

主要な計量器の検定・検査の実施状況（その1）

	質 量 計	水 道 メ ー タ ー	燃 料 油 メ ー タ ー
検定の有効期限の定め	なし 製造、修理後の初回検定だけ その後は定期検査で精度を維持	8年	ガソリン給油メーター 7年 車載燃料油メーター 5年
指定製造事業者とその他の届出製造事業者による生産割合	指定製造： その他 (第1類) 96%： 4% 1 (第2類) 6%： 94% 1 (分銅等) 0%： 100%	指定製造： その他 (第1類) 80%： 20% 2 (第2類) 76%： 24% 2	指定製造： その他 (ガソリン) 94%： 6% (車載燃料) 48%： 52%
検定・検査に使う基準器等	(第1類、第2類) 特級、1級～3級基準分銅 1級～3級実用基準分銅 (分銅、おもり) 基準手動天びん 1級～2級基準分銅 1級～2級実用基準分銅	液体メーター用基準タンク 液体メーター用基準体積管 基準水道メーター	液体メーター用基準タンク 基準燃料油メーター
基準器の検査	産業技術総合研究所で実施 特級基準分銅、基準手動天びん 都道府県で実施 1級～3級基準分銅 1級～3級実用基準分銅	産業技術総合研究所で実施 液体メーター用基準体積管 基準水道メーター 液体メーター用基準タンク(1000L以上) 都道府県で実施 液体メーター用基準タンク(1000L未満)	産業技術総合研究所で実施 基準燃料油メーター 液体メーター用基準タンク(25L超) 都道府県で実施 液体メーター用基準タンク(25L以下)
その他の関連制度等	定期検査 2年に1回 検査台数 859,446台 実施主体別のシェア 都道府県 34% 特定市 22% 指定定期検査機関 14% 代検査 30% 不合格率 0.9% 適正計量管理事業所は自己検査 都道府県の指定定期検査機関制度の活用 (平成17年度) 活用16、検討中15、未定16	検定の有効期限を満了した計量器は、外側の容器を残して内部を取替えるが、これを新品扱いとして検定の対象にする。 (指定製造事業者) 自主検査を行い、合格したメーターには基準適合証印を付して供給する。 (その他の届出製造事業者) 新品として都道府県の検定を受ける。	部品が磨耗しやすく危険物を扱う計量器であることから、検定有効期限を迎える前に修理を行ったうえで都道府県の検定を受ける。

(1) 第1類 電気式はかり、第2類 機械式はかり (2) 第1類 口径40mm以下、第2類 口径40mm超

主要な計量器の検定・検査の実施状況（その2）

	タクシメーター	圧力計（アネロイド型圧力計）												
検定の有効期限の定め	<p>従来の技術基準によるメーター</p> <p>頭部検査（メーター単体の検査） 製造、修理後の初回検査だけ</p> <p>装置検査（タクシーに取付けた後に行う検査） 毎年1回定期的に実施 料金の上がり目で距離をチェックしてメーターの正確さを確認する。 料金改正時にも実施し、その後毎年1回定期的に実施</p> <p>新しい技術基準によるメーター（平成17年10月から施行） 頭部検査及び料金改正時の装置検査を廃止 装置検査（タクシーに取付けた後に行う検査） 毎年1回定期的に実施</p>	<p>なし</p> <p>みなし証明による規制 （計量法第2条第3項、計量法施行令第1条） 鉄道車両の運転に必要な設備として取付けられた圧力計 検定証印の付いた圧力計を使用しなければならない。 高圧ガスの製造に関する温度又は圧力の計量で比較のために用いられる温度計や圧力計 1年以内に検定を受けた圧力計や温度計を使って比較することとされている。</p>												
指定製造事業者とその他の届出製造事業者による生産割合	指定製造事業者でない届出製造事業者が100%供給 （製造事業者は全国で5社）	指定製造事業者でない届出製造事業者が99.9%供給												
検定・検査に使う基準器等	（頭部検査）経済産業大臣が認定する装置 （装置検査）回転式ローラー等の装置検査用基準器	基準重錘型圧力計 基準液柱型圧力計												
基準器の検査	（頭部検査装置） 経済産業大臣が認定する装置として都道府県で自主管理 （回転式ローラー等の装置検査用基準器） 都道府県で実施	産業技術総合研究所で実施 基準重錘型圧力計、基準液柱型圧力計												
その他の関連制度等	<p>頭部検査及び装置検査の実施状況</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>頭部検査</th> <th>装置検査</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>検査個数</td> <td>66,559</td> <td>301,003</td> </tr> <tr> <td>不合格数</td> <td>73</td> <td>2,446</td> </tr> <tr> <td>不合格率</td> <td>0.1%</td> <td>0.8%</td> </tr> </tbody> </table>		頭部検査	装置検査	検査個数	66,559	301,003	不合格数	73	2,446	不合格率	0.1%	0.8%	<p>圧力計の精度の確保</p> <p>鉄道車両の運転に必要な設備として取付けられた圧力計 検定の有効期限が設けられていないので鉄道事業者が自主的にチェックを実施する。 高圧ガスの製造に関する温度又は圧力の計量で比較のために用いられる温度計や圧力計 比較のために用いられる計量器は毎年検定を受ける。</p>
	頭部検査	装置検査												
検査個数	66,559	301,003												
不合格数	73	2,446												
不合格率	0.1%	0.8%												

（注）各データ - は平成15年度の統計資料を使用