産業規格C一五一七(二〇一四)による。

第一目 構造検定の方法

第八百六十七条から第八百七十六条まで 削除

第二目 器差検定の方法

(器差検定の方法)
 第八百七十七条 振動レベル計の器差検定の方法は、日本産業規格C一五一七(二〇一四)による。

第二節 使用中検査

第一款 性能に係る技術上の基準
 (性能に係る技術上の基準)
 第八百七十八条 振動レベル計の性能に係る技術上の基準は、日本産業規格C一五一七(二〇一四)による。

第二款 使用公差

(使用公差)
 第八百七十九条 振動レベル計の使用公差は、日本産業規格C一五一七(二〇一四)による。

第三款 使用中検査の方法

第一目 性能に関する検査の方法

(性能に関する検査の方法)
 第八百八十条 振動レベル計の性能に関する検査の方法は、日本産業規格C一五一七(二〇一四)による。

第二目 器差検査の方法

(器差検査の方法)
 第八百八十一条 振動レベル計の器差検査の方法は、日本産業規格C一五一七(二〇一四)による。

第二十二章 ジルコニア式酸素濃度計等

第八百八十二条 削除

第一節 検定

第一款 構造に係る技術上の基準
 第一目 表記事項

(表記)
 第八百八十三条 ジルコニア式酸素濃度計等(以下この章において単に「濃度計」という。)の表記事項は、日本産業規格B七九五九(二〇二二)による。

第二目 性能

(性能)
 第八百八十四条 濃度計の性能は、日本産業規格B七九五九(二〇二二)による。

第八百八十五条から第八百九十五条まで 削除

第二款 検定公差

(検定公差)

第八百九十六条 濃度計の検定公差は、日本産業規格B七九五九(二〇二二)による。

第三款 検定の方法

(構造検定の方法)

第八百九十七条 濃度計の構造検定の方法は、日本産業規格B七九五九(二〇二二)による。

第八百九十八条から第九百六条まで 削除

第二款 器差検定の方法

(器差検定の方法)

第九百七条 濃度計の器差検定の方法は、日本産業規格B七九五九(二〇二二)による。

第二節 使用中検査

第一款 性能に係る技術上の基準

(性能に係る技術上の基準)

第九百八条 濃度計の性能に係る技術上の基準は、日本産業規格B七九五九(二〇二二)による。

第二款 使用公差

(使用公差)

第九百九条 濃度計の使用公差は、日本産業規格B七九五九(二〇二二)による。

第三款 使用中検査の方法

(性能に関する検査の方法)

第九百十条 濃度計の性能に関する検査の方法は、日本産業規格B七九五九(二〇二二)による。

第二款 器差検査の方法

(器差検査の方法)

第九百十一条 濃度計の器差検査の方法は、日本産業規格B七九五九(二〇二二)による。

第二十三章 ガラス電極式水素イオン濃度検出器

第一節 検定

第一款 構造に係る技術上の基準

第一目 表記事項

(表記)

第九百十二条 ガラス電極式水素イオン濃度検出器(以下この章において「検出器」という。)の表記事項は、日本産業規格B七九六〇―一(二〇二二)による。

第二目 材質

(材質)

第九百十三条 検出器の材質は、日本産業規格B七九六〇―一(二〇二二)による。

第三目 性能

(性能)

第九百十四条 検出器の性能は、日本産業規格B七九六〇―一(二〇二二)による。

第九百十五条から第九百二十二条まで 削除

第二款 検定公差

(検定公差)

第九百二十三条 検出器の検定公差は、日本産業規格B七九六〇―一(二〇二二)による。

第三款 検定の方法

(構造検定の方法)

第九百二十四条 検出器の構造検定の方法は、日本産業規格B七九六〇―一(二〇二二)による。

第九百二十五条から第九百三十三条まで 削除

第二款 器差検定の方法

(器差検定の方法)

第九百三十四条 検出器の器差検定の方法は、日本産業規格B七九六〇―一(二〇二二)による。

第九百三十五条 削除

第二節 使用中検査

第一款 性能に係る技術上の基準

(性能に係る技術上の基準)

第九百三十六条 検出器の性能に係る技術上の基準は、日本産業規格B七九六〇―一(二〇二二)による。

第二款 使用公差

(使用公差)

第九百三十七条 検出器の使用公差は、日本産業規格B七九六〇―一(二〇二二)による。

第三款 使用中検査の方法

第一目 性能に関する検査の方法

(性能に関する検査の方法)

第九百三十八条 検出器の性能に関する検査の方法は、日本産業規格B七九六〇―一(二〇二二)による。

第二目 器差検査の方法

(器差検査の方法)

第九百三十九条 検出器の器差検査の方法は、日本産業規格B七九六〇―一(二〇二二)による。

第二十四章 ガラス電極式水素イオン濃度指示計

第一節 検定

第一款 構造に係る技術上の基準

第一目 表記事項

(表記)

第九百四十条 ガラス電極式水素イオン濃度指示計(以下この章において「指示計」という。)の表記事項は、日本産業規格B七九六〇―一(二〇二二)による。

第二目 性能

(性能)

第九百四十一条 指示計の性能は、日本産業規格B七九六〇―一(二〇二二)による。

第九百四十二条から第九百五十二条まで 削除

第二款 検定公差

(検定公差)

第九百五十三条 指示計の検定公差は、日本産業規格B七九六〇―一(二〇二二)による。

第三款 検定の方法

第一目 構造検定の方法

(構造検定の方法)

第九百五十四条 指示計の構造検定の方法は、日本産業規格B七九六〇―一(二〇二二)による。

第九百五十五条から第九百六十二条まで 削除

第二目 器差検定の方法

(器差検定の方法)

第九百六十三条 指示計の器差検定の方法は、日本産業規格B七九六〇―一(二〇二二)による。

第二節 使用中検査

第一款 性能に係る技術上の基準

(性能に係る技術上の基準)

第九百六十四条 指示計の性能に係る技術上の基準は、日本産業規格B七九六〇―一(二〇二二)による。

第二款 使用公差

(使用公差)
第九百六十五条 指示計の使用公差は、日本産業規格B七九六〇―二(二〇二二)による。

第三款 使用中検査の方法

第一目 性能に関する検査の方法
(性能に関する検査の方法)

第九百六十六条 指示計の性能に関する検査の方法は、日本産業規格B七九六〇―二(二〇二二)による。

第二目 器差検査の方法

(器差検査の方法)
第九百六十七条 指示計の器差検査の方法は、日本産業規格B七九六〇―二(二〇二二)による。

第二十五章 酒精度浮ひよう

第一節 検定

第一款 構造に係る技術上の基準

第一目 表記事項

(表記)
第九百六十八条 酒精度浮ひようの表記事項は、日本産業規格B七五四八(二〇〇九)による。

第二目 材質

(材料)
第九百六十九条 酒精度浮ひようの材料は、日本産業規格B七五四八(二〇〇九)による。

第三目 性能

(性能)
第九百七十条 酒精度浮ひようの性能は、日本産業規格B七五四八(二〇〇九)による。

第九百七十一条から第九百七十五条まで 削除

(個々に定める性能)

第九百七十六条 法第七十一条第一項第一号の経済産業省令で定める技術上の基準であつて、同条第二項の経済産業省令で定めるものは、酒精度浮ひようについては、日本産業規格B七五四八(二〇〇九)による。

第二款 検定公差

(検定公差)
第九百七十七条 酒精度浮ひようの検定公差は、日本産業規格B七五四八(二〇〇九)による。

第三款 検定の方法

第一目 構造検定の方法

(構造検定の方法)
第九百七十八条 酒精度浮ひようの構造検定の方法は、日本産業規格B七五四八(二〇〇九)による。

第九百七十九条から第九百八十二条まで 削除

第二目 器差検定の方法

(器差検定の方法)
第九百八十三条 酒精度浮ひようの器差検定の方法は、日本産業規格B七五四八(二〇〇九)による。

第九百八十四条及び第九百八十五条 削除

第二節 使用中検査

第一款 性能に係る技術上の基準

(性能に係る技術上の基準)
第九百八十六条 酒精度浮ひようの性能に係る技術上の基準は、日本産業規格B七五四八(二〇〇九)による。

第二款 使用公差

(使用公差)
第九百八十七条 酒精度浮ひようの使用公差は、日本産業規格B七五四八(二〇〇九)による。

第三款 使用中検査の方法

第一目 性能に関する検査の方法
(性能に関する検査の方法)

第九百八十八条 酒精度浮ひようの性能に関する検査の方法は、日本産業規格B七五四八(二〇〇九)による。

第二目 器差検査の方法

(器差検査の方法)
第九百八十九条 酒精度浮ひようの器差検査の方法は、日本産業規格B七五四八(二〇〇九)による。

第九百九十条 削除

第三節 比較検査

第一款 通則

(準用)
第九百九十一条 第三条第一項、第四項、第五項及び第七項、第四条第一項から第四項まで、第五条並びに第七十三条第一項の規定は、比較検査に準用する。この場合において、第七十三条第一項中「検定等」とあるのは、「比較検査」と読み替えるものとする。

(比較検査証印等)

第九百九十二条 法附則第二十条第二項の規定による旧法第一百一条第一項の比較検査証印の形状、種類及び大きさは、次のとおりとする。

一 比較検査証印の形状は、次のとおりとする。



二 比較検査証印は、すり付け印とする。

三 比較検査証印は、一辺の長さが三ミリメートル又は五ミリメートルの正方形とする。

二 比較検査成績書は、一辺の長さが三センチメートルの正方形とする。

第九百九十三条 法附則第二十条第二項の規定による旧法第一百一条の比較検査成績書は、様式第二十五による。

2 比較検査成績書に器差を記載するために、検査をする目盛線の箇所は、比較検査を受けようとする者が申請する六箇所以下の箇所とする。

3 法附則第二十九条第二項による計量法(昭和二十六年法律第二百七号。以下「旧法」という。)第一百四十一条の規定により比較検査成績書に附する消印は、一辺の長さが三センチメートルの正方形であつて次の形状のものとする。



(比較検査の期限)
第九百九十四条 法附則第二十条第三項において準用する法第六十条第一項の経済産業省令で定める期間は、五十日とする。

第二款 構造

第九百九十五条 酒精度浮ひようについての法附則第二十条第二項の規定による旧法第九十九条第一項第二号の通商産業省令で定める構造は、第十条及び第九百七十条に定めるところによるほか、次条に定めるところによる。ただし、目量は、○・一 体積百分率及び○・二 体積百分率のものでなければならぬ。

(表記)

第九百九十六条 酒精度浮ひようには、その見やすい箇所に、第九百六十八条に規定する事項のほか、製造番号が表記されていなければならない。

第三款 比較検査公差

(比較検査公差)

第九百九十七条 第十六条第一項の規定は、法附則第二十条第二項の規定による旧法第九十九条第一項第三号の通商産業省令で定める比較検査公差に準用する。この場合において、第十六条第一項中「検査公差」とあるのは、「比較検査公差」と読み替えるものとする。

2 第九百七十七条の規定は、酒精度浮ひようについての比較検査公差に準用する。

第九百九十八条 削除

第四款 比較検査の方法

(比較検査の方法)

第九百九十九条 酒精度浮ひようについての旧法第九十九条第二項及び第三項の通商産業省令で定める比較検査の方法は、次項並びに日本産業規格B七五四八(二〇〇九)の七・二及び九・三(aを除く。)に定めるところによるほか、目視その他必要と認められる適切な方法とする。

2 酒精度浮ひようの器差の検査は、検査を行う目盛線について二回以上計量し、その平均値を算出して行う。

第二十六章 浮ひよう型比重計

第一節 検定

第一款 構造に係る技術上の基準

第一目 表記事項

(表記)
第十條 浮ひよう型比重計の表記事項は、日本産業規格B七五二五―三(二〇一八) 附属書による。

第二目 材質

(材質)
第十條 浮ひよう型比重計の材質は、日本産業規格B七五二五―三(二〇一八) 附属書による。

第三目 性能

(性能)
第十條 浮ひよう型比重計の性能は、日本産業規格B七五二五―三(二〇一八) 附属書による。

第十條から第九條まで 削除

第二款 検定公差

(検定公差)
第十條 浮ひよう型比重計の検定公差は、日本産業規格B七五二五―三(二〇一八) 附属書による。

第三款 検定の方法

第一目 構造検定の方法

第十條 浮ひよう型比重計の構造検定の方法は、日本産業規格B七五二五―三(二〇一八) 附属書による。

第二目 性能検定の方法

第十條 浮ひよう型比重計の性能検定の方法は、日本産業規格B七五二五―三(二〇一八) 附属書による。

第十條から第十條まで 削除

第十條 浮ひよう型比重計の器差検査の方法は、日本産業規格B七五二五―三(二〇一八) 附属書による。

第十條から第十條まで 削除

第二款 器差検定の方法

第十條 浮ひよう型比重計の器差検定の方法は、日本産業規格B七五二五―三(二〇一八) 附属書による。

第十條から第十條まで 削除

第二節 使用中検査

第一款 性能に係る技術上の基準

(性能に係る技術上の基準)
第十條 浮ひよう型比重計の性能に係る技術上の基準は、日本産業規格B七五二五―三(二〇一八) 附属書による。

第二款 使用公差

(使用公差)
第十條 浮ひよう型比重計の使用公差は、日本産業規格B七五二五―三(二〇一八) 附属書による。

第三款 使用中検査の方法

第一目 性能に関する検査の方法

(性能に関する検査の方法)
第十條 浮ひよう型比重計の性能に関する検査の方法は、日本産業規格B七五二五―三(二〇一八) 附属書による。

第二目 器差検査の方法

附則

第一章 通則

(施行期日)

第一条 この省令は、法の施行の日(平成五年十一月一日)から施行する。

(計量器検定検査規則の廃止)

第二条 計量器検定検査規則(昭和四十二年通商産業省令第八十一号。以下「旧検則」という)は、廃止する。

第二章 合格条件

(計量単位)
第三条 法附則第三条第一項から第三項までに規定する期日以前に、これらの規定で定める計量単位による表記等を付した特定計量器については、第八条第一項の規定は、適用しない。

(水道メーター及びガスメーターの分離することができ表示機構に係る特例)
第四条 水道メーター及びガスメーターについては、平成十三年十月三十一日までは、第十二条第一項の規定は適用しない。令附則別表第四第三号及び令附則第九条第二項第二号に掲げる水道メーターであつて型式承認表示の付されていないもの(以下「型式外水道メーター」という。)並びに令附則別表第四第四号及び令附則第九条第三項第二号及び第三号に掲げるガスメーターであつて型式承認表示の付されていないもの(以下「型式外ガスメーター」という。)の令附則第九條に規定する都道府県知事の行う検定(以下「経過型式外検定」という。)についても、同様とする。

2 型式外水道メーター及び型式外ガスメーターの経過型式外検定については、第十二条第二項の規定は適用しない。

3 型式外水道メーター及び法附則第十八条第一項の規定により施行日に型式の承認を受けたものとみなされる型式(以下「旧型式」という。)に属するものとして型式承認表示の付された水道

メーター（以下「旧型式水道メーター」という。）並びに型式外ガスメーター及び旧型式に属するものとして型式承認表示の付されたガスメーター（以下「旧型式ガスメーター」という。）であつて、本体に表示機構を有するものについては、旧検則第十七条の規定は、なお効力を有する。第一項の規定の適用により型式の承認を受けた水道メーター又はガスメーターであつて、その構造、使用条件、使用状況等からみて研究所が特に認めるものについても、同様とする。

4 旧法第八十六条の検定（以下「旧検定」という。）又は経過型式外検定に合格した水道メーター及びガスメーター並びに旧型式水道メーター及び旧型式ガスメーターについては、第六十四条で準用する第十二条の規定は、適用しない。

（燃料油メーターの分離することができる表示機構及び複数の表示機構に係る特例）

第五節 令附則第九条第二項第三号に掲げる燃料油メーターであつて型式承認表示の付されていないもの（以下「型式外燃料油メーター」という。）のうち、分離することができる表示機構であつて販売時情報管理装置の一部であるものその他経済産業大臣が別に定めるものを有するものの経過型式外検定については、当該表示機構に限り、旧検則第十七条の規定は、なお効力を有する。

2 型式外燃料油メーターのうち、平成九年十月三十一日までに検定の申請をしたものについての第十二条及び第十三条第二項の規定の適用については、なお従前の例による。同日までに検定の申請をしてこれに合格した燃料油メーターであつて、平成十四年十月三十一日までに検定の申請をしたものについても、同様とする。

3 前項の規定に基づき平成十四年十月三十一日までに検定の申請をしてこれに合格した燃料油メーターについての第六十四条で準用する第十二条及び第十三条第二項の規定の適用については、当該検定の有効期間の満了の日までは、なお従前の例による。

第六節 水道メーターについての第十五条の規定の適用については、平成十三年十月三十一日までは、なお従前の例によることのできる。型式外水道メーターの経過型式外検定についても同様とする。

2 旧検定又は経過型式外検定に合格した水道メーター及び旧型式水道メーターについての第六十四条で準用する第十五条の規定の適用については、なお従前の例によることのできる。

（器差の定義の特例）

第七節 平成七年十月三十一日までに検定の申請をした水道メーター、燃料油メーター、ガスメーター及び平成十年十月三十一日までに検定の申請をした最大需要電力計、電力計及び無効電力計についての第十六条第一項の適用については、同項中「その真実の値に対する割合」とあるのは、「その真実の値若しくは計量値に対する割合」とする。

第三章 検定証印及び装置検査証印等

（旧検定に合格したタクシメーターの検定証印）

第八節 旧検定に合格したタクシメーターについての第二十三条第三項の規定の適用については、同項中「当該タクシメーターの頭部に付された第二百一条第六項に規定する頭部検査証印」とあるのは、「その証票」とする。

（装置検査証印の形状等に係る特例）

第九節 平成六年三月三十一日までに装置検査に合格したタクシメーターに付する装置検査証印については、第二十八条第一項の規定にかかわらず、第二十三条第一項に規定する検定証印の形状、方法及び大きさをもつて装置検査証印の形状、方法及び大きさとすることのできる。

（型式承認表示を付した年の特例）

第十節 平成六年十二月三十一日までに製造したガスメーター、最大需要電力計、電力計及び無効電力計並びに平成七年十二月三十一日までに製造した水道メーターについては、第三十五条の規定にかかわらず、第七条第三項第二号に規定する製造年の表記をもつて、型式承認表示を付した年の表示に代えることができる。

第四章 雑則

（旧型式に属する特定計量器に係る基準適合義務に関する特例）

第十一節 次の表の上欄に掲げる特定計量器であつて、旧型式に属するものについての法第八十条、法第八十二条及び法第九十五条第一項の規定の適用にあつては、法第七十一条第一号

の経済産業省令で定める技術上の基準については、次の表の下欄に掲げる日までは、なお従前の例による。

計量器検定検査令（昭和四十二年政令第五百二十二号。以下旧検定検査令とす。）	平成十年十月三十一日
いう。第八条第一号に規定するタクシメーター	
旧検定検査令第八条第二号に規定するばね式指示はかり及び同条第三号に規定する光電式はかり	平成十三年十月三十一日
旧検定検査令第八条第六号に規定する水道メーター	平成十三年十月三十一日
旧検定検査令第八条第四号に規定する膜式ガスメーター及び旧検定検査令第八条第五号に規定する羽根車式ガスメーター	平成十三年十月三十一日
旧検定検査令第八条第七号に規定する電気式アネロイド型血圧計	平成十三年十月三十一日
最大需要電力計、電力計及び無効電力計	平成十三年十月三十一日
光電池式指针型照度計	平成九年十月三十一日
騒音計	平成十二年十月三十一日
振動レベル計	平成十二年十月三十一日
ジルコニア式酸素濃度計等	平成十二年十月三十一日
ガラス電極式水素イオン濃度検出器	平成十二年十月三十一日
ガラス電極式水素イオン濃度指示計	平成十二年十月三十一日

（型式の承認をすべき期限の特例）

第十二条 次の表の上欄に掲げる特定計量器であつて、同表の中欄に掲げる申請期日までに法第七十六条第二項の申請書を提出したものについての第七十一条第一項第四号（第七十一条第三項で準用する場合を含む。）の適用については、同号中「九十日」とあるのは、同表の下欄に掲げる期間とする。

特定計量器	申請期日	期間
令附則別表第四第一号に掲げるタクシメーター	平成六年七月三十一日	百八十日
令附則別表第二に掲げる非自動はかり	平成六年七月三十一日	百八十日
令附則別表第四第二号に掲げる非自動はかり	平成七年七月三十一日	三百六十五日
抵抗体温計	平成八年二月二十九日	三百六十五日
令附則別表第三第一号に掲げる水道メーター	平成七年七月三十一日	百八十日
令附則別表第四第三号及び令附則第九条第二項第一号に掲げる水道メーター	平成九年七月三十一日	三百六十五日
温水メーター	平成八年二月二十九日	百八十日
燃料油メーター（次項に掲げるものを除く。）	平成九年七月三十一日	三百六十五日
燃料油メーターのうち推量式のもの及び口径が十ミリメートル未満のもの	平成六年七月三十一日	百八十日
液化石油ガスメーター	平成八年七月三十一日	三百六十五日
タービン式ガスメーター	平成六年七月三十一日	百八十日
令附則別表第四第四号に掲げるガスメーター	平成八年七月三十一日	三百六十五日
アネロイド型血圧計（アネロイド型血圧計を除く。）	平成八年七月三十一日	三百六十五日
積算熱量計	平成八年二月二十九日	三百六十五日

第五章 タクシメーター

（型式外タクシメーターの構造に係る技術上の基準に関する特例）

第十三条 令附則別表第四第一号に掲げるタクシメーター及び第九条第二項第一号に掲げるタクシメーターであつて型式承認表示の付されていないもの（以下「型式外タクシメーター」という。）の経過型式外検定における構造に係る技術上の基準については、第七十五条第一号の規定は、適用しない。

（型式外タクシメーターの構造に係る技術上の基準に関する特例）

2 前項の構造に係る技術上の基準については、第七十五条第二号の規定にかかわらず、同号中「基本料金及び基本走行距離」とあるのは「基本料金、基本走行距離及び基本料金に相当するたわみ軸の回転数」と、同条第三号中「その後の料金、その後の走行距離及び時間料金」とあるのは「その後の料金、その後の走行距離、時間料金及びその後の料金に相当するたわみ軸の回転数」とする。

(機械式タクシメーターの構造に係る技術上の基準に関する特例)

第十四条 型式外タクシメーターであつて、令附則第九条第二項第一号に掲げるもの(以下「機械式の型式外タクシメーター」という。)の経過型式外検定における構造に係る技術上の基準については、第七十六条、第七十九条第一項及び第五項、第八十一条並びに第八十三条第一項第二号から第七号までの規定は、適用しない。

2 前項の構造に係る技術上の基準については、第七十五条中「第四号及び第五号に掲げる事項」とあるのは「第四号、第五号及び第六号に掲げる事項」と、第八十三条第一項第二号中「パルス発信器」とあるのは「タクシメーターの頭部」と、第八十五条第一号中「プラスマイナスパーセント」とあるのは「マイナス十パーセントからプラス四パーセント」と、第八十五条第二号中「プラスマイナスパーセント」とあるのは「プラスマイナス四パーセント」と、第九十二条中「算出された距離の二パーセント」とあるのは「算出された距離が基本走行距離の場合には二・五パーセント、算出された距離が基本走行距離にその後の距離を加えた距離の場合には二・五パーセントの二・五パーセントにその後の走行距離の二パーセントを加えた値」とする。

3 機械式の型式外タクシメーターは、次の各号に適合しなければ、経過型式外検定における構造に係る技術上の基準に適合しないものとする。

一 時間距離併用機構のあるもの(時計機構のみが電気式のものを除く。)にあつては、時間駆動を停止するための停止装置が付されていること。

二 時計機構は、手巻きのものにあつては、三時間以上持続するもの、電気巻き及び機械的自動巻きのものにあつては、ぜんまいが自動的に巻けるものであること。

第十五条 削除

(頭部検査証印に係る特例)

第十六条 平成六年三月三十一日までに頭部検査に合格したタクシメーターの頭部に付する頭部検査証印については、第二百三条の規定にかかわらず、第二十三条第一項に規定する検定証印の形状、種類及び大きさをもって頭部検査証印の形状、種類及び大きさとすることができ、(型式外タクシメーターの構造検定の方法に係る特例)

第十七条 型式外タクシメーターの経過型式外検定における構造検定の方法については、第九十五条から第九十一条までの規定は、必要がないと認めるときは、省略することができる。

(旧検定に合格したタクシメーターの構造検定の方法に係る特例)

第十八条 旧検定に合格したタクシメーターの構造検定の方法については、第二百二条の規定は、省略することができる。

第六章 質量計

(非自動はかりの構造に係る技術上の基準に関する特例)

第十九条 次に掲げる非自動はかりの構造に係る技術上の基準については、第七条第三項第二号、第十三条、第一百八条第一号から第四号まで及び第九号、第二百二十条第二項、第二百二十八条、第二百二十九条、第三百三十六条、第四百四十四条及び第五百五十条の規定は適用しない。

一 ばね式指示はかり以外の機械式はかりであつて、平成九年十月三十一日までに検定の申請をしたもの及びこれに合格したもの

二 令附則別表第四第二号及び令附則第九条第三項第一号に掲げる非自動はかりのうち型式承認表示の付されていないもの(以下「型式外非自動はかり」という。)であつて、経過型式外検定の申請をしたもの

2 前項の技術上の基準については、第二百九条中「第三百三十条」とあるのは「第三百三十条又は旧検則第二百二十条第二項」と読み替へるものとする。

(非自動はかりの検定公差に係る特例)

第二十条 前条に掲げる非自動はかり及び旧型式に属するものとして型式承認表示の付された非自動はかり(以下「旧型式非自動はかり」という。)の検定公差については、第八十二条の規定にかかわらず、次の各号に掲げるとおりとする。

一 目量がひょう量の二百分の一(載せ台面積対ひょう量比の値が五分の一以下の非自動はかり並びに、棒はかり及び直線目盛のみのあるばね式指示はかりにあつては、百分の一)以下の非自動はかりであつて、手動天びん、等比皿手動はかり、ひょう量が二トンを超えるものであつて載せ台面積対ひょう量比の値が五分の一を超えるもの(以下「特定大型はかり」という。)、加除錘機構又は多回転指示機構を有する指示はかり及びデジタル表示機構を有する非自動はかり以外のものの検定公差は、表示量に応じ、ひょう量が三十キログラム以下のものにあつては次の表の一、ひょう量が三十キログラムを超えるものにあつては次の表の二のとおりとする。

表の一	表示量	検定公差
ひょう量の四分の一以下	表示量の目盛標識に接する目量	表示量の二分の一
ひょう量の四分の一を超えるとき	表示量の目盛標識に接する目量	表示量の四分の一

表の二	表示量	検定公差
ひょう量の二分の一以下	表示量の目盛標識に接する目量	表示量の二分の一
ひょう量の二分の一を超えるとき	表示量の目盛標識に接する目量	表示量の四分の一

二 目量がひょう量の二百分の一を超える非自動はかりであつて、手動天びん、等比皿手動はかり、特定大型はかり、加除錘機構又は多回転指示機構を有する指示はかり及びデジタル表示機構を有する非自動はかり以外のものの検定公差は、表示量に応じ、ひょう量が三十キログラム以下のものにあつては次の表の一、ひょう量が三十キログラムを超えるものにあつては次の表の二のとおりとする。

表の一	表示量	検定公差
ひょう量の四分の一以下	表記した感量の二分の一	表記した感量の二分の一
ひょう量の四分の一を超えるとき	表記した感量	表記した感量

表の二	表示量	検定公差
ひょう量の二分の一以下	表記した感量の二分の一	表記した感量
ひょう量の二分の一を超えるとき	表記した感量	表記した感量

三 特定大型はかり(加除錘機構又は多回転指示機構を有するもの及びデジタル表示機構を有するものを除く。)の検定公差は、表示量に応じ、目量がひょう量の二千分の一未満のものにあつては次の表の一、目量がひょう量の二千分の一以上のものにあつては次の表の二のとおりとする。

表の一	表示量	検定公差
ひょう量の二分の一以下	ひょう量の四千分の一	ひょう量の四千分の一
ひょう量の二分の一を超えるとき	表示量の二千分の一	表示量の二千分の一

表の二	表示量	検定公差
ひょう量の二分の一以下	表示量の目盛標識に接する目量の二分の一	表示量の目盛標識に接する目量
ひょう量の二分の一を超えるとき	表示量の目盛標識に接する目量	表示量の目盛標識に接する目量

四 手動天びん及び等比皿手動はかりの検定公差は、表す量に応じ、ひょう量が三十キログラム以下のものにあつては第二号の表の一に掲げる検定公差に相当する値、ひょう量が三十キログラムを超えるものにあつては同号の表の二に掲げる検定公差に相当する値とする。

五 加除錘機構又は多回転指示機構を有する指示はかりの検定公差は、表す量に応じ、それぞれの表のとおりとする。

表す量	検定公差
加除錘機構を有する指示はかりにあつては加除錘機構を操作しないで、多回転指示機構を有する指示はかりにあつては指針又は目盛板の最初の一回転でそれぞれ計ることができる最大の質量(以下「目盛板ひょう量」という。)の二分の一以下	表す量の目盛標識に接する目量の二分の一(デジタル表示機構を有するものにあつては目量)
目盛板ひょう量の二分の一を超えるとき	表す量の目盛標識に接する目量(デジタル表示機構を有するものにあつては目量の一・五倍)

六 第一号又は第二号に規定する非自動はかりであつて、デジタル表示機構を有するものの検定公差は、表す量に応じ、ひょう量が三十キログラム以下のものにあつては次の表の一、ひょう量が三十キログラムを超えるものにあつては次の表の二のとおりとする。

表す量	検定公差
ひょう量の四分の一以下	目量
ひょう量の四分の一を超えるとき	目量の一・五倍

表の二

表す量	検定公差
ひょう量の二分の一以下	目量
ひょう量の二分の一を超えるとき	目量の一・五倍

七 第三号に規定する特定大型はかりであつてデジタル表示機構を有するものの検定公差は、表す量に応じ、目量がひょう量の二千分の一未満のものにあつては次の表の一、目量がひょう量の二千分の一以上のものにあつては次の表の二のとおりとする。

表す量	検定公差
ひょう量の二分の一以下	ひょう量の四千分の一
ひょう量の二分の一を超えるとき	表す量の二千分の一

表す量	検定公差
ひょう量の二分の一以下	目量
ひょう量の二分の一を超えるとき	目量の一・五倍

(型式外非自動はかりの構造検定の方法に係る特例)

第二十一条 附則第十九条第一項に規定する型式外非自動はかりであつて、経過型式外検定の申請をしたもの構造検定の方法については、第二十一条の規定を準用する。

(届出済証が付された非自動はかりの構造検定の方法に係る特例)

第二十一条の二 令附則第四条第三項に規定する届出済証が付された非自動はかりの構造検定の方法については、第九十八条から第二百条までの規定は、省略することができる。

(非自動はかりの器差検定の方法に係る特例)

第二十二條 H級又はM級又はO級の非自動はかりであつて、平成十年十月三十一日までに検定の申請をしたものについては第二百五条の規定の適用については、同条中「三級基準分銅」とあるのは、「三級基準分銅若しくは計量器検定検査規則(昭和四十二年通商産業省令第八十一号。以下「旧検則」という。)第四百十七條第一項に規定する補助分銅」とする。

2 H級又はM級の非自動はかりであつて、平成八年十月三十一日までに検定の申請をしたものについては第二百五条の規定の適用については、同条中「二級基準分銅」とあるのは、「二級基準分銅若しくは旧検則第四百十七條第一項に規定する補助分銅」とする。

3 附則第四条第三項前段の規定は、附則第十九条に掲げる非自動はかり並びに旧型式非自動はかりに準用する。

4 附則第十九条第一項第二号に掲げる非自動はかりについては、第二百八条の規定は適用しない。この場合において、第二百二十条第一項中「八百を超え六千以下のもの」とあるのは「八百を超えるもの」とする。

(非自動はかりの使用検査における性能に係る特例)

第二十三條 次に掲げる非自動はかりの性能に係る技術上の基準については、第二百十一条の規定にかかわらず、第四十四条で準用する第十二条、第五十一条で準用する第十二条及び第四十四条の規定は、適用しない。

一 附則第十九条第一項第一号に掲げるもの(令附則別表第二に掲げるもの(以下「追加非自動はかり」という。)を除く。)

二 型式外非自動はかりであつて、旧検定又は経過型式外検定に合格したもの

三 旧型式非自動はかり

2 追加非自動はかりであつて、平成六年十一月一日以前から取引又は証明における法定計量単位による計量に使用されているものの性能に係る技術上の基準については、第四十四条、第五十一条及び第六十四条の規定にかかわらず、経済産業大臣が別に定める基準とする。

(非自動はかりの使用公差に係る特例)

第二十四條 前条に掲げる非自動はかりに係る第二百十二条の適用については、同条中「検定公差」とあるのは、「検定公差又は附則第二十条に規定する検定公差」とする。

(非自動はかりの器差検査の方法に係る特例)

第二十五條 平成十三年十月三十一日までに実施する使用中検査についての第二百十四条で準用する第二百五条の規定の適用については、同条中「三級基準分銅」とあるのは「三級基準分銅若しくは旧検則第四百十七條第一項に規定する補助分銅」とする。

2 平成八年十月三十一日までに実施する使用中検査についての第二百十四条で準用する第二百五条の規定の適用については、同条中「二級基準分銅」とあるのは「二級基準分銅若しくは旧検則第四百十七條第一項に規定する補助分銅」とする。

(追加非自動はかりの性能に関する検査の方法に係る特例)

第二十六條 追加非自動はかりであつて、平成六年十一月一日以前から取引又は証明における法定計量単位による計量に使用されているものの性能に関する検査の方法については、第四十六条、第五十三条及び第六十六条の規定にかかわらず、経済産業大臣が別に定める方法とする。

(一級分銅の検定の合格条件)

第二十七條 令附則第九条第四項に規定する一級分銅に係る法第七十一条の検定の合格条件については、なお従前の例による。

第七章 水道メーター

(型式外水道メーターの構造に係る技術上の基準に関する特例)

第二十八條 型式外水道メーターの経過型式外検定における構造に係る技術上の基準については、第三百三条第四号から第六号まで、第三百七条、第三百十條及び第三百十三條第一号の規定は、適用しない。

2 前項の構造に係る技術上の基準については、第三百三条第二号中「標準流量(使用最大流量(第三百二十五條第二項に規定する検定公差を超えない器差の範囲内で、水の体積を計量することができる最大の流量をいう。以下この章において同じ。))の二分の一の流量をいう。以下この章において同じ。)」とあるのは「実測式水道メーター及び口径が四十ミリメートル以下の接続流羽根車式水道メーターにあつては基準流量(水道メーターの入口と出口との圧力差が五十キロボパスカルである場合の流量をいう。以下この章において同じ。)、その他の水道メーターにあつては

基準流量範囲（検定公差を超えない器差の範囲内で、水の体積を計量することができる流量の範囲をいう。以下この章において同じ。）であつて、その上限の流量がその下限の流量の五倍以上のもの」と、第三百八条第二項中「標準流量が十立方メートル毎時未満の場合にはリットル以下、十立方メートル毎時以上百立方メートル毎時未満の場合にはリットル以下、百立方メートル毎時以上の場合には百リットル以下」とあるのは「口径が十六ミリメートル以下の場合には一リットル以下、十六ミリメートルを超え四十ミリメートル以下の場合には十リットル以下、四十ミリメートルを超え百五十ミリメートル以下の場合には百リットル以下、百五十ミリメートルを超える場合には千リットル以下」とする。

（型式外水道メーター及び旧型式水道メーターの検定公差に係る特例）

第二十九条

型式外水道メーターの経過型式外検定における検定公差及び旧型式水道メーターの検定公差は、第三百二十五条の規定にかかわらず、次の各号に掲げるとおりとする。

- 一 口径が四十ミリメートル以下の接線流羽根車式水道メーター（前金装置を有するものを除く。）の検定公差は、次の表の上欄に掲げる流量に応じ、下欄のとおりとする。

流量	検定公差	
	四パーセント	二パーセント
当該水道メーターに表記されている基準流量（以下単に「基準流量」という。）の二十分の一以上基準流量の五分の一未満	口径が二十五ミリメートル以下のもの	二・五パーセント
基準流量の五分の一以上基準流量以下	口径が二十五ミリメートルを超え百ミリメートル以下のもの	二・五パーセント

二 円板型水道メーター及びロータリーピストン型水道メーターであつて前金装置を有しないものの検定公差は、基準流量の二十分の一以上基準流量以下の流量について、二パーセントとする。

三 前水道メーターの検定公差は、その種類及び流量に応じ、前二号に規定する検定公差に〇・五パーセントを加えた値とする。

四 接線流羽根車式水道メーター（口径が四十ミリメートルを超えるものに限る）、軸流羽根車式水道メーター、ベンチュリー管分流水道メーター、複合型水道メーター及び副管付水道メーターの検定公差は、その水道メーターに表記されている基準流量範囲（以下単に「基準流量範囲」という。）内の流量に応じ、次の表のとおりとする。

流量	検定公差
基準流量範囲の上限の流量の五分の一未満	四パーセント
基準流量範囲の上限の流量の五分の一以上	二・五パーセント

（型式外水道メーターの構造検定の方法に係る特例）

第三十条 型式外水道メーターの経過型式外検定における構造検定の方法については、第三百二十六条から第三百三十二条までの規定は、必要がないと認めるときは、省略することができる。

（型式外水道メーター及び旧型式水道メーターの器差検定の方法に係る特例）

第三十一条 型式外水道メーターの経過型式外検定における器差検定の方法については、第三百三十三条第三項の規定にかかわらず、次の各号に掲げるとおりとする。

- 一 器差検定は、その検査をすべき流量に応じ、小流検査及び大流検査の区分により行う。
- 二 小流検査における流量は、その種類及び口径に応じ、次の表のとおりとする。

口径	種類		
	接線流羽根車式水道メーター	軸流羽根車式水道メーター	ベンチュリー管分流水道メーター及び
	実測型水道メーター及び	（たて型水道メーター）	ベンチュリー管分流水道メーター

副管付水道メーターのもの（除く。）

口径	種類		
	接線流羽根車式水道メーター	軸流羽根車式水道メーター	ベンチュリー管分流水道メーター
十三ミリメートル以下	〇・二立方メートル毎時		
十三ミリメートルを超え二十ミリメートル以下	〇・三立方メートル毎時		
二十ミリメートルを超え二十五ミリメートル以下	〇・四立方メートル毎時		
二十五ミリメートルを超え三十ミリメートル以下	〇・六立方メートル毎時		
三十ミリメートルを超え四十ミリメートル以下	一立方メートル毎時		
四十ミリメートルを超え五十ミリメートル以下	二立方メートル毎時	六立方メートル毎時	三立方メートル毎時
五十ミリメートルを超え六十五ミリメートル以下	二・五立方メートル毎時	八・五立方メートル毎時	五立方メートル毎時
六十五ミリメートルを超え七十五ミリメートル以下	三立方メートル毎時	十二立方メートル毎時	六立方メートル毎時
七十五ミリメートルを超え百ミリメートル以下	四立方メートル毎時	十八立方メートル毎時	十立方メートル毎時
百ミリメートルを超え百二十五ミリメートル以下	六立方メートル毎時	二十四立方メートル毎時	十五立方メートル毎時
百二十五ミリメートルを超え百五十ミリメートル以下	八立方メートル毎時	三十六立方メートル毎時	三十立方メートル毎時
百五十ミリメートルを超え二百ミリメートル以下	十二立方メートル毎時	六十立方メートル毎時	五十立方メートル毎時
二百ミリメートルを超え二百五十ミリメートル以下	十八立方メートル毎時	八十五立方メートル毎時	八十立方メートル毎時
二百五十ミリメートルを超え三百ミリメートル以下	二十五立方メートル毎時	百十立方メートル毎時	百立方メートル毎時
三百ミリメートルを超え三百五十ミリメートル以下	三十立方メートル毎時	百三十立方メートル毎時	百三十立方メートル毎時

三 大流検査における流量は、その種類及び口径に応じ、次の表のとおりとする。

口径	種類		
	接線流羽根車式水道メーター	軸流羽根車式水道メーター	ベンチュリー管分流水道メーター
	副管付水道メーター	（たて型水道メーター）	ベンチュリー管分流水道メーター

十三ミリメートル以下	一立方メートル 毎時			
十三ミリメートルを超え二十ミリメートル以下	一・五立方メートル 毎時			
二十ミリメートルを超え二十五ミリメートル以下	二立方メートル 毎時			
二十五ミリメートルを超え三十ミリメートル以下	三立方メートル 毎時			
三十ミリメートルを超え四十ミリメートル以下	五立方メートル 毎時			
四十ミリメートルを超え五十ミリメートル以下	十立方メートル 毎時	三十立方メートル 毎時		十五立方メートル 毎時
五十ミリメートルを超え六十五ミリメートル以下	十三立方メートル 毎時	四十三立方メートル 毎時		二十五立方メートル 毎時
六十五ミリメートルを超え七十五ミリメートル以下	十五立方メートル 毎時	六十立方メートル 毎時		三十立方メートル 毎時
七十五ミリメートルを超え百ミリメートル以下	二十立方メートル 毎時	九十立方メートル 毎時		五十立方メートル 毎時
百ミリメートルを超え百二十五ミリメートル以下	三十立方メートル 毎時	百二十立方メートル 毎時		七十五立方メートル 毎時
百二十五ミリメートルを超え百五十ミリメートル以下	四十立方メートル 毎時	百八立方メートル 毎時		百五十立方メートル 毎時
百五十ミリメートルを超え二百ミリメートル以下	六十立方メートル 毎時	三百立方メートル 毎時		二百五十立方メートル 毎時
二百ミリメートルを超え二百五十ミリメートル以下	九十立方メートル 毎時	四百二十五立方メートル 毎時		四百立方メートル 毎時
二百五十ミリメートルを超え三百ミリメートル以下	百二十五立方メートル 毎時	五百五十立方メートル 毎時		五百立方メートル 毎時
三百ミリメートルを超え三百五十ミリメートル以下	百五十立方メートル 毎時	六百五十立方メートル 毎時		六百五十立方メートル 毎時

四 前項に規定する流量が、その水道メーターに表記されている基準流量又は基準流量範囲の上限の流量（以下この項において「基準流量等」という。）の百分の四十五以上百分の五十五以下の範囲内でない水道メーターについては、前二項の規定にかかわらず、小流検査においては基準流量等の十分の一の流量、（その値が基準流量範囲の下限の流量未満のときは、その下限の流量）大流検査においては基準流量等の二分の一の流量により行う。

五 軸流羽根車式水道メーター（たて型のものに限る。）及び複合型水道メーターについては、小流検査においては基準流量等の十分の一の流量（その値が基準流量範囲の下限の流量未満のときは、その下限の流量）、大流検査においては基準流量等の十分の五から十分の六までの任意の流量により行う。

2 旧型式水道メーターの器差検定の方法については、第三百三十三条第三項の規定にかかわらず、表記された基準流量の十分の一以上基準流量までの範囲内の任意の二の流量（平成十一年四月三十日までに検定の申請をしたものにあつては任意の一流量）により行う。
（型式外水道メーター及び旧型式水道メーターの使用公差に係る特例）

第三十二条 型式外水道メーターであつて、旧検定又は経過型式外検定に合格したものと及び旧型式水道メーターの使用公差については、第三百三十六条の規定にかかわらず、次の各号に掲げるとおりとする。

- 口径が四十ミリメートル以下の接線流羽根車式水道メーター（前金装置を有するものを除く。）の使用公差は、附則第二十九条第一号の表の上欄に掲げる流量に応じ、同表の下欄に掲げる検定公差の二倍とする。
- 円板型水道メーター及びロータリーピストン型水道メーターであつて前金装置を有しないもの使用公差は、次の表の上欄に掲げる流量に応じ、それぞれ次の表の下欄のとおりとする。

流量	使用公差
基準流量の二十分の一以上、基準流量の五分の一未満	八パーセント
基準流量の五分の一以上基準流量以下	五パーセント

- 前金水道メーターの使用公差は、その種類及び流量に応じ、前二号に規定する使用公差にパーセントを加えた値とする。
- 接線流羽根車式水道メーター（口径が四十ミリメートルを超えるものに限る。）軸流羽根車式水道メーター、ベンチュリー管分流水道メーター、複合型水道メーター及び副管付水道メーターの使用公差は、基準流量範囲内の流量に応じ、附則第二十九条第四号に規定する検定公差の二倍とする。

（型式外水道メーター及び旧型式水道メーターの器差検査の方法に係る特例）

第三十三条 第三百三十九条で準用する第三百三十三条第三項中「使用最小流量から使用最大流量までの間の任意の二流量」とあるのは、平成十一年四月三十日までに経過型式外検定の申請をしてこれに合格した型式外水道メーター及び同日までに検定の申請をしてこれに合格した旧型式水道メーターについては、「基準流量の十分の一以上（基準流量範囲が表記されているものにあつては、基準流量範囲）の任意の一流量又は任意の二流量」と、同日以後経過型式外検定の申請をしてこれに合格した型式外水道メーター及び同日以後検定の申請をしてこれに合格した旧型式水道メーターについては、「基準流量の十分の一以上（基準流量範囲が表記されているものにあつては、基準流量範囲）の任意の二流量」とする。

第八章 燃料油メーター

第三十四条 型式外燃料油メーターの経過型式外検定における構造に係る技術上の基準については、第三百五十七条第一項第一号、同条第二項、第三百六十三条第三項及び第三百七十二條の規定は、適用しない。大型車載燃料油メーターにあつては第三百五十七條第一項第五号、自動車等給油メーター、小型車載燃料油メーター及び簡易燃料油メーターにあつては同項第三号及び第十号並びに第三百六十二条第一項第一号、第三号及び第五号の規定についても、同様とする。

2 前項の構造に係る技術上の基準については、小型車載燃料油メーターにあつては、第三百七十九條第五項第一号中「五十倍」とあるのは「二十倍」と読み替えるものとする。

3 型式外燃料油メーターの経過型式外検定における構造検定の方法については、第三百八十五条から第三百九十一条までの規定は、必要がないと認めるときは、省略することができる。

(型式外燃料油メーターの使用)中検査における性能に係る特例)
第三十五条 型式外燃料油メーターであつて、旧検定又は経過型式外検定に合格したものの性能に係る技術上の基準については、第三百九十三条で準用する第三百八十三条の規定は、適用しない。

(燃料油メーターの器差検査の方法に係る特例)

第三十六条 分離することができる表示機構であつて販売時点情報管理装置の一部であるものを有する型式外燃料油メーター(旧検定又は経過型式外検定に合格したものに限る。)については、当該表示機構に係る器差検定に限り、第三百九十六条で準用する第三百九十二条第八項中「使用最小流量の場合、最少測定量、大流量の場合、使用最大流量の区分に応じそれぞれ次に定める体積」とあるのは、「大流量の場合、使用最大流量の区分に応じそれぞれ次に定める体積」とする。

第九章 液化石油ガスメーター

(型式外液化石油ガスメーターの構造に係る技術上の基準等に関する特例)

第三十七条 令附則第九条第二項第四号に掲げる液化石油ガスメーターであつて型式承認表示の付されていないもの(以下「型式外液化石油ガスメーター」という。)の経過型式外検定における構造に係る技術上の基準については、第三百九十七条第一項第三号、第四百条第一項第一号、第三号及び第五号、第四百一条第三項及び第四百四七条の規定は、適用しない。

2 型式外液化石油ガスメーターの経過型式外検定における構造検定の方法については、第四百二十三号から第四百二十九号までの規定は、必要がないと認めるときは、省略することができる。(型式外液化石油ガスメーターの使用)中検査における性能に係る特例)

第三十八条 型式外液化石油ガスメーターであつて、旧検定又は経過型式外検定に合格したものの性能に係る技術上の基準については、第四百三十一条で準用する第四百四七条及び第四百四十一条の規定は、適用しない。

第十章 ガスメーター

(ガスメーターの使用最大流量に係る特例)

第三十九条 平成十五年十月三十一日までは、第四百四十一条第一項中の表は次の表の一とし、同条第二項中の表は次の表の二とし、第四百四十二条第二項第一号中の表は次の表の三とし、同条同項第二号中の表は次の表の四とし、第四百五十三条第一項中の表は次の表の五とし、第四百六十五条第一項第二号中「十立方メートル毎時以上」とあるのは「七立方メートル毎時以上」とする。型式外ガスメーターについての経過型式外検定についても、同様とする。

表の一

使用最大流量(立方メートル毎時)	使用最小流量(立方メートル毎時)
一	〇・〇五
一・六	〇・〇八
二	〇・一
二・五	〇・一二
三	〇・一五
四	〇・二
五	〇・二五
六	〇・三
七	〇・三五
十	〇・五
十三	〇・六五
十四	〇・七
十五	〇・七五
十六	〇・八

二十五	一・二
三十	一・五
四十	二
四十五	二・二
五十	二・五
六十五	三・二
九十	四・五
百	五
百二十	六
百六十	八

表の二

使用最大流量(立方メートル毎時)	使用最小流量(立方メートル毎時)
二十五	二・五、一・二、〇・八又は〇・五
四十	四、二、一・三又は〇・八
五十	五、二・五、一・六又は一
六十五	六・五、三・二、二・一又は一・三
百	十、五、三・三又は二
百二十五	十二・五、六・二、四・一又は二・五
百五十	十五、七・五、五又は三
百六十	十六、八、五又は三
二百	二十、十、六又は四
二百五十	二十五、十二、八又は五
三百	三十、十五、十又は六
三百五十	三十五、十七、十一又は七
四百	四十、二十、十三又は八
五百	五十、二十五、十六又は十
六百五十	六十、三十、二十一又は十三
七百	七十、三十五、二十三又は十四
八百五十	八十五、四十二、二十八又は十七
千	百、五十、三十三又は二十
千五百	百五十、七十五、五十又は三十
千六百	百六十、八十五、五十三又は三十二
千七百	百七十、八十五、五十六又は三十四
二千五百	二百五十、百二十五、八十三又は五十

表の三

使用最大流量(立方メートル毎時)	目量の最大値(リットル)
一、一・六、二、二・五、三、四、五又は六	〇・二
七、十、十三、十四、十五、十六、二十五又は三十	二
四十、四十五、五十、六十五、九十、百、百二十又は百六十	二十

表の四

使用最大流量(立方メートル毎時)	目量の最大値(リットル)
二十五、四十、五十又は六十五	二

百、百二十五、百五十、百六十、二百、二百五十、三百、三百五十、四百、五百、二百六十、七百又は八百五十	二百
千、千五百、千六百、千七百又は二千五百	二百

表の五
使用最大流量(立方メートル毎時)

一	十	流量(リットル毎時)
一・六、二又は二・五	十五	
三又は四	二十五	
五又は六	三十五	
七又は十	六十	
十三、十四、十五又は十六	百	
二十五	百五十	
二十五を超えるとき	使用最大流量の〇・六パーセントの流量	

(型式外ガスメーターの構造に係る技術上の基準に関する特例)

第四十条 型式外ガスメーターの経過型式外検定における構造に係る技術上の基準については、第四百三十五条中「次に掲げる事項」とあるのは、「次に掲げる事項及び専ら石油ガスの計量に用いる膜式ガスメーターであつて、不縮性を有する合成ゴム製の膜を使用するものにあつては、不縮膜である旨の表記」と、同条一号中「使用最大流量」とあるのは、「使用最大流量又は使用最大流量を表す表記」とする。

2 前項の構造に係る技術上の基準については、第四百三十五条第三号から第六号まで、第八号及び第九号、第四百三十九号、第四百四十五条第二号並びに第四百四十六条第二号の規定は、適用しない。

(型式外ガスメーターの構造検定の方法に係る特例)

第四十一条 型式外ガスメーターの経過型式外検定における構造検定の方法については、第四百五十八号から第四百六十七号までの規定は、必要がないと認めるときは、省略することができる。

(型式外ガスメーター及び旧型式ガスメーターの検定公差に係る特例)

第四十二条 型式外ガスメーターの経過型式外検定における検定公差又は旧型式ガスメーターの検定公差は、第四百五十七号の規定にかかわらず、次の各号に掲げるとおりとする。

一 前金装置を有しない膜式ガスメーターにあつては使用最大流量の二十分の一以上使用最大流量までの流量に応じ、次の表のとおりとする。

流量	検定公差
使用最大流量の五分の一未満又は使用最大流量の五分の四以上	二・五パーセント
使用最大流量の五分の一以上五分の四未満	一・五パーセント
二 前金装置を有する膜式ガスメーターにあつては、その流量に応じ、それぞれ前号に規定する検定公差に〇・五パーセントを加えた値	
三 回転式ガスメーターにあつては、使用最大流量に応じ、次の表のとおりとする。	
流量	検定公差
使用最大流量の五分の一未満又は使用最大流量の五分の四以上	二・五パーセント
使用最大流量の五分の一以上五分の四未満	一・五パーセント

(型式外ガスメーター及び旧型式ガスメーターの器差検定の方法に係る特例)

第四十三条 型式外ガスメーター及び旧型式ガスメーターであつて、平成十年四月三十日まで検定の申請を行ったものの器差検定は、第四百六十八号第四項の規定にかかわらず、膜式ガスメーターにあつては、使用最大流量に応じ、次の表に掲げる流量により行う。

使用最大流量	流量
〇・五立方メートル毎時以下	〇・一立方メートル毎時

〇・五立方メートル毎時を超え一立方メートル毎時以下	〇・二立方メートル毎時
一立方メートル毎時を超え一・五立方メートル毎時以下	〇・三立方メートル毎時
一・五立方メートル毎時を超え二立方メートル毎時以下	〇・六立方メートル毎時
二立方メートル毎時を超え三立方メートル毎時以下	一立方メートル毎時
三立方メートル毎時を超え五立方メートル毎時以下	一・二立方メートル毎時
五立方メートル毎時を超え七立方メートル毎時以下	二立方メートル毎時
七立方メートル毎時を超え十立方メートル毎時以下	三立方メートル毎時
十立方メートル毎時を超え十五立方メートル毎時以下	六立方メートル毎時
十五立方メートル毎時を超え三立方メートル毎時以下	十立方メートル毎時
三十立方メートル毎時を超え五立方メートル毎時以下	十五立方メートル毎時
五十立方メートル毎時を超え九立方メートル毎時以下	二十五立方メートル毎時
九十立方メートル毎時を超え百二十立方メートル毎時以下	四十立方メートル毎時
百二十立方メートル毎時を超え百五十立方メートル毎時以下	五十立方メートル毎時
百五十立方メートル毎時を超え二百立方メートル毎時以下	八十立方メートル毎時
二百立方メートル毎時を超えるとき	百立方メートル毎時

(型式外ガスメーターの器差検定についての第四百六十九号第三項の適用については、同項中「前条第四項」とあるのは、「附則第四十三号第一項」とする。

第四十四条 型式外ガスメーターであつて旧検定又は経過型式外検定に合格したものと及び旧型式ガスメーターの使用公差は、第四百七十三号の規定にかかわらず、次の各号に掲げるとおりとする。

一 前金装置を有しない膜式ガスメーターにあつては使用最大流量の二十分の一以上使用最大流量までの流量について、四パーセント

二 前金装置を有する膜式ガスメーターにあつては、前号に規定する使用公差に一パーセントを加えた値

三 回転式ガスメーターにあつては、使用最大流量から使用最小流量までの間の流量について、四パーセント

(型式外ガスメーター及び旧型式ガスメーターの器差検査の方法に係る特例)

第四十五条 平成十年四月三十日まで検定の申請をしてこれに合格した型式外ガスメーター及び旧型式ガスメーターの器差検査の方法については、第四百七十六号の規定にかかわらず、任意の一流量又は任意の二流量により行うものとする。

第十一章 アネロイド型圧力計

(型式外アネロイド型圧力計の構造に係る技術上の基準等に係る特例)

第四十六条 令附則第九号第二項第五号に掲げるアネロイド型圧力計であつて型式承認表示の付されていないもの(以下「型式外アネロイド型圧力計」という。)の経過型式外検定における構造に係る技術上の基準については、第七号第三項第二号、第五百二十六号、第五百二十七号、第五百二十九号、第五百三十号及び第五百三十四号の規定は、適用しない。

2 型式外アネロイド型圧力計の経過型式外検定における構造検定の方法については、第五百三十八号から第五百四十三号までの規定は、必要がないと認めるときは、省略することができる。

第十二章 騒音計、振動レベル計及びジルコニア式酸素濃度計等

(旧型式騒音計の検定公差及び使用公差に係る特例)

第四十七条 旧型式に属するものとして型式承認表示の付された騒音計についての第八百三十三号及び第八百四十七号の規定の適用については、第八百三十三号中「〇・七デシベル」とあるのは「一・〇デシベル」、「一・五デシベル」とあるのは「二・〇デシベル」とする。

(旧型式ジルコニア式酸素濃度計等の検定公差及び使用公差に係る特例)
 第四十八条 旧型式に属するものとして型式承認表示の付されたジルコニア式酸素濃度計等について、第八百九十六条及び第九百九条の適用については、第八百九十六条中「四パーセント」とあるのは、「五パーセント」とする。

附則 (平成六年九月五日通商産業省令第六〇号)
 この省令は、公布の日から施行する。

附則 (平成六年九月三〇日通商産業省令第六六号)
 この省令は、公布の日から施行する。

(施行期日)

この省令は、行政手続法の施行の日(平成六年十月一日)から施行する。

附則 (平成七年五月一七日通商産業省令第四六号)
 この省令は、公布の日から施行する。

附則 (平成七年七月六日通商産業省令第六一号)
 この省令は、公布の日から施行する。

(施行期日)

第一条 この省令は、平成八年四月一日から施行する。

(非自動はかりの器差検定の方法に係る特例)

第二条 特定計量器検定検査規則(平成五年通商産業省令第七十号)附則第二十二條第一項及び第二項並びに第二十五條を削る。

第三条 非自動はかりであつて、平成十一年三月三十一日までに検定の申請をしたものについての第二百五條第一項の規定の適用については、同項中「基準分銅」とあるのは、「基準分銅又は計量器検定検査規則(昭和四十二年通商産業省令第八十一号)第四百七條第一項に規定する補助分銅」とする。

附則 (平成九年三月二五日通商産業省令第三二号)
 この省令は、公布の日から施行する。

附則 (平成一〇年三月三〇日通商産業省令第三〇号)
 この省令は、公布の日から施行する。

(施行期日)

第一条 この省令は、平成十年四月一日から施行する。

(型式の承認をすべき期限の特例)

第二条 計量法施行令(平成五年政令第三百二十九号)別表第三に掲げるガスメーター(計ることのできるガスの総発熱量が一立方メートルにつき九十メガジュール未満であつて使用最大流量が六立方メートル毎時を超え十六立方メートル毎時以下のもの(前金装置を有するものを除く。))及び計ることのできるガスの総発熱量が一立方メートルにつき九十メガジュール以上であつて使用最大流量が二・五立方メートル毎時を超え六立方メートル毎時以下のもの(前金装置を有するものを除く。)に限る。)であつて、平成十一年三月三十一日までに計量法第七十六條第二項(同法第八十一條第二項及び第八十九條第三項で準用する場合を含む。)の申請書が提出されたものについては第七十一條第一項第四号(第七十七條第一項第三項で準用する場合を含む。)の適用については、同号中「九十日」とあるのは、「三百六十五日」とする。

附則 (平成一一年一月一日通商産業省令第九七号)
 この省令は、公布の日から施行する。

附則 (平成一二年二月一六日通商産業省令第一二号)
 この省令は、公布の日から施行する。

附則 (平成一二年三月七日通商産業省令第二九号)
 この省令は、平成一二年四月一日から施行する。

附則 (平成一二年五月八日通商産業省令第一〇二号)
 この省令は、公布の日から施行する。

附則 (平成一二年八月九日通商産業省令第一四七号)
 この省令は、公布の日から施行する。

(施行期日)

第一条 この省令は、公布の日から施行する。

(基準適合義務に係る特例)

第二条 平成五年十一月一日以後この省令の施行日前に計量法(平成四年法律第五十一号。以下「法」という。)第七十六條第一項、法第八十一條第一項又は法第八十九條第一項の承認(以下「型式の承認」という。)を受けた型式に属するものとして法第八十四條第一項(法第八十九條第四項において準用する場合を含む。)の表示(以下「型式承認表示」という。)が付された非自動はかり(ばね式指示はかりを除く。以下「現行型式非自動はかり」という。)についての法第七十一條第一項第一号の通商産業省令で定める技術上の基準(以下「構造に係る技術上の基準」という。)は、法第八十條、法第八十二條及び法第九十五條第一項の規定の適用については、平成二十二年八月三十一日までは、なお従前の例による。

2 平成五年十一月一日以後この省令の施行日前に型式の承認を受けた型式に属するものとして型式承認表示が付されたばね式指示はかり(以下「現行型式ばね式指示はかり」という。)についての構造に係る技術上の基準は、法第八十條、法第八十二條及び法第九十五條第一項の規定の適用については、当分の間、なお従前の例による。

(構造に係る技術上の基準に係る特例)

第三条 現行型式非自動はかり及び現行型式ばね式指示はかりの構造に係る技術上の基準の規定の適用については、当分の間、なお従前の例による。

2 次に掲げる非自動はかりの構造に係る技術上の基準の規定の適用については、平成十四年八月三十一日までは、なお従前の例による。ただし、計量法施行令(平成五年政令第三百二十九号。以下「令」という。)附則別表第一に掲げる非自動はかり(以下「追加非自動はかり」という。)については、特定計量器検定検査規則(平成五年通商産業省令第七十号。以下「検則」という。)附則第十九條の規定は、平成十三年十一月一日以降は、適用しない。

一 追加非自動はかり

二 ばね式指示はかり以外の機械式はかりであつて型式承認表示が付されていない非自動はかり
 三 検則附則第十九條第一項第二号の型式外非自動はかりのうち計量法(昭和二十六年法律第二百七号)第八十六條の検定又は令附則第九條に規定する都道府県知事の行う検定に合格したもの

3 前項各号に掲げる非自動はかり(以下「新型型式外非自動はかり」という。)であつて平成十四年八月三十一日までに検定の申請をしたもの及びこれに合格したものについての同日後の構造に係る技術上の基準の規定の適用については、当分の間、なお従前の例による。ただし、追加非自動はかりについては、検則附則第十九條の規定は、平成十三年十一月一日以降は、適用しない。(検定公差に係る特例)

第四条 現行型式非自動はかり及び現行型式ばね式指示はかりの第八十二條の規定の適用については、当分の間、なお従前の例による。

2 新型型式外非自動はかりの第八十二條の規定の適用については、平成十四年八月三十一日までは、なお従前の例による。

3 新型型式外非自動はかりであつて平成十四年八月三十一日までに検定の申請をしたもの及びこれに合格したものについての同日後の検定における第八十二條の規定の適用については、当分の間、なお従前の例による。

(新型型式外非自動はかりの検定の方法等に係る特例)

第五条 新型型式外非自動はかりの法第二十三條第二項及び第三項並びに法第七十一條第二項及び第三項の経済産業省令で定める方法(以下「検定の方法等」という。)については、平成十四年八月三十一日までは、なお従前の例による。ただし、追加非自動はかりについては、検則附則第二十三條第二項、第二十四條及び第二十六條の規定は、平成十三年十一月一日以降は、適用しない。

2 新型型式外非自動はかりであつて平成十四年八月三十一日までに検定の申請をしたもの及びこれに合格したものについての同日後の検定の方法等については、当分の間、なお従前の例による。

ただし、追加非自動はかりについては、検則附則第二十三条第二項、第二十四条及び第二十六条の規定は、平成十三年十一月一日以降は、適用しない。
 (現行型式非自動はかり及び現行型式ばね式指示はかりの検定の方法等に係る特例)
第六条 現行型式非自動はかり及び現行型式ばね式指示はかりの検定の方法等については、当分の間、なお従前の例による。

附則 (平成十二年一月二〇日通商産業省令第三五四号)
 この省令は、平成十三年一月六日から施行する。
附則 (平成十三年三月二日経済産業省令第三〇号)
 この省令は、平成十三年四月一日から施行する。
附則 (平成十四年一月三十一日経済産業省令第二二号)
 この省令は、平成十四年一月三十一日から施行する。ただし、第七十四条の二の次に一条を加える改正規定(第七十四条の三第四項第二号に係る部分に限る。)は、平成十四年三月一日から施行する。

附則 (平成十五年二月三日経済産業省令第九号)
 この省令は、行政手続等における情報通信の技術の利用に関する法律の施行の日(平成十五年二月三日)から施行する。
附則 (平成十六年四月二七日経済産業省令第六二号)
 この省令は、平成十六年五月十五日から施行する。
附則 (平成十七年三月四日経済産業省令第一四号)
 この省令は、不動産登記法の施行の日(平成十七年三月七日)から施行する。
附則 (平成十七年三月三〇日経済産業省令第四一四号)
 この省令は、平成十七年三月三十一日から施行する。ただし、次の各号に掲げる規定は、当該各号に定める日から施行する。

一 第二条の規定 平成十七年七月一日
 二 第三条並びに附則第二条の表のタクシメーターの項、水道メーターの項及び温水メーターの項並びに第三条から第十四条までの規定 平成十七年十月一日
 (基準適合義務に係る特例)
第二条 次の表の上欄に掲げる特定計量器であつて、平成五年十一月一日以後この省令の施行日前に計量法(平成四年法律第五十一号。以下「法」という。)第七十六条第一項、法第八十一条第一項又は法第八十九条第一項の承認(以下「型式の承認」という。)を受けた型式に属するものとして法第八十四条第一項(法第八十九条第四項において準用する場合を含む。)の表示(以下「型式承認表示」という。)が付されたものについての法第七十一条第一項第一号の経済産業省令で定める技術上の基準(以下「構造に係る技術上の基準」という。)は、法第八十条、法第八十二条、法第八十九条第二項、法第九十五条第一項及び法第一百一条第二項の規定の適用については、次の表の下欄に掲げる日までは、なお従前の例による。

タクシメーター	平成二十年三月三十一日
抵抗体温計	平成二十二年三月三十一日
水道メーター	平成二十三年三月三十一日
温水メーター	平成二十三年三月三十一日
電気式アネロイド型血圧計	平成二十二年三月三十一日

第三条 平成五年十一月一日以後この省令の施行日前に型式の承認を受けた型式に属するものとして型式承認表示が付されたタクシメーター(以下「現行型式タクシメーター」という。)であつて平成二十六年三月三十一日までに装置検査の申請をしたものについてのこの省令による改正後の特定計量器検定検査規則(平成五年通商産業省令第七十号。以下「新検則」という。)第三條第八項の規定の適用については、同項中「本体」とあるのは、「頭部」とする。

(現行型式タクシメーターの検定証印としてみなす規定に係る特例)
第四条 現行型式タクシメーターであつて平成二十六年三月三十一日までに装置検査の申請をしたものについての新検則第二十三条第三項の規定の適用については、同項中「その証票をもって検定証印とみなす」とあるのは、「当該タクシメーターの頭部に付された第二百二条第六項に規定する頭部検査証印をもって検定証印とみなす」とする。
 (現行型式タクシメーターの検定証印等を付する部分に係る特例)
第五条 現行型式タクシメーターであつて平成二十六年三月三十一日までに検定の申請をしてこれに合格したもののついての新検則第二十四条の規定の適用については、なお従前の例による。
 2 現行型式タクシメーターであつて平成二十六年三月三十一日までに装置検査の申請をしてこれに合格したもののついての新検則第二十八条第二項の規定の適用については、なお従前の例による。

(現行型式タクシメーターの検定をすべき期限に係る特例)
第六条 現行型式タクシメーターであつて平成二十六年三月三十一日までに検定の申請をしたものについての新検則第七十一条第一項第一号の規定の適用については、同号中「第三条第八項に規定する証票の付されたものにあつては、装置検査の申請後その証票に付された期日までの期間」とあるのは、「検定の申請後頭部検査の合格又は不合格の処分がされるまでの期間」とする。
 (現行型式タクシメーターの個々に定める性能等に係る特例)
第七条 現行型式タクシメーターであつて平成二十六年三月三十一日までに検定の申請をしたものについての構造に係る技術上の基準であつて法第七十一条第二項の経済産業省令で定めるもの規定及びその規定に適合するかどうかの検査の規定の適用については、なお従前の例による。
 (現行型式タクシメーターの器差検定等の方法に係る特例)
第八条 現行型式タクシメーターであつて平成二十六年三月三十一日までに検定の申請をしたものについての法第七十一条第三項の経済産業省令で定める方法(以下「器差検定の方法」という。)の規定の適用については、なお従前の例による。

2 現行型式タクシメーターであつて平成二十六年三月三十一日までに装置検査の申請をしたものについての法第七十五条第二項の経済産業省令で定める装置検査の方法の規定の適用については、なお従前の例による。
 (現行型式タクシメーターの装置検査の合格条件に係る特例)
第九条 現行型式タクシメーターであつて平成二十六年三月三十一日までに装置検査の申請をしたものについての新検則第八十条の規定の適用については、なお従前の例による。
 (装置検査に合格した現行型式タクシメーターの使用申出検査の方法に係る特例)
第十条 現行型式タクシメーターであつて平成二十六年三月三十一日までに装置検査の申請をしてこれに合格したもののついての法第五十一条第一項第一号の経済産業省令で定める技術上の基準(以下「性能に係る技術上の基準」という。)、法第五十一条第三項の経済産業省令で定める方法(以下「器差検査の方法」という。)並びに法第五十三条第一項第一号の経済産業省令で定める技術上の基準及び法第五十三条第一項第二号の規定の適用については、当該タクシメーターの装置検査証印の有効期間の満了の日までは、なお従前の例による。

(現行型式水道メーターの検定の方法等に係る特例)
第十一条 平成五年十一月一日以後この省令の施行日前に型式の承認を受けた型式に属するものとして型式承認表示が付された水道メーター(以下「現行型式水道メーター」という。)であつて平成二十三年三月三十一日までに検定の申請をしたものについての新検則第三百二十五条及び器差検定の方法の規定の適用については、なお従前の例による。
 (検定に合格した現行型式水道メーター等の使用中検査の方法等に係る特例)
第十二条 現行型式水道メーターであつて平成二十三年三月三十一日までに検定の申請をしてこれに合格したものと及び法第九十六条第一項の表示が付されているものについての性能に係る技術上の基準、法第五十一条第一項第二号の経済産業省令で定める使用公差(以下「使用公差」とい

は、なお従前の例による。)

う。)、性能に関する検査の方法及び器差検査の方法の規定の適用については、当該水道メーターの検定証印等(法第九十六条第一項の表示を含む。以下同じ。)の有効期間の満了の日までは、なお従前の例による。

(現行型式温水メーターの検定の方法等に係る特例)

第十三条 平成五年十一月一日以後この省令の施行日前に型式の承認を受けた型式に属するものとして型式承認表示が付された温水メーター(以下「現行型式温水メーター」という。)であつて平成二十三年三月三十一日までに検定の申請をしたものについての現行型式第三百四十七条及び器差検定の方法の規定の適用については、なお従前の例による。

(検定に合格した現行型式温水メーター等の使用中検査の方法等に係る特例)

第十四条 現行型式温水メーターであつて平成二十三年三月三十一日までに検定の申請をしてこれに合格したものと及び法第九十六条第一項の表示が付されているものについての性能に係る技術上の基準、使用公差、性能に関する検査の方法及び器差検査の方法の規定の適用については、当該温水メーターの検定証印等の有効期間の満了の日までは、なお従前の例による。

(現行型式電気式アネロイド型血圧計の検定公差に係る特例)

第十五条 平成五年十一月一日以後この省令の施行日前に型式の承認を受けた型式及び同日前に型式の承認の申請をして同日以降に当該型式の承認を受けた型式に属するものとして型式承認表示が付された電気式アネロイド型血圧計であつて平成二十二年三月三十一日までに検定の申請をしたものについての現行型式第五百六十四条の規定の適用については、なお従前の例による。

(検定に合格した電気式アネロイド型血圧計の使用公差に係る特例)

第十六条 この省令の施行日前に型式の承認を受けた型式に属するものとして型式承認表示が付された電気式アネロイド型血圧計であつて平成二十二年三月三十一日までに検定の申請をしてこれに合格したものについての現行型式第五百七十五条の規定の適用については、当分の間、なお従前の例による。

(構造に係る技術上の基準に係る特例)

第十七条 この省令の施行の際現に型式の承認を受けようとして当該承認に係る申請をしている者の当該申請に係る法第七十七条第二項(法第八十一条第二項及び第八十九条第三項で準用する場合を含む。)に規定する構造に係る技術上の基準については、なお従前の例による。

(施行期日)

第一条 この省令は、改正法の施行の日(平成十九年四月一日)から施行する。

附則(平成一九年三月三〇日経済産業省令第二八号)

この省令は、平成十九年四月一日から施行する。

附則(平成一九年五月一六日経済産業省令第三九号)

この省令は、公布の日から施行する。

附則(平成二〇年一月二九日経済産業省令第六号)

この省令は、平成二十年一月二十九日から施行する。

附則(平成二〇年二月二日経済産業省令第九号)

この省令は、公布の日から施行する。

第一条 特定計量器検定検査規則の一部を改正する省令(平成十七年経済産業省令第四十一号。以下「旧一部改正省令」という。附則第一条の規定により、なお従前の例によるものとされた水道メーターについての器差検定の方法に係る旧一部改正省令による改正前の特定計量器検定検査規則(以下「旧改正前検則」という。))第三百三十三条第一項及び第四項に規定する器差検定の方法については、この省令による改正後の特定計量器検定検査規則(以下「改正後検則」という。))第三百三十三条に規定する器差検定の方法によることができる。

第三条 旧一部改正省令附則第十二条の規定により、なお従前の例によるものとされた水道メーターについての器差検査の方法に係る旧改正前検則第三百三十九条で準用する第三百三十三条第一項及び第四項に規定する器差検査の方法については、改正後検則第三百三十九条に規定する器差検査の方法によることができる。

第四条 旧一部改正省令附則第十三条の規定により、なお従前の例によるものとされた温水メーターについての器差検定の方法に係る旧改正前検則第三百五十条第一項及び第四項に規定する器差検定の方法については、改正後検則第三百五十条に規定する器差検定の方法によることができる。

第五条 旧一部改正省令附則第十四条の規定により、なお従前の例によるものとされた温水メーターについての器差検査の方法に係る旧改正前検則第三百五十五条で準用する第三百五十条第一項及び第四項に規定する器差検査の方法については、改正後検則第三百五十五条に規定する器差検査の方法によることができる。

附則(平成二〇年二月一日経済産業省令第八三号) 抄

(施行期日)

第一条 この省令は、平成二十一年六月一日から施行する。ただし、第七百八十四条から第八百三十三条までの改正規定及び附則第五条の規定は公布の日から施行する。

(基準適合義務に係る特例)

第二条 平成五年十一月一日以後この省令の施行日前に計量法(平成四年法律第五十一号。以下「法」という。))第七十六条第一項、法第八十一条第一項又は法第八十九条第一項の承認(以下「型式の承認」という。))を受けた型式(以下「現行型式」という。))に属するものとして法第八十四条第一項(法第八十九条第四項において準用する場合を含む。))の表示(以下「型式承認表示」という。))が付された自動車等給油メーターについての法第七十一条第一項第一号の経済産業省令で定める技術上の基準は、法第八十条、法第八十二条、法第八十九条第二項、法第九十五条第一項及び法第九十一条第二項の規定の適用については、平成二十六年五月三十一日までは、なお従前の例による。

(現行型式等自動車等給油メーターの構造に係る技術上の基準に係る特例)

第三条 現行型式に属するものとして型式承認表示が付された自動車等給油メーター及び計量法施行令(平成五年政令第三百二十九号)附則第九条第二項の適用を受けた自動車等給油メーター(以下「現行型式等自動車等給油メーター」という。))の法第七十一条第一項第一号の経済産業省令で定める技術上の基準及び同条第二項の経済産業省令で定める方法の規定の適用については、当分の間、なお従前の例による。

(現行型式等自動車等給油メーターの検定の方法等に係る特例)

第四条 現行型式等自動車等給油メーターの法第七十一条第二号の経済産業省令で定める検定公差及び同条第三項の経済産業省令で定める方法の規定の適用については、当分の間、なお従前の例による。

(使用中検査の方法等に係る特例)

第五条 現行型式等自動車等給油メーターであつて法第十六条第一項第二号イの検定に合格したものと及び法第九十六条第一項の表示が付されているものについての法第一百五十一条第一項第一号の経済産業省令で定める技術上の基準、同項第二号の経済産業省令で定める使用公差、同条第二項の経済産業省令で定める方法及び同条第三項の経済産業省令で定める方法の規定の適用については、当分の間、なお従前の例による。

附則(平成二二年三月一日経済産業省令第五号)

(施行期日)

第一条 この省令は、平成二十二年三月一日から施行する。

(基準適合義務に係る特例)

第二条 この省令の施行前に計量法(以下「法」という。))第七十六条第一項、第八十一条第一項若しくは第八十九条第一項の承認(以下「型式の承認」という。))を受けた型式に属する電気計器又はこの省令の施行前にした型式の承認の申請に基づきこの省令の施行後に型式の承認を受けた型式に属する電気計器についての法第七十一条第一項第一号の経済産業省令で定める技術上の基準(以下「構造に係る技術上の基準」という。))は、法第八十条、第八十二条、第八十六条、

第八十九条第二項、第九十五条第一項及び第九十一条第二項の規定の適用については、平成三十年二月二十八日までは、なお従前の例による。

(構造に係る技術上の基準に係る特例)

第三条 この省令の施行前に電気計器に係る型式の承認の申請をした者の当該申請に係る法第七十七条第二項(法第八十一条第二項及び第八十九条第三項で準用する場合を含む。)に規定する構造に係る技術上の基準については、なお従前の例による。

附則 (平成二十二年五月三十一日経済産業省令第二十九号)

この省令は、平成二十二年六月一日から施行する。

附則 (平成二十三年三月一日経済産業省令第四号)

(施行期日)

第一条 この省令は、平成二十三年九月一日から施行する。ただし、第二百八十五条から第三百二条までの改正規定は、公布の日から、第九百六十八条から第九百九十条まで、第九百九十五条から第九百九十七条から第九百九十九条まで及び様式第二十五の改正規定は、平成二十四年三月一日から施行する。

(積算熱量計の型式の承認の基準に係る特例)

第二条 この省令の施行の日前に計量法(平成四年法律第五十一号。以下「法」という。)第七十六条第一項、第八十一条第一項又は第八十九条第一項の承認(以下「型式の承認」という。)の申請がされた積算熱量計の型式についての法第七十七条第二項(法第八十一条第二項及び第八十九条第三項で準用する場合を含む。)の法第七十一条第一項第一号の経済産業省令で定める技術上の基準の規定の適用については、なお従前の例による。

(現行型式積算熱量計の基準適合義務に係る特例)

第三条 この省令の施行の日前に型式の承認を受けた型式に属する積算熱量計(以下「現行型式積算熱量計」という。)についての法第八十条、第八十二条及び第八十九条第二項の製造技術基準並びに法第九十五条第一項及び第九十一条第二項の法第七十一条第一項第一号の経済産業省令で定める基準であつて同条第二項の経済産業省令で定めるもの及び同条第一項第二号の経済産業省令で定める検定公差の規定の適用については、平成二十九年八月三十一日までは、なお従前の例による。

(現行型式積算熱量計の検定の方法等に係る特例)

第四条 現行型式積算熱量計であつて平成二十九年八月三十一日までに検定の申請がされたものについての法第七十一条第一項第二号の経済産業省令で定める検定公差及び同条第三項の経済産業省令で定める方法の規定の適用については、なお従前の例による。

(検定に合格した現行型式積算熱量計等の使用中検査の方法等に係る特例)

第五条 現行型式積算熱量計であつて平成二十九年八月三十一日までに検定の申請がされてこれに合格したものと及び法第九十六条第一項の表示が付されているものについての法第五十一条第一項第一号の経済産業省令で定める技術上の基準、同項第二号の経済産業省令で定める使用公差、同条第二項の経済産業省令で定める方法及び同条第三項の経済産業省令で定める方法の規定の適用については、当該現行型式積算熱量計に付されている法第十六条第一項第三号の検定証印等の有効期間の満了の日までは、なお従前の例による。

附則 (平成二五年四月一五日経済産業省令第二一号)

(施行期日)

第一条 この省令は、平成二五年四月十五日から施行する。

(機械式アネロイド型血圧計の型式の承認の基準に係る特例)

第二条 この省令の施行の日前に計量法(平成四年法律第五十一号。以下「法」という。)第七十六条第一項、第八十一条第一項又は第八十九条第一項の承認(以下「型式の承認」という。)の申請がされた機械式アネロイド型血圧計の型式についての法第七十七条第二項(法第八十一条第二項及び第八十九条第三項で準用する場合を含む。)の法第七十一条第一項第一号の経済産業省令で定める技術上の基準の規定の適用については、なお従前の例による。

(現行型式機械式アネロイド型血圧計の基準適合義務に係る特例)

第三条 前条の規定の適用を受け型式の承認を受けた型式及びこの省令の施行の日前に型式の承認を受けた型式に属する機械式アネロイド型血圧計についての法第八十条、第八十二条及び第八十九条第二項の製造技術基準並びに法第九十五条第一項及び第九十一条第二項の法第七十一条第一号の経済産業省令で定める技術上の基準であつて同条第二項の経済産業省令で定めるものの規定の適用については、平成三十年四月十四日までは、なお従前の例による。

附則 (平成二六年五月一日経済産業省令第二五号) 抄

(施行期日)

第一条 この省令は、公布の日から施行する。ただし、第三百五十七条から第四百三十四条までの改正規定は、平成二十六年十一月一日から施行する。

(燃料油メーター及び液化石油ガスメーターの型式の承認の基準に係る特例)

第二条 この省令の施行の日前に計量法(平成四年法律第五十一号。以下「法」という。)第七十六条第一項、第八十一条第一項又は第八十九条第一項の承認(以下「型式の承認」という。)の申請がされた燃料油メーター(自動車等給油メーターを除く。以下同じ。)及び液化石油ガスメーターの型式についての法第七十七条第二項(法第八十一条第二項及び第八十九条第三項で準用する場合を含む。)の法第七十一条第一項第一号の経済産業省令で定める技術上の基準の規定の適用については、なお従前の例による。

(現行型式燃料油メーター及び現行型式液化石油ガスメーターの基準適合義務に係る特例)

第三条 次の表の上欄に掲げる特定計量器であつて、この省令の施行の日前に型式の承認を受けた型式(以下「現行型式」という。)に属するものについての法第八十条、第八十二条及び第八十九条第二項の製造技術基準並びに法第九十五条第一項及び第九十一条第二項の法第七十一条第一号の経済産業省令で定める技術上の基準であつて同条第二項の経済産業省令で定めるものの規定の適用については、それぞれ同表の下欄に掲げる日までは、なお従前の例による。

大型車載燃料油メーター、簡易燃料油メーター、微流量燃料油メーター(電子平成二十七年十月回路を有するもの(以下「電子化微流量燃料油メーター」という。)を除く。)	三十一日
及び定置燃料油メーター	
小型車載燃料油メーター、電子化微流量燃料油メーター及び液化石油ガスメーター	平成三十一年十月三十一日

2 現行型式に属する小型車載燃料油メーターの法第九十五条第一項及び第九十一条第二項の法第七十一条第一項第二号の経済産業省令で定める検定公差の規定の適用については、平成三十一年十月三十一日までは、なお従前の例による。

(現行型式等燃料油メーターの表記に係る特例並びに検定の方法及び使用中検査の方法の技術的読替え)

第四条 現行型式に属するものとして型式承認表示が付された燃料油メーター並びに計量法施行令(平成五年政令第三二一九号。以下「令」という。)附則第九条第二項の適用を受けた燃料油メーター(以下「現行型式等燃料油メーター」という。)のうち大型車載燃料油メーター、簡易燃料油メーター及び定置燃料油メーターについては、この省令による改正前の特定計量器検定検査規則(以下「改正前検則」という。)第三百五十七條の二の規定は、平成二十七年十月三十一日までの間は、なおその効力を有する。

2 前項の規定によりなおその効力を有することとされる改正前検則第三百五十七條の二の規定の適用を受けた現行型式等燃料油メーターに係る法第七十一条第三項の経済産業省令で定める方法及び法第五十一条第三項の経済産業省令で定める方法については、改正前検則第三百八十条(使用最小流量に係る部分に限る。)の規定は、平成二十七年十月三十一日(同項の経済産業省令で定める方法にあつては、当該現行型式等燃料油メーターに付されている検定証印等の有効期間満了の日)までの間は、なおその効力を有する。

3 現行型式等燃料油メーターのうち小型車載燃料油メーターについては、改正前検則第三百五十七條の二の規定は、平成三十一年十月三十一日までの間は、なおその効力を有する。

4 前項の規定によりなおその効力を有することとされる改正前検則第三百五十七條の二の規定の適用を受けた現行型式等燃料油メーターに係る法第七十一條第三項の經濟産業省令で定める方法（使用最小流量に係る部分に限る。）の規定は、平成三十一年十月三十一日（同項の經濟産業省令で定める方法にあつては、当該現行型式等燃料油メーターに付されている検定証印等の有効期間満了の日）までの間は、なおその効力を有する。

5 現行型式に属するものとして型式承認表示が付された微量燃料油メーター（以下「現行型式微量燃料油メーター」という。）は、改正前検則第三百五十七條の二の規定は、附則第一条ただし書に規定する規定の施行の日以後も、なおその効力を有する。

6 前項の規定によりなおその効力を有することとされる改正前検則第三百五十七條の二の規定の適用を受けた現行型式微量燃料油メーターに係る法第七十一條第三項の經濟産業省令で定める方法及び法第五十一條第三項の經濟産業省令で定める方法については、改正前検則第三百八十八條（使用最小流量に係る部分に限る。）の規定は、附則第一条ただし書に規定する規定の施行の日以後も、なおその効力を有する。

（現行型式等燃料油メーターの構造に係る技術上の基準等に係る特例）

第五條 現行型式に属するものとして型式承認表示が付された小型車載燃料油メーター（以下「現行型式小型車載燃料油メーター」という。）、令附則第九條第二項の適用を受けた小型車載燃料油メーター、大型車載燃料油メーター、簡易燃料油メーター及び定置燃料油メーターの法第七十一條第一項第一号の經濟産業省令で定める技術上の基準（この省令による改正後の特定計量器検査規則（以下「改正後検則」という。）第三百五十七條を除く。）及び法第七十一條第二項の經濟産業省令で定める方法の規定の適用については、当分の間、なお従前の例による。

2 現行型式に属するものとして型式承認表示が付された電子化微量燃料油メーターの法第七十一條第一項第一号の經濟産業省令で定める技術上の基準（改正後検則第三百五十七條を除く。）及び法第七十一條第二項の經濟産業省令で定める方法の規定の適用については、当分の間、なお従前の例による。

（現行型式等燃料油メーターの検定公差に係る特例）

第六條 現行型式等燃料油メーターのうち小型車載燃料油メーターの法第七十一條第二項第二号の經濟産業省令で定める検定公差の規定の適用については、当分の間、なお従前の例による。

（検定に合格した現行型式等燃料油メーターの使用・検査の方法等に係る特例）

第七條 現行型式小型車載燃料油メーター及び令附則第九條第二項の適用を受けた燃料油メーターであつて、検定証印等が付されているものについては、法第五十一條第一項第一号の經濟産業省令で定める技術上の基準の適用については、当分の間、なお従前の例による。

2 現行型式等燃料油メーターのうち小型車載燃料油メーターであつて、検定証印等が付されているものについては、法第五十一條第一項第二号の經濟産業省令で定める使用公差の規定の適用については、当分の間、なお従前の例による。

3 令附則第九條第二項の適用を受けた燃料油メーターであつて、検定証印が付されているものについては、法第五十一條第二項の經濟産業省令で定める方法の規定の適用については、当分の間、なお従前の例による。

（現行型式等液化石油ガスメーターの表記に係る特例並びに検定の方法及び使用中検査の方法の技術的読替え）

第八條 現行型式に属するものとして型式承認表示が付された液化石油ガスメーター及び令附則第九條第二項の適用を受けた液化石油ガスメーター（以下「現行型式等液化石油ガスメーター」という。）については、改正前検則第三百九十七條の規定は、平成三十一年十月三十一日までの間は、なおその効力を有する。

2 前項の規定によりなおその効力を有することとされる改正前検則第三百九十七條の規定の適用を受けた現行型式等液化石油ガスメーターに係る法第七十一條第三項の經濟産業省令で定める方法及び法第五十一條第三項の經濟産業省令で定める方法については、改正前検則第四百十八條

（使用最小流量に係る部分に限る。）の規定は、平成三十一年十月三十一日（同項の經濟産業省令で定める方法にあつては、当該現行型式等液化石油ガスメーターに付されている検定証印等の有効期間満了の日）までの間は、なおその効力を有する。

（現行型式等液化石油ガスメーターの構造に係る技術上の基準等に係る特例）

第九條 現行型式等液化石油ガスメーターの法第七十一條第一項第一号の經濟産業省令で定める技術上の基準（改正後検則第三百九十七條を除く。）及び法第七十一條第二項の經濟産業省令で定める方法の規定の適用については、当分の間、なお従前の例による。

第十條 現行型式等液化石油ガスメーターであつて、検定証印等が付されているものについては、法第五十一條第一号の經濟産業省令で定める技術上の基準の適用については、当分の間、なお従前の例による。

2 令附則第九條第二項の適用を受けた液化石油ガスメーターであつて、検定証印が付されたものについては、法第五十一條第二項の經濟産業省令で定める方法の規定の適用については、当分の間、なお従前の例による。

（使用最小流量に係る部分に限る。）の規定は、平成三十一年十月三十一日（同項の經濟産業省令で定める方法にあつては、当該現行型式等液化石油ガスメーターに付されている検定証印等の有効期間満了の日）までの間は、なおその効力を有する。

（現行型式等液化石油ガスメーターの構造に係る技術上の基準等に係る特例）

第九條 現行型式等液化石油ガスメーターの法第七十一條第一項第一号の經濟産業省令で定める技術上の基準（改正後検則第三百九十七條を除く。）及び法第七十一條第二項の經濟産業省令で定める方法の規定の適用については、当分の間、なお従前の例による。

第十條 現行型式等液化石油ガスメーターであつて、検定証印等が付されているものについては、法第五十一條第一号の經濟産業省令で定める技術上の基準の適用については、当分の間、なお従前の例による。

2 令附則第九條第二項の適用を受けた液化石油ガスメーターであつて、検定証印が付されたものについては、法第五十一條第二項の經濟産業省令で定める方法の規定の適用については、当分の間、なお従前の例による。

（施行期日）

附則（平成二七年四月一日經濟産業省令第三四号）

第一条 この省令は、公布の日から施行する。ただし、次の各号に掲げる規定は、当該各号に定める日から施行する。

一 第一百八條から第二十四條の二の改正規定 平成二十七年七月一日

二 第十五條及び第八十四條から第八十八條まで並びに様式第十八及び様式第十九の改正規定（「独立行政法人産業技術総合研究所」を「国立研究開発法人産業技術総合研究所」に改める部分を除く。） 平成二十七年十一月一日

（ガスメーターの検定の方法等に係る特例）

第二条 ガスメーターについては、この省令による改正前の特定計量器検査規則（以下「検則」という。）第四百六十八條から第四百七十一條まで及び第四百七十六條の規定は、平成二十九年三月三十一日までの間は、なお従前の例による。

（騒音計及び振動レベル計の型式の承認の基準に係る特例）

第三条 この省令の施行の日前に計量法（平成四年法律第五十一号。以下「法」という。）第七十六條第一項、第八十一條第一項又は第八十九條第一項の承認（以下「型式の承認」という。）の申請がされた騒音計及び振動レベル計の型式については、法第七十七條第二項（法第八十一條第二項及び第八十九條第三項で準用する場合を含む。）の法第七十一條第一号の經濟産業省令で定める技術上の基準の規定の適用については、なお従前の例による。

（騒音計及び振動レベル計の基準適合義務に係る特例）

第四条 次の表の上欄に掲げる特定計量器であつて、この省令の施行の日前に型式の承認を受けた型式（以下「現行型式」という。）に属するものについては、法第八十條、第八十二條及び第八十九條第二項の製造技術基準並びに法第九十五條第一項及び第九十一條第二項の法第七十一條第一項第一号の經濟産業省令で定める技術上の基準であつて同条第二項の經濟産業省令で定めるもの規定の適用については、それぞれ同表の下欄に掲げる日まで、なお従前の例による。

（騒音計及び振動レベル計の基準適合義務に係る特例）

第四条 次の表の上欄に掲げる特定計量器であつて、この省令の施行の日前に型式の承認を受けた型式（以下「現行型式」という。）に属するものについては、法第八十條、第八十二條及び第八十九條第二項の製造技術基準並びに法第九十五條第一項及び第九十一條第二項の法第七十一條第一項第一号の經濟産業省令で定める技術上の基準であつて同条第二項の經濟産業省令で定めるもの規定の適用については、それぞれ同表の下欄に掲げる日まで、なお従前の例による。

（騒音計及び振動レベル計の基準適合義務に係る特例）

第四条 次の表の上欄に掲げる特定計量器であつて、この省令の施行の日前に型式の承認を受けた型式（以下「現行型式」という。）に属するものについては、法第八十條、第八十二條及び第八十九條第二項の製造技術基準並びに法第九十五條第一項及び第九十一條第二項の法第七十一條第一項第一号の經濟産業省令で定める技術上の基準であつて同条第二項の經濟産業省令で定めるもの規定の適用については、それぞれ同表の下欄に掲げる日まで、なお従前の例による。

（騒音計及び振動レベル計の基準適合義務に係る特例）

第四条 次の表の上欄に掲げる特定計量器であつて、この省令の施行の日前に型式の承認を受けた型式（以下「現行型式」という。）に属するものについては、法第八十條、第八十二條及び第八十九條第二項の製造技術基準並びに法第九十五條第一項及び第九十一條第二項の法第七十一條第一項第一号の經濟産業省令で定める技術上の基準であつて同条第二項の經濟産業省令で定めるもの規定の適用については、それぞれ同表の下欄に掲げる日まで、なお従前の例による。

騒音計	平成二十九年十月三十一日
振動レベル計	平成二十八年十月三十一日
騒音計	平成二十九年十月三十一日
振動レベル計	平成二十八年十月三十一日
2 次の表の上欄に掲げる特定計量器であつて、現行型式に属するものについての法第九十五條第一項及び第九十一條第二項の法第七十一條第一項第二号の經濟産業省令で定める検定公差の規定の適用については、それぞれ同表の下欄に掲げる日まで、なお従前の例による。	
振動レベル計	平成二十八年十月三十一日

騒音計

平成二十九年十月三十一日

（現行型式騒音計及び旧型式騒音計の構造に係る技術上の基準等に係る特例）
第五条 現行型式に属するものとして型式承認表示が付された騒音計（以下「現行型式騒音計」という。）及び法附則第十八条第一項の規定により平成五年十一月一日に型式の承認を受けたものとみなされる型式（以下「旧型式」という。）に属するものとして型式承認表示が付された騒音計（以下「旧型式騒音計」という。）の法第七十一条第一号の経済産業省令で定める技術上の基準及び法第七十一条第二項の経済産業省令で定める方法並びに改正前の検則第十五条の規定の適用については、当分の間、なお従前の例による。

（現行型式騒音計及び旧型式騒音計の検定の方法等に係る特例）
第六条 現行型式騒音計（改正前の検則第八百四十四条第一号に規定する自動車用普通騒音計（以下「自動車用普通騒音計」という。）を除く。以下同じ。）であつて平成三十九年十月三十一日まで検定の申請がされたものについては、改正前の検則第八百三十二条、第八百三十三条及び第八百四十五条の規定は、附則第一条第二号に掲げる規定の施行の日以降においても、なおその効力を有する。

2 旧型式騒音計（自動車用普通騒音計を除く。以下同じ。）であつて平成三十九年十月三十一日まで検定の申請がされたものについては、改正前の検則第八百三十二条及び第八百四十五条並びに検則附則第四十七条の規定は、附則第一条第二号に掲げる規定の施行の日以降においても、なおその効力を有する。
3 現行型式に属するものとして型式承認表示が付された自動車用普通騒音計（以下「現行型式自動車用普通騒音計」という。）については、改正前の検則第八百三十二条、第八百三十三条及び第八百四十五条の規定は、附則第一条第二号に掲げる規定の施行の日以降においても、当分の間、なお従前の例による。

4 旧型式に属するものとして型式承認表示が付された自動車用普通騒音計（以下「旧型式自動車用普通騒音計」という。）については、改正前の検則第八百三十二条及び第八百四十五条並びに検則附則第四十七条の規定は、附則第一条第二号に掲げる規定の施行の日以降においても、当分の間、なお従前の例による。
（検定に合格した現行型式騒音計及び旧型式騒音計の使用に検査の方法等に係る特例）
第七条 現行型式騒音計であつて、前条第一項の規定に基づき検定に合格し、検定証印等が付されているものについては、法第八十一条第一号の経済産業省令で定める技術上の基準、同項第三号の経済産業省令で定める使用公差、同条第二項の経済産業省令で定める方法、同条第三項の経済産業省令で定める方法、第五十一条第一号の経済産業省令で定める技術上の基準、同項第二号の経済産業省令で定める使用公差、同条第二項の経済産業省令で定める方法及び同条第三項の経済産業省令で定める方法については、改正前の検則第八百四十六条から第八百四十九条までの規定は、当該現行型式騒音計に付されている検定証印等の有効期間満了の日までの間は、なおその効力を有する。

2 旧型式騒音計であつて、前条第二項の規定に基づき検定に合格し、検定証印が付されているものについては、法第八十一条第一号の経済産業省令で定める技術上の基準、同項第三号の経済産業省令で定める使用公差、同条第二項の経済産業省令で定める方法、同条第三項の経済産業省令で定める方法、第五十一条第一号の経済産業省令で定める技術上の基準、同項第二号の経済産業省令で定める使用公差、同条第二項の経済産業省令で定める方法及び同条第三号の経済産業省令で定める方法については、改正前の検則第八百四十六条から第八百四十九条までの規定は、当該現行型式騒音計に付されている検定証印等の有効期間満了の日までの間は、なおその効力を有する。

3 現行型式自動車用普通騒音計であつて、前条第三項の規定に基づき検定に合格し、検定証印等が付されているものについては、法第八十一条第一号の経済産業省令で定める技術上の基準、同項第三号の経済産業省令で定める使用公差、同条第二項の経済産業省令で定める方法及び同条第三号の経済産業省令で定める方法については、改正前の検則第八百四十六条から第八百四十九条までの規定は、当分の間、なお従前の例による。

3 現行型式自動車用普通騒音計であつて、前条第三項の規定に基づき検定に合格し、検定証印等が付されているものについては、法第八十一条第一号の経済産業省令で定める技術上の基準、同項第三号の経済産業省令で定める使用公差、同条第二項の経済産業省令で定める方法及び同条第三号の経済産業省令で定める方法については、改正前の検則第八百四十六条から第八百四十九条までの規定は、当分の間、なお従前の例による。

4 旧型式自動車用普通騒音計であつて、前条第四項の規定に基づき検定に合格し、検定証印が付されているものについては、法第五十一条第一号の経済産業省令で定める技術上の基準、同項第二号の経済産業省令で定める使用公差、同条第二項の経済産業省令で定める方法及び同条第三項の経済産業省令で定める方法については、改正前の検則第八百四十六条、第八百四十八条及び第八百四十九条並びに検則附則第四十七条の規定は、当分の間、なお従前の例による。
（現行型式振動レベル計及び旧型式振動レベル計の構造に係る技術上の基準等に係る特例）
第八条 現行型式に属するものとして型式承認表示が付された振動レベル計（以下「現行型式振動レベル計」という。）及び旧型式に属するものとして型式承認表示が付された振動レベル計（以下「旧型式振動レベル計」という。）の法第七十一条第一号の経済産業省令で定める技術上の基準及び法第七十一条第二項の経済産業省令で定める方法の規定の適用については、当分の間、なお従前の例による。

（現行型式振動レベル計及び旧型式振動レベル計の検定の方法等に係る特例）
第九条 現行型式振動レベル計及び旧型式振動レベル計であつて平成三十四年十月三十一日まで検定の申請がされたものについては、改正前の検則第八百六十四条及び第八百六十五条の規定は、附則第一条第二号に掲げる規定の施行の日以降においても、なおその効力を有する。
（検定に合格した現行型式振動レベル計及び旧型式振動レベル計の使用に検査の方法等に係る特例）
第十条 現行型式振動レベル計及び旧型式振動レベル計であつて、前条の規定に基づき検定に合格し、検定証印等が付されているものについては、法第八十一条第一号の経済産業省令で定める技術上の基準、同項第三号の経済産業省令で定める使用公差、同条第二項の経済産業省令で定める方法及び同条第三号の経済産業省令で定める方法、第五十一条第一号の経済産業省令で定める技術上の基準、同項第二号の経済産業省令で定める使用公差及び同条第二項の経済産業省令で定める方法については、改正前の検則第八百七十八条から第八百八十条までの規定は、当該現行型式振動レベル計及び旧型式振動レベル計に付されている検定証印等の有効期間満了の日までの間は、なおその効力を有する。

（施行期日）
附則（平成二八年一月一五日経済産業省令第一号）
第一条 この省令は、公布の日から施行する。ただし、第十四条、第二十条及び第八百八十二条から第九百一一条までの改正規定は、平成二八年八月一日から施行する。
（濃度計の型式の承認の基準に係る特例）
第二条 この省令の施行の日前に計量法（平成四年法律第五十一号。以下「法」という。）第七十六条第一項、第八十一条第一項又は第八十九条第一項の承認（以下「型式の承認」という。）の申請がされたジルコニア式酸素濃度計等（以下「濃度計」という。）の型式については、法第七十七条第二項（法第八十一条第二項及び第八十九条第三項で準用する場合を含む。）の法第七十一条第一項第一号の経済産業省令で定める技術上の基準の規定の適用については、なお従前の例による。

（濃度計及び指示計の基準適合義務に係る特例）
第三条 次の表の上欄に掲げる特定計量器であつて、この省令の施行の日前に型式の承認を受けた型式（以下「現行型式」という。）に属するものについては、法第八十条、第八十二条及び第八十九条第二項の製造技術基準並びに法第九十五条第一項及び第九十一条第二項の法第七十一条第一号の経済産業省令で定める技術上の基準であつて同条第二項の経済産業省令で定めるものの規定の適用については、それぞれ同表の下欄に掲げる日までは、なお従前の例による。
ガラス電極式水素イオン濃度指示計（アナログ指示機構のものに限る。平成二八年七月三十一日以下「指示計」という。）

濃度計	平成三十一年七月三十一日
-----	--------------

（現行型式濃度計及び旧型式濃度計の構造に係る技術上の基準等に係る特例）
第四条 現行型式に属するものとして型式承認表示が付された濃度計（以下「現行型式濃度計」という。）及び法附則第十八条第一項の規定により平成五年十一月一日に型式の承認を受けたものとみなされる型式に属するものとして型式承認表示が付された濃度計（以下「旧型式濃度計」という。）の法第七十一条第一号の経済産業省令で定める技術上の基準及び法第七十一条第二項の経済産業省令で定める方法の規定の適用については、当分の間、なお従前の例による。

（現行型式濃度計及び旧型式濃度計の構造に係る技術上の基準等に係る特例）
第四条 現行型式に属するものとして型式承認表示が付された濃度計（以下「現行型式濃度計」という。）及び法附則第十八条第一項の規定により平成五年十一月一日に型式の承認を受けたものとみなされる型式に属するものとして型式承認表示が付された濃度計（以下「旧型式濃度計」という。）の法第七十一条第一号の経済産業省令で定める技術上の基準及び法第七十一条第二項の経済産業省令で定める方法の規定の適用については、当分の間、なお従前の例による。

いう。)の法第七十一条第一号の経済産業省令で定める技術上の基準及び法第七十一条第二項の経済産業省令で定める方法の規定の適用については、当分の間、なお従前の例による。

第五節 旧型式濃度計の検定公差に係る特例

第五條 旧型式濃度計であつて平成三十六年七月三十一日までに検定の申請がされたものについては、特定計量器検定検査規則(以下「検則」という。)附則第四十八條の規定は、附則第一条ただし書に規定する規定の施行の日以降においても、なおその効力を有する。

(検定に合格した旧型式濃度計の使用公差に係る特例)

第六條 旧型式濃度計であつて、前条の規定に基づき検定に合格し、検定証印が付されているものについての法第十八条第一号第三号の経済産業省令で定める使用公差及び第五十一条第一号第二号の経済産業省令で定める使用公差については、検則附則第四十八條の規定は、当該旧型式濃度計に付されている検定証印の有効期間満了の日までの間は、なおその効力を有する。

(現行型式指示計の構造に係る技術上の基準に係る特例)

第七條 現行型式に属するものとして型式承認表示が付された指示計(以下「現行型式指示計」という。)の法第七十一条第一号第一号の経済産業省令で定める技術上の基準の規定の適用については、当分の間、なお従前の例による。

(現行型式指示計の検定公差に係る特例)

第八條 現行型式指示計の法第七十一条第二号の経済産業省令で定める検定公差の規定の適用については、当分の間、なお従前の例による。

(検定に合格した現行型式指示計の使用公差等に係る特例)

第九條 現行型式指示計であつて、前条の規定に基づき検定に合格し、検定証印が付されているものについての法第十八条第一号第二号の経済産業省令で定める技術上の基準、同項第三号の経済産業省令で定める使用公差、第五十一条第一号第一号の経済産業省令で定める技術上の基準及び同項第二号の経済産業省令で定める使用公差については、改正前の検則第九百六十四条及び第九百六十五条の規定は、当分の間、なお従前の例による。

附則(平成二九年六月一六日経済産業省令第四七号)

(施行期日)

第一條 この省令は、公布の日から施行する。

(構造に係る技術上の基準に係る特例)

第二條 電子式の電気計器にあつては、計量法(以下「法」という。)第七十七条第二項(法第八十一条第二項及び第八十九条第三項で準用する場合を含む。)に規定する構造に係る技術上の基準の規定の適用については、令和五年三月三十一日までは、なお従前の例によることができる。

(型式の承認をすべき期限の特例)

第三條 電子式の電気計器にあつては、令和四年四月一日から令和六年三月三十一日までの間に法第七十六条第二項(法第八十一条第二項及び第八十九条第三項で準用する場合を含む。)の申請書が提出されたものについてのこの省令による改正後の特定計量器検定検査規則第七十一条第一項第四号(第七十一条第三項で準用する場合を含む。)の適用については、同号中「九十日」とあるのは、「二百六十五日」とする。

(基準適合義務に係る特例)

第四條 電子式の電気計器にあつては、令和五年三月三十一日までに法第七十六条第一項、第八十一条第一項若しくは第八十九条第一項の承認の申請を行い、承認を受けた型式に属する電気計器(次条及び附則第六條において「電子式の現行最大需要電力計等」という。)についての法第七十一条第一号第一号の経済産業省令で定める技術上の基準は、法第八十条、第八十二条、第八十六条、第八十九条第二項、第九十五条第一項及び第九十一条第二項の規定の適用については、令和十三年三月三十一日までは、なお従前の例によることができる。

2 電子式の電気計器以外のものにあつては、特定計量器検定検査規則の一部を改正する省令(平成二九年経済産業省令第四十七号)の施行の日の前日までに法第七十六条第一項、第八十一条第一項若しくは第八十九条第一項の承認の申請を行い、承認を受けた型式に属する電気計器(次

条及び附則第六條において「電子式の現行最大需要電力計等以外のもの」という。)についての法第七十一条第一号第一号の経済産業省令で定める技術上の基準は、法第八十条、第八十二条、第八十六条、第八十九条第二項、第九十五条第一項及び第九十一条第二項の規定の適用については、令和七年三月三十一日までは、なお従前の例による。

(現行最大需要電力計等の検定の方法等に係る特例)

第五條 電子式の現行最大需要電力計等であつて令和十三年三月三十一日までの間に検定の申請がされたものについての法第七十一条第二号の経済産業省令で定める検定公差及び同条第三項の経済産業省令で定める方法の規定の適用については、なお従前の例による。

2 電子式の現行最大需要電力計等以外のものであつて令和七年三月三十一日までの間に検定の申請がされたものについての法第七十一条第二号の経済産業省令で定める検定公差及び同条第三項の経済産業省令で定める方法の規定の適用については、なお従前の例による。

(検定に合格した現行最大需要電力計等の使用中検査の方法等に係る特例)

第六條 電子式の現行最大需要電力計等であつて令和十三年三月三十一日までの間に検定の申請がされたものに合格したもの及び法第九十六条第一項の規定により法第十六条第一号第三号に規定する検定証印等の表示が付されているものについての法第五十一条第一号第一号の経済産業省令で定める技術上の基準、同項第二号の経済産業省令で定める使用公差、同条第二項の経済産業省令で定める方法及び同条第三項の経済産業省令で定める方法の規定の適用については、当該電気計器に付されている有効期間の満了の日までは、なお従前の例による。

2 電子式の現行最大需要電力計等以外のものであつて令和七年三月三十一日までの間に検定の申請がされたものに合格したものと及び法第九十六条第一項の規定により法第十六条第一号第三号に規定する検定証印等の表示が付されているものについての法第五十一条第一号第一号の経済産業省令で定める技術上の基準、同項第二号の経済産業省令で定める使用公差、同条第二項の経済産業省令で定める方法及び同条第三項の経済産業省令で定める方法の規定の適用については、当該電気計器に付されている有効期間の満了の日までは、なお従前の例による。

附則(平成二九年九月一日経済産業省令第六七号)

(施行期日)

この省令は、公布の日から施行する。

附則(平成二九年九月二二日経済産業省令第七〇号)

(施行期日)

第一條 この省令は、平成二十九年十月一日から施行する。ただし、第六條の二、第十五條の二、第十五條の三及び第七十四条第一項(同項第一号の改正規定を除く。)の改正規定並びに様式第五の二の改正規定は、公布の日から施行する。

(検定証印等を付する自動はかりの既使用のものについての確認済証)

第二條 国立研究開発法人産業技術総合研究所又は指定検定機関は、計量法施行令及び計量法関係手数料令の一部を改正する政令(平成二九年政令第六十三号。以下「改正令」という。)附則別表の第一欄に掲げる特定計量器(法第八十四条第一項(第八十九条第四項において準用する場合を含む。))の表示が付されているものを除く。であつて検定証印等が付されておらず、それぞれ同表の第二欄に掲げる日前から取引又は証明における法定計量単位による計量に使用されているものの検定を行った場合にあつては、検定証印等と別に確認済証を付するものとする。

2 前項の確認済証は、次に掲げる形状、方法及び大きさにより付するものとし、見やすく、かつ、検定証印等に隣接した部分に、容易に消えない方法(容易にはく離しない方法を含む。)で付さなければならぬ。

一 確認済証の形状は、次のとおりとする。



二 確認済証は、はり付け印とする。
 三 確認済証の大きさは容易に識別できる大きさのものとする。
 四 指定検定期間が付する検定証印に係る経過措置

第三条 この省令による改正後の特定計量器検定期間規則（以下「改正後検則」という。）第二十三条第二項の規定は、平成三十年十二月三十一日までは、この省令の施行の際に指定されている指定検定期間については、適用しない。
 （検定証印等の年月の表示に係る経過措置）

第四条 次の各号に掲げる年月又は年の表示は、平成三十年十二月三十一日までには付されたものにあつては、その有効期間の満了の年月までは（有効期間の定めのないものにあつては当分の間）、改正後検則の規定にかかわらず、なお従前の例によることができる。
 一 この省令による改正前の特定計量器検定期間規則（以下「改正前検則」という。）第四十八条第一項中様式一又は様式二の定期検査を行った年月の表示
 二 改正前検則第二十五条第一項中様式一から様式三までのいずれかの検定証印の有効期間の満了の年月の表示
 三 改正前検則第二十六条第一項中様式一から様式三までのいずれかの検定を行った年月の表示
 四 改正前検則第三十五条第一項中様式三又は様式四の型式承認表示を付した年の表示
 五 改正前検則第五十六条第一項の計量証明検査を行った年月の表示
 六 改正前検則第二十五条第一項及び第二十六条第一項の規定を準用する指定製造事業者の指定等に関する省令（平成五年通商産業省令第七十七号）第九条に規定する基準適合証印とともに付する計量法（平成四年法律第五十一号）第九十六条第二項の有効期間の満了の年月の表示及び同条第三項の基準適合証印を付した年月の表示
 （タクシーメーター装置検査済証に係る経過措置）

第五条 改正前検則第七十二条第二項の規定は、平成三十年三月三十一日までは、なおその効力を有する。
 2 同項の規定により交付された装置検査済証は、装置検査済証印の有効期間の満了の年月までの間、なおその効力を有する。

附則（平成三〇年三月三〇日経済産業省令第一一〇号）
 （施行期日）
 第一条 この省令は、公布の日から施行する。

（装置検査証印の有効期間の満了の年月の表示に係る経過措置）
 第二条 この省令による改正前の特定計量器検定期間規則第二十八条第三項中様式一から様式三までのいずれかの装置検査証印の有効期間の満了の年月の表示は、平成三十年十二月三十一日までには付されたものにあつては、その有効期間の満了の年月までは、この省令による改正後の特定計量器検定期間規則の規定にかかわらず、なお従前の例によることことができる。

附則（平成三〇年九月六日経済産業省令第五五号）
 （施行期日）
 第一条 この省令は、公布の日から施行する。ただし、第五百五十条、第五百五十一条、第五百六十四條、第五百六十五條及び第五百七十三條から第五百七十七條の二までの改正規定は、平成三十一年二月一日から施行する。

（ガラス製体温計の構造に係る技術上の基準に係る特例）
 第二条 平成三十二年十二月三十一日以前に製造され若しくは輸入されたガラス製体温計、水銀による環境の汚染の防止に関する法律（平成二十七年法律第四十二号）第六条第一項の許可を受け

て製造されたガラス製体温計又は外国為替及び外国貿易法（昭和二十四年法律第二百二十八号）第五十二条の承認を受けて輸入されたガラス製体温計については、第二百二十条の規定にかかわらず、感温液の材料に水銀を使用することができるとする。

附則（平成三一年三月二九日経済産業省令第二八号）
 （施行期日）
 第一条 この省令は、平成三十一年四月一日から施行する。ただし、特定計量器検定期間規則第三十一条及び第七十一条の改正規定は、公布の日から施行する。
 （経過措置）

第二条 検定証印等が付されていない自動捕捉式はかり（計量法第八十四条第一項（同法第八十九条第四項において準用する場合を含む。）の表示が付されたものを除く。）であつて、計量法施行令及び計量法関係手続料令の一部を改正する政令（平成二十九年政令第六十三号）附則別表第一号第二欄に掲げる日前から取引又は証明における法定計量単位による計量に使用されているもの又は特定計量器検定期間規則の一部を改正する省令（平成二十九年経済産業省令第七十号）附則第二条第一項の確認済証が付された自動捕捉式はかり（次項において「既使用の自動捕捉式はかり」という。）については、特定計量器検定期間規則第十三条第二項第二号の「目量（各々の表示機構の目量が異なる場合にあつては、最小の目量）」を「検査目量」と読み替えるものとし、第七条及び第十五条の規定は適用しない。

2 既使用の自動捕捉式はかりに係る法第六十条第一項の経済産業省令で定める検定をすべき期間は、検則第七十一条第一項第一号の規定にかかわらず、二十日間とする。

附則（令和元年七月一日経済産業省令第一七号）
 この省令は、不正競争防止法等の一部を改正する法律の施行の日（令和元年七月一日）から施行する。

附則（令和元年二月一三日経済産業省令第四九号）
 この省令は、情報通信技術の活用による行政手続等に係る関係者の利便性の向上並びに行政運営の簡素化及び効率化を図るための行政手続等における情報通信の技術の利用に関する法律等の一部を改正する法律の施行の日から施行する。

附則（令和二年三月三〇日経済産業省令第二〇号）
 （施行期日）
 第一条 この省令は、令和二年四月一日から施行する。
 （経過措置）

第二条 検定証印等が付されていないホップスケール、充填用自動はかり及びコンベヤスケール（計量法第八十四条第一項（同法第八十九条第四項において準用する場合を含む。）の表示が付されたものを除く。）であつて、計量法施行令及び計量法関係手続料令の一部を改正する政令（平成二十九年政令第六十三号）附則別表第一号第二欄に掲げる日前から取引又は証明における法定計量単位による計量に使用されているもの又は特定計量器検定期間規則の一部を改正する省令（平成二十九年経済産業省令第七十号）附則第二条第一項の確認済証が付されたホップスケール、充填用自動はかり及びコンベヤスケール（次項において「既使用のホップスケール等」という。）については、特定計量器検定期間規則第十三条第二項第二号の「目量（各々の表示機構の目量が異なる場合にあつては、最小の目量）」を「検査目量」と読み替え、同則第七条及び第十五条の規定は適用しない。

2 既使用のホップスケール等に係る計量法第六十条第一項の経済産業省令で定める検定をすべき期間は、特定計量器検定期間規則第七十一条第一項第一号の規定にかかわらず、二十日間とする。

附則（令和二年二月二八日経済産業省令第九二号）
 （施行期日）
 第一条 この省令は、公布の日から施行する。

(経過措置)
第二条 この省令の施行の際現にあるこの省令による改正前の様式(次項において「旧様式」という。)により使用されている書類(第九十二条による改正前の電気事業法等の一部を改正する等の法律の施行に伴う経過措置に関する省令様式第十三を除く。)は、この省令による改正後の様式によるものとみなす。

2 この省令の施行の際現にある旧様式による用紙(第九十二条による改正前の電気事業法等の一部を改正する等の法律の施行に伴う経過措置に関する省令様式第十三を除く。)については、当該の間、これを取り繕って使用することができる。

附 則 (令和三年七月二十七日経済産業省令第六四号)

(施行期日)

第一条 この省令は、令和三年八月一日から施行する。

(騒音計の型式の承認の基準に係る特例)

第二条 この省令の施行の日前に計量法(平成四年法律第五十一号。以下「法」という。)第七十六条第一項、第八十一条第一項又は第八十九条第一項の承認(以下「型式の承認」という。)の申請がされた騒音計の型式についての法第七十七条第二項(法第八十一条第二項及び第八十九条第三項で準用する場合を含む。)の法第七十一条第一号の経済産業省令で定める技術上の基準の規定の適用については、なお従前の例による。

(騒音計の基準適合義務に係る特例)

第三条 前条の規定の適用を受け型式の承認を受けた型式及びこの省令の施行の日前に型式の承認を受けた型式に属する騒音計についての法第八十条、第八十二条及び第八十九条第二項の製造技術基準並びに法第九十五条第一項及び第九十六条第一項第一号の経済産業省令で定める技術上の基準であって同条第二項の経済産業省令で定めるものの規定の適用については、令和四年一月三十一日までは、なお従前の例による。

附 則 (令和四年三月三十一日経済産業省令第二六号)

(施行期日)

第一条 この省令は、令和四年四月一日から施行する。

(構造に係る技術上の基準に係る特例)

第二条 特定計量器検定検査規則(通商産業省令第七十号。以下「検定検査規則」という。)第二十一条第一項に定める構造及び誤差に係る技術上の基準の規定の適用については、令和八年三月三十一日までは、なお従前の例による。

(変成器付電気計器検査の公差 構造検定及び検査の方法に係る特例)

第三条 変成器付電気計器検査(計量法(平成四年法律第五十一号。以下「法」という。))第十六条第二項に規定する電気計器及びこれとともに使用する変成器について行う検査をいう。以下同じ。)であって、令和八年三月三十一日までの間に検査の申請がされたもの及び令和八年四月一日から令和十三年三月三十一日までの間に検査の申請がされたものうち、特定計量器検定検査規則の一部を改正する省令附則第二条の規定により、なお従前の例によることとされた場合における電子式の電気計器についての構造に係る技術上の基準により法第七十六条第一項、第八十一条第一項又は第八十九条第一項の承認を受けた型式に属する電気計器とともに検査の申請がされた当該電気計器及び変成器における検定検査規則第二十一条第二項に定める公差並びに同条第三項に定める構造検定及び検査の方法の規定の適用については、なお従前の例による。

第四条 前条の規定により令和八年三月三十一日までに検査の申請がされた場合であって、当該検査に係る電気計器及びこれとともに使用する変成器に法第七十四条第二項の規定により合番号が付されており、その合番号に表示されている日から起算して十四年を経過する日までに法第七十三条第二項ただし書きに規定する検査の申請がされた当該電気計器及び変成器における検定検査規則第二十一条第二項に定める公差並びに同条第三項に定める構造検定及び検査の方法の規定の適用については、なお従前の例による。

(変成器付電気計器検査に合格した電気計器及びこれとともに使用する変成器の使用検査の方法等に係る特例)

第五条 令和八年三月三十一日までの間に変成器付電気計器検査の申請がされた場合であって、当該検査に合格した電気計器及びこれとともに使用する変成器であって、法第七十四条第二項の規

定により合番号が付されたものにおける検定検査規則第二十一条第一項に定める構造及び誤差に係る技術上の基準、同条第二項に定める公差並びに同条第三項に定める構造検定及び検査の方法の規定の適用については、なお従前の例による。

第六条 令和八年四月一日から令和十三年三月三十一日までの間に変成器付電気計器検査の申請がされたものうち、特定計量器検定検査規則の一部を改正する省令附則第二条の規定により、なお従前の例によることとされた場合における電子式の電気計器についての構造に係る技術上の基準により法第七十六条第一項、第八十一条第一項又は第八十九条第一項の承認を受けた型式に属する電気計器とともに検査に合格したもの及び法第七十四条第二項の規定により合番号が付されたものにおける検定検査規則第二十一条第二項に定める公差並びに同条第二項に定める構造検定及び検査の方法の規定の適用については、なお従前の例による。

附 則 (令和五年七月二十四日経済産業省令第三九号)

(施行期日)

第一条 この省令は、令和五年七月二十八日から施行する。ただし、第四百三十五条から第四百三十七条、第四百五十七号、第四百五十八号、第四百六十八号、第四百七十二条から第四百七十四条まで及び第四百七十六号の改正規定は令和六年四月一日から施行する。

(ガスメーターの型式の承認の基準に係る特例)

第二条 この省令の施行の日前に計量法(平成四年法律第五十一号。以下「法」という。)第七十六条第一項、第八十一条第一項又は第八十九条第一項の承認(以下「型式の承認」という。)の申請がされたガスメーターの型式についての法第七十七条第二項(法第八十一条第二項及び第八十九条第三項で準用する場合を含む。)の法第七十一条第一号の経済産業省令で定める技術上の基準の規定の適用については、なお従前の例による。

(ガスメーターの基準適合義務に係る特例)

第三条 前条の規定の適用を受け型式の承認を受けた型式及びこの省令の施行の日前に型式の承認を受けた型式に属するガスメーターについての法第八十条、第八十二条及び第八十九条第二項の製造技術基準並びに法第九十五条第一項及び第九十六条第一項第一号の経済産業省令で定める技術上の基準であって同条第二項の経済産業省令で定めるものの規定の適用については、令和十年十二月三十一日までは、なお従前の例による。

様式第1 (第3条、第991条関係) (平18経産令30・全改、平27経産令34・令元経産令17・令2経産令92・一部改正)

検定 (比較検査) 申請書

年 月 日

都道府県知事 殿
(国立研究開発法人産業技術総合研究所)
(日本電気計器検定所)
(指定検定機関)

申請者 任 所

氏 名 (名称及び代表者の氏名)

下記の特定計量器につき、検定 (比較検査) を受けたいので、申請します。

1 検定 (比較検査) を受けようとする特定計量器

種 類	型式又は能力	数量	新品、修理品の別	1個当たりの手数料	手 数 料	備考
合 計						

2 検定所以外の場所において検定 (比較検査) を受けようとするときはその場所、理由及び検定 (比較検査) を行うことを希望する期日

備考

- 1 用紙の大きさは、日本産業規格 A 4 とすること。
- 2 製造事業者の記号を使用している場合にあっては、氏名の欄の製造事業者名に添えて当該記号を記入すること。
- 3 型式の承認を受けた型式に属する特定計量器については型式承認番号を型式又は能力の欄に記載すること。
- 4 変成器付電気計器検査を同時に申請するものにあつては、その旨を備考欄に記載すること。

様式第2 (第3条関係) (平18経産令30・全改、平27経産令34・令元経産令17・令2経産令92・一部改正)

変成器付電気計器検査申請書

年 月 日

日本電気計器検定所 殿
(指定検定機関)
(国立研究開発法人産業技術総合研究所)

申請者 任 所

氏 名 (名称及び代表者の氏名)

下記の電気計器及び変成器につき、変成器付電気計器検査を受けたいので、申請します。

1 変成器付電気計器検査を受けようとする電気計器及び変成器

種 類	型式又は能力	数量	新品、修理品の別	1個当たりの手数料	手 数 料	備考
合 計						

2 検定所以外の場所において変成器の検査を受けようとするときはその場所、理由及び変成器の検査を行うことを希望する期日

備考

- 1 用紙の大きさは、日本産業規格 A 4 とすること。
- 2 電気計器とこれとともに使用される変成器との組合せごとに記載すること。
- 3 型式の承認を受けた型式に属する電気計器については、型式承認番号を型式又は能力の欄に記載すること。
- 4 第3条第2項ただし書の場合にあっては、変成器に関する事項は様式第5に記載すること。

様式第3 (第3条関係) (平12通産令11・令元経産令17・令2経産令00・一部改正)

装置検査申請書

年 月 日

都道府県知事 殿

申請者 住 所

氏 名 (名称及び代表者の氏名)

下記の車両等装置用計量器につき、装置検査を受けたいので、申請します。

- 1 車両等装置用計量器の装置検査を受けようとする特定計量器
- 2 検定所以外の場所において装置検査を受けようとするときはその場所、理由及び検査を行うことを希望する期日

型式又は能力	製造番号	手数料の額	車両番号	使用者の住所及び氏名又は名称
合	計			

備考 用紙の大きさは、日本産業規格 A 4 とすること。

様式第4 (第3条関係)

装置検査申請済票

装置検査申請中		4 cm
取受番号		
検査日	年 月 日	
製造番号		
都道府県知事	印	3 cm

様式第5 (第4条関係) (令元経産令17・一部改正)

変成器の種類	型の記号及び製造番号	定格値	使用負担の範囲	合番号	台番号に表示された年月

備考

- 1 用紙の大きさは、日本産業規格 A 4 とすること。
- 2 様式第 2 に添付して提出すること。

様式第5の2 (第6条の2関係) (平29経産令70・追加、令元経産令17・令2経産令92・一部改正)

輸出用特定計量器製造 (販売) 届
年 月 日

都道府県知事 殿

申請者 住所

氏名 (名称及び代表者の氏名)

次のとおり、輸出のため特定計量器の製造 (販売) をしたいので、計量法第90条ただし書 (第82条ただし書) の規定により、届け出ます。

1. 輸出のため製造 (販売) をしようとする特定計量器

種類	型式又は能力	数	量	摘要

2. 輸出先の国名
3. 輸出の予定期日

備考

用紙の大きさは、日本産業規格 A 4 とすること。

様式第6 (第7条関係) (平12通産令11・平12通産令254・平28通産令1・令元通産令17・令2通産令22・一部改正)

特定計量器に係る製造(修理)事業者の記号(変更)届出書

年 月 日

経済産業大臣 殿

届出者 住所

氏名(名称及び代表者の氏名)

特定計量器検定検査規則第7条第3項第1号の規定により特定計量器に表記すべき製造(修理)事業者の氏名又は名称として次のとおり記号を用いたので、届け出ます。

特定計量器の種類	使用する記号

備考

- 1 用紙の大きさは、日本産業規格A4とすること。
- 2 変更の場合は、変更の記号も使用する記号の欄に図示すること。

様式第7 (第30条関係) (平29通産令70・令改、令元通産令17・令2通産令22・一部改正)

製造事業者(輸入事業者)(外国製造事業者)型式承認申請書

年 月 日

国立研究開発法人産業技術総合研究所 殿
(日本電気計器検定所)

申請者 住所

氏名(名称及び代表者の氏名)

下記の特定計量器につき、計量法第76条第1項(第81条第1項、第89条第1項)の承認を受けたいので、申請します。

- 1 事業の区分
- 2 当該特定計量器を製造する工場又は事業場の名称及び所在地
(製造する者の氏名又は名称及び住所)
- 3 製造事業者の届出の年月日
- 4 承認を受けようとする特定計量器

種 類	型式又は能力	手数料	備考(型式の軽微な変更の場合はその旨)

- 5 第76条第3項(第81条第2項又は第89条第3項において準用する第76条第3項)の規定により、添える試験用の特定計量器等の内訳(第78条第1項(第81条第2項又は第89条第3項において準用する第78条第1項)の試験に合格したことを証する書面を添えるときは、その旨)

- 6 特定計量器検定検査規則第30条の2第2項の書面を添えるときは、その旨

備考

- 1 用紙の大きさは、日本産業規格A4とすること。
- 2 製造事業者の記号を使用している場合にあっては、氏名の欄の製造事業者名に添えて当該記号を記入すること。
- 3 輸入事業者及び外国製造事業者については、1及び3の記載は要しない。

様式第8 (第31条関係) (平29経産令70・令改、令元経産令17・令2経産令20・一部改正)

製造事業者(輸入事業者)(外国製造事業者)型式試験申請書

年 月 日

指定検定機関 殿

申請者 住所

氏名(名称及び代表者の氏名)

下記の特定計量器につき、計量法第78条第1項(第81条第2項又は第89条第3項において準用する第78条第1項)の試験を受けたいので、申請します。

- 1 事業の区分
- 2 当該特定計量器を製造する工場又は事業場の名称及び所在地
(製造する者の氏名又は名称及び住所)
- 3 製造事業者の届出の年月日
- 4 承認を受けようとする特定計量器

種 類	型式又は能力	手数料	備考(型式の軽微な変更の場合はその旨)

5 第78条第2項(第81条第2項又は第89条第3項において準用する第78条第2項)の規定により添える試験用の特定計量器等の内訳

6 特定計量器検定検査規則第31条第3項(特定計量器検定検査規則第30条の2第2項の準用)の書面を添えるときは、その旨

備考

- 1 用紙の大きさは、日本産業規格A4とすること。
- 2 製造事業者の記号を使用している場合にあっては、氏名の欄の製造事業者名に添えて当該記号を記入すること。
- 3 輸入事業者及び外国製造事業者については、1及び3の記載は要しない。

様式第9 (第32条関係) (平12通産令11・令元経産令17・一部改正)

型式試験合格証

年 月 日

殿

指定検定機関の名称

代表者 氏名

図

年 月 日付けで計量法第78条第1項(第81条第2項又は第89条第3項において準用する第78条第1項)の規定による試験の申請のあった特定計量器については、下記のとおり合格の判定をいたしましたので、通知します。

- 1 特定計量器の種類
- 2 型式又は能力

備考 用紙の大きさは、日本産業規格A4とすること。

様式第10(第33条関係) (平13経産令30・全改、平27経産令34・令元経産令17・令2経産令52・一部改正)

製造事業者(輸入事業者)(外国製造事業者)型式承認更新申請書

年 月 日

国立研究開発法人産業技術総合研究所 殿

(日本電気計器検定所)

申請者 住 所

氏 名(名称及び代表者の氏名)

下記の特定計量器の型式の承認につき、計量法第83条第1項(第89条第3項において準用する第88条第1項)の更新を受けたいので申請します。

- 1 事業の区分
- 2 当該特定計量器を製造する工場又は事業場の名称及び所在地(製造する者の氏名又は名称及び住所)
- 3 製造事業者の届出の年月日
- 4 承認を受けようとする特定計量器

種 類	型式承認番号	承認(及び更新)の年月日	生 産 数	備 考

備考

- 1 用紙の大きさは、日本産業規格A4とすること。
- 2 承認輸入事業者又は承認外国製造事業者については、1及び3の記載は要しない。
- 3 生産数は、直近3年間の生産数を各年ごとに記載すること。

様式第11(第33条関係) (平12産産令11・平12産産令34・平13経産令30・平27経産令34・令元経産令17・一部改正)

型式承認更新申請受理書

年 月 日

申請者 氏 名(名称及び代表者の氏名)

国立研究開発法人産業技術総合研究所 殿

(日本電気計器検定所)

下記の特定計量器の型式の承認につき、計量法第83条第1項(第89条第3項において準用する第88条第1項)の更新の申請を受理しました。

種 類	型式承認番号	承認(及び更新)の年月日	備 考

備考 用紙の大きさは、日本産業規格A4とすること。

様式第12 (第37条関係) (平12産農令11・令元産農令17・一部改正)

定期検査対象特定計量器調査報告書

年 月 日

都道府県知事 殿

市 町 村 の 長 殿

計量法第22条の規定により、定期検査の対象となる特定計量器につき次のとおり報告します。

氏名又は名称	住所及び電話番号	業 種	特 定 計 量 器		備 考
			種 類	型式又は能力	
				数 量	

備考 用紙の大きさは、日本産業規格A4とすること。

様式第13 (第39条関係) (平12産農令11・令元産農令17・令2産農令20・一部改正)

所在地所定期検査申請書

年 月 日

都道府県知事 殿

(特定市町村の長)

申請者 住 所

氏 名 (名称及び代表者の氏名)

電話番号

特定計量器を
使用して行う
事業の種類

次のとおり、所在地所定期検査を受けたいので、特定計量器検定検査規則第30条第2項の規定により申請します。

1 所在地所定期検査を受けようとする特定計量器

特定計量器の所在の場所	種 類	型式又は能力	数 量	備 考

2 所在地所定期検査を受けようとする理由

3 希望期日

備考

- 用紙の大きさは、日本産業規格A4とすること。
- 希望期日は、3日以上選定すること。

様式第14 (第40条関係) (平12法産令11・令元経産令17・令2経産令22、一部改正)

実施期日に定期検査を受けることができない旨の届出書

年 月 日

都道府県知事 殿
(特定市町村の長)

届出者 住 所

氏 名 (名称及び代表者の氏名)

電話番号

特定計量器を
使用して行う
事業の種類

次のとおり、定期検査を実施期日に受けることができないので、計量法第21条第3項の規定により届け出ます。

1 定期検査を受けることができない特定計量器

種 類	型 式 又 は 能 力	数	量 備 考

2 定期検査を受けることができない理由

3 定期検査を希望する期日

備考

- 1 用紙の大きさは、日本産業規格A4とすること。
- 2 定期検査を希望する期日は3日以上選定すること。

様式第15 (第50条関係) (平12法産令11・令元経産令17・令2経産令22、一部改正)

計量証明検査申請書

年 月 日

都道府県知事 殿
(指定計量証明検査機関)

申請者 住 所

氏 名 (名称及び代表者の氏名)

下記の計量器につき、計量法第116条第1項の検査を受けたいので、申請します。

1 登録の年月日及び登録番号

2 事業の区分

3 検査を受ける特定計量器

種 類	型 式 又 は 能 力	検 査 場 所	数	量	1 個 当 り の 手 数 料	手 数 料	備 考
合 計							

4 検査を受けることを希望する期日

備考 用紙の大きさは、日本産業規格A4とすること。

様式第16 (第59条関係) (平12法度令11・令元経産令17・令2経産令22、一部改正)

定期検査に代わる計量士による検査を行った旨の届出書

年 月 日

都道府県知事 殿
(特定市町村の長)

特定計量器 住 所
の使用者 氏 名 (名称及び代表者の氏名)

計量法第25条第1項 (第120条第1項) の検査を 年 月 日に受けましたので証明書添えて届け出ます。

- 1 特定計量器の種類及び数
- 2 特定計量器の所在の場所

備考 用紙の大きさは、日本産業規格 A 4 とすること。

様式第17 (第60条関係) (平12法度令11・令元経産令17、一部改正)

証 明 書

年 月 日

特定計量器 住 所
の使用者 氏 名 (名称及び代表者の氏名) 殿

計量法第23条 (第118条) の規定に従って検査を行い、ここに合格と認めます。

- 1 検査を行った特定計量器の種類
- 2 検査を行った年月日
- 3 検査を行った場所

年 月 日

計量士 住 所
氏 名 図
登録番号

備考

- 1 用紙の大きさは、日本産業規格 A 4 とすること。
- 2 検査を行った特定計量器の種類は、特定計量器の機能、形状、製造番号等により、どの特定計量器を検査したかがわかるように書くこと。
- 3 検査を行った場所は、番地まで書くこと。
- 4 氏名を記載し、押印することに代えて、署名することができる。この場合において、署名は必ず本人が自署するものとする。

様式第18 (第72条関係) (平27経産令34・全改、令元経産令17・一部改正)

騒音計検定済証 第 号 図	
国立研究開発法人産業技術総合研究所 (指定検定機関)	
検 定 日	年 月 日
種 類	
製 造 事 業 者 名	
型 式	
型 式 承 認 番 号	
器 物 番 号	
マイクロホンの使用条件	
校正装置番号	
使用周波数範囲	ヘルツから ヘルツまで
検定有効期間の満了年月日	年 月 日
備 考	

備考 用紙の大きさは、日本産業規格 A 4 とすること。

様式第19 (第72条関係) (平27経産令34・全改、令元経産令17・一部改正)

振動レベル計検定済証 第 号 図	
国立研究開発法人産業技術総合研究所 (指定検定機関)	
検 定 日	年 月 日
製 造 事 業 者 名	
型 式	
型 式 承 認 番 号	
器 物 番 号	
振動ピックアップの種類	
振動ピックアップの器物番号	
振動ピックアップの使用条件	
使用周波数範囲	ヘルツから ヘルツまで
検定有効期間の満了年月日	年 月 日
備 考	

備考 用紙の大きさは、日本産業規格 A 4 とすること。

様式第20（第72条関係）（平12通産令11・平12通産令54・平13通産令30・平27通産令34・令元通産令17・一部改正）

濃度計検定済証	
第 号	
国立研究開発法人産業技術総合研究所 印 (指定検定機関)	
検 定 日	年 月 日
種 類	
製 造 事 業 者 名	
型 式	
型 式 承 認 番 号	
器 物 番 号	
検定有効期間の満了年月日	年 月 日
備 考	

備考 用紙の大きさは、日本産業規格A4とすること。

様式第21（第72条関係）（平28通産令70・令改、令元通産令17・一部改正）

タクシメーター装置検査済証	
発行者 印	
検査日	年 月 日
製造番号	
車両番号	
タクシメーターの製造事業者名	
タイヤのサイズ	
タイヤの空気圧	
備考	

備考 用紙の大きさは、日本産業規格A5とすること。

様式第22（第73条関係）（平12産産令11・平12産産令354・平13産産令30・平27産産令34・令元
産産令17・一部改正）

不 合 格 票	
特 定 計 量 器 名	
不 合 格 理 由	
年 月 日	
都道府県知事 （国立研究開発法人産業技術総合研究所） （日本電気計器検定所） 印 （指定検定機関）	

備考 用紙の大きさは、日本産業規格 A 5 とする。

様式第23（第73条関係）（平12産産令11・平12産産令354・平13産産令30・平27産産令34・令元
産産令17・一部改正）

不 承 認 理 由 通 知 書

殿

年 月 日

国立研究開発法人産業技術総合研究所
 （日本電気計器検定所） 印

年 月 日付で計量法第76条第1項（第81条第1項、第89条第1項）
 の承認の申請のあった特定計量器については、下記の理由により不承認となった
 ので、特定計量器検定検査規則第73条第1項の規定により通知します。

- 1 特定計量器の種類
- 2 不承認の理由

備考 用紙の大きさは、日本産業規格 A 4 とすること。

様式第24（第73条関係）（平12通産令11・令元経産令17・一部改正）

不 合 格 票	
特 定 計 量 器 名	
不 合 格 理 由	
年 月 日	
都道府県知事 （特定市町村長） （指定定期検査機関） （指定計量証明検査機関）	

備考 用紙の大きさは、日本産業規格 A 5 とする。

様式第25（第993条関係）（平23経産令4・令改、平27経産令24・令元経産令17・一部改正）

比 較 検 査 成 績 書

第 号

種類 酒精度浮ひよう

型式又は能力

製造番号

(1) 器差

検査をする目盛線	器 差

(2) その他

年 月 日

国立研究開発法人産業技術総合研究所

印

備考 用紙の大きさは、日本産業規格 A 4 とすること。