

5 定期検査

5-1 定期検査制度

5-1-1 定期検査制度の歴史

江戸時代以前

計量器の検査制度は、行政による取締の手段として古くから行われてきた。江戸時代の頃には、枴や秤については幕府直轄の厳重な制度が確立していたと言われている。具体的には、「枴座」「秤座」「分銅座」の制度を定め、江戸町奉行所等の直轄の下で製造、修理、販売を独占的に行政が支配し、その使用中のものに対する取締検査など、全国的な統制を強力に実施していたと言われている。

明治時代以降

明治以降に営業用の使用中計量器の検査が行われたのは、明治 9 年とされている。当時の度量衡器の取締検査は、明治 8 年制定の度量衡取締条例に基づき、「旧器改め」という名のもとに行われ、対象機種は「ものさし」「ます（木製枴）」「はかり（棹秤、天びん、分銅）」であった。検査方法については、当時の検査規則では器差について公差という概念がなく、肉眼視定で原器と比較しほぼ合致していれば合格という粗い判定方法であったとされている。

自治取締行政

明治 24 年公布（明治 26 年施行）の度量衡法では、取引証明用の度量衡器に対して、一定期間ごとの一斉検定（現在の定期検査制度）の制度が定められた。この度量衡器の検定については、明治 36 年改正では甲種検定（大臣所管）と乙種検定（地方長官所管）に区分され、精度の高い一定のもの以外（乙種）は地方長官の権限によりその命を受けた官吏が執行に当たっていた。この官吏には、臨検、捜査、差し押さえ及び不適正計量器の破棄など、強制処分執行権限が付与されていたとのことである。

また、各府県には、度量衡法に基づく施行令、施行規則により、常置度量衡検定所や特設度量衡検定所が設置され、度量衡器及び度量衡の取締は地方長官により実施された。地方長官の度量衡の取締については、明治 42 年改正には第一種取締（現在の定期検査）と第二種取締（第一種以外の立入検査等）に区分され、第一種取締は 2 年以内に少なくとも一回実施するよう訓令されていた。

この頃の定期検査は、地方長官が指定した度量衡器（計量器）も対象になるなど対象機種も増え、定められた検定公差や使用中の許容公差に基づき検査が行われた。一方、不合格器物の処置については、検定証印の除去又は度量衡器の破棄等ができることになっていて、没収や破棄等により使用できない状態で返品するなど、厳正な処分が行われていた。因みに、この破棄処分した度量衡器に「使用禁止」の赤紙を貼るようになったのは、大正時代頃からと言われている。

度量衡法は、その後の昭和 26 年までの約半世紀に亘る間、数度改正を経て施行された。

戦後の民主化と地方自治

度量衡法は、戦後の民主化された日本国憲法が昭和 22 年に制定されると、旧憲法下に制定された度量衡法を民主化に沿った計量法令として、計量法（昭和 26 年公布（昭和 27 年施行））と改められた。計量法と度量衡法の大きな違いは、それまで国の直轄事業として行われてきた地方の度量衡行政について、地方自治の本旨に基づく自治体の行政への転換を図ったことである。具体的には、地方計量行政に

従事する職員の身分と経費は地方自治体の所管とし、業務については国の機関委任事務とし通商産業省の指揮下に置かれることとなり、各地方庁は地方自治法により都道府県計量検定所及び特定市計量検査所と改称されていった。

計量取締については、第一種が「定期検査」に第二種が「立入検査」の名称に改められ、定期検査の周期は「市域 2 年と郡部 3 年」から「市域 1 年とその他 3 年」に改められた。定期検査対象については、従来は地方長官の指定であったものを法で規定し、皮革面積計や織度計など様々な計量器が対象となったが、その後は徐々に対象機種が法改正により削減されていった。

また、不合格器物の処置についても、器物を壊すことはなく、検定証印に消印を付し「使用禁止」の赤紙を貼って返すこととなった。この他、民間の自主的な検査体制を推進するため、計量器使用事業場（現在の適正計量管理事業所）制度や計量証明事業者制度などが設けられ、定期検査に代わる検査として計量士による代検査制度（昭和 33 年改正）も設けられた。因みに、定期検査が有料となり手数料徴収ができるようになったのは、昭和 41 年改正（昭和 42 年施行）以降である。

その後の計量法は、社会的な民主化が進展していく中で、従来の強制的な規制が緩和され徐々に規範的規制へと移っていき、平成 12 年の地方分権化により機関委任事務も廃止された。

5-1-2 定期検査制度とは

定期検査制度とは、使用段階にある特定計量器の精度や性能を一定の水準以上に維持し、適正な計量の実施を確保するための制度である。

特定計量器の正確性を公的に担保する制度としては、検定制度がある。しかし、特定計量器の中には、検定に合格したものであっても、使用している間にその構造、使用条件、使用状況等から、その性能及び器差に変化が生ずるおそれがあり、性能及び器差について定期的に検査を行うことが適当なものがある。そこで、これらのうち政令で定める特定計量器については、取引又は証明における計量に使用する者に対して、都道府県知事又は特定市町村の長が行う「定期検査」を受けることを義務付けている。

なお、定期検査は、使用中の特定計量器の精度や性能を確認するための検査であり、当該特定計量器の正確性を公的に担保するというものではなく、当該特定計量器の次回検査までの精度や性能を保証するというものでもない。

特定計量器（法 16 条 1 項又は法 72 条 2 項の政令で定めるものを除く。）のうち、その構造、使用条件、使用状況等からみて、その性能及び器差に係る検査を定期的に行うことが適当であると認められるものであって政令（施行令 10 条 1 項）で定めるものを取引又は証明における法定計量単位による計量に使用する者は、その特定計量器について、その事業所（事業所がない者にあつては、住所。以下この節において同じ。）の所在地を管轄する都道府県知事（その所在地が特定市町村の区域にある場合にあつては、特定市町村の長）が行う定期検査を受けなければならない。ただし、次に掲げる特定計量器については、この限りでない。

- 1) 法 107 条の登録を受けた者が計量上の証明（以下「計量証明」という。）に使用する特定計量器
- 2) 法 127 条 1 項の指定を受けた者がその指定に係る事業所において使用する特定計量器（前号に掲げるものを除く。）
- 3) 法 24 条 1 項の定期検査済証印、検定証印等又は 119 条 1 項の計量証明検査済証印であつて、法 21 条 2 項の規定により公示された定期検査の実施の期日（以下「実施期日」という。）において、これらに表示された年月（検定証印等に表示された年月にあつては、法 72 条 3 項又は法 96 条 3 項の規定により表示されたものに限る。）の翌月一日から起算して特定計量器ごとに政令（施行令

10条2項)で定める期間を経過していないものが付されている特定計量器(前二号に掲げるものを除く。)

<法19条1項>

定期検査の対象となる特定計量器については、政令(施行令10条1項)で定められている。

(定期検査の対象となる特定計量器)

法19条1項の政令で定める特定計量器は、次のとおりとする。

- 1) 非自動はかり(施行令5条1号又は2号に掲げるものを除く。以下同じ。)、分銅及びおもり
- 2) 皮革面積計

<施行令10条1項>

1)の括弧書は、「載台の面積の小さい非自動はかり(施行令5条1号)又は自重計(施行令5条2号)を除く」であり、検定対象外の非自動はかりを意味する。

「自動はかり」と「非自動はかり」

「自動はかり」とは、一般的に自動的(動的状態)に計量できるものであり、具体的にはオートパッカーやホップスケールやコンベアスケールなどがこれに該当する。

「自動はかり」と「非自動はかり」の定義については、政省令の中には明記されていないが、旧通達(6機局290号)において、「非自動はかりとは、物体の質量をその物体に作用する重力を利用して計る計量器であって、計量値を得るまでの過程において、静止状態で行うものをいう」とされていた。しかし、実際には、静止計量とも移動計量とも解釈できるものもあり、判定が微妙で個々の「はかり」について疑義がある場合、経済産業省(計量行政室)に照会することとなっている。

「包装機・値付機付はかり」(いわゆる「自動包装値付機」)については、平成6年以前は「自動はかり」として検定対象外であったが、旧通達(6機局20号)により、一部(計量・包装速度が50個毎分程度以下)を静止計量と見て「特定計量器(非自動はかり)」とし、それ以外のもの(高速型)は引き続き規制対象外(自動はかり)とされた。

「おもり」

「おもり」は、「定量おもり」及び「定量増しおもり」が特定計量器として規制対象範囲であるが、「不定量おもり」及び「不定量増しおもり」については、平成5年改正により規制対象から除かれている。これについては、「不定量おもり」及び「不定量増しおもり」は非自動はかりの構成部品と位置づけられ、技術基準は定められているが特定計量器としては見なされないこととなっている。

5-1-3 定期検査の対象

定期検査の対象となる特定計量器は、政令(施行令10条1項)により「質量計(検定の対象となる非自動はかり、分銅・おもり)」「皮革面積計」とされているが、以下のものについては検査を行わない。

◆ 検査の対象外となるもの(法19条1項柱書)

- 1) 検定の対象とならないもの(法16条1項の政令(施行令5条)で定める特定計量器)
(これは、定期検査が検定を受けた計量器を前提とした制度であることを意味する。)
- 2) 検定の有効期間のあるもの(法72条2項の政令(施行令18条、別表3)で定める特定計量器)
(※有効期間のある計量器(法72条2項の政令で定めるもの)については、統計的に有効期間中は

精度や性能を保証することができるという前提があるため、定期検査から除外されている。）

◆ 検査を受ける必要がないもの（法 19 条 1 項 1 号及び 2 号）

- 1) 計量証明事業者が計量証明に使用する特定計量器（法 19 条 1 項 1 号）
（これは、法 116 条に基づいて計量証明検査が行われるため、二重規制を避けるためである。）
- 2) 適正計量管理事業所の指定を受けた者がその指定を受けた事業所で使用する特定計量器（法 19 条 1 項 2 号）
（※なお、指定を受けた者は、定期検査を受けなくてもよいが、その代わり、定期検査の検査周期の間に 1 回、特定計量器ごとに定められた計量士に、指定を受けた事業所において使用する定期検査の対象となる特定計量器が、検査の合格条件に適合するかどうかを検査させなければならない。）

法 127 条 1 項の指定を受けた者は、法 21 条 1 項の政令で定める期間に一回、法 128 条 1 号に規定する計量士に、その指定に係る事業所において使用する前項の政令で定める特定計量器（前項第一号に掲げるものを除く。）が法 23 条 1 項に適合するかどうかを同条 2 項及び 3 項の経済産業省令で定める方法により検査させなければならない。

<法 19 条 2 項>

◆ 検査を免除するもの（法 19 条 1 項 3 号）

定期検査を免除するものについては、その特定計量器に付された定期検査証印、検定証印、計量証明検査証印に表示された年月（検定等を行った年月）の翌月 1 日から定期検査の実施期日（公示）までの期間が、「特定計量器ごとに政令で定める期間」を経過していないものとなっている。

「特定計量器ごとに政令で定める期間」については、質量計（非自動はかり、分銅・おもり）は「1 年」、皮革面積計は「6 月」（**定期検査周期の概ね 2 分の 1**）とされている。（施行令 10 条 2 項）

なお、質量計のうち見込み生産を行う中小型のものについては、検定を受け出荷・販売を行う場合に流通期間等を勘案する必要があることから、当分の間、一定のもの（令附則 4 条 5 条省令^{xiv}3 条）については、政令で定める期間は「3 年」（ただし、これらの質量計が取引又は証明に供されている場合に、3 年の期限前に定期検査が行われた場合はその実施の期日までで免除期間は終了するとされているため、免除される定期検査は 1 回に限られる）とされている。（施行令附則 5 条 1 項）

因みに、旧計量法においては、検定証印について「定期検査を一定期間免除する」旨の規定がなく、検定直後のものも定期検査を受ける必要があった。平成 5 年改正以降は、ユーザーの利益保護の観点も踏まえ、定期検査を一定期間免除することとされた。

5-1-4 定期検査の実施

◆ 検査の実施時期等

定期検査は、一年以上において特定計量器ごとに政令で定める期間に一回、区域ごとに行う。

<法 21 条 1 項>

定期検査の実施時期は、一年以上において特定計量器ごとに政令で定める期間に一回、区域ごとに行う。政令で定める期間については、施行令 11 条により、質量計（検定の対象となる非自動はかり、分銅・おもり）は「2 年」、皮革面積計は「1 年」となっている。

^{xiv} 「令附則 4 条 5 条省令」：計量法施行令附則 4 条、5 条及び別表 4 の規定に基づく質量計に係る経過措置に関する省令（平成 5 年、通商産業省令 67 号）の略

法 21 条 1 項の政令で定める期間は、非自動はかり、分銅及びおもりにあつては二年とし、皮革面積計にあつては一年とする。

<施行令 11 条>

質量計の検査周期については、旧計量法では市部「1年」郡部「3年」とされていたが、平成5年改正の際に質量計の性能の向上等により2年に統一したとされている。

◆ 定期検査の公示

都道府県知事又は特定市町村の長は、定期検査を行う区域、その対象となる特定計量器、その実施の期日及び場所並びに前条1項の規定により指定定期検査機関にこれを行わせる場合にあつては、その指定定期検査機関の名称をその期日の一月前までに公示するものとする。

<法 21 条 2 項>

定期検査の実施期日等については、**実施期日の一ヶ月前までに**「定期検査を行う区域」「対象となる特定計量器」「実施期日」「場所」「指定定期検査機関に行わせる場合にはその名称」を公示しなければならない。

◆ 定期検査の実施場所

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。

- 1) 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。
- 2) 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。
- 3) 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。
- 4) 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。
- 5) 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。

<検則 39 条 1 項>

定期検査の実施場所については、計量器が実際に使われている場所で行うのが最も適切であり、かつ使用者にも便利である。しかし、計量器が使用されている場所で検査を行うことは、検査用具を持って巡回しなければならず、検査実施効率上の観点からも問題が大きい。このため、定期検査の実施場所は、計量器の所在の場所とする場合（巡回検査方式）と、定期検査主体が指定した場所とする場合（集合検査方式）の二通りがある。

この規定は、1)～4)に該当するときは計量器の所在場所での検査とし、5)の場合は定期検査主体（都道府県知事等）の判断によることとなっている。この場合、所在場所で定期検査を受ける者に対しては、指定場所まで受検計量器を搬入する他の受検者との衡平を考慮し、定期検査主体はその検査に要する旅費及び検査設備の運搬に要する経費を請求することができることとされている。（※旅費等の請求規定は、旧検則 42 条で規定されていたが、平成 12 年の地方分権化による改正において削除され、各自治体の条例等の規定に委ねられている。）

定期検査申請書の提出等

検則 39 条 1 項 1 号から 4 号までのいずれかに該当する場合は、様式 13 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。

< 検則 39 条 2 項 >

定期検査の申請書の提出については、**検則 39 条 1 項の 1 号～4 号のいずれかに該当する場合は、所在場所定期検査申請書**(様式 13)を都道府県知事又は特定市町村の長に提出することと規定されている。

(※平成 12 年改正以前は、所在場所で実施するときの検査期日の 5 日前までに申請者への通知(検則 39 条 3 項)、所在場所定期検査を実施するか否かの判断や申請書受理や申請者への通知を指定定期検査機関に行わせることができる(検則 39 条 4 項)規定があったが、地方分権化により各自治体の裁量に委ねられた(検則 39 条 3 項、4 項削除。)

なお、検則 39 条 1 項 5 号の場合及び集合検査方式による定期検査の「申請」の取扱いについては、都道府県知事等への検査を受ける特定計量器の提出をもって「申請」とみなす(検則 73 条 2 項)こととされている。(※旧通達(5 機局 571 号「定期検査実施要領」)では、「申請した者とは、手数料を支払った者とする。」とされていた。)

◆ 手数料の徴収

定期検査手数料の徴収については、以前は法 158 条 1 項において、「次に掲げる者(法 158 条 1 項 1 号「定期検査を受けようとする者」)は、実費を勘案して政令(手数料令^{xv}1 条、別表 1)で定める額の手数料を納付しなければならない。」と規定され、全国一律の手数料額となっていた。現在では、平成 12 年の地方分権改正により、定期検査手数料は定期検査実施主体(都道府県、特定市)の裁量に委ねられ、各自治体の条例等により規定された額が徴収されている。

◆ 実施期日に検査を受けることができない者

疾病、旅行その他やむを得ない事由により、実施期日に定期検査を受けることができない者が、あらかじめ、都道府県知事又は特定市町村の長にその旨を届け出たときは、その届出に係る特定計量器の定期検査は、その届出があった日から一月を超えない範囲内で都道府県知事又は特定市町村の長が指定する期日に、都道府県知事又は特定市町村の長が指定する場所で行う。

< 法 21 条 3 項 >

定期検査対象計量器を取引又は証明に使用する者は、定期検査の受検が義務付けられ、その受検の時期は検査主体(知事、特定市町村長)が指定した期日に受けなければならない。しかし、疾病、旅行その他やむをえない事由により実施期日に定期検査を受けることができない者は、あらかじめその旨を都道府県知事又は特定市町村の長に届け出(検則 40 条、様式 12)なければならず、その場合は**届出があった日から 1 月を超えない範囲内で都道府県知事等が指定する期日・場所で検査**を受けなければならない。これは、**定期検査の実施期日に検査を受検できない場合の救済措置**として、設けられている規定である。

5-1-5 事前調査

都道府県知事が定期検査の実施について法 21 条 2 項の規定により公示したときは、当該定期検査

^{xv} 「手数料令」：計量法関係手数料令(平成 5 年、政令 340 号)の略

を行う区域内の市町村の長は、その対象となる特定計量器の数を調査し、経済産業省令（検則 37 条、様式 12）で定めるところにより、都道府県知事に報告しなければならない。

<法 22 条>

これは、都道府県知事が行う定期検査について、区市町村の長は区域内の定期検査対象の計量器の種類・数等を調査し、**定期検査の期日の初日から起算して 10 日前までに報告**しなければならないことを規定している。

法 22 条の規定による報告は、様式 12 により定期検査の期日の初日から起算して 10 日前までに行わなければならない

<検則 37 条>

5-1-6 定期検査の合格条件

- ① 定期検査を行った特定計量器が次の各号に適合するときは、合格とする。
 - 1) 検定証印等が付されていること。
 - 2) その性能が経済産業省令（検則 44 条）で定める技術上の基準に適合すること。
 - 3) その器差が経済産業省令（検則 45 条）で定める使用公差を超えないこと。
- ② ①2)に適合するかどうかは、経済産業省令（検則 46 条）で定める方法により定めるものとする。
- ③ ①3)に適合するかどうかは、経済産業省令（検則 47 条）で定める方法により、法 102 条 1 項の基準器検査に合格した計量器（法 71 条 3 項の経済産業省令で定める特定計量器の器差については、同項の経済産業省令で定める標準物質）を用いて定めるものとする。

<法 23 条>

定期検査の合格条件は、**1)検定証印等**（検定証印又は基準適合証印）が付されていること、**2)性能**が検則 44 条に定める「技術上の基準」に適合すること、**3)器差**が検則 45 条で定める「使用公差」を超えないことである。

なお、検則 43 条「表記等」については、定期検査の合格条件ではないが、指導事項として遵守するよう指導することとされている。（※検則 43 条「表記等」は、検定の場合は合格条件となる。）

「器差」と「公差」

「器差」とは、「**計量器の固有の誤差**であって、計量器の指示する量と真実の量との差をいう」とされている。

「真実の量」とは、「基準器（器差のある基準器にあつては器差の補正を行った後の値）が表す、又は標準物質に付された物象の量の値」とされている。

「公差」とは、「法律で許容する器差範囲をいう」とされ、「検定公差」と「使用公差」がある。

「**検定公差**」は、タクシーメーターにあつては器差に、その他の特定計量器にあつては**器差の絶対値**に適用する。（検則 16 条）

◆ 性能に係る技術上の基準（法 23 条 1 項 2 号）

（性能に係る技術上の基準）

法 23 条 1 項 2 号の経済産業省令で定める技術上の基準は、検則 11 条から 15 条までの規定を準用するほか、検則 3 章及び 5 章に定めるところによる。この場合において、検則 13 条 2 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

場合によっては、最小の目量)」とあるのは「目量の2倍（各々の表示機構の目量が異なる場合によっては、最小の目量の2倍）」と読み替えるものとする。

< 検則 44 条 >

定期検査における「性能に係る技術上の基準」は、検定（構造）における「検出部と構造上一体となった表示機構」（検則 11 条）、「分離することができる表示機構」（検則 12 条）、「複数の表示機構」（検則 13 条）、「複合特定計量器」（検則 14 条）、「封印等」（検則 15 条）の規定を準用するほか、検則 3 章（質量計）及び 5 章（皮革面積計）に定めるところによる。この場合においては、「検定公差」は「使用公差」と、「目量」は「目量の2倍」と読み替えるものとしている。

（性能に関する検査の方法）

法 23 条 2 項の経済産業省令で定める方法は、検則 17 条 2 項並びに検則 3 章及び 5 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。

< 検則 46 条 >

性能に関する検査の方法は、概ね「構造検定の方法」（検則 17 条 2 項）の場合が準用される。

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て、検定をすることができる。

< 検則 17 条 2 項 >

定期検査において必要と認める場合は、検定の場合と同様に部品等の提出を求めることができる。

目量、目量の数、多目量はかり

「目量」とは、「隣接する目盛標識のそれぞれが表す物象の状態の量の差」（施行令 2 条 2 号）をいう。

「目量の数」は、「ひょう量を目量又は感量で除した値（多目量はかりにあっては、部分計量範囲の最大能力を当該部分計量の目量で除した値）」（旧検則 120 条）とされている。（※「目量の数」＝「ひょう量」÷「目量」）

「多目量はかり」とは、「0 からひょう量までの質量の範囲が、異なる目量を有するそれぞれの部分計量範囲に分割された非自動はかり」（旧検則 128 条）とされている。

「部分計量範囲」は、「目量が同一の連続した目盛標識の集合」（旧検則 128 条）とされている。

計量値、目盛標識、感量

「計量値」とは、「計量器の表示する物象の状態の量」をいう。

「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。（※「目盛標識の数」＝「ひょう量」÷「目量」＋1 又は 0）

「感量」とは、「質量計が反応することができる最小の質量」とされている。（※「感じ」は、「感量を負荷したときに生じる変位量」をいう。）

アナログ指示機構

「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」とされている。

「目幅」と「目盛間隔」は、「アナログ指示機構」の場合の用語として、「目幅」とは「二つの隣接する目盛標識の中心間の長さ」をいい、「目盛間隔」とは「二つの隣接する目盛標識の長さ」をいう。

補助目量、最小測定量

「補助目量」と「最小測定量」は、平成 12 年 8 月以降の新基準の質量計で用いられるようになった用語である。

「補助目量」とは、「目量よりも小さい単位で表される値」（1 級及び 2 級はかりのみに使用される用語。）とされている。

「最小測定量」は、「そのはかりで正確に計量することができる最小の質量」とされている。

個々に定める性能（法 71 条 2 項）

検定の合格条件は、①「構造が技術基準に適合する」こと及び②「器差が検定公差を超えない」ことの二つであるが、型式承認を受けた特定計量器は①の構造基準のうち「性能に関するもので適合するかどうかを個々に定める必要があるもの」以外は適合するとみなされる。

定期検査においても、型式承認表示が付されている場合、検則（質量計は 202 条）で「個々に定める性能」とされている事項を除き適合すると見なされるため、定期検査では器差と「個々に定める性能」だけが検査される。具体的な「個々に定める性能」については、非自動はかりの場合、「感じ」「同一質量の繰り返し」「偏置誤差」「風袋引き装置」「零点設定装置」等となっている。（※「風袋引き装置」及び「零点設定装置」については、平成 12 年 8 月以降の新基準はかりにより追加された項目である。）

使用中検査の技術上の基準（「構造」と「性能」の概念整理）

検定の合格条件の場合は、「構造が技術基準に適合すること」（法 71 条 1 項 1 号）とされている。一方、使用中検査（定期検査、計量証明検査、立入検査、簡易修理の場合）については、「構造」ではなく「性能」という言葉を使用して、「表記等」を使用中検査の合格条件から除いている。

これについては、平成 5 年改正以前の旧計量法においては全て「構造」という言葉が使用されていたが、使用中検査については検定証印を確認し器差を検査すれば基本的に合格とすべきであるとの考え方から、平成 5 年法改正において、構造重視から性能重視の基準（性能規定化）へ改められたものである。

概念整理としては、検定の合格条件で規定される「構造」は「広義の構造」とされ、使用中検査の合格条件の「性能」は「狭義の構造」を含む性能と解される。

「狭義の構造」については、目盛、機構等の「性能」という言葉を広く解釈しないと含まれないものまで含まれるが、使用中検査の合格条件として準用する必要に対応できるよう、「性能」項目の中で規定されている。

◆ 器差検査（法 23 条 1 項 3 号）

（使用公差）

法 23 条 1 項 3 号の経済産業省令で定める使用公差は、検則 16 条 1 項の規定を準用するほか、3 章及び 5 章に定めるところによる。

< 検則 45 条 >

定期検査における使用公差は、検定公差の場合を準用する。

（器差及び検定公差）

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検則 648 条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、タクシーメーターにあつては器差に、その他の特定計量器にあつては器差の絶対値に適用するものとする。

< 検則 16 条 1 項 >

器差検査の方法についても、検定の場合が準用される。

(器差検査の方法)

法 23 条 3 項の経済産業省令で定める方法は、基準器を用いて行う 3 章及び 5 章に定める器差検査の方法とする。

< 検則 47 条 >

◆ 「新基準はかり」と「旧基準はかり」

現在の定期検査対象の「はかり」については、いくつかの異なる技術基準により製造された「はかり」が混在している状態となっている。

具体的には、平成 5 年改正以前の技術基準による「旧法はかり」(昭和 41 年省令 81 号)、平成 12 年 8 月改正以前の「旧基準はかり」(平成 5 年省令 70 号)、平成 12 年 8 月改正以降の「新基準はかり」(平成 12 年省令 147 号)、平成 17 年 7 月改正(検則 JIS 引用)以降の「新 JIS はかり」(平成 17 年省令 41 号)となっている。

旧基準はかり

「旧基準はかり」については、平成 5 年改正の際に「非自動はかりの EC 指令」を参考に作成された技術基準により製作されたものである。この技術基準は、①OIML76 との整合、②原理、構造によらない性能重視の規定(性能規定化)、③技術進歩への柔軟な対応などを主要な観点とし見直されたものであり、平成 12 年 8 月以降の新基準に対して「旧基準」と呼ばれている。

「旧基準はかり」では、OIML に準じて目量等(目量又は感量)と目量の数(精度)によって、「H 級、M 級、O 級」の 3 等級分類が採用された。

検定公差については、旧法ではひょう量の $1/2$ (0.5e) 又は $1/4$ (1e) を区切りとしていたのに対して、旧基準では OIML に準じて等級ごとに目量等の数 (n) を区切りとして、目量等 (e) の 0.5 倍、1 倍、1.5 倍の 3 公差(目量の数 10,000 を超えるものは 0.01%) が定められた。

この他には、使用地域の区域について、旧法で「ばね式はかり」に限って重力補正を行い使用地域区分の表記(精度 $1/2,500$ 以下(電気抵抗線式は $1/6,000$ 以下)に制限)がされていたが、旧基準では全ての電気式はかりがその対象となる、などが改正された。

新基準はかり

「新基準はかり」では、OIML では目量等 1mg 以上を対象とし目量の数 50,000 を超えるものに 1 級の等級を与えていることから、精度等級を 4 等級 (I、II、III、IV) 分類に改め OIML との整合化が図られた。(※旧基準の H、M 級を新基準の 1、2、3 級に分割し、新基準の 4 級と旧基準の O 級は同じ。)

検定検査については、「零点設定機構の精度」及び「風袋引き機構」の検査項目が追加され、「使用範囲」が「最小測定量」に改められ、「目量等」について「補助目量(拡張目量)」の用語が追加され、検定公差は目量等 (e) の 0.5 倍、1 倍、1.5 倍の 3 公差となった。

この他では、重力加速度の表記について、「使用区分の表記」から「重力加速度の大きさの範囲」の表記(3 級(目量の数が 6,000 以下に限る)又は 4 級のばね式指示はかり及び電気式はかり(自己補正機

構付きを除く))に改められた。

なお、旧基準はかりの製造等については、経過措置（検則附則 2 条～4 条）により、型式承認表示のある「ばね式」以外の非自動はかりについては平成 22 年 8 月 31 日まで製造可、型式承認表示のある「ばね式」については当分の間製造可、検定公差等の適用は当分の間従前の例による、検定方法等に係る特例についても当分の間従前の例によるとされている。

新JISはかり

「新 JIS はかり」は、「非自動はかり」の技術基準である検則に JIS を引用する平成 17 年 7 月改正により改められた基準である。

具体的には、精度等級の一部追加（4*級）、「補助表示機構（拡張表示機構）」を実目量（d）に統一などの改正が行われている。（※4*級は、平成 21 年 3 月、JIS 改正により削除され 4 級となっている。）

なお、精度等級の追加については、平成 12 年 8 月改正において特定計量器から外れた機械式はかり（目量 1g、2g）の救済処置であり、国際整合だけでなく、国内による伝統的技術で製造され今後も製造、使用される機械式はかりを考慮したとされている。

今後の課題

これらの技術基準の改正については、国際規格等との整合化を図ってきたものであるが、計量法上の規制対象範囲も同時に拡大されてきた。

具体的には、旧計量法では目量の数が 10,000 までのものしか対象ではなかったが、旧基準では目量の数が 20,000 までに拡大し、新基準では目量の数に上限はなく目量 10mg 未満のものも補助目量等の扱いとなるなど、検定検査対象の「はかり」は拡大の一途を辿っている。

しかし、定期検査の現場では、実質的に検査が困難な「1 級はかり」なども出現している状況であり、平成 5 年改正の際においても、目量の数が 10,000 を超える高精度な「はかり」を行政が検査することに疑問の指摘がされていた。

課題としては、こうした定期検査の対象にすべきかどうかといった議論が十分なされないまま国際整合化を進めてきたことにより、対象計量器が大幅に拡大され検査技術も追いつかない状況下であることから、今後の検定検査のあるべき姿をどう構築していくべきかといった検討が必要と思われる。

◆ 「大型はかり」の使用検査

地中台はかり

「大型はかり」とは、計量法上の定義はないが、倉庫掛や車両掛（貨車掛）など大きな重量を計る「はかり」であり、一般的に「ひょう量」が 1t～2t 以上の大型の「はかり」のことをいい、通称トラックスケールと呼ばれている。

大型はかりの構造は、大きな重量物の載せ降ろしをし易くするため、通常は台の上面を地面と一致させる地中「台はかり」の構造となっている。「地中台はかり」は、機械式のもの基本的には小型台はかりと同じ構造であり、セクション（荷重を直接支える「てこ」の一对の支点を含む鉛直面）の数が 3～6 個のものもある。（※大型はかりの場合の偏置誤差検査は、セクション検査ともいう。）

また、大型はかりの使用検査については、大型分銅（500kg、1t、等）やクレーンを装備した「検査車」を使用するなど、通常の商業用はかりの検査の場合とは異なる特殊な状況があるため、検査方法においていくつかの特例が認められている。

具体的には、多数の大型分銅を用意することが困難であることから、旧計量法の時代から「仮分銅」等の使用が認められてきたこと、最大検査荷重については「法定ひょう量」（ひょう量 10t 未満のものはひょう量 3/4、ひょう量 10t 以上のものはひょう量 3/5）での検査とされていることなど、である。

法定ひょう量

（準用）

検則 204 条から 206 条まで及び検則 208 条から 210 条までの規定は、質量計についての器差検査の方法に準用する。この場合において、検則 204 条、205 条、209 条及び 210 条中「検定公差」とあるのは「使用公差」と、204 条、205 条及び 208 条から 210 条までの規定中「器差検定」とあるのは「器差検査」と、204 条 1 項及び 6 項中「5」とあるのは「3」と、同条 1 項中「ひょう量」とあるのは「ひょう量（ひょう量が 1 トンを超え 10 トン未満の非自動はかりにあってはひょう量の 4 分の 3（ひょう量の 4 分の 3 が 1 トン未満であるときは 1 トン）、ひょう量が 10 トン以上のものにあってはひょう量の 5 分の 3（ひょう量の 5 分の 3 が 8 トン未満であるときは 8 トン）」と、同条 2 項中「基準分銅」とあるのは「基準分銅又は経済産業大臣が別に定める非自動はかりの部分にあっては、基準分銅及び経済産業大臣が別に定める方法により基準器を用いて校正を行ったもの」と読み替えるものとする。

< 検則 214 条 >

前段は、非自動はかりの器差検査について、器差検定（検則 204 条～206 条、208 条～210 条）を準用することを規定している。

後段は、「検定公差」は「使用公差」に読み替え、「器差検定」は「器差検査」と読み替え、「5 以上の検査質量」（204 条 1 項、6 項）は「3 以上の検査質量」に読み替え、「ひょう量」（204 条 1 項）は「ひょう量（1t 超 10t 未満はひょう量 3/4（ひょう量 3/4 が 1t 未満の場合は 1t）、ひょう量 10t 以上はひょう量 3/5（ひょう量 3/5 が 8t 未満の場合は 8t）」と読み替え、「基準分銅」（204 条 2 項）は「基準分銅又は経済産業大臣が別に定める非自動はかりの部分にあっては、基準分銅及び経済産業大臣が別に定める方法により基準器を用いて校正を行ったもの」（実用基準分銅）と読み替えることを規定している。

読み替えられる「ひょう量」については、通称「法定ひょう量」と呼ばれている。

なお、検則 204 条 2 項の「基準分銅」については、「特定計量器検定検査規則の規定に基づき経済産業大臣が別に定める質量計に係る基準等について」（平成 12 年 12 月 28 日）通商産業省告示 940 号（以下、「告示 940 号」という。）により、読み替えられる。

車両等による器差検査の特例

大型はかりの使用検査においては、検則 214 条の「大臣が別に定める方法」（告示 940 号）により、車両等を器差検査に使用することが特例として認められている。

（車両等の器差検査の特例）

- ① 検則 214 条に規定する経済産業大臣が別に定める非自動はかりの部分は、載せ台を有する非自動はかりであって、ひょう量が 2t を超え、20t 以下のものについてはひょう量の 1/4（ひょう量の 1/4 が 2t 未満であるときは 2t）を超える部分、ひょう量が 20t を超えるものについては 5t を超える部分とする。
- ② 検則 214 条に規定する経済産業大臣が別に定める方法は、基準分銅、検則附則 2 条の規定による廃止前の計量器検定検査規則（昭和 42 年通商産業省令 81 号。以下「旧規則」という。）417 条

1 項に規定する補助分銅又は実用基準分銅及び検査を行う非自動はかりを用いて行う旧規則 417 条 4 項に規定する調整方法であって、次の各号に掲げる検査に応じ、それぞれ当該各号に定める者に、その実施に係る具体的細則を通知し、その内容について承認を得たものとする。

<告示 940 号 4 条>

①は、車両等を器差検査に使用できる場合について、ひょう量が **2t を超え 20t 以下のものについてはひょう量の 1/4**（ひょう量の 1/4 が 2t 未満であるときは 2t）を超える部分、ひょう量が **20t を超えるものについては 5t を超える部分**、であることを規定している。

②は、大型はかりの器差検査に使用する車両等について、旧計量法検則 417 条 4 項に規定する調整方法により「**車両等の校正方法**」（具体的規定）を作成し、該当する機関等の承認を受けなければならないことを規定している。

車両等が特定されている場合の「車両等の校正方法」の具体的内容については、車両等の仕様の詳細及び使用規定（「目量〇〇kg のはかりの検査には使用不可」等）を記述し、検査中に車両等の質量変化が生ずる場合（ユニック等の使用による燃料消費）は燃料消費量の算出方法及び当該検査の適用可否（「使用公差の 3 分の 1 以内」等）を規定することとされている。

また、車両等が特定されていない場合の「車両等の校正方法」の内容については、その使用規定（みなし真値の決定、検査の適用範囲、分銅との置換後は質量変化を生じさせないための措置、等）を記述し、その記録方法及び使用した車両検査証（写）の保管などを規定することとされている。

5-1-7 定期検査証印等

① 定期検査に合格した特定計量器には、経済産業省令（検則 48 条）で定めるところにより、定期検査済証印を付する。

② ①の定期検査済証印には、その定期検査を行った年月を表示するものとする。

<法 24 条 1 項、2 項>

① 法 24 条 1 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。

1) 定期検査済証印の形状は、次の様式 1 又は様式 2 のとおりとする。この場合において**様式 1 中の円内の数字**及び様式 2 中の左側の数字は**定期検査を行った年の最下位の数字**を表すものとし、**様式 1 中の円外の右下の数字**及び様式 2 中の右側の**数字は月**を表すものとする。

様式 1



様式 2

5.11

- 2) 定期検査済証印の大きさは、直径 1.8mm 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、経済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。

<検則 48 条>

5-1-8 定期検査に合格しなかった特定計量器

定期検査に合格しなかった特定計量器に検定証印等が付されているときは、その検定証印等を除去する。

<法 24 条 3 項>

◆ 検定証印の除去

検定証印等を除去する方法は、検則 49 条で準用する検則 29 条に規定されている。

(準用)

検則 29 条の規定は、法 24 条 3 項の規定により検定証印等を除去する場合に準用する。

<検則 49 条>

検定証印等の除去する方法は、検定の場合を準用している。

(検定証印等、合番号及び装置検査証印の除去)

法 72 条 4 項及び 5 項、74 条 4 項並びに 75 条 4 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。

- 1) 機械的な方法により削除すること。
- 2) 薬剤により消去すること。
- 3) 容易にはく離しない塗料により被覆すること。
- 4) 検定証印等、合番号又は装置検査証印の全体にわたり、明りょうに、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。
- 5) 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。

<検則 29 条>

◆ 不合格等の理由の通知

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 8 条 1 項の規定により、様式 24 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。

< 検則 73 条 2 項 >

定期検査を行った場合に不合格の処分をしたときの通知は、行政手続法 8 条 1 項の規定により、検則様式 24 により行う。行政手続法 8 条 1 項の規定の「申請」とは、都道府県知事等への検査を受ける特定計量器の提出をもって「申請」とみなす。(※申請をした者とは、旧通達 5 機局 711 号「定期検査実施要領」により、「手数料を支払った者とする」とされていた。)

5-1-9 代検査制度（定期検査に代わる計量士による検査）

「定期検査に代わる計量士による検査」は、計量士が行う検査で合格した計量器について、一定の手続きのもとに定期検査や計量証明検査を免除しようとする制度であり、「代検査制度」と呼ばれている。

この制度は、定期検査又は計量証明検査の受検者の利便性を図り、専門的な知識と技術を有する計量士の能力を活用することによって、使用中の特定計量器の精度と性能を維持し、適正な計量の実施を図るために設けられたとされている。(※代検査制度は昭和 33 年改正により設けられた。)

- ① 法 19 条 1 項の規定により定期検査を受けなければならない特定計量器であって、その特定計量器の種類に応じて経済産業省令（検則 58 条）で定める計量士が、法 23 条 2 項及び 3 項の経済産業省令で定める方法による検査を実施期日前法 19 条 1 項 3 号の政令で定める期間以内に行い、③の規定により表示を付したものについて、これを使用する者が、その事業所の所在地を管轄する都道府県知事又は特定市町村の長に実施期日までにその旨を届け出たときは、当該特定計量器については、同条の規定にかかわらず、当該定期検査を受けることを要しない。
- ② ①の規定による届出は、③の規定により交付された証明書を添えて、経済産業省令（検則 59 条）で定めるところによりしなければならない。
- ③ ①の検査をした計量士は、その特定計量器が法 23 条 1 項各号に適合するときは、経済産業省令（検則 60 条）で定めるところにより、その旨を記載した証明書をその特定計量器を使用する者に交付し、その特定計量器に経済産業省令（検則 61 条）で定める方法により表示及び検査をした年月を付することができる。

< 法 25 条 >

①は、定期検査の対象となる特定計量器の種類に応じて定められた計量士（検則 58 条）が、法 23 条 2 項（性能に関する技術上の基準の適合性）及び法 23 条 3 項（器差の使用公差適合性）の検査を定期検査期日前の政令（施行令 10 条 2 項）で定める期間（質量計「1 年」、皮革面積計「6 月」）以内に行い、省令（検則 61 条）で定められた表示を付した特定計量器について、これを使用する者が定期検査主体に実施期日までに届け出たときは、当該定期検査を受けることを要しないという規定である。

（計量士の区分）

法 25 条 1 項の経済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則 50 条 3 号に定める一般計量士とする。

< 検則 58 条 >

定期検査に代わる計量士による検査を行える者は、一般計量士である。

◆ 代検査届等

（届出）

法 25 条 1 項の届出は、様式 16 より行わなければならない。

< 検則 59 条 >

代検査を行った計量士は、その特定計量器が定期検査の合格条件（法 23 条 1 項）に適合するときは、その旨を記載した証明書をその使用者に交付するとともに、その特定計量器に省令（検則 61 条）で定められた表示と検査した年月を付すことができる。表示については、定期検査証印と同じものであるが、「検査を行った機関の名称」は「計量士の名称」に読み替えられて適用される。

（証明書）

法 25 条 3 項の証明書は、様式 17 によるものとする。

< 検則 60 条 >

これは、代検査証明書の様式を規定したものである。

（準用）

検則 48 条の規定は、法 25 条 3 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、検則 48 条 1 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。

< 検則 61 条 >

代検査に合格したことを示す表示は、定期検査証印の場合（検則 48 条）を準用したものとし、計量士の氏名を記載した通称「合格シール」と呼ばれている。

◆ 不適合計量器の取扱い

代検査は、実質的には定期検査と同じ検査内容であるが、相手方の任意による検査であり、公権力の行使ではないため、検査計量器が定期検査の合格条件に適合しなかった場合、検定証印等の除去行為を行うことはできない。

この場合については、当該計量士は定期検査主体へ速やかに報告し、不適合計量器のその後の経過（修理、廃棄、新規購入等）を把握するよう、定期検査主体は計量士に対して指導することとされている。

因みに、計量士による不適合計量器の措置の一般的な例としては、不具合が発生している計量器に「軽微な修理」（施行則 10 条）を実施し、それでもなお不適合となった場合、「不合格シール」の貼付及び「不合格指示票」を交付し、使用者に対して不合格理由及び修理又は取替えを説明するとともに、管轄知事等へ連絡を行うこととなる。不合格票発行後の対応としては、再度訪問し改善状況を確認後、検査を行い、検査結果と指導経過等を記録し、「不適合計量器処理報告書」を作成し管轄知事等へ届け出ることとなる。

◆ 計量法関係ガイドライン

行政による代検査計量士への指導については、以前は旧通達「定期検査実施要領」（5 機局 711 号）及び「定期検査に代わる計量士による検査等の監督の徹底について」（7 機計 3 号）などにより行われていたが、現在は計量法関係ガイドラインを指針として各自治体の主体的判断により行われる。

（代検査の実施）

定期検査に代わる計量士による検査（以下「代検査」という。）については、以下のとおり取り扱うものとする。

- 1 計量士が新たに都道府県又は特定市長村の管轄区域において代検査の業務を行おうとする時は、当該都道府県知事又は当該特定市長村の長に次の事項を届け出ること。また、届出の内容等に変更があった場合も届出をすること。

イ 氏名及び事業所の所在地（事業所がない場合は住所）

ロ 代検査を行う区域及び特定計量器の種類

ハ 基準器検査成績書又は質量標準管理マニュアルの写し

2 都道府県知事又は特定市長村の長は、法 25 条 1 項の代検査をしようとする計量士に対し、検査を行う特定計量器の所在する区域で行われる定期検査の実施期日（実施期日が数日にわたる場合にあっては、その最初の日）の 10 日前までに届け出るよう協力を求めることとする。

3 計量士が代検査に使用する分銅は、当該計量士が他の者と代検査その他に共用している基準器又は他の者から借り受ける契約を締結している基準器であっても差し支えない。この場合において、その基準器は当該計量士が必要とするときは専用に供することができるものであることとする。また、実用基準分銅についても、同様とする。

4 代検査の結果、合格条件に適合しないと判断された特定計量器については、次のとおり取り扱うものとする。

イ 代検査を行った計量士は、当該特定計量器使用者にただちに不適合の通知を行うとともに使用禁止の指導を行い、その定期検査を行う都道府県知事又は特定市長村の長へ通知すること。また、使用者に対し、不適合計量器処理報告書を都道府県知事又は特定市長村の長に提出するよう指導する。

ロ 前号による報告書の送付がない場合には、都道府県知事又は特定市長村の長は、法 19 条の定期検査又は法 148 条の規定に基づき立入検査を実施することとする。

<「計量法関係ガイドライン」抜粋>

代検査に必要な基準分銅等

計量士が代検査に使用する分銅は、検査に使用する基準器として「代検査に必要な基準分銅（実用基準分銅を含む）」を所持しなければならないこととされている。

なお、「代検査に必要な基準分銅」については、計量士が所有することが望ましいが、基準器等を他の者と共有又は貸借契約し、当該計量士が使用の際に専用に供する場合は、その基準分銅等を代検査に使用することができることとなっている。

この「代検査に必要な基準分銅」については、平成 5 年改正以前の旧計量法では、検査の場所を管轄する都道府県知事又は特定市町村長の登録を要することとされ、その登録に関する必要事項は政令（旧法施行令 17 条～27 条）で規定されていた。

また、平成 5 年新法改正以降については、過去の通達（5 機局 711 号）により、代検査を行う計量士は 150kg までの組み合わせ 3 級基準分銅を所有することとなっていた。（※なお、現在では、この通達は効力を有しないため、各自治体の判断による指導となる。）

5-2 指定定期検査機関

指定定期検査機関制度は、平成 5 年改正において設けられたものである。これは、地方自治体における職員定数抑制や民間活力導入などの近年の動向を受け、計量行政分野においてもこうした動きに柔軟に対応できるようにしたものである。

なお、この制度の活用については、各自治体（定期検査主体）の判断に委ねられている。（※因みに、平成 22 年 2 月現在、指定定期検査機関を活用している自治体は、都道府県（全 47）では 25（計量証明は 18）、特定市（全 122）では約 60 となっている。）

- ① 都道府県知事又は特定市町村の長は、その指定する者（以下「指定定期検査機関」という。）に、定期検査を行わせることができる。
- ② 都道府県知事又は特定市町村の長は、①の規定により指定定期検査機関にその定期検査の業務（以下この章において「検査業務」という。）の全部又は一部を行わせることとしたときは、当該検査業務の全部又は一部を行わないものとする。

<法 20 条>

②の「全部又は一部」については、地域的な全部又は一部の場合やはかりのひょう量別及び種類別の場合などが想定される。これを指定定期検査機関に行わせる場合は、定期検査主体は当該検査業務を行わない。

5-2-1 指定定期検査機関の指定

◆ 指定の申請

法 20 条 1 項の指定は、経済産業省令（指定機関省令^{xvi}1 条）で定めるところにより、検査業務を行おうとする者の申請により行う。

<法 26 条>

この指定を受ける場合の手続きについては、指定機関省令 1 条に定められている。

（指定の申請）

法 26 条の規定により指定の申請をしようとする者は、様式 1 による申請書に次に掲げる書類を添えて、定期検査を行おうとする場所を管轄する都道府県知事（その場所が特定市町村の区域にある場合にあつては、特定市町村の長）に提出しなければならない。

- 1) 定款又は寄附行為及び登記事項証明書
- 2) 申請の日を含む事業年度の直前の事業年度の最終日における財産目録及び貸借対照表
- 3) 申請の日を含む事業年度及び翌事業年度における事業計画書及び収支予算書（定期検査の業務に係る事項と他の業務に係る事項とを区分したもの）
- 4) 次に掲げる事項を記載した書面
 - イ 役員又は事業主の氏名及び履歴、指定機関省令 2 条の 2 に規定する構成員（以下この号において単に「構成員」という。）のうち主たる者の氏名（構成員が法人である場合には、その法人の名称）並びに構成員の構成割合
 - ロ 定期検査の業務を行う特定計量器の種類
 - ハ 定期検査の業務を行う地域
 - ニ 一年間に定期検査を行うことができる特定計量器の数
 - ホ 定期検査に用いる器具、機械又は装置の数、性能、所在の場所及びその所有又は借入れの別
 - ヘ 定期検査を実施する者の資格及び数
 - ト 定期検査以外の業務を行っている場合にあつては、その業務の種類及び概要
 - チ 手数料の額
- 5) 申請者が法 27 条各号の規定に該当しないことを説明した書面
- 6) 申請者が指定機関省令 2 条の 3 各号の規定に適合することを説明した書類

^{xvi} 「指定機関省令」：指定定期検査機関、指定検定機関、指定計量証明検査機関及び特定計量証明認定機関の指定等に関する省令（平成 5 年、通商産業省令 72 号、最終改正：平成 18 年、経済産業省令 63 号）の略

◆ 欠格事項

次の各号のいずれかに該当する者は、法 20 条 1 項の指定を受けることができない。

- 1) この法律又はこの法律に基づく命令の規定に違反し、罰金以上の刑に処せられ、その執行を終わり、又は執行を受けることがなくなった日から二年を経過しない者
- 2) 法 38 条の規定により指定を取り消され、その取消しの日から二年を経過しない者
- 3) 法人であって、その業務を行う役員のうちの前二号のいずれかに該当する者があるもの

<法 27 条>

◆ 指定の基準

都道府県知事又は特定市町村の長は、法 20 条 1 項の指定の申請が次の各号に適合していると認めるときでなければ、その指定をしてはならない。

- 1) 経済産業省令（指定機関省令 2 条 1 項）で定める器具、機械又は装置を用いて定期検査を行うものであること。
- 2) 経済産業省令（指定機関省令 2 条 2 項）で定める条件に適合する知識経験を有する者が定期検査を実施し、その数が経済産業省令で定める数以上であること。
- 3) 法人にあつては、その役員又は法人の種類に応じて経済産業省令（指定機関省令 2 条の 2）で定める構成員の構成が定期検査の公正な実施に支障を及ぼすおそれがないものであること。
- 4) 前号に定めるもののほか、定期検査が不公正になるおそれがないものとして、経済産業省令（指定機関省令 2 条の 3）で定める基準に適合するものであること。
- 5) 検査業務を適確かつ円滑に行うに必要な経理的基礎を有するものであること。
- 6) その指定をすることによって申請に係る定期検査の適確かつ円滑な実施を阻害することとならないこと。

<法 28 条>

1)の「省令で定める器具、機械又は装置」及び2)の「省令で定める条件に適合する知識経験を有する者」については、指定機関省令 2 条により定められている。

3)の「法人」については、以前は「民法 34 条の規定により設立された法人」（公益法人）とされていたが、基準・認証制度の見直しに係る平成 11 年改正により、公益法人要件を撤廃し、民間企業の参入を可能にした。

（指定の基準）

- ① 法 28 条 1 号の経済産業省令で定める器具、機械又は装置は、別表 1 の特定計量器の欄に掲げる特定計量器（質量計及び皮革面積計に限る。次項において同じ。）ごとに同表の検査設備の欄に掲げるものであつて、指定機関省令 1 条 4 号ロの特定計量器の定期検査を適確に遂行するに足りるものとする。
- ② 法 28 条 2 号の経済産業省令で定める条件に適合する知識経験を有する者及び同号の経済産業省令で定める数は、別表 1 の特定計量器の欄に掲げる特定計量器ごとにそれぞれ同表の定期検査又は計量証明検査を実施する者の欄に掲げるとおりとする。

<指定機関省令 2 条>

①の「省令で定める検査設備」については、質量計にあつては「基準分銅」及び「基準はかり」、皮

革面積計にあつては「基準面積板」及び「周速度計」となっている。

②の「知識経験を有する者及び省令で定める数」については、一般計量士数又は「短期計量教習」修了者、数は2名以上で少なくとも一般計量士を1名以上置くこととなっている。

(指定定期検査機関の構成員)

法28条3号の法人の種類に応じて経済産業省令で定める構成員は、次の各号に掲げる法人の種類ごとに、それぞれ当該各号に掲げるものとする。

- 1) 民法(明治29年法律89号)34条の規定に基づき設立された法人 社員
- 2) 会社法(平成17年法律86号)575条1項の持分会社 社員
- 3) 会社法2条1号の株式会社 株主
- 4) 中小企業等協同組合法(昭和24年法律181号)3条の事業協同組合、事業協同小組合及び企業組合並びに農業協同組合法(昭和22年法律132号)4条1項の農業協同組合 組合員
- 5) 中小企業等協同組合法3条の協同組合連合会及び農業協同組合法4条1項の農業協同組合連合会 直接又は間接にこれらを構成する者
- 6) その他の法人 当該法人の種類に応じて前各号に掲げる者に類するもの

<指定機関省令2条の2>

(指定の基準)

法28条4号の経済産業省令で定める基準は、定期検査の実施に係る組織、定期検査の方法、手数料の算定の方法その他の定期検査の業務を遂行するための体制が次の各号に適合するよう整備されていることとする。

- 1) 特定の者を不当に差別的に取り扱うものでないこと。
- 2) 定期検査を受ける者との取引関係その他の利害関係の影響を受けないこと。
- 3) 前各号に掲げるもののほか、定期検査の公正な実施に支障を及ぼすおそれのないこと。

<指定機関省令2条の3>

◆ 指定の更新

- ① 法20条1項の指定は、三年を下らない政令(施行令11条の2)で定める期間ごとにその更新を受けなければ、その期間の経過によって、その効力を失う。
- ② 法26条～法28条の規定は、①の指定の更新に準用する。

<法28条の2>

指定定期検査機関の指定更新については、制度発足当初(平成5年)は規定がなく更新の必要がなかったが、基準・認証制度の見直しに係る平成11年改正により、指定の更新制を導入し、3年ごとの更新が義務付けられた。

(指定定期検査機関の指定等の有効期間)

法28条の2第1項(法106条3項、法121条2項、121条の10及び法142条において準用する場合を含む。)の政令で定める期間は、三年とする。

<施行令11条の2>

この規定は、指定定期検査機関のほか、指定検定機関(法106条3項)、指定計量証明検査機関(法121条2項)、特定計量証明認定機関(法121条の10)、指定校正機関(法142条)において準用され、いずれも更新期間は3年となる。

(指定の更新の手続)

法 28 条の 2 の規定により、指定定期検査機関が指定の更新を受けようとする場合は、指定機関省令 1 条から 2 条の 3 までの規定を準用する。この場合において指定機関省令 1 条中「様式 1」とあるのは「様式 1 の 2」と読み替えるものとする。

< 指定機関省令 2 条の 4 >

5-2-2 指定定期検査機関の遵守事項

◆ 定期検査の方法

指定定期検査機関は、定期検査を行うときは、法 28 条 1 号に規定する器具、機械又は装置を用い、かつ、同条 2 号に規定する者に定期検査を実施させなければならない。

< 法 29 条 >

これは、指定要件である検査設備を用いて、かつ一定の知識経験を有する者でなければ定期検査業務を行えないことを規定したものである。

◆ 業務規程

- ① 指定定期検査機関は、検査業務に関する規程（以下「業務規程」という。）を定め、都道府県知事又は特定市町村の長の認可を受けなければならない。これを変更しようとするときも、同様とする。
- ② 業務規程で定めるべき事項は、経済産業省令（指定機関省令 3 条）で定める。
- ③ 都道府県知事又は特定市町村の長は、1 項の認可をした業務規程が定期検査の公正な実施上不適当となったと認めるときは、その業務規程を変更すべきことを命ずることができる。

< 法 30 条 >

指定定期検査機関は、省令で規定する業務運営の内容を盛り込んだ「業務規程」を自ら定め、定期検査主体の認可を受けなければならない。業務規程の内容については、変更するときも**定期検査主体の認可**を要し、定期検査主体が**不相当と認めたときは変更を命じることができる**。

(業務規程)

- ① 指定定期検査機関は、法 30 条 1 項前段の規定により業務規程の認可を受けようとするときは、様式 2 による申請書に業務規程を添えて、当該指定に係る都道府県知事（以下この章において「委任都道府県知事」という。）又は当該指定に係る特定市町村の長（以下この章において「委任特定市町村の長」という。）に提出しなければならない。
- ② 法 30 条 2 項の業務規程で定めるべき事項は、次に掲げるとおりとする。
 - 1) 定期検査の業務を行う時間及び休日に関する事項
 - 2) 定期検査の業務を行う特定計量器の種類
 - 3) 定期検査を行う場所に関する事項
 - 4) 定期検査に関する証明書の発行に関する事項
 - 5) 定期検査を実施する者の選任及び解任に関する事項
 - 6) 定期検査を実施する者の配置に関する事項
 - 7) 定期検査に使用する検査設備の管理に関する事項
 - 8) 定期検査済証印の管理に関する事項
 - 9) 定期検査の未受検者に対する受検促進に関する事項

- 10) 手数料の収納の方法に関する事項
 - 11) 前各号に掲げるもののほか、定期検査の業務に関し必要な事項
 - ③ 指定定期検査機関は、法 30 条 1 項後段の規定により業務規程の変更の認可を受けようとするときは、様式 3 による申請書を委任都道府県知事又は委任特定市町村の長に提出しなければならない。
- < 指定機関省令 3 条 >

◆ 帳簿の記載

指定定期検査機関は、経済産業省令（指定機関省令 4 条）で定めるところにより、帳簿を備え、定期検査に関し経済産業省令で定める事項を記載し、これを保存しなければならない。

< 法 31 条 >

これは、指定定期検査機関に対して、その業務の公正な実施を確保させるため、定期検査主体による監督ができるよう必要事項を記載し保存するよう定めたものである。

- (帳簿)
- ① 法 31 条の経済産業省令で定める事項は、次に掲げるとおりとする。
 - 1) 定期検査を受けなければならないと見込まれる者の氏名又は名称及び住所並びに法人にあっては、その代表者の氏名
 - 2) 1)に掲げる者の使用する特定計量器の種類、名称及び性能の概要
 - 3) 定期検査を行った年月日
 - 4) 定期検査を実施した者の氏名
 - 5) 定期検査の成績及び合格又は不合格の別（合格しなかった特定計量器については、その理由及び製造番号）
 - 6) 1)に掲げる者のうち、定期検査を受けなかった者のその理由
 - ② 指定定期検査機関は、定期検査を行ったときは、遅滞なく、当該定期検査を行った区域ごとに、①に掲げる事項を特定計量器の種類ごとに区分して、帳簿に記載しなければならない。
 - ③ 指定定期検査機関は、②の帳簿を次回の定期検査が終了するまでの間、保存しなければならない。
- < 指定機関省令 4 条 >

③の帳簿の保存期間は、次回の定期検査が終了するまでである。

- (電磁的方法による保存)
- ① 指定機関省令 4 条 1 項各号に掲げる事項が、電磁的方法（電子的方法、磁気的方法その他の人の知覚によって認識することができない方法をいう。以下同じ。）により記録され、当該記録が必要に応じ電子計算機その他の機器を用いて直ちに表示されることができるようにして保存されるときは、当該記録の保存をもって法 31 条に規定する当該事項が記載された帳簿の保存に代えることができる。
 - ② ①の規定による保存をする場合には、経済産業大臣が定める基準を確保するよう努めなければならない。
- < 指定機関省令 4 条の 2 >

◆ 事業の休廃止

指定定期検査機関は、検査業務の全部又は一部を休止し、又は廃止しようとするときは、経済産業省令（指定機関省令 5 条）で定めるところにより、あらかじめ、その旨を都道府県知事又は特定市町村の長に届け出なければならない。

<法 32 条>

これは、指定定期検査機関が定期検査業務を休止又は廃止することによって、計量行政に重大な支障を招くことを防止するため設けられた規定である。事業の休廃止については、以前は定期検査主体の許可が必要となっていたが、平成 11 年改正において事前の届出に改められた。

（業務の休廃止）

指定定期検査機関は、法 32 条の規定により定期検査の業務の全部若しくは一部を休止し、又は廃止の届出をするときは、全部若しくは一部を休止し、又は廃止しようとする日の三月前までに、様式 4 による届出書を委任都道府県知事又は委任特定市町村の長に提出しなければならない。

<指定機関省令 5 条>

◆ 事業計画、収支予算、事業報告書、収支決算書

- ① 指定定期検査機関は、毎事業年度開始前に、その事業年度の事業計画及び収支予算を作成し、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。これを変更しようとするときも、同様とする。
- ② 指定定期検査機関は、毎事業年度経過後三月以内に、その事業年度の事業報告書及び収支決算書を作成し、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。

<法 33 条>

この規定は、指定定期検査機関として事業の健全な運営を期するため、定期検査主体による事業計画等の提出を義務付けたものである。因みに、以前は事業計画及び収支予算については認可とされていたが、平成 11 年改正により「提出」に改められた。

5-2-3 指定主体（自治体）の管理監督事項等

◆ 解任命令

都道府県知事又は特定市町村の長は、法 28 条 2 号に規定する者がこの法律若しくはこの法律に基づく命令の規定又は業務規程に違反したときは、その指定定期検査機関に対し、同号に規定する者を解任すべきことを命ずることができる。

<法 35 条>

解任命令は、業務運営における人的な面の適正化を図るため、定期検査実施者に対して、**業務規程等に違反した場合の責任を明確にしたもの**である。この規定は、以前は指定定期検査機関の役員にも適用されていたが、平成 11 年改正により役員は削除された。「役員の選任及び解任」については、以前は不当な外部圧力を排除するため、定期検査主体の認可によらなければならない規定（法 34 条）があったが、平成 11 年改正によりその規定は削除（法 34 条削除）された。

◆ 役員及び職員の地位

検査業務に従事する指定定期検査機関の役員又は職員は、刑法（明治 40 年法律 45 号）その他の罰則の適用については、法令により公務に従事する職員とみなす。

<法 36 条>

これは、検査業務に従事する指定定期検査機関の役員又は職員について、刑法で定める公務執行妨害罪等の罰則の適用については公務と見なすことにより、公平中立な業務運営を図るものである。

なお、この規定は、検査従事者の身分を公務員として保証したものではない。

◆ 適合命令

都道府県知事又は特定市町村の長は、指定定期検査機関が法 28 条 1 号から 5 号までに適合しなくなったと認めるときは、その指定定期検査機関に対し、これらの規定に適合するために必要な措置をとるべきことを命ずることができる。

<法 37 条>

定期検査主体は、指定の基準（設備、検査実施者、法人、役員、経理的基礎、等）を満たさなくなつたと認めるときは、その指定定期検査機関に対して、必要な措置をとるよう命ずることができる。

◆ 指定の取消し等

都道府県知事又は特定市町村の長は、指定定期検査機関が次の各号の一に該当するときは、その指定を取り消し、又は期間を定めて検査業務の全部若しくは一部の停止を命ずることができる。

- 1) この節の規定に違反したとき。
- 2) 法 27 条 1 号又は 3 号に該当するに至ったとき。
- 3) 法 30 条 1 項の認可を受けた業務規程によらないで定期検査を行ったとき。
- 4) 法 30 条 3 項、法 35 条又は法 37 条の規定による命令に違反したとき。
- 5) 不正の手段により法 20 条 1 項の指定を受けたとき。

<法 38 条>

定期検査主体は、その指定定期検査機関が「欠格事項」（法 27 条 1 号又は 3 号）、「業務規程違反」（法 30 条 1 項）、「業務規定変更命令違反」（法 30 条 3 項）、「解任命令違反」（法 35 条）、「適合命令違反」（法 37 条）などに該当した場合、その指定の取消し又は検査業務の停止（全部若しくは一部）を命ずることができる。

◆ 都道府県知事等による検査業務の実施

- ① 都道府県知事又は特定市町村の長は、指定定期検査機関から法 32 条の規定による検査業務の全部若しくは一部の休止の届出があったとき、法 38 条の規定により指定定期検査機関に対し検査業務の全部若しくは一部の停止を命じたとき、又は指定定期検査機関が天災その他の事由により検査業務の全部若しくは一部を実施することが困難となった場合において必要があると認めるときは、当該検査業務の全部又は一部を自ら行うものとする。
- ② 都道府県知事若しくは特定市町村の長が前項の規定により検査業務の全部若しくは一部を自ら行う場合、指定定期検査機関から法 32 条の規定による検査業務の全部若しくは一部の廃止の届出があった場合又は法 38 条の規定により指定定期検査機関の指定を取り消した場合における検査業務の引継ぎその他の必要な事項については、経済産業省令（指定機関省令 8 条）で定める

<法 39 条>

①は、指定定期検査機関が業務を休止（全部または一部）したとき、業務の停止を命じられたとき、天災等により業務が実施できなくなったときは、当該検査業務を定期検査主体自らが行う規定である。

②は、その際の業務の引継ぎに関する規定である。

(業務の引継ぎ)

法 39 条 2 項の経済産業省令で定める事項は、次に掲げるとおりとする。

- 1) 指定定期検査機関は、定期検査の業務を引き継ぐ旨を記載した書面を、委任都道府県知事又は委任特定市町村の長に提出しなければならない。
- 2) 指定定期検査機関は、定期検査の業務に関する帳簿及び書類を、委任都道府県知事又は委任特定市町村の長に引き渡さなければならない。
- 3) 指定定期検査機関は、その他委任都道府県知事又は委任特定市町村の長が必要と認める事項に関し引き継がなければならない。

<指定機関省令 8 条>

5-2-4 基準認証制度の見直しに係る改正

◆ 基準認証制度とは

「認証」とは、一般的には「規格や基準に適合していることを公平な第三者（認定機関）が確かめ、証票やマークなどで公に示すこと」であるとされている。

認証を受けた機関は、その適合性評価の「認定」（権威ある機関が試験や校正の遂行能力を公式に承認する行為）を受けた機関とされている。

「基準認証制度」とは、この「規格や基準の制定」「認証の運用などを行う機構や組織全体」を、まとめて「基準認証制度」と呼んでいる。基準認証制度の具体例としては、工業標準（JISC）や試験所認定（JNLA）及び計量標準供給制度（JCSS）などである。（※JCSS は試験所認定の一種である。）

また、「基準認証制度」は、「性格上技術的な側面が強いことから、技術進歩を踏まえ効率的な制度運用を実現するための見直しを進めることが、本来の目的を合理的に達成するためにも必要不可欠である」とされている。

認証と認定

「認証」とは、法律上用いられる意味においては「ある行為または文書が正当な手続等（方法）でなされたことを公の機関が証明すること」を言うが、国際標準化への取り組みを背景とする ISO の国際適合性評価での使い方では「製品、プロセス、サービスが特定の要求事項に適合していることを第三者が文書で保証する手続き」を「Certification」と言い、日本では「認証」という言葉をあてている。

この「第三者機関が行う認証」については、偏りや不正確が生じないよう権威ある機関がこれらの認証機関を審査し、認証を遂行する能力のあることを公式に承認する行為が必要となる。

ISO 適合性評価における「認定」とは、この第三者認証（証明）行為を行う機関の信頼性を評価する行為を「Accreditation」と言い、これを日本では「認定」という言葉をあてている。（※認定機関が認証機関を認定する。）

なお、「審査登録」は、ISO9001 や ISO14001 のようなシステム規格への適合性を証明する場合など、マネジメントシステムが規格に適合しているかを審査し登録する場合において、「認証」の代わりに「審査登録」（Registration）という用語が使用されることが多い。

◆ 基準認証制度関連法

基準認証制度の見直しに係る改正は、計量審議会答申（平成 10 年 12 月）に基づき、平成 11 年に公

布された「通商産業省関係の基準・認証制度等の整理及び合理化に関する計量法（法律 121 号）」（以下「基準認証制度関連法」という。）により、改正（平成 11 年法改正（平成 13 年施行）、平成 12 年政令改正、平成 13 年省令改正）されたものである。

◆ 計量行政審議会答申（平成 10 年 12 月）

当時の審議会答申では、「基準認証制度見直しに伴う新たな計量制度の整備」として、以下のような「基本的な考え方」が示された。

第二 基準認証制度見直しに伴う新たな計量制度の整備

基準認証制度に関しては、「経済構造の変革と創造のための行動計画（平成 9 年 12 月 24 日閣議決定）」、「規制緩和推進三か年計画（平成 10 年 3 月 31 日閣議決定）」等において提示された下記のような基本的な考え方を前提に見直しを進めることが求められている。

【基本的な考え方】

- ア 政府の役割は事業者の取組を補完するルール作りに重点を移していく
- イ 自己確認を促進する
- ウ 検定業務等への適切な第三者機関（株式会社等を含む）の参入を認める
- エ 技術基準の性能規定化を図る
- オ 相互承認の推進等国際整合性を確保する

計量法においては、上記項目中、ア 事業者の取組を補完するルール作り、イ 自己確認の促進（指定製造事業者制度の導入）、エ 技術基準の性能規定化及び、オ 相互承認の推進（試験データの受入れ）について既にこれまでの法律改正等により対応していることから、今回の審議会では残された課題である、検定業務等への適切な第三者機関（株式会社等を含む）の参入及び国際整合性の確保に関して、基準認証制度を取り巻く国内外の動向、メーカー等の製造技術・品質管理能力の向上等を踏まえ、計量器のユーザーや消費者等の利益の保護に十分に留意しつつ、どのような整備を行っていくべきかについて、以下の制度について検討を行った。

＜計量行政審議会答申（平成 10 年 12 月）抜粋＞

◆ 基準認証制度の見直しに係る改正の具体的内容

基準認証制度関連法の計量法に関する改正内容は、主に「検定業務等への適切な第三者機関（株式会社等を含む）の参入」と「トレーサビリティ制度における相互承認の推進等国際整合性の確保」、「基準器検査制度における政府認証から第三者認証等の導入」の三点であった。

検定制度等の見直し（検定等の主体への株式会社等の参入）

計量法の検定等のような適合の可否の客観性を社会的に強く求められるものについては、これまで行政又は公益法人たる第三者による確認が制度上重要としてきたが、その第三者の指定に際しては、効率性の追求による質の高いサービスの提供、国際的な基準との整合性、今後予想される計量器の通商貿易における相互承認への対応の観点から、公益法人のみに門戸を開けるのではなく、株式会社等の民間企業にも参入を認めるべきである。

＜計量行政審議会答申（平成 10 年 12 月）抜粋＞

「検定業務等への適切な第三者機関（株式会社等を含む）の参入」については、指定機関の指定について公益法人要件を撤廃し、株式会社等の民間企業の参入を可能にした。

なお、主務官庁は、公益法人（民法 34 条法人）について、民法に基づき「公益法人の運営に関する指導監督基準について」により、監督（公益事業の比率、役員の構成等、財務の健全性）ができることになっているが、公益法人であることの指定要件を撤廃すると監督権限が及ばなくなる。このため、指定の要件については、「検査を行う設備の保有」や「検査を行う者の技術的能力及び数」などを再整理し規定した。

また、公平性を担保するための措置については、「検査結果の報告」や「検査記録の保持」を義務付け、新たに指定の更新制を導入することにより、検査の客観的公平性が確保される。

計量標準供給制度の見直し（相互承認の推進等国際整合性の確保）

本制度を我が国産業にとってより効果的な制度とし、国際的な整合性を図る観点から、以下のような見直しをすべきである。

認定事業者の認定要件として特定二次標準器等に限定するのではなく、これらとトレーザブルな（国家計量標準との切れ目のない比較の連鎖がとれている）標準器等の保有についても認めること。

認定事業者が校正サービスを実施する上で、特定二次標準器等を用いての校正に限定するのではなく実用標準器を用いての校正を行うことや複数の量の標準から校正対象の量を組み立てることを認めること。また、これらの見直しに併せて、認定事業者の認定に際しての当該事業者の技術能力を評価する体制を行政側が強化することが重要である。

[＜計量行政審議会答申（平成 10 年 12 月）抜粋＞](#)

計量標準供給制度（トレーサビリティ制度）については、制度を拡大し特定二次標準器より下位のものについても国家計量標準とのトレーサビリティを可能にした。

これについては、それまでの法 143 条 1 号の制約により、認定事業者の校正サービスが国家計量標準から直接校正を受けた計量器（特定二次標準）を用いた校正サービスに限定されていたため、JCSS 制度の広がりや阻害する要因となっていた。こうしたことから、認定要件については、特定二次標準の保有に限定するのではなく、より下位の標準器（参照標準）の保有や、それを用いての校正を行うことを認定事業者に対して認めることなどの見直しが行われた。

また、認定事業者（現在は登録）の認定（現在は登録）要件を見直し、諸外国と同等の校正サービスが行えるようにするとともに、併せて認定事業者の認定に際しての技術能力評価体制を強化した。

基準器検査制度の見直し（政府認証から第三者認証等の導入）

基準器検査制度は、検定や定期検査等の技術的な信頼性の確保のために重要な制度であるが、同制度の主要確認事項である基準器と国家計量標準との器差の確認は、民間校正事業者によっても技術的には可能である。

基準器検査制度に関しても、民間能力の更なる活用の観点から、指定機関への株式会社等の参入や計量標準供給制度の拡大に併せ、基準器検査の合格条件の一つである器差について、国等だけではなく第三者たる民間校正事業者（認定事業者）からの校正を受けることも認めるべきである。

[＜計量行政審議会答申（平成 10 年 12 月）抜粋＞](#)

基準器の検査制度については、合格条件の一つである器差検査について、従来の行政による認証だけでなく、第三者である認定事業者の交付した校正証明書で代えることを可能にした。

◆ 指定定期検査機関制度における改正

指定定期検査機関制度における具体的な改正は、民法 34 条の規定を削除にともなう改正については「指定」(法 26 条)、「指定計量証明検査機関の指定等」(法 121 条)、「欠格事項」(法 27 条 3 号)、「指定基準」(法 28 条 3 号、4 号)などのほか、指定の更新制導入については「指定の更新」(法 28 条の 2)の追加、などが主な内容である。