

公報

號外第五號

一九五四年
二月十八日

計量法施行規則

○規則第十二號
計量法(一九五三年立法第八十九號)の規定に基き、計量法施行規則を次の
とおり定める。

一九五四年二月十八日

行政主席 比嘉秀平

計量法施行規則目次

第一章 計量器の種類並びに検定公差	
第一節 通則	第一條・第二條
第二節 長さ計	第三條・第四條
第三節 はかり	第五條・第六條
第四節 体積計	第七條・第八條
第五節 圧力計	第九條・第十一條
第二章 計量器使用公差	
第一節 通則	第十二條
第二節 長さ計	第十三條
第三節 はかり	第十四條
第四節 体積計	第十五條
第五節 圧力計	第十六條・第十七條
第三章 計量器関係事業	
第一節 製造	第十八條・第三十七條
第二節 修理	第三十八條・第五十條
第三節 販賣	第五十一條・第六十四條
第四章 計量器製造事業許可基準	
第一節 通則	第六十五條
第二節 はかり	第六十六條・第六十八條
第三節 体積計	第六十九條・第七十一條

第五章 計量器修理事業許可基準

第一節 通則	第七十二條
第二節 はかり	第七十三條・第七十五條
第三節 圧力計	第七十六條
第四節 機械的表示タキシメーター	第七十七條・第七十九條
第六章 計量安全確保	
第七節 計量証明事業	第八十條・第八十五條
第八章 計量関係取締	第八十六條・第九十六條
第九章 計量器検定	第九十七條・第一百十三條
第一節 通則	第一百十四條・第一百三十一條
第二節 長さ計	
第一款 構造	
第一項 通則	第一百三十二條・第一百三十六條
第二項 一般長さ計	第一百三十七條・第一百六十五條
第三項 タキシメーター	第一百六十六條・第一百七十五條
第二款 検定方法	
第一項 通則	第一百七十六條・第一百七十八條
第二項 一般長さ計	第一百七十九條・第一百九十二條
第三項 タキシメーター	第一百九十三條・第二百四條
第三款 構造	
第一項 通則	第二百五條・第二百九十三條
第二項 天びん	第二百九十四條・第三百十二條
第三項 棒はかり	第三百十三條・第三百十七條
第四項 調子はかり、皿はかりおよび台はかり	第三百十八條・第三百二十五條
第五項 分銅およびおもり	第三百二十六條・第三百四十條
第二款 検定方法	
第一項 通則	第三百四十一條・第三百五十七條
第二項 天びん	第三百五十八條・第三百六十四條
第三項 棒はかり	第三百六十五條・第三百六十六條

第四項 懸垂はかり、皿はかり および台はかり	第三百六十七條—第三百七十五條
第五項 分銅およびおもり	第三百七十六條—第三百七十九條
第四節 体積計	
第一款 ます	
第一項 構造	第三百八十條—第四百二十一條
第二項 検査方法	第四百二十二條—第四百四十一條
第二款 積算式ガソリン量器	
第一項 構造	第四百四十二條—第四百五十一條
第二項 検査方法	第四百五十二條—第四百五十六條
第五節 圧力計	
第一款 構造	
第一項 通則	第四百五十七條—第四百六十三條
第二項 指示圧力計および自記圧力計	第四百六十四條—第四百八十二條
第二款 検査方法	
第一項 通則	第四百八十三條—第四百八十四條
第二項 指示圧力計および自記圧力計	第四百八十五條—第四百九十九條
第十章 使用計量器検査	
第一節 通則	第五百條
第二節 長さ計	
第一款 構造	
第一項 通則	第五百一條—第五百二條
第二項 一般長さ計	第五百三條—第五百十八條
第三項 タキシーメーター	第五百十九條—第五百二十五條
第二款 検査方法	
第一項 通則	第五百二十六條—第五百二十七條
第二項 一般長さ計	第五百二十八條—第五百三十條
第三項 タキシーメーター	第五百三十一條—第五百三十四條
第三節 はかり	
第一款 構造	
第一項 通則	第五百三十五條—第五百八十二條
第二項 天びん	第五百八十三條—第五百九十一條
第三項 桁はかり	第五百九十二條—第五百九十六條
第四項 懸垂はかり、皿はかり および台はかり	第五百九十七條—第六百一條
第五項 分銅およびおもり	第六百二條—第六百六條
第二款 検査方法	
第一項 通則	第六百七條—第六百十七條
第二項 天びん	第六百十八條—第六百十九條
第三項 桁はかり	第六百二十條
第四項 懸垂はかり、皿はかり および台はかり	第六百二十一條—第六百二十四條
第五項 分銅およびおもり	第六百二十五條
第四節 体積計	
第一款 ます	
第一項 構造	第六百二十六條—第六百四十四條
第二項 検査方法	第六百四十五條—第六百五十二條
第二款 積算式ガソリン量器	
第一項 構造	第六百五十三條—第六百五十七條
第二項 検査方法	第六百五十八條—第六百五十九條
第五節 圧力計	
第一款 構造	
第一項 通則	第六百六十條—第六百六十二條
第二項 指示圧力計および自記圧力計	第六百六十三條—第六百六十九條
第二款 検査方法	第六百七十條—第六百七十六條
第十一章 雑則	第六百七十七條—第六百七十九條
第十二章 特殊補助計量單位	第六百八十條
附 則	
第一章 計量器の種類並びに 検査公差	
第一節 通則	
(人命又は財産 に対する危険を防止す るために用いる計量器)	
第九條 第三項の人命又は財産に対す る危険を防止するために用いる計量 器であつて、規則で定めるものは、 左の各號の計量器とする。	
一、左に掲げる計量器であつて、車	
両又は船舶の運行に關して人命又 は財産に対する危険を防止するた めに用いるもの	
イ 速度計	
ロ 圧力計 (血圧計を除く。)	
ハ 回転計	
二、左に掲げる計量器であつて、火 薬類又は高圧ガスの製造、貯藏、 運搬又は消費に關して人命又は財 産に対する危険を防止するために 用いるもの	

イ 温度計
ロ 積算体積計、定体積計込機、目盛付タンク、目盛付タンカー及び目盛付タンクローリー
ハ 圧力計（血圧計を除く。）
ニ 密度計
ホ 濃度計
ヘ 濃度計
ト 比重計
三、左に掲げる計量器であつて、毒薬若しくは劇薬又は毒物若しくは劇物の製造に關して人命又は財産に對する危険を防止するために用いるもの
イ 精密天秤、
ロ 化学用体積計
ハ 密度計
ニ 濃度計
ホ 比重計
(容器及び檢定公差)
第二條 法第八十四條第一項第三號の器は、計量器の表わす量が真実の量をこえる場合におけるその超過量又は計量器の表わす量が真実の量に足りない場合におけるその不足量をいうものとし、同號の檢定公差は、別段の定めがある場合を除き、その超過量及び不足量につき、それぞれ適用するものとする。

第二節 長さ計

(長さ計の種類)

第三條 法第八十四條第一項第三號の規則で定める種類は、長さ計について

ては、左の通りとする。

- 一 左に掲げる実目盛付直尺
イ 実目盛付直線直尺
ロ 実目盛付角度直尺
- 二 左に掲げる伸縮目盛付直尺
イ 伸縮目盛付直線直尺
ロ 伸縮目盛付角度直尺
- 三 実目盛付曲り尺
- 四 伸縮目盛付曲り尺
- 五 巻尺
- 六 繰尺
- 七 れん尺
- 八 機械的表示タキシーメーター

(長さ計の檢定公差)

第四條 法第八十四條第一項第三號の規則で定める檢定公差は、長さ計については、左の各號に定めるところによる。

一、実目盛付直尺、伸縮目盛付直尺、疊尺の檢定公差

表の一

表わす量	檢定公差
三〇センチメートル以下	〇・五ミリメートル
三〇センチメートルをこえるとき	〇・五ミリメートルに、三〇センチメートルまでを増すごとに〇・二五ミリメートルを加えた値

表の二

表わす量	檢定公差
一尺以下	二厘
一尺をこえるとき	二厘に、一尺までを増すごとに一厘を加えた値

表の三

表わす量	檢定公差
餘尺一尺以下	餘尺〇・二分
餘尺一尺をこえるとき	餘尺〇・二分に、餘尺一尺までを増すごとに餘尺〇・一分を加えた値

表の四

表わす量	檢定公差
一フット以下	〇・〇二インチ
一フットをこえるとき	〇・〇二インチに、一フットまでを増すごとに〇・〇一インチを加えた値

二、実目盛付曲り尺及び伸縮目盛付曲り尺の檢定公差

表の一

表わす量	檢定公差
三〇センチメートル以下	〇・八ミリメートル
三〇センチメートルをこえるとき	〇・八ミリメートルに、三〇センチメートルまでを増すごとに〇・四ミリメートルを加えた値

表の二

表わす量	檢定公差
一尺以下	三厘
一尺をこえるとき	三厘に、一尺までを増すごとに一・五厘を加えた値

表の三

表わす量	檢定公差
餘尺一尺以下	餘尺〇・三分
餘尺一尺をこえるとき	餘尺〇・三分に、餘尺一尺までを増すごとに餘尺〇・一五分を加えた値

表の四

表わす量	檢定公差
一フット以下	〇・〇三インチ
一フットをこえるとき	〇・〇三インチに、一フットまでを増すごとに〇・〇一五インチを加えた値

三、金屬製巻尺の檢定公差

表の一

表わす量	檢定公差
五〇センチメートル以下	〇・六ミリメートル
一メートル以下	一・二ミリメートル
一メートルをこえるとき	一・二ミリメートルに、一メートルまでを増すごとに〇・四ミリメートルを加えた値

表の二

表わす量	檢定公差
一尺五寸以下	二厘
三尺以下	四厘
三尺をこえるとき	四厘に、三尺までを増すごとに一・五厘を加えた値

表の三

表わす量	検 定 公 差
鯨尺一尺五寸以下	鯨尺〇・二分
鯨尺三尺以下	鯨尺〇・四分
鯨尺三尺をこえるとき	鯨尺〇・四分に、鯨尺三尺までを増すごとに鯨尺〇・一分を加えた値

表の四

表わす量	検 定 公 差
一フット以下	〇・〇二五インチ
三フット以下	〇・〇五インチ
三フットをこえるとき	〇・〇五インチに、三フットを増すごとに〇・〇一五インチを加えた値

四、巻尺 金属製巻尺を除く。及び
れん尺の検定公差

表の一

表わす量	検 定 公 差
五〇センチメートル以下	二・五ミリメートル
一メートル以下	四ミリメートル
一メートルをこえるとき	四ミリメートルに、一メートルまでを増すごとに一・五ミリメートルを加えた値

表の二

表わす量	検 定 公 差
一尺五寸以下	八厘
三尺以下	一分五厘
三尺をこえるとき	一分五厘に、三尺までを増すごとに五厘を加えた値

表の三

表わす量	検 定 公 差
鯨尺一尺五寸以下	鯨尺〇・八分
鯨尺三尺以下	鯨尺一・五分
鯨尺三尺をこえるとき	鯨尺一・五分に、鯨尺三尺までを増すごとに鯨尺〇・五分を加えた値

表の四

表わす量	検 定 公 差
一フット以下	〇・一インチ
三フット以下	〇・一五インチ
三フットをこえるとき	〇・一五インチに、三フットまでを増すごとに〇・〇五インチを加えた値

五、機械的表示タキシメーターの検
定公差は、検査の区分に應じ、それ
ぞれ左の表の通りとする。但し、表

わす量が真実の量に足りない場合に
おけるその不足量についてのみ適用
するものとする。

検 査 の 区 分	検 定 公 差
基本乗車走行距離又は基本乗車料金に相当する接続軸の回轉數	一、〇〇〇分の二五
その後の乗車走行距離又はその後の乗車料金に相当する接続軸の回轉數	一〇〇分の二
基本乗車走行距離又は基本乗車料金に相当する距離	一〇〇分の五
その後の乗車走行距離又はその後の乗車料金に相当する距離	一〇〇分の四

2 前項の規定にかかわらず、精度の
表記がある長さ計（機械的表示タキ
シメーターを除く。）の検定公差
は、その表記された精度に相当する
値とする。

第三節 はかり

（はかりの種類）

第五條 法第八十四條第一項第一號の
規則で定める種類は、はかりについ
ては、左の通りとする。

- 一 左に掲げる手動はかり
 - イ 手動天びん
 - ロ 棒はかり
 - ハ 懸垂手動はかり
 - ニ 皿手動はかり
 - ホ 台手動はかり

- へ ばね式手動はかり
- 二 左に掲げる指示はかり
 - イ 振子式指示はかり
 - ロ カム式指示はかり
 - ハ 浮子式指示はかり
 - ニ 自動送りおもり式指示はかり
 - ホ ばね式指示はかり
- 三 左に掲げる自動はかり
 - イ 懸垂自動はかり
 - ロ 皿自動はかり
 - ハ 台自動はかり
- 四 左に掲げる手動指示併用はかり
 - イ 手動指示併用天びん
 - ロ 懸垂手動指示併用はかり
 - ハ 皿手動指示併用はかり
 - ニ 台手動指示併用はかり

表の二		表わす量	検定公差
五分以下		一〇グラム以下	〇・二グラム
二〇グラム以下		二〇グラム以下	〇・四グラム
五〇グラム以下		五〇グラム以下	〇・六グラム
一〇〇グラム以下		一〇〇グラム以下	一グラム
二〇〇グラム以下		二〇〇グラム以下	一・五グラム
五〇〇グラム以下		五〇〇グラム以下	三グラム
一キログラム以下		一キログラム以下	四グラム
二キログラム以下		二キログラム以下	七グラム
五キログラム以下		五キログラム以下	一五グラム
一〇キログラム以下		一〇キログラム以下	二〇グラム
一五キログラム以下		一五キログラム以下	二五グラム
二〇キログラム以下		二〇キログラム以下	三〇グラム
三〇キログラム以下		三〇キログラム以下	四〇グラム
四〇キログラム以下		四〇キログラム以下	四五グラム
五〇キログラム以下		五〇キログラム以下	五〇グラム
五〇キログラムをこえるとき		五〇キログラムをこえるとき	表わす量の 一〇〇〇分の一
二分以下		二分以下	一厘

表の三		表わす量	検定公差
五分以下		五分以下	二厘五毛
一匁以下		一匁以下	三厘
二匁以下		二匁以下	五厘
五匁以下		五匁以下	一分
一〇匁以下		一〇匁以下	一分二厘
二〇匁以下		二〇匁以下	二分
五〇匁以下		五〇匁以下	四分
一〇〇匁以下		一〇〇匁以下	六分
二〇〇匁以下		二〇〇匁以下	七分
五〇〇匁以下		五〇〇匁以下	一匁五分
一匁以下		一匁以下	二匁五分
二匁以下		二匁以下	四匁
五匁以下		五匁以下	七匁
一〇匁以下		一〇匁以下	一〇匁
一〇匁をこえるとき		一〇匁をこえるとき	表わす量の 一〇〇〇分の一
一・二八分の一以下		一・二八分の一以下	三厘

表の四		表わす量	検定公差
六四分の一以下		六四分の一以下	五厘
三二分の一以下		三二分の一以下	一分
一六分の一以下		一六分の一以下	一分二厘
八分の一以下		八分の一以下	二分
四分の一以下		四分の一以下	四分
二分の一以下		二分の一以下	七分
一斤以下		一斤以下	一匁
二斤以下		二斤以下	一匁五分
五斤以下		五斤以下	二匁五分
一〇斤以下		一〇斤以下	三匁五分
一五斤以下		一五斤以下	四匁五分
二五斤以下		二五斤以下	六匁五分
五〇斤以下		五〇斤以下	一一匁
七五斤以下		七五斤以下	一三匁
一〇〇斤以下		一〇〇斤以下	一六匁
一〇〇斤をこえるとき		一〇〇斤をこえるとき	表わす量の 一〇〇〇分の一
〇・五オンス以下		〇・五オンス以下	〇・二五オンス

ホ 懸垂皿組合せ手動指示併用はかり
 ヘ 懸垂台組合せ手動指示併用はかり
 ト 皿台組合せ手動指示併用はかり
 五 左に掲げる分銅
 イ 普通分銅
 ロ 精密分銅
 ハ 特殊分銅
 六 左に掲げるおもり
 イ 定置おもり
 ロ 定置増おもり
 (はかりの検定公差)
 第六條 法第八十四條第一項第三號の規則で定める検定公差は、はかりについては、左の各號に定めるところによる。
 一 懸垂手動はかり、皿手動はかり及び台手動はかり(起重機用のもの、質量を表わす目盛がないもの及び表記された感量がひより量の一〇、〇〇〇分の一より小さいものを除く。)の検定公差

一〇・一オンス 以下	〇・〇〇四オ ンス	表の五 表わす量	検定公差
〇・二オンス 以下	〇・〇〇六オ ンス	一デレイン以下	一〇・〇五デ レイン
〇・五オンス 以下	〇・〇一オ ンス	二デレイン以下	一〇・一デレ イン
一オンス以下	〇・〇一五オ ンス	五デレイン以下	一〇・二五デ レイン
二オンス以下	〇・〇二五オ ンス	一〇デレイン以 下	一〇・五デレ イン
四オンス以下	〇・〇四オ ンス	二〇デレイン以 下	一デレイン
八オンス以下	〇・〇六オ ンス	五〇デレイン以 下	二デレイン
一ポンド以下	〇・一オンス	一〇〇デレイン 以下	三デレイン
二ポンド以下	〇・一八オ ンス	二〇〇デレイン 以下	四デレイン
五ポンド以下	〇・三五オ ンス	五〇〇デレイン 以下	七デレイン
一〇ポンド以下	〇・四五オ ンス	一、〇〇〇デレ イン以下	一デレイン
二〇ポンド以下	〇・六オンス	二、〇〇〇デレ イン以下	一八デレイン
三〇ポンド以下	〇・八オンス	三、〇〇〇デレ イン以下	二二デレイン
四〇ポンド以下	一オンス	四、〇〇〇デレ イン以下	二八デレイン
五〇ポンド以下	一・二オンス	五、〇〇〇デレ イン以下	三三デレイン
七五ポンド以下	一・四オンス	六、〇〇〇デレ イン以下	三八デレイン
一〇〇ポンド 以下	一・六オンス	六、〇〇〇デレ イン以下	四四デレイン
一〇〇ポンドを こえるとき	表わす量の 一〇〇〇分の一		

二 指示はかり(制温装置のないばね式指示はかり、起重機用のもの及び質量を表わす目盛がないものを除く。)の検定公差は、それぞれ、前號の規定による懸垂手動はかりの検定公差の三倍の値とする。

三 ばね式手動はかり及び制温装置のないばね式指示はかりであつて、直線目盛以外の目盛があるもの、棒はかり、自動はかり(質量を表わす目盛がないものを除く)並びに起重機用の懸垂手動はかり、皿手動はかり、台手動はかり、指示はかり(制温装置のないばね式指示はかりを除く。)及び手動指示併用はかりの検定公差は、それぞれ、第一號の規定による懸垂手動はかりの検定公差の五倍の値とする。

四 ばね式手動はかり及び制温装置のないばね式指示はかりであつて、直線目盛の外目盛がないものの検定公差は、それぞれ、第一號の規定による懸垂手動はかりの検定公差の一〇倍の値とする。

五 前各號の規定による検定公差が、これに應ずる表わす量の目盛に接する一日盛の値より大きいときは、その表わす量に應ずる検定公差は、これらの規定にかかわらず、その一日盛の値とする。但し、積算式の指示はかり及び自動はかりの検定公差については、この限りでない。

六 第一號から第四號までの規定による検定公差が、これに應ずる表わす量の目盛に接する一日盛の値の二分の一より小さいときは、その表わす量に應ずる検定公差は、これらの規定にかかわらず、その一日盛の値の二分の一とする。

七 前各號の規定にかかわらず、これらの規定に規定するはかりであつて、定量増おもりを使用するものの検定公差は、これらの規定による検定公差の一〇分の七の値とする。

八 懸垂手動はかり、皿手動はかり及び台手動はかりであつて、表記された感量がひよ、量の二〇、〇〇分の一より小さいものの検定公差は、その表記された感量の値とする。

九 手動天びん及び手動指示併用天びん並びに質量を表わす目盛がない懸垂手動はかり、皿手動はかり、台手動はかり、指示はかり及び自動はかりの検定公差は、その表記された感量(ひよ、量の二〇、〇〇分の一より小さいときは、ひよ、量の二〇、〇〇分の一)の値とする。

十 手動指示併用はかり(手動指示併用天びんを除く。)の検定公差は、手動はかりの替り作用と同一の作用については、第一號、前五號の規定による懸垂手動はかりの、

指示はかりの営む作用と同一の作用については、第二號から第七號まで及び前二號の規定による指示はかりの檢定公差と同一の値とする。

十一 普通分銅の檢定公差

表わす量	檢定公差
一〇ミリグラム	一ミリグラム
二〇ミリグラム	一ミリグラム
五〇ミリグラム	一ミリグラム
一〇〇ミリグラム	二ミリグラム
二〇〇ミリグラム	三ミリグラム
五〇〇ミリグラム	五ミリグラム
一グラム	七ミリグラム
二グラム	一〇ミリグラム
五グラム	二〇ミリグラム
一〇グラム	二五ミリグラム
二〇グラム	三五ミリグラム
五〇グラム	五〇ミリグラム
一〇〇グラム	一〇〇ミリグラム

表わす量	檢定公差
二〇〇グラム	一五〇ミリグラム
五〇〇グラム	三〇〇ミリグラム
一キログラム	五〇〇ミリグラム
二キログラム	七五〇ミリグラム
五キログラム	一・二五グラム
一〇キログラム	二グラム
二〇キログラム	三グラム
三〇キログラム	四グラム
五〇キログラム	六グラム

表わす量	檢定公差
一カラット	一〇・六ミリグラム
二カラット	一〇・八ミリグラム
五カラット	二ミリグラム
一〇カラット	三ミリグラム
二〇カラット	四ミリグラム
二五カラット	五ミリグラム
五〇カラット	一〇ミリグラム
一〇〇カラット	一五ミリグラム

表わす量	檢定公差
五分	五毛
一匁	七毛
二匁	一厘
五匁	二厘
一〇匁	二厘五毛
五〇匁	五厘
一〇〇匁	一分
二〇〇匁	一分五厘
五〇〇匁	三分
一貫	五分
二貫	七分五厘
五貫	一匁二分五厘
一〇貫	二匁

〇・〇〇五オンス	〇・〇三ゲレイン	二〇〇〇	〇・〇二	五〇〇〇	〇・〇五	一〇ミリグラム	〇・二ミリグラム
〇・〇一オンス	〇・〇五ゲレイン	四〇〇〇	〇・〇一	二〇〇〇	〇・〇三	五〇〇	一
〇・〇二オンス	〇・〇七ゲレイン	五〇〇〇	〇・〇〇七	一〇〇〇	〇・〇二	二〇〇	一
〇・〇五オンス	〇・一ゲレイン	六〇〇〇	〇・〇〇一	一〇〇〇	〇・〇一	一〇〇	一
〇・一オンス	〇・二ゲレイン	表の五	表わす量	検定公差	十二 精密分銅であつて、精密の度が高い旨の表記があるものの検定公差	四・〇〇〇〇	二
〇・二オンス	〇・二五ゲレイン	〇・〇一ゲレイン	〇・〇〇一ゲレイン	〇・〇〇一ゲレイン	表わす量	検定公差	一〇〇〇
〇・五オンス	〇・三五ゲレイン	〇・〇二	〇・〇〇二	〇・〇〇二	一ミリグラム	〇・五ミリグラム	五〇〇〇
一オンス	〇・五ゲレイン	〇・〇五	〇・〇〇五	〇・〇〇五	表わす量	検定公差	二〇〇〇
二オンス	一ゲレイン	〇・一	〇・〇一	〇・〇一	一ミリグラム	〇・五ミリグラム	五〇〇
四オンス	一・五ゲレイン	〇・二	〇・〇二	〇・〇二	二	〇・五	二
八オンス	二ゲレイン	〇・五	〇・〇一	〇・〇一	五	〇・五	五
一ポンド	三ゲレイン	一	〇・〇二	〇・〇二	一〇	〇・五	一〇
二ポンド	六ゲレイン	二	〇・〇三	〇・〇三	二〇	〇・五	二〇
四	九	五	〇・〇五	〇・〇五	五〇	〇・一	五〇
五	一二	一〇	〇・〇七	〇・〇七	一〇〇	〇・二	一〇〇
七	一四	二〇	〇・一	〇・一	二〇〇	〇・三	二〇〇
一〇	一六	五〇	〇・二	〇・二	五〇〇	〇・五	五〇〇
一四	二〇	表の五	表わす量	検定公差	十三 精密分銅であつて、精密の度が高い旨の表記がないものの検定公差	表わす量	検定公差
〇・〇〇五オンス	〇・〇三ゲレイン	二〇〇〇	〇・〇二	五〇〇〇	〇・〇五	一〇ミリグラム	〇・二ミリグラム
〇・〇一オンス	〇・〇五ゲレイン	四〇〇〇	〇・〇一	二〇〇〇	〇・〇三	五〇〇	一
〇・〇二オンス	〇・〇七ゲレイン	五〇〇〇	〇・〇〇七	一〇〇〇	〇・〇二	二〇〇	一
〇・〇五オンス	〇・一ゲレイン	六〇〇〇	〇・〇〇一	一〇〇〇	〇・〇一	一〇〇	一
〇・一オンス	〇・二ゲレイン	表の五	表わす量	検定公差	十二 精密分銅であつて、精密の度が高い旨の表記があるものの検定公差	四・〇〇〇〇	二
〇・二オンス	〇・二五ゲレイン	〇・〇一ゲレイン	〇・〇〇一ゲレイン	〇・〇〇一ゲレイン	表わす量	検定公差	一〇〇〇
〇・五オンス	〇・三五ゲレイン	〇・〇二	〇・〇〇二	〇・〇〇二	一ミリグラム	〇・五ミリグラム	五〇〇〇
一オンス	〇・五ゲレイン	〇・〇五	〇・〇〇五	〇・〇〇五	表わす量	検定公差	二〇〇〇
二オンス	一ゲレイン	〇・一	〇・〇一	〇・〇一	一ミリグラム	〇・五ミリグラム	五〇〇
四オンス	一・五ゲレイン	〇・二	〇・〇二	〇・〇二	二	〇・五	二
八オンス	二ゲレイン	〇・五	〇・〇一	〇・〇一	五	〇・五	五
一ポンド	三ゲレイン	一	〇・〇二	〇・〇二	一〇	〇・五	一〇
二ポンド	六ゲレイン	二	〇・〇三	〇・〇三	二〇	〇・五	二〇
四	九	五	〇・〇五	〇・〇五	五〇	〇・一	五〇
五	一二	一〇	〇・〇七	〇・〇七	一〇〇	〇・二	一〇〇
七	一四	二〇	〇・一	〇・一	二〇〇	〇・三	二〇〇
一〇	一六	五〇	〇・二	〇・二	五〇〇	〇・五	五〇〇
一四	二〇	表の五	表わす量	検定公差	十三 精密分銅であつて、精密の度が高い旨の表記がないものの検定公差	表わす量	検定公差

五〇ミリグラム	〇・三ミリグラム
一〇〇〃	〇・四〃
二〇〇〃	〇・五〃
五〇〇〃	一〃
一〃	二〃
二〃	二〃
五〃	四〃
一〇〃	四〃
二〇〃	六〃
五〇〃	一〇〃
一〇〇〃	二〇〃
二〇〇〃	四〇〃
五〇〇〃	八〇〃
一キログラム	一二〇〃
二〃	二〇〇〃
五〃	四〇〇〃
一〇〃	七五〇〃
二〇〃	一・五グラム

三〇キログラム 二グラム
五〇〃 三〃

十四 特殊分銅の検定公差は、精密である旨の表記がないものにあつては、第十一號の規定による普通分銅の検定公差であつて、その表わす質量に最も近い質量を表わす普通分銅（最も近い質量を表わす普通分銅が二あるときは、そのうち表わす質量の大きいもの）に係るものと同一の値とし、精密である旨の表記があるものにあつては、精密の度が高い旨の表記の有無に従い、前二號の規定による精密分銅の検定公差であつて、その表わす質量に最も近い質量を表わす精密分銅（最も近い質量を表わす精密分銅が二つあるときは、そのうち表わす質量の大きいもの）に係るものと同一の値とする。

十五 定置おもりの検定公差は、その質量の一、〇〇〇分の一とする。

十六 定置増おもりの検定公差

質 量	検 定 公 差
二〇グラム未満	質量の二、〇〇〇分の一
二〇グラム以上	質量の三、〇〇〇分の一
一〇〇グラム以上	質量の五、〇〇〇分の一

2 第一項第一號から第八號まで及び第十號の規定にかかわらず、これらの規定に規定するはかりであつて、精度の表記があるものの検定公差

は、その表記された精度に相当する値とする。

第四節 体積計

(体積計の種類)

第七條 法第八十四條第一項第一號の規則で定める種類は、体積計については、左の通りとする。

- 一 特殊の用途に用いるべき旨の表記がない円筒形の木製ます
- 二 特殊の用途に用いるべき旨の表記がない方形の木製ます
- 三 特殊の用途に用いるべき旨の表記がない円筒形及び円すい形の金

一 木製ます及び金属製ますの検定公差

全 量	表 わ す 量	検 定 公 差
二〇立方センチメートル（リットル等）又は升等によるものにあつては、二〇ミリリットル又は一匁以下	全量の二分の一未満	全量の二分の一
二〇〇立方センチメートル（リットル等）又は升等によるものにあつては、二〇〇ミリリットル又は一匁以下	全量の二分の一以上	全量の二分の一
二、〇〇〇立方センチメートル（リットル等）又は升等によるものにあつては、二、〇〇〇ミリリットル又は一匁以下	全量の二分の一以上	全量の二分の一
一〇、〇〇〇立方センチメートル（リットル等）又は升等によるものにあつては、一〇、〇〇〇ミリリットル又は一匁以下	全量の二分の一以上	全量の二分の一
一〇〇、〇〇〇立方センチメートル（リットル等）又は升等によるものにあつては、一〇〇、〇〇〇ミリリットル又は一匁以下	全量の二分の一以上	全量の二分の一
一、〇〇〇、〇〇〇立方センチメートル（リットル等）又は升等によるものにあつては、一、〇〇〇、〇〇〇ミリリットル又は一匁以下	全量の二分の一以上	全量の二分の一

二 計量筒式ガソリン量器及び積算式ガソリン量器の検定公差

表 わ す 量	検 定 公 差
五リットル（ガロンによるものにあつては一ガロン）以下	表わす量の一、〇〇〇分の一五

四 特殊の用途に用いるべき旨の表記がある木製ます、金属製ます

- 五 円筒状斗
 - 六 板状斗
 - 七 計量筒式ガソリン量器
 - 八 積算式ガソリン量器
- （ますの検定公差）
- 第八條 法第八十四條第一項第三號の規則で定める検定公差は、ます（斗概を除く。）については、左の通りとする。

五リットル(ガロン)によるものにあつては、一ガロンをこえるとき

表わす量の一〇〇分の一

2 精度の表記があるとき(「ガソリン」を除外)の検定公差は、その表記された精度に相当する値とする。

第五節 圧力計

(圧力計の種類)

第九條 法第八十四條第一項第一號の規則で定める種類は、圧力計については、左の通りとする。

一 左に掲げる指示圧力計

イ アネロイド型指示圧力計

ロ 左に掲げる液柱型指示圧力計

(1) 連通管式指示圧力計

(2) トリチエリー管式指示圧力計

計

ハ 浮子型指示圧力計

ニ 環状天びん式指示圧力計

二 左に掲げる自記圧力計

イ アネロイド型自記圧力計

ロ 左に掲げる液柱型自記圧力計

(1) 連通管式自記圧力計

(2) トリチエリー管式自記圧力計

計

ハ 浮子型自記圧力計

ニ 環状天びん式自記圧力計

三 三重式分銅式標準圧力計

(指示圧力計及び自記圧力計の検定公差)

第十條 法第八十四條第一項第三號の規則で定める検定公差は、指示圧力計及び自記圧力計については、左の各號に定めるところによる。

一 アネロイド型指示圧力計、環状天びん式指示圧力計、アネロイド型自記圧力計及び環状天びん式自記圧力計の検定公差は、表わす量の目盛に接する目盛の値の二分の一(氣圧の計測に用いるべき旨の表記があるものにあつては、一目盛の値)とする。

二 アネロイド型指示圧力計(偏心型のもの及び正負の圧力の目盛があるものを除く)の検定公差であつて、一目盛の値が計ることが出来る最大の圧力の二〇分の一より大きい部分にある目盛の表わす量に應ずるものは、前號の規定にかかわらず、計ることが出来る最大の圧力の四〇分の一の値とする。

三 偏心型のアネロイド型指示圧力計、環状天びん式指示圧力計、アネロイド型自記圧力計及び環状天びん式自記圧力計(正負の圧力の目盛があるものを除く)の検定公差であつて、一目盛の値が計ることが出来る最大の圧力の一〇分の一より大きい部分にある目盛の表わす量に應ずるものは、第一號の規定にかかわらず、計ることが出来る最大の圧力の二〇分の一の値とする。

四 アネロイド型指示圧力計、環状天びん式指示圧力計、アネロイド型自記圧力計及び環状天びん式自記圧力計の検定公差は、表わす量の目盛に接する目盛の値とする。

天びん式指示圧力計、アネロイド型自記圧力計及び環状天びん式自記圧力計(正負の圧力の目盛があるものを除く)の検定公差であつて、計ることが出来る最大の圧力の二〇分の一以下の圧力の目盛の表わす量に應ずるものは、第一號の規定にかかわらず、表わす量の目盛に接する一目盛の値とする。

五 液柱型指示圧力計及び浮子型指示圧力計(副尺付のものを除く)の検定公差は、表わす量の目盛に接する一目盛の値とする。

六 液柱型指示圧力計及び浮子型指示圧力計であつて、副尺付のもの、検定公差は、表わす量の目盛に接する一目盛の値と副尺の一目盛の値との差の二倍の値とする。

2 前項各號の規定の適用に關しては、表わす量の目盛に接する一目盛の値が二あるときは、そのうち小さいものによるものとする。

3 第一項の規定にかかわらず、精度の表記がある圧力計の検定公差は、その表記された精度に相当する値(計ることが出来る最大の圧力の一〇分の一以下の圧力の目盛の表わす量に應ずるものにあつては、その表記された精度に相當する値の二倍)とする。

(分銅式標準圧力計の検定公差)
第十一條 法第八十四條第一項第三號の規則で定める検定公差は、分銅式の規則で定める検定公差は、三〇〇分の一(精度の表記があるときは、その精度に相當する値、以下の條において同じ)以上の精度をもつて計ることが出来る最小限度の量をこえる量に應ずるものは、表わす量の三〇〇分の一とし、その最小限度の量以下の量に應ずるものは、その量の三〇〇分の一とする。

標準圧力計については、三〇〇分の一(精度の表記があるときは、その精度に相當する値、以下の條において同じ)以上の精度をもつて計ることが出来る最小限度の量をこえる量に應ずるものは、表わす量の三〇〇分の一とし、その最小限度の量以下の量に應ずるものは、その量の三〇〇分の一とする。

第二章 計量器使用公差
第一節 通 則
(器差及び使用公差)
第十二條 法第八十四條第一項第三號の器差は、計量器の表わす量が真実の量をこえる場合におけるその超過量又は計量器の表わす量が真実の量に足りない場合におけるその不足量をいふものとし、同號の使用公差は、別段の定めがある場合を除き、その超過量及び不足量について、それぞれ適用するものとする。

第二節 長さ計
第十三條 法第八十四條第一項第三號の規則で定める使用公差は、長さ計については、左の各號に定めるところによる。

一 実目盛付直尺、伸縮目盛付直尺、盤尺の使用公差

表の一
表わす量 使用公差
三〇センチメートル以下 〇・七五ミリメートル

表の一
表わす量 使用公差
三〇センチメートル以下 〇・七五ミリメートル

表の一 表わす量 三〇センチメートル以下 使用公差 一・二ミリメートル	表の一 表わす量 三〇センチメートル以下 使用公差 一・二ミリメートル	表の二 表わす量 一尺以下 使用公差 三厘	表の二 表わす量 一尺以下 使用公差 三厘	表の二 表わす量 一尺以下 使用公差 三厘
表の二 表わす量 一尺以下 使用公差 三厘	表の二 表わす量 一尺以下 使用公差 三厘	表の二 表わす量 一尺以下 使用公差 三厘	表の二 表わす量 一尺以下 使用公差 三厘	表の二 表わす量 一尺以下 使用公差 三厘
表の三 表わす量 一尺以下 使用公差 三厘	表の三 表わす量 一尺以下 使用公差 三厘	表の三 表わす量 一尺以下 使用公差 三厘	表の三 表わす量 一尺以下 使用公差 三厘	表の三 表わす量 一尺以下 使用公差 三厘
表の四 表わす量 一尺以下 使用公差 三厘	表の四 表わす量 一尺以下 使用公差 三厘	表の四 表わす量 一尺以下 使用公差 三厘	表の四 表わす量 一尺以下 使用公差 三厘	表の四 表わす量 一尺以下 使用公差 三厘

それぞれ左の表の通りとする。但し、表わす量が真実の量に足りない

い場合におけるその不足量についてのみ適用するものとする。

検査の区分

使用公差

回轉數検査

基本乗車走行距離又は基本乗車料金に相當する接續軸の回轉數
その後の乗車走行距離又はその後の乗車料金に相當する接續軸の回轉數

二・〇〇〇分の七五
一・〇〇分の三

走行検査

基本乗車走行距離又は基本乗車料金に相當する距離
その後の乗車走行距離又はその後の乗車料金に相當する距離

二・〇〇分の一五
一・〇〇分の六

2 前項の規定にかかわらず、精度の表記がある長さ計（機械的表示タキシメーターを除く。）の使用公差は、その表記された精度に相當する値の一、五倍とする。

第三節 はかり

第十四條 法第百十條第一項第三號の規則で定める使用公差は、はかりについては、左の各號に定めるところによる。

一 懸垂手動はかり、皿手動はかり及び台手動はかり（起重機用のもの、質量を表わす目盛がないもの及び表記された感量がひより量の一〇、〇〇〇分の一より小さいものを除く。）の使用公差

表の一

表わす量	使用公差
一グラム以下	〇・〇七五グラム
二グラム以下	〇・一五グラム
五グラム以下	〇・二二五グラム

一〇グラム以下	〇・三グラム
二〇グラム以下	〇・六グラム
五〇グラム以下	〇・九グラム
一〇〇グラム以下	一・五グラム
二〇〇グラム以下	二・二五グラム
五〇〇グラム以下	四・五グラム
一キログラム以下	六グラム
二キログラム以下	一〇・五グラム
五キログラム以下	二二・五グラム
一〇キログラム以下	三〇グラム
一五キログラム以下	三七・五グラム
二〇キログラム以下	四五グラム
三〇キログラム以下	六〇グラム
四〇キログラム以下	六七・五グラム
五〇キログラム以下	七五グラム
五〇キログラムをこえるとき	表わす量の 一・〇・〇〇〇分の 一五

表の二

表わす量

使用公差

二分以下	一厘五毛
五分以下	三厘七毛
一匁以下	四厘五毛
二匁以下	七厘五毛
五匁以下	一分五厘
一〇匁以下	一分八厘
二〇匁以下	三分
五〇匁以下	六分
一〇〇匁以下	九分
二〇〇匁以下	一匁五厘
五〇〇匁以下	二匁二分五厘
一貫以下	三匁七分五厘
二貫以下	六匁
五貫以下	一〇匁五分
一〇貫以下	一五匁
一〇貫をこえるとき	表わす量の 一・〇・〇〇〇分の 一五

表の三

表わす量

使用公差

一・二八分の一 以下	四厘五毛
六・四分の一 以下	七厘五毛
三・二分の一 以下	一分五厘
一・六分の一 以下	一分八厘
八分の一 以下	三分

表の四

表わす量

使用公差

四分の一以下	六分
二分の一以下	一匁五厘
一斤以下	一匁五分
二斤以下	二匁二分五厘
五斤以下	三匁七分五厘
一〇斤以下	五匁二分五厘
一五斤以下	六匁七分五厘
二五斤以下	九匁七分五厘
五〇斤以下	一六匁五分
七五斤以下	一九匁五分
一〇〇斤以下	二四匁
一〇〇斤をこえるとき	表わす量の 一・〇・〇〇〇分の 一五
五オンス以下	〇・〇三七オンス
一〇オンス以下	〇・〇六オンス
二〇オンス以下	〇・〇九オンス
五〇オンス以下	〇・二五オンス
一〇オンス以下	〇・三七五オンス
二〇オンス以下	〇・六オンス
四〇オンス以下	〇・九オンス
八〇オンス以下	一・五オンス
一六〇オンス以下	三・〇オンス
三二〇オンス以下	六・〇オンス
五五ポンド以下	一五五オンス

一〇ポンド以下	〇・六七五オンス	六〇〇〇グラム以下	一・五グラム	二〇匁以下	二匁
二〇ポンド以下	〇・九オンス	六六六グラム以下	二グラム	五〇匁以下	四匁
三〇ポンド以下	一・二オンス		四グラム	一〇〇匁以下	六匁
四〇ポンド以下	一・五オンス		六グラム	二〇〇匁以下	七匁
五〇ポンド以下	一・八オンス		一〇グラム	五〇〇匁以下	一五匁
七五ポンド以下	二・一オンス		一五グラム	一貫以下	二五匁
一〇〇ポンド以下	二・四オンス		三〇グラム	二貫以下	四〇匁
一〇〇ポンドをこえるとき	表わす量の 一・〇〇〇〇分の 一・五		四〇グラム	五貫以下	七〇匁
			七〇グラム	一〇貫以下	一〇〇匁
			一五〇グラム	一〇貫をこえるとき	表わす量の 一・〇〇〇分の 一
表の五			二〇〇グラム		
表わす量	使用公差		二五〇グラム		
一ゲレイン以下	〇・〇七五ゲレイン	一〇キログラム以下	二五〇グラム	表の三	
二ゲレイン以下	〇・一五ゲレイン	一五キログラム以下	三〇〇グラム	表わす量	使用公差
五ゲレイン以下	〇・三七五ゲレイン	二〇キログラム以下	四〇〇グラム	一・二八分の一	三分
一〇ゲレイン以下	〇・七五ゲレイン	三〇キログラム以下	四五〇グラム	六四分の一	五分
二〇ゲレイン以下	一・五ゲレイン	四〇キログラム以下	五〇〇グラム	三二分の一	一匁
五〇ゲレイン以下	三ゲレイン	五〇キログラム以下	表わす量の 一・〇〇〇分の 一	一六分の一	一匁二分
一〇〇ゲレイン以下	四・五ゲレイン			八分の一	二匁
二〇〇ゲレイン以下	六ゲレイン			四分の一	四匁
五〇〇ゲレイン以下	一〇・五ゲレイン			二分の一	七匁
一〇〇〇ゲレイン以下	一六・五ゲレイン			一斤以下	一〇匁
二〇〇〇ゲレイン以下	二七ゲレイン			二斤以下	一五匁
三〇〇〇ゲレイン以下	三四・五ゲレイン			五斤以下	二五匁
四〇〇〇ゲレイン以下	四二ゲレイン			一〇斤以下	三五匁
五〇〇〇ゲレイン以下	四九・五ゲレイン			一五斤以下	四五匁
六〇〇〇ゲレイン以下	五七ゲレイン			二五斤以下	六五匁
表の六					
六〇〇〇グラム以下	六六六グラム以下				
二指示はかり(制温装置がないばね式指示はかり起重機用のもの及び質量を表わす目盛がないものを除く)の信用公差は、それぞれ、前號の規定による懸垂手動はかりの使用公差の四倍の値とする。					
三ばね式手動はかりであつて、直線目盛以外の目盛があるもの並びに起重機用の懸垂手動はかり、皿手動はかり、台手動はかり及び手動指示併用はかりの使用公差は、それぞれ、第一号の規定による懸垂手動はかりの使用公差の五倍の値とする。					
四ばね式手動はかりであつて、直線目盛の外目盛がないもの使用公差は、それぞれ、第一号の規定による懸垂手動はかりの使用公差の十倍の値とする。					
五制温装置がないばね式指示はかりであつて、直線目盛以外の目盛があるもの、棒はかり、自動はかり(質量を表わす目盛がないものを除く)及び起重機用の指示はかり(制温装置がないばね式指示はかりを除く)の使用公差は、それぞれ、第一号の規定による懸垂手動はかりの使用公差の十倍の値とする。					
表の一					
表わす量	使用公差				
一グラム以下	〇・五グラム				
二グラム以下	一グラム				

値の一・五倍とする。	
十二 手動天びん及び手動指示併用天びん並びに質量を表わす目盛がない懸垂手動はかり、皿手動はかり、台手動はかり、指示はかり及び自動はかりの使用公差は、その表記された感量(ひょう量)の二〇、〇〇〇分の一より小さいときは、ひょう量の二〇、〇〇〇分の一の値の一・五倍とする。	
十三 手動指示併用はかり(手動指示併用天びんを除く。)の使用公差は、手動はかりの営む作用と同一の作用については、第一號、第七號、第九號及び前三號の規定による手動はかりの、指示はかりの営む作用と同一の作用については、第二號、第五號、第六號、第八號、及び前三號の規定による指示はかりの使用公差と同一の値とする。	
十四 普通分銅の使用公差	
表の一	表の一
一〇ミリグラム	一・五ミリグラム
二〇ミリグラム	一・五ミリグラム
五〇ミリグラム	一・五ミリグラム
一〇〇ミリグラム	三ミリグラム
二〇〇ミリグラム	四・五ミリグラム
五〇〇ミリグラム	七・五ミリグラム
一グラム	一〇・五ミリグラム

表の二		表の三		表の四		表の五	
表わす値	使用公差	表わす値	使用公差	表わす値	使用公差	表わす値	使用公差
二グラム	一五ミリグラム	二カラット	一・二ミリグラム	五〇〇匁	四分五厘	一〇ポンド	二四グレイン
五グラム	三〇ミリグラム	五カラット	三ミリグラム	一匁	七分五厘	一四〃	三〇〃
一〇グラム	三七・五ミリグラム	一〇カラット	四・五ミリグラム	二匁	一匁一分二厘五毫	二〇〃	四五〃
二〇グラム	五二・五ミリグラム	二〇カラット	六ミリグラム	五匁	一匁八分七厘五毫	二八〃	六〇〃
五〇グラム	七五ミリグラム	二五カラット	七・五ミリグラム	一〇匁	三匁	五〇〃	七五〃
一〇〇グラム	一五〇ミリグラム	五〇カラット	一五ミリグラム			五六〃	九〇〃
二〇〇グラム	二二五ミリグラム	一〇〇カラット	二二・五ミリグラム				
五〇〇グラム	四五〇ミリグラム						
一キログラム	七五〇ミリグラム						
二キログラム	一・一二五グラ						
五キログラム	一・八七五グラ						
一〇キログラ	三グラム						
二〇キログラ	四・五グラム						
三〇キログラ	六グラム						
五〇キログラ	九グラム						
表わす値	使用公差	表わす値	使用公差	表わす値	使用公差	表わす値	使用公差
一カラット	一・五ミリグラ	一毛	〇・一五毛	一オンス	〇・三グレイン	一〇〃	〇・一五〃
二カラット	一・五ミリグラ	二毛	〇・三五毛	二オンス	〇・七五グレイン	二〃	〇・三七五〃
三カラット	一・五ミリグラ	三毛	〇・四五毛	三オンス	一・一二五グレイン	三〃	〇・五二五〃
四カラット	一・五ミリグラ	四毛	〇・七五毛	四オンス	一・五グレイン	四〃	〇・七五〃
五カラット	一・五ミリグラ	五毛	一・一五毛	五オンス	二・二五グレイン	五〃	〇・一〇五〃
六カラット	一・五ミリグラ	六毛	一・五毛	六オンス	二・七五グレイン	六〃	〇・一五〃
七カラット	一・五ミリグラ	七毛	二・一五毛	七オンス	三・二五グレイン	七〃	〇・二〇五〃
八カラット	一・五ミリグラ	八毛	二・七五毛	八オンス	三・七五グレイン	八〃	〇・二五五〃
九カラット	一・五ミリグラ	九毛	三・三毛	九オンス	四・二五グレイン	九〃	〇・三〇五〃
一〇カラット	一・五ミリグラ	一〇毛	三・九毛	一ポンド	七・一五グレイン	一〇〃	〇・三七五〃
二〇カラット	一・五ミリグラ	二〇毛	七・八毛	二ポンド	一四・三グレイン	二〇〃	〇・五二五〃
三〇カラット	一・五ミリグラ	三〇毛	一一・七毛	三ポンド	二一・四五グレイン	三〇〃	〇・七五〃
四〇カラット	一・五ミリグラ	四〇毛	一五・六毛	四ポンド	二八・六グレイン	四〇〃	一・〇〇五〃
五〇カラット	一・五ミリグラ	五〇毛	一九・五毛	五ポンド	三五・九グレイン	五〇〃	一・二五五〃
六〇カラット	一・五ミリグラ	六〇毛	二三・四毛	六ポンド	四二・二グレイン	六〇〃	一・五〇五〃
七〇カラット	一・五ミリグラ	七〇毛	二七・三毛	七ポンド	四八・五グレイン	七〇〃	一・七五五〃
八〇カラット	一・五ミリグラ	八〇毛	三一・二毛	八ポンド	五四・八グレイン	八〇〃	二・〇〇五〃
九〇カラット	一・五ミリグラ	九〇毛	三五・一毛	九ポンド	六一・一グレイン	九〇〃	二・二五五〃
一〇〇カラット	一・五ミリグラ	一〇〇毛	三九・〇毛	一〇ポンド	六七・四グレイン	一〇〇〃	二・五〇五〃

[illegible]

一〇〇〇立方センチメートル(リットル)等又は升等によるものにあつては、一リットル又は五升)をこえるとき
全量の二分の一未満
全量の二分の一以上 全量の八〇〇分の三

二、計量筒式ガソリン量器及び積算式ガソリン量器の使用公差

表わす量	使用公差
五リットル(ガロン)によるものにあつては、一ガロン)以下	表わす量の二、〇〇〇分の二二
五リットル(ガロン)によるものにあつては、一ガロン)をこえるとき	表わす量の二、〇〇〇分の二五

2 前項の規定にかかわらず、精度の表記がある(ガソリン量器を除く。)の使用公差は、その表記された精度に相当する値の一、五倍とする。

第五節 圧力計

(指示圧力計及び自記圧力計の使用公差)

第十六條 法第百十條第一項第三號の規則で定める使用公差は、指示圧力計及び自記圧力計については、左の各號に定めるところによる。

- 一、アネロイド型指示圧力計、環状天びん式指示圧力計、アネロイド型自記圧力計及び環状天びん式自記圧力計の使用公差は、表わす量の目盛に接する一目盛の値(氣圧の計量に用いるべき旨の表記があるものにあつては、一目盛の値の二倍)とする。
- 二、アネロイド型指示圧力計(偏心率のもの及び正負の圧力の目盛があるものを除く。)の使用公差で

あつて、一目盛の値が計ることができる最大の圧力の二〇分の一より大きい部分にある目盛の表わす値に應ずる使用公差は、前號の規定にかかわらず、計ることができ最大の圧力の二〇分の一の値とする。

三、偏心率のアネロイド型指示圧力計、環状天びん式指示圧力計、アネロイド型自記圧力計及び環状天びん式自記圧力計(正負の圧力の目盛があるものを除く。)の使用公差であつて、一目盛の値の計ることができ最大の圧力の一〇分の一より大きい部分にある目盛の表わす値に應ずるものは、第一號の規定にかかわらず、計ることができる最大の圧力の二〇分の一の値とする。

- 四、アネロイド型指示圧力計、環状天びん式指示圧力計、アネロイド型自記圧力計及び環状天びん式自記圧力計(正負の圧力の目盛があるものを除く。)の使用公差で

るものを除く。)の使用公差であつて、計ることができ最大の圧力の二〇分の一以下の圧力の目盛の表わす値に應ずるものは、第一號の規定にかかわらず、表わす量の目盛に接する一目盛の値の二倍とする。

五、液柱型指示圧力計及び浮子型指示圧力計(副尺付のものを除く。)並びに液柱型自記圧力計及び浮子型自記圧力計の使用公差は、表わす量の目盛に接する一目盛の値の二倍とする。

六、液柱型指示圧力計及び浮子型指示圧力計であつて、副尺付のもの使用公差は、表わす量の目盛に接する一目盛の値と副尺の一目盛の値との差の四倍の値とする。

2 前項各號の規定の適用に關しては、表わす量の目盛に接する一目盛の値が二あるときは、そのうち小さいものによるものとする。

3 第一項の規定にかかわらず、精度の表記がある圧力計の使用公差は、その表記された精度に相当する値の二倍(計ることができ最大の圧力の二〇分の一以下の圧力の目盛の表わす値に應ずるものにあつては、その表記された精度に相当する値の四倍)とする。

(分銅式標準圧力計の使用公差)
第十七條 法第百十條第一項第三號の規則で定める使用公差、分銅式標準

圧力計については、二〇〇分の二(精度の表記があるときは、その精度に相当する値の一・五倍。以下この條において同じ。)以上の精度をもつて計ることができ最小限度の量をこえる量に應ずるものは、表わす量の二〇〇分の一とし、その最小限度の量以下の量に應ずるものは、その量の二〇〇分の一とする。

第三章 計量器關係事業

第一節 製造

(自己使用計量器の製造事業)

第十八條 法第十一條第一項但書の自己の使用にのみ供する計量器の製造の事業を行おうとする者は、同條第二項の規定により、左に掲げる事項を記載した様式第一による届書をその事業を行う工場または事業場ごとに作製し、行政主席に提出しなければならない。

一 氏名または名称および住所ならびに法人にあつてはその代表者の氏名および住所

二 事業の内容

三 工場または事業場の所在地

四 製造をしようとする計量器の種類

五 製造をしようとする計量器の種類別年間製造予定数

2 前項の届書を提出した者は、同項第一號から第四號までに規定する事項に変更があつたときは、行政主席に其の旨を届け出なければならない。

(区分)

第十九條 法第十二條の製造の事業の許可の区分のうち、左の表の上欄に掲げる計量器は、同表の下欄に掲げる計量器をいうものとする。

端 度 器	回 轉 式 長 計	金 属 製 温 度 計
ブロッケージ	回轉尺	アネロイド型指示 目盛温度計 アネロイド型自記 温度計 バイメタル式指示 目盛温度計 バイメタル式自記 温度計

(許可の申請書)

第二十條 計量器の製造の事業の許可を受けようとする者は、法第十四條の申請書を様式第二により作製し、行政主席に提出しなければならない。

2 前項の申請書に記載する法第十四條第三號の計量器の種類は、計量器の機能および形状を表わすような分類によるものとする。

3 第一項の申請書に記載する法第十四條第四號の製造のための主要な設備には、計量器の検査のため必要な基準器その他の検査設備を含むものとする。

(試作命令)

第二十一條 行政主席は、法第十五條の規定により、計量器の試作を命ずる場合は、様式第三による試作命令書を当該申請者に送附するものとする。

(許可証)

第二十二條 法第十八條第一項の許可証は、様式第四によるものとする。

(事業の開始)

第二十三條 製造の事業の許可を受けた者は、法第十四條の申請書に記載した製造のための設備が完成したとき、およびその申請書に記載した事業を開始したときは、遅滞なく、その旨を行政主席に届け出なければならない。

(工場、事業場の移転)

第二十四條 製造事業者が法第十九條第二項の規定により届出をしようとするときは、様式第五による所書を行政主席に提出しなければならない。その販賣の事業を廃止したときも、同様とする。

(工場、事業場の製造の届出)

第二十五條 製造事業者が法第二十條の規定により届出をしようとするときは、様式第六による届書を行政主席に提出しなければならない。

(記號の届出)

第二十六條 法第二十一條第一項の規定により記號の届出または記號の變更の届出をしようとする者は、様式第七による届書を、行政主席に提出しなければならない。

(記號表記の困難な計量器等)

第二十七條 法第二十二條但書の製造上表記することが困難な計量器其他の計量器であつて、規則で定めるものは、左の通りとする。

イ 左に掲げる分銅

(1) キログラムまたはその補助計量單位(カラットを除く。)による分銅であつて、五グラム以下のもの

(2) カラットによる分銅であつて、二五カラット以下のもの

(3) 尺貫法による分銅であつて、一匁以下のもの

(4) ヤードポンド法(デレインを除く。)による分銅であつて、〇・二オンス以下のもの

(5) デレインによる分銅であつて、五〇デレイン以下のもの

(6) 一〇グラム以下の線状分銅

熱電温度計の熱電対および抵抗温度計の測温抵抗体であつて、細微なもの

ハ 機度分銅であつて、その表わす機度が一〇〇デニール以下のもの

ニ 輸出する計量器

(設備の變更)

第二十八條 製造事業者は、製造のための設備を變更しようとするときは、法第二十三條第一項の規定により、様式第八による申請書を、行政主席に提出しなければならない。

2 行政主席は、前項の申請書を受理した場合において、法第二十三條第

一項の許可をしたときは、その旨を申請者に通知するものとする。

(工場、事業場の移轉)

第二十九條 製造事業者は、工場または事業場を移轉しようとするときは、法第二十三條第一項の規定により、様式第九による申請書に移轉先の工場または事業場の図面を添えて、行政主席に提出しなければならない。

2 行政主席は、前項の申請書を受理した場合において、法第二十三條第一項の許可をしたときは、その旨を申請者に通知するものとする。

(許可証の訂正)

第三十條 法第二十五條第一項の規定により許可証の訂正を受けようとする者は、様式第十による申請書に許可証を添えて、行政主席に提出しなければならない。

2 行政主席は、許可証を訂正したときは、その許可証の裏面に、許可証を訂正した年月日及び訂正した箇所を記入するものとする。

3 法第二十四條の規定により製造事業者の地位を承継した者は、法第二十五條第二項の事業を証する書面として左に掲げるものを前項の申請書に添えて、提出しなければならない。

一 法第二十四條第一項の規定により製造事業者の地位を承継した相続人であつて、二人以上の相続人の全員の同意により選定されたも

のにあつては、様式第十一による書面及び戸籍謄本

二 法第二十四條第一項の規定により製造事業者の地位を承継した相続人であつて、前號の相続人以外のものであつては、様式第十二による書面及び戸籍謄本

三 法第二十四條第一項の規定により合併によつて製造事業者の地位を承継した法人にあつては、その法人の登記簿の謄本

四 法第二十四條第二項の規定により製造事業者の地位を承継した者にあつては、様式第十三による書面

(事業の廃止等の届出)

第三十一條 法第二十六條第一項の規定により事業の廃止または休止の届出をしようとする者は、様式第十四または様式第十五による届書を、行政主席に提出しなければならない。

(法人の代表者等の變更の届出)

第三十二條 法第二十六條第二項の規定により法人の代表者の変更または代表者の氏名の變更の届出をしようとする者は、様式第十六による届書に、その法人の登記簿の謄本を添えて、行政主席に提出しなければならない。

(許可証の再交付)

第三十三條 法第二十七條の規定により許可証の再交付を受けようとする者は、様式第十七による申請書に、よこし、または損じた許可証(許可

証を失つたときは、その事実を記載した書面)を添えて、行政主席に提出しなければならない。

2 行政主席は、許可証を再交付するときは、再交付する許可証の裏面に、再交付する年月日及び再交付する旨を記入するものとする。

(再許可の手続)

第三十四條 法第三十一條の規定により、法第十七條但書の再許可の手続については、法第十四條、法第十五條および法第十六條第一項第四號の規定にかかわらず、本條に定めるところによる。

2 法第十七條但書の再許可の申請をしようとする者は、許可の有効期間が満了する二箇月前までに、様式第十八による申請書に許可証を添えて、行政主席に提出しなければならない。

(製造事業者の許可証の交付の申請)

第三十五條 法附則第十六條第一項の規定により許可証の交付の申請をしようとする者は、様式第十九による申請書を法附則第十三條に規定する工場ごとに作製し、行政主席に提出しなければならない。

第三十六條 法附則第十七條の承継の事実を証する書面は、左に掲げるものとする。

一 製作の營業を承継した相続人であつて、二人以上の相続人の全員の同意により選定されたものにあつては、様式第十一による書面お

よび戸籍謄本

二 製作の營業を承継した相続人であつて、前號の相続人以外のものであつては、様式第十二による書面および戸籍謄本

(自己使用計量器製造事業の届出)

第三十七條 法附則第二十三條の規定により計量法の施行の際現に自己の使用にのみ供する計量器の製造の事業を行つてゐる旨の届出をしようとする者は、様式第二十による届書とその工場または事業場ごとに作成し、行政主席に提出しなければならない。

第二節 修理

(自己使用計量器の修理事業)

第三十八條 法第三十二條第一項但書の自己の使用にのみ供する計量器の修理の事業を行おうとする者は、同條第二項の規定により、左に掲げる事項を記載した様式第一による届書をその事業を行う工場または事業場ごとに作成し、行政主席に提出しなければならない。

一 氏名または名称および住所ならびに法人にあつてはその代表者の氏名および住所

二 事業の内容

三 工場または事業場の所在地

四 修理をしようとする計量器の種類

五 修理をしようとする計量器の種類別年間修理豫定数

2 前項の届書を提出した者は、同項

第一號から第四號までに規定する事項に變更があつたときは、行政主席にその旨を届け出なければならない。

(区分)

第三十九條 法第三十三條の修理の事業は、許可の区分のうち電気式温度計とは、熱電指示目盛温度計、熱電目記温度計、抵抗指示目盛温度計、抵抗目記温度計、光面温度計、ふく射指示目盛温度計およびふく射目記温度計をいう。

(許可の申請書)

第四十條 計量器の修理の事業の許可を受けようとする者は、法第三十四條の申請書を様式第二により作製し、行政主席に提出しなければならない。

2 前項の申請書に記載する法第三十四條第三號の計量器の種類は、計量器の機能および形状を表わすような分類によるものとする。

3 第一項の申請書に記載する法第三十四條第四號の修理のための主要な設備は、計量器の検査のため必要な検査器その他の検査設備を含むものとする。

(事業の開始)

第四十一條 修理の事業の許可を受けた者は、法第三十四條の申請書に記載した修理のための設備が完成したとき、およびその申請書に記載した事業を開始したときは、遅滞なく、その旨を行政主席に届け出なければ

ならない。

(工場、事業場外の修理の届出)

第四十二條 修理事業者が法第三十七條の規定により届出をしようとするときは、様式第二十一による届書を行政主席に提出しなければならない。

(記號の届出)

第四十三條 法第三十八條第一項の規定により記號の届出または記號の変更の届出をしようとする者は、様式第七による届書を、行政主席に提出しなければならない。

(設備の変更)

第四十四條 修理事業者は、修理のための設備を変更しようとするときは、法第三十九條第一項の規定により、様式第八による申請書を行政主席に提出しなければならない。

2 行政主席は、前項の申請書を受領した場合において、法第三十九條第一項の許可をしたときは、その旨を申請者に通知しなければならない。

(工場、事業場の移轉)

第四十五條 修理事業者は、工場または事業場を移轉しようとするときは、法第三十九條第一項の規定により、様式第九による申請書に移轉先の工場または事業場の図面を添えて、行政主席に提出しなければならない。

2 前條第二項の規定は、前項の申請書を受領した場合に準用する。
(再許可の手続)

第四十六條 法第四十二條の規定により、法第四十三條において準用する

法第四十七條但書の再許可の手続については、法第三十三條の規定にかかわらず、本條に定めるところによる。

2 法第四十三條において準用する法第四十七條但書の再許可の申請をしようとする者は、許可の有効期間が満了する一箇月前までに、様式第十八による申請書に許可証を添えて、行政主席に提出しなければならない。

(修理の事業の許可証の交付の申請)

第四十七條 法附則第二十七條の規定により許可証の交付の申請をしようとする者は、様式第十九による届書を法附則第二十四條に規定する工場ごとに作製し、行政主席に提出しなければならない。

第四十八條 第三十六條の規定は、法附則第二十八條の承継の事項を証する書面に準用する。

(自己使用計量器修理事業の届出)

第四十九條 法附則第三十三條の規定により計量法の施行の際現に自己の使用にのみ供する計量器の修理の事業を行つてゐる旨の届出をしようとする者は、様式第二十による届書をその工場または事業場ごとに作製し、行政主席に提出しなければならない。

(準用規定)

第五十條 第二十二條、第二十七條、および第三十條から第三十三條まで

の規定は、修理の事業に準用する。

第三節 販 賣

(登録を要しない販賣等の事業)

第五十一條 法第四十四條第一項但書の規則で定める場合は、左の場合とする。

一 計量器の製造もしくは修理の事業の許可または販賣等の事業の登録が効力を失つた場合において、その許可または登録を受けていた者がその事業上所有していた計量器を処分するため販賣等の事業を行おうとするとき。

二 計量器が債權の担保物となつてゐる場合において、債權者がその債權の擔保を受ける目的でその計量器を処分するため販賣等の事業を行おうとするとき。

第五十二條 法第四十四條第一項但書の規定により計量器の販賣等の事業を行おうとする者は、同條第二項の規定により、左に掲げる事項を記載した様式第二十二による届書を行政主席に提出しなければならない。

一 氏名または名称および住所ならびに法人にあつてはその代表者の氏名及び住所

二 店舗(店舗のない者にあつては、住所)所在地

三 販賣等の事業を行おうとする事由

四 販賣等の方法および期間
2 前項の届書を提出した者は、同條第四號に規定する事項を変更しよう

とするときは、様式第二十三による届書を行政主席に提出しなければならない。

(登録申請書)

第五十三條 計量器の販賣等の事業の登録を受けようとする者は、法第四十七條の申請書を様式第二十四により作製し、行政主席に提出しなければならない。

(登録の基準)

第五十四條 行政主席は、販賣等の事業の登録の申請が法第四十七條第一項第二號に適合するかどうかを認定するときは、検定証印ならびに販賣等の事業を行おうとする計量器の構造および公差について、販賣上必要な知識に関する口答による試験をその申請者に対し、行ふものとする。ただし、再登録の申請については、この限りでない。

2 前項の口答による試験は、申請を受領した都度行ふものとする。
(登録簿)

第五十五條 法第四十八條の登録簿は、様式第二十五によるものとする。

(登録証)

第五十六條 法第五十一條第一項の登録証は、様式第二十六によるものとする。

(店舗外の販賣)

第五十七條 販賣事業者が法第五十二條の規定により届出をしようとするときは、様式第二十七による届書を

行政主席に提出しなければならない。

(店舗移轉)

第五十八條 販賣事業者は、店舗を移轉しようとするときは、法第五十三條の規定により、様式第二十八による届書を行政主席に提出しなければならない。

(登録証の訂正)

第五十九條 法第五十四條第一項の規定により登録証の訂正を受けようとする者は、様式第二十九により申請書に登録証を添えて、行政主席に提出しなければならない。

2 第三十二條第二項の規定は、法第五十九條において準用する法第二十四條の規定により販賣事業者の地位を承継した者に準用する。

(再登録の手続)

第六十條 法第五十八條の規定により、法第四十九條但書の再登録の手続については、法第四十五條の規定にかかわらず、本條に定めるところによる。

2 法第四十九條但書の再登録の申請をしようとする者は、登録の有効期間が満了する一箇月前までに様式第三十による申請書に登録証を添えて、行政主席に提出しなければならない。

(販賣等の事業の登録証の交付の申請)

第六十一條 法附則第三十七條第一項の規定により登録証の交付の申請を

しようとする者は、様式第三十一による申請書を法附則第三十四條に規定する営業所ごとに作製し、行政主席に提出しなければならない。

第六十二條 第三十六條の規定は、法附則第三十八條の承認の事実を証する書面に準用する。

(追加計量器の販賣等の事業の届出)

第六十三條 法附則第四十一條第一項の規定により追加計量器販賣事業に係る届出をしようとする者は、様式第三十二による届書をその店舗ごとに作成し、行政主席に提出しなければならない。

(準用規定)

第六十四條 第三十一條から第三十三條までの規定は、販賣等の事業の登録に準用する。

第四章 計量器製造事業許可基準

第一節 通 則

(基準器等の備付)

第六十五條 法第十六條第一項第二號の基準器および同項第二號の設備は、製造の事業の許可の申請に係る工場又は事業場に備えられているものでなければならない。

第二節 はかり

(基準器)

第六十六條 法第三條第一項第一號の規則で定める基準器は、はかりに係る申請については、左の通りとする。

一 ひょう量(分銅またはおもりについては、その質量)が一キログラム以下のはかりの検査をするとき

きは、左に掲げる基準器

イ 一キログラムから一ミリグラムまでの基準組分銅

ロ 一キログラムの基準分銅

ハ 基準分銅の公差の二分の一の量を計ることができる精度がある基準はかり

ニ 検査をするはかりが使用する定量増おもりの質量と同一の質量の基準定量増おもり(定量増おもりを使用するはかりの検査をするときに限る。)

ホ 検査をするはかりが使用する定量おもりの質量と同一の質量の基準定量おもり(定量おもりを使用するはかりの検査をするときに限る。)

二 ひょう量(分銅またはおもりについては、その質量)が一キログラムをこえ、二トン以下のはかりの検査をするときは、左に掲げる基準器

イ 一〇キログラムから一ミリグラムまでの基準組分銅

ロ 検査をするはかりのひょう量に相当する基準分銅

ハ 基準分銅の公差の二分の一の量を計ることができる精度がある基準はかり

ニ 検査をするはかりが使用する定量増おもりの質量と同一の質量の基準定量増おもり(定量増おもりを使用するはかりの検査をするときに限る。)

ホ 検査をするはかりが使用する定量おもりの質量と同一の質量の基準定量おもり(定量おもりを使用するはかりの検査をするときに限る。)

(検査設備)

第六十七條 法第十六條第一項第二號の規則で定める設備は、はかりに係る申請については、左の通りとする。

一 棒はかりに係る申請については、左に掲げる検査設備

イ ひょう、梁またはその他の懸垂装置

ロ 検査室

ハ 水分測定器(木製棒はかりの検査をするときに限る。)

二 分銅およびおもりに係る申請については、左に掲げる検査設備

イ 検査台であつて、震動の影響を受けないもの

ロ 除風設備

ハ 検査室

(技術上の基準)

第六十八條 法第十六條第一項第三號の規則で定める技術上の基準は、はかりに係る申請については、左の通りとする。

一 棒はかりに係る申請については、左に掲げる設備があること。

イ 旋盤

ロ ボール盤

ハ フライス盤

ニ 目盛用の器具、機械または装

置

二分銅およびおもりに係る申請については、左に掲げる設備があること。

イ 旋盤

ロ ボール盤

ハ フライス盤

ニ 研ま盤

第三節 体積計

(基準器)

第六十九條 法第十六條第一項第一號の規則で定める基準器は、体積計に係る申請については、左の通りとする。

一 木製すおおよび斗櫃に係る申請

については、左に掲げる基準器

イ 数用円筒形木製すお、難用円筒形木製すお、難用方形木製すお

または難用方形木製すおの検査をするときは、左に掲げる基準器

(1) すお用円筒形体積基準器であつて、左に掲げる容量のもの

a 五勺、一合、二合、二合五勺、五合、一升、二升五合、五升および一斗

b 一デシリットル、二デシリットル、五デシリットル、一リットル、二リットル、五リットル、一〇リットルおよび二〇リットル

(立方メートルもしくはその補助計量単位またはリットル、デシリットルもしくはミリリットルによるすお(以下「メートル系すお」という。)の検査をするときに限る。)

(2) すお用方形体積基準器であつて、左に掲げる容量のもの

a 五勺、一合、二合、二合五勺、五合および一升

b 一デシリットル、二デシリットル、五デシリットル、一リットル、二リットル、五リットル、一〇リットルおよび二〇リットル

(3) 角度基準器

イ 数用円筒形木製すお、難用円筒形木製すお、難用方形すおおよび難用方形木製すお以外の木製すおの検査をするときは、左に掲げる基準器

(1) すお用体積基準器であつて、左に掲げる容量のもの

a 五勺、一合、二合、二合五勺、五合および一升

b 一〇ミリリットル、二〇ミリリットル、五〇ミリリットル、一デシリットル、二デシリットル、五デシリットル、一リットルおよび二リットル

または一〇立方センチメートル、二〇立方センチメートル、五〇立方センチメートル、一〇〇立方センチメートル、二〇〇立方センチメートル、五〇〇立方センチメートル、一〇〇〇立方センチメートル、一リットルおよび二リットル

方センチメートル、一、〇〇立方センチメートルおよび二、〇〇立方センチメートル(メートル系すおの検査をするときに限る。)

ニ 角度基準器

(2) 金属製すおに係る申請については、左に掲げる基準器

イ すお用体積基準器であつて、左に掲げる容量のもの

(1) 五勺、一合、二合、二合五勺、五合および一升

(2) 一〇ミリリットル、二〇ミリリットル、五〇ミリリットル、一デシリットル、二デシリットル、五デシリットル、一リットルおよび二リットル

または一〇立方センチメートル、二〇立方センチメートル、五〇立方センチメートル、一〇〇立方センチメートル、二〇〇立方センチメートル、五〇〇立方センチメートル、一〇〇〇立方センチメートル、一リットルおよび二リットル

または一〇立方センチメートル、二〇立方センチメートル、五〇立方センチメートル、一〇〇立方センチメートル、二〇〇立方センチメートル、五〇〇立方センチメートル、一〇〇〇立方センチメートル、一リットルおよび二リットル

または一〇立方センチメートル、二〇立方センチメートル、五〇立方センチメートル、一〇〇立方センチメートル、二〇〇立方センチメートル、五〇〇立方センチメートル、一〇〇〇立方センチメートル、一リットルおよび二リットル

(検査設備) 第七十條 法第十六條第一項第二號の規則で定める設備は、体積計に係る申請については、左の通りとする。

一 木製すおおよび斗櫃に係る申請については、左に掲げる検査設備

イ 量器用尺またはこれと同等以上の精度がある長さ計

ロ スコヤ

ハ 水分測定器

ニ 定盤

ホ 漏斗、斗櫃および容量比較器(費用すおの検査をするときに限る。)

ヘ 注排水装置(液用すおの検査をするときに限る。)

二 金属製すおに係る申請については、左に掲げる検査設備

イ 量器用尺またはこれと同等以上の精度がある長さ計

ロ スコヤ

ハ かたさ試験機

ニ 定盤および注排水装置(液用すおの検査をするときに限る。)

(技術上の基準) 第七十一條 法第十六條第一項第三號の規則で定める技術上の基準は、体積計に係る申請については、左の通りとする。

一 木製すおおよび斗櫃に係る申請については、左に掲げる設備があること。

イ 木工用旋盤

ロ 木工用のこ盤

ハ かん盤

ニ 乾燥設備

ホ ボール盤(木製すおの製造をするときに限る。)

ヘ 給台(木製すおの製造をするときに限る。)

ト 締むく(木製ますの製造をするときに限る。)

二 金属製ますに係る申請については、左に掲げる設備があること。

イ ボール盤

ロ 切断機

ハ パワープレス

ニ マークプレス

ホ エキセンプレス

ヘ スポットより、接機

第五章 計量器修理事業許可基準

第一節 通 則

(基準器等の備付)

第七十二條 法第三十五條第一項第一

號の基準器および同項第二號の設備は、修理の事業の許可の申請に係る工場または事業場に備えられているものでなければならぬ。ただし、左に掲げる基準器または設備であつて、必要なときに申請者において使用することができると認められるものについては、この限りでない。

一 申請者が他の場所において所有している基準器または設備

二 申請者が他の者と共有している基準器または設備

三 申請者が他の者から借り受ける契約を締結している基準器または設備

2 法第三十五條第一項第三號の修理のための設備は、修理の事業の許可の申請に係る工場または事業場に備えられているものでなければならぬ。ただし、左に掲げる修理のため

の設備であつて、必要なときに申請者において使用することができると認められるものについては、この限りでない。

一 申請者が他の場所において所有している修理のための設備

二 申請者が他の者と共有している修理のための設備

第二節 はかり

(基準器)

第七十三條 法第三十五條第一項第一號の規則で定める基準器は、はかりに係る申請については、左の通りとする。

一 ひょう量(分銅またはおもりについては、その質量)が一キログラム以下のはかりの検査をするときは、左に掲げる基準器

イ 一キログラムから一ミリグラムまでの基準組分銅

ロ 一キログラムの基準分銅

ハ 基準分銅の公差の二分の一の量をはかることができる精度がある基準はかり

ニ 検査をするはかりが使用する定量増おもりの質量と同一の質量の基準定量増おもり(定量増おもりを使用するはかりの検査をするときに限る。)

ホ 検査をするはかりが使用する定量おもりの質量と同一の質量の基準定量おもり(定量おもりを使用するはかりの検査をするときに限る。)

第七十四條 法第三十五條第一項第二號の規則で定める設備は、はかりに係る申請については、左に掲げる検査設備とする。

一 検査用定盤

二 ひょう、架またはその他の懸垂装置

三 かたさ試験機器

(技術上の基準)

第七十五條 法第三十五條第一項第三

二 ひょう量(分銅またはおもりについては、その質量)が一キログラムをこえ、二トン以下のはかりの検査をするときは、左に掲げる基準器

イ 一〇キログラムから一ミリグラムまでの基準組分銅

ロ 検査をするはかりのひょう量に相当する基準分銅

ハ 基準分銅の公差の二分の一の量を計ることができ精度がある基準はかり

ニ 検査をするはかりが使用する定量増おもりの質量と同一の質量の基準定量増おもり(定量増おもりを使用するはかりの検査をするときに限る。)

ホ 検査をするはかりが使用する定量おもりの質量と同一の質量の基準定量おもり(定量おもりを使用するはかりの検査をするときに限る。)

第七十六條 法第三十五條第一項第一號の規則で定める基準器は、圧力計に係る申請については、指示圧力計または自記圧力計の検査をするときは、左に掲げる基準器

一 基準分銅式標準圧力計および基準液柱式圧力計であつて、計ることができ最大の圧力が検査をする圧力計と同等以上のもの

第四節 機械的表示タキシーメーター

(基準器)

第七十七條 法第三十五條第一項第一號の規則で定める基準器は、タキシーメーターに係る申請については、左の通りとする。

一 タキシーメーター基準器

二 基準ストツプウォッチ

三 基準ダイヤルゲージ

(検査設備)

第七十八條 法第三十五條第一項第二號の規則で定める設備は、タキシーメーターに係る申請については、積算回轉数計があることにする。

(技術上の基準)

第七十九條 法第三十五條第一項第三號の規則で定める技術上の基準は、タキシーメーターに係る申請につい

號の規則で定める技術上の基準は、はかりに係る申請については、左に掲げる設備があることとする。

一 旋盤

二 ボール盤

第三節 圧力計

第七十六條 法第三十五條第一項第一號の規則で定める基準器は、圧力計に係る申請については、指示圧力計または自記圧力計の検査をするときは、左に掲げる基準器

一 基準分銅式標準圧力計および基準液柱式圧力計であつて、計ることができ最大の圧力が検査をする圧力計と同等以上のもの

第四節 機械的表示タキシーメーター

(基準器)

第七十七條 法第三十五條第一項第一號の規則で定める基準器は、タキシーメーターに係る申請については、左の通りとする。

一 タキシーメーター基準器

二 基準ストツプウォッチ

三 基準ダイヤルゲージ

(検査設備)

第七十八條 法第三十五條第一項第二號の規則で定める設備は、タキシーメーターに係る申請については、積算回轉数計があることにする。

(技術上の基準)

第七十九條 法第三十五條第一項第三號の規則で定める技術上の基準は、タキシーメーターに係る申請につい

ては、左の通りとする。

- 一 ボール盤
- 二 フライス盤
- 三 研ぎ盤
- 四 歯切盤
- 五 形削盤

第六章 計量安全確保

(無検定の許可)

第八十條 法第六十一條第一項第一號の行政主席の許可(以下「無検定の許可」という。)を受けようとする製造事業者、修理事業者または販賣事業者は、様式第三十三による申請書を、工場、事業場または店舗ごとに作製し行政主席に提出しなければならない。

第八十一條 行政主席は、無検定の許可をするときは、その条件として、許可の期間および許可を受けた者が許可を受けた計量器の譲渡、貸渡または引渡前に、基器検査に合格した基器を用いて、当該計量器が法第八十四條第一項各號に適合していることを確認すべき旨を定めるものとする。

第八十二條 行政主席は、無検定の許可をしたときは、申請者に、様式第三十四による許可書を交付する。

第八十三條 法第六十一條第二項の規定で定める計量器は、左の通りとする。

- 一 血沈計
- 二 肺活量計
- 三 体温計

四 血量計

2 法第六十一條第二項の規定で定める用途は、左の通りとする。

- 一 工場又は事業場内における製造または加工の条件の調整用
- 二 学校、試験所、研究所その他の學術研究機関における學術研究用

(輸出の届出)

第八十四條 輸出のため計量を譲渡し、貸し渡し、または引き渡そうとする者は、法第六十一條第一項第二號の規定により、様式第三十五による届書を、行政主席に提出しなければならない。

(簡易修理の範囲)

第八十五條 法第六十一條第一項第四號および第五號の規定で定める範囲内の修理は、左の通りとする。

- 一 はかりに係る左に掲げる修理
イ 皿もしくは皿又ふたの止ねじ、指示はかりの指針の止ねじ、車止のねじ、控針の止ねじ、皿、指示はかりの指針、車、ならみ窓、増おもりかけ、増おもり座のつりかけ、目盛おおいのガラス、水平器、水平調整ねじ、天びんのおおい箱のガラス、つり戸の糸もしくは金具、かさ板の上板取替、もしくは定量おもり糸であつて、金屬製でないものまたはコンベヤー連動ベルトの取替
- ロ 調子玉の締め直し、指針の曲り直しまたは目盛線その他の表示の墨入れ
- ハ 減量装置用の油または浮子は

かり用の水銀の補給

- ニ ヒューズ、スイッチ、電球等直接はかりのつり合に影響を及ぼさない電気部品の取替

第七章 計量証明事業

(登録申請書)

第八十六條 法第九十九條の申請書は、様式第三十六により事業所ごとに作製するものとする。

(登録簿)

第八十七條 法第九十一條の登録簿は、様式第三十七によるものとする。

(登録証)

第八十八條 法第九十二條第一項の登録証は、様式第三十八によるものとする。

(登録証の訂正)

第八十九條 法第九十三條の規定により登録証の訂正を受けようとする者は、様式第三十九による申請書に登録証を添えて、行政主席に提出しなければならない。

(届出)

第九十條 法第九十六條において準用する法第二十六條第一項の規定により計量証明の事業の廃止または休止の届出をしようとする者は、様式第四十または第四十一による届書を行政主席に提出しなければならない。

2 法第九十六條において準用する法第二十六條第二項の規定により法人の代表者の變更または代表者の氏名の變更の届出をしようとする者は、様式第四十二による届書に、その法人

の登記簿の謄本を添えて、行政主席に提出しなければならない。

(登録証の再交付)

第九十一條 法第九十六條において準用する法第二十七條の規定により登録証の再交付を受けようとする者は、様式第四十三による申請書に、よごし、または損じた登録証(登録証を失つたときは、その事実を記載した背面)を添えて、行政主席に提出しなければならない。

(検査申請書)

第九十二條 法第九十七條の検査を受けようとする者は、様式第四十四による申請書を行政主席に提出しなければならない。

2 法第九十九條但書の規定により検定所において法第九十四條の検査を受けようとする者は、前項の申請書に、その旨を記載しなければならない。

(計量器の提出)

第九十三條 法第九十九條但書の規定により検定所において法第九十七條の検査を受けようとする者は、前條第一項の申請書を提出すると同時に、その検査を受けようとする計量器を検定所に提出しなければならない。

(検査済証印等)

第九十四條 法第九十一條の検査済証印の形状および種類は、左の表の通りとする。

形 状 種 類

打込印、押印及び腐しよく印	鑄印およびすり附印
直径一・二ミリメートル	直径三ミリメートル
直径一・八ミリメートル	直径六ミリメートル
直径三・六ミリメートル	直径一〇ミリメートル
直径四・五ミリメートル	直径一二ミリメートル
直径六ミリメートル	直径二四ミリメートル

2 法第百十一條の検査を行つた年を表示する数字は、左の様式のいづれかにより検査済証印に近接して附するものとする。

② (上の数字は年、下の数字は月を表わす。)

③ (左の数字は年、右の数字は月を表わす。)

3 第百二十五條第二項および第百二十六條の規定は、前項の検査済証印に準用する。

(消印)

第九十五條 第百三十條の規定は、法第九條の消印に準用する。

(不合格票)

第九十六條 法第百十三條において準用する法第八十八條の規定による不合格の理由の通知は、様式第四十五による不合格票によつてするものとする。

第八章 計量関係取締

(定期検査免除計量器)

第九十七條 法第百十四條第一項但書第六號の規則で定める計量器は、左に掲げる計量器(同項但書第一号から第五号までに掲げるものを除く。)とする。

一 左に掲げる長さ計

イ 伸縮目盛付直尺

ロ 伸縮目盛付角度直尺

ハ 実目盛付曲尺

ニ 伸縮目盛付曲尺

ホ れん尺

ヘ 回轉尺

二 左に掲げるはかり

イ 精密天秤

ロ 極微量びん

三 温度計

四 左に掲げる体積計

イ ガラス製ます及び陶磁器製ます

ロ 化学用体積計

五 圧力計

六 密度計

七 濃度計

八 湿度計

九 比重計

(所在場所定期検査の許可)

第九十八條 法第百十七條但書の許可を受けようとする者は、様式第四十六による申請書を、行政主席に提出しなければならない。

2 行政主席は、前項の申請書を受理した場合において、その申請が左の各号の一に該当すると認めるときは、許可をし、その旨を申請者に通知しなければならない。

一 計量器の構造がぼう大であるため運搬が著しく困難なとき。

二 計量器が土地または建物その他の工作物に取り付けられているとき。

三 計量器がその性質上運搬をすることができず、破損したは精度がおちるおそれのあるものであるとき。

四 計量器の数が多い場合、定期検査を受けるべき計量器の検査のため必要な基準器(基準器検査に合格したるものに限る。)および検査設備を備えている場合その他の場合であつて、その所在の場所定期検査を行つても定期検査の事務に支障がないとき。

(公示)

第九十九條 法第百十八條の公示は、琉球政府の公報その他の刊行物に掲載し、および琉球政府または市役所もしくは町村役場の掲示場に掲示することにより、法第百十七條本文の規定による実施の場所および同條但書の規定による実施の場所に区分して行うものとする。

(事前調査の報告)

第一百條 法第百十九條の規定による定期検査を受けるべき計量器の種類および数の報告は、様式第四十七によつてするものとする。

(定期検査済証印等)

第一百一條 法第百二十一條の定期検査済証印の形状および種類は、左の表の通りとし、定期検査を行つた年を表わす数字のうち最下位の数字を定期検査済証印の輪かく内に表示するものとする。

形 状 種 類

打込印、押印および焼印のそれぞれにつき	直径 一・五ミリメートル
	直径 三ミリメートル
	直径 四ミリメートル

す計量器に附されているときは指針の先端が移動する線と中心線またはその延長との交点)をいう。

2 この章において「目盛間の長さ」とは、一の目盛線の中心線からこれに隣接する目盛線の中心線までの長さをいい、「目盛間隔」とは、目盛間の長さからその隣接する目盛線のそれぞれの目盛線の太さの和の二分の一を減じた長さをいう。

(災害)

第百十五條 行政主席は、災害により検定所において検定をすることができなくなつたときは、遅滞なく、その旨を公示しなければならない。その後において、検定所において検定をすることができるようになつたときも、同様とする。

(所在場所検定の許可)

第百十六條 法第八十三條但書第二號の許可を受けようとする者は、様式第五十三による申請書を行政主席に提出しなければならない。

2 行政主席は、前項の申請書を受理した場合において、その申請が左の各號の一に該当すると認めるときは、許可をし、申請者にその旨を通知しなければならない。

- 一 計量器の構造が、大であるため、運搬が著しく困難なとき。
- 二 計量器が土地又は建物その他の工作物に取付けられているとき。
- 三 計量器がその性質上運搬することにより破損し、または精度が

おちるおそれがあるものであるとき。

四 計量器の数が多い場合その他の場合であつて、その所在の場所での検定を行つても検定の事務に支障がないとき。

(希望検定期日の届出)

第百十七條 法第八十三條但書の規定により検定所以外の場所での計量器の検定を受けようとする者は、検定の申請をする日の一〇日前までに、検定を受けることを希望する期日を行政主席に届け出なければならない。

(検定の申請書)

第百十八條 計量器の検定を受けようとする者は、様式第五十四による申請書を行政主席に提出しなければならない。

2 法第八十三條但書の規定により検定所以外の場所での計量器の検定を受けようとする者は、前項の規定にかかわらず、様式第五十五による申請書を行政主席に提出しなければならない。

第百十九條 行政主席は、前條第二項の申請書を受理したときは、検定を行き期日を、あらかじめ、その申請者に通知するものとする。

(出張検定の旅費等)

第百二十條 法第八十三條但書の規定により検定所以外の場所での計量器の検定を受ける者は、その検定を行うに要する職員の旅費その他の費用に相當する金額を政府に納付しなければ

ならない。

(計量器の提出)

第百二十一條 計量器の検定を受けようとする者は、法第八十三條但書の規定により検定所以外の場所での検定を受けるときを除き、第百十八條第一項の申請書を提出すると同時に、その計量器を検定所に提出しなければならない。

(検定を受ける計量器)

第百二十二條 計量器の検定の申請をした者は、検定を受けるときは、その計量器を直ちに検定を行うことができる状態にしておかなければならない。

2 検定を受けるため提出された計量器は、やむを得ない事由があると認められるときの外、修理、加工その他の行為によりその現状を変更してはならない。

(検定の実施)

第百二十三條 検定において、必要が

あると認めるときは、計量器を分解し、または計量器に使用されている部品もしくは材料と同一の形状もしくは材質を有する部品もしくは材料の提出を求めて、検査をすることが

第百二十四條 二段以上の目盛がある計量器の検定においては、各段の目盛について検査をし、そのうち一段の目盛が不合格となつたときは、その計量器は、不合格とする。

2 二以上の計量器が一体となつている器具、機械または装置にあつては、検定においてそのうち一の計量器が不合格となつたときは、他の計量器も不合格とする。

(検定証印)

第百二十五條 法第八十六條第一項の検定証印の形状および種類は、計量器の種類に應じ、左の表の通りとする。

計 量 器	形 状	検 定 証 印	
		種 類	打込印、押印および腐しよく印
長さ計 はかり ます ガソリン計 圧力計		一・二ミリメートル	三ミリメートル
		一・八ミリメートル	六ミリメートル
		三ミリメートル	一〇ミリメートル
		三・六ミリメートル	一二ミリメートル
		四・五ミリメートル	一四ミリメートル
		六ミリメートル	二四ミリメートル

2 左の表の上欄に掲げる計量器に は、同表の下欄に掲げる検定証印を	附するものとする。
計 量 器	検 定 証 印
長さ計 はかり ます ガソリン量器 圧力計	打込印、押印、すり附印または刷しよく印 打込印、押印またはすり附印 打込印、すり附印または焼印 打込印、押印またはすり附印 打込印、押印またはすり附印
(検定証印を附する部分) 第二百二十六條 検定証印を附する計量器の部分は、左の通りとする。 一 長さ計については、左の部分 イ 巻尺および回轉尺以外の長さ計については、目盛の一端(繊維製のものにあつては、零点に近接した繊維の部分)および一部分が分離することが出来る構造のものについては、その分離する部分の中央 ロ 巻尺については、零点に近接した部分(繊維製のものにあつては、零点に近接した繊維の部分) ハ 機械的表示タキシーメーターについては、外箱の正面および裏面ならびに自動車に設置した機械的表示タキシーメーターについては、外箱とたわみ軸おおいとの接合部または検定証印を附するためにその接合部に緊着した物体	二 はかりについては、左の部分 イ 天びんについては、左の部分 (1) 普通天びんおよび精密天びんについては、さおの中央部および箱等の容器にひょう量が表示してあるものについては、ひょう量が表示してある部分 (2) 極微量天びんについては、支柱の正面または台の上面および箱等の容器にひょう量が表示してあるものについては、ひょう量が表示してある部分 ロ 棒はかりについては、左の部分 分 (1) 骨製、象牙製、黒たん、製または紫たん、製の棒はかりについては、頭金具 (2) 黒たん、製および紫たん、製以外の木製、棒はかりについては、さおの両端(鋸鉄製の頭金具を附してあるものにあつては、その頭金具に接する木
の部分および他の一端) (3) 骨製、象牙製および木製の棒はかり以外の棒はかりについては、零点の目盛のかたわらまたはさおの末端 ハ 懸垂はかり、皿はかりまたは台はかりについては、左の部分 (1) 目盛さおの末端または目盛板 (2) 目盛さおおよび目盛板以外の部分にひょう量が表示してあるものについては、ひょう量が表示してある部分 (3) 増おもり台、比例ねぢの緊着部および休みとつ手の中央部 (4) 質量を表わす目盛のないものについては、さおの中央部 (5) 感量がひょう量の一〇、〇〇分の一以下のものについては、支柱の正面 (6) コットランドのあるコンペヤー用の自動はかりについては、コットランド ニ ばね式手動はかりについては、目盛さおの末端または目盛板 ホ 分銅については、任意の箇所 ヘ おもりについては、上面または側面 ト 欠損した部分を接合したばかりについては、接合部分 三 体積計については、左の部分	イ ますについては、全量を表記した部分および注目が定体積装置になっているものについては、その注口 ロ 斗櫃については、いづれか一の端面 ハ 計量筒式ガソリン量器については、計量筒、規制子およびその取付部分ならびに表示器のあるものについては、表示器 ニ 積算式ガソリン量器については、表示器の任意の箇所および測定調整装置の部分 四 圧力計については、左の部分 イ 指示圧力計については、圧力の導入口もしくは目盛板または検定証印を附するために圧力の導入口に緊着した物体 ロ 自記圧力計については、圧力の導入口または検定証印を附するために圧力の導入口に緊着した物体 2 前項に掲げる計量器に二段以上の目盛があるときは、その各段の目盛につき前項の部分に検定証印を附するものとする。ただし、検定証印を附する余地がないとき、その他止むを得ない事由があるときは、この限りでない。 (検定証印を附し難い計量器) 第二百二十七條 法第八十六條第一項但書の構造上検定証印を附し難い計量器であつて、規則で定めるものは、左の通りとする。

(検定不合格票)
第百二十九條 法第八十八條の規定に

考 備	ガソリン 量器	タキシメーター	計 量 器	表示の様式
様式において、上または左の数字は年を、下または右の数字は月を表わすものとする。	⑥③⑦⑦	⑥③⑦⑦	⑥③⑦⑦	⑥③⑦⑦

(有効期間の表示)
第百二十八條 法第八十六條第二項の規定による検定の有効期間の満了の日の表示は、検定証印の横または下に、(検定証印を附するために計量器に緊着した物体にあつては、検定証印を附した面の裏面)に、計量器の種類に應じ、それぞれ左の表の様式により附するものとする。

一 左に掲げる分銅およびおもりの
イ ライダーおよび質量が五〇〇ミリグラム以下の線状分銅
ロ 石製またはガラス製の分銅
二 左に掲げる計量器であつて、すでに検定証印が附されているもの
イ 増おもりを使用するはかりの増おもり台
ロ 線状分銅
ハ おもり
ニ 増おもり
ホ 質量が五グラム以下の線状分銅

よる不合格の理由の通知は、様式第四十五による不合格票によつてするものとする。
(消印)
第百三十條 法第八十九條の規定による検定証印の消印の形状および種類は、左の表の通りとする。

形 状	種 類
打込印、押印、焼印およびすり附印のそれぞれにつき	
長径一・八ミリメートル	短径一・二ミリメートル
長径三ミリメートル	短径二ミリメートル
長径四ミリメートル	短径三ミリメートル
長径六ミリメートル	短径三・九ミリメートル
長径六ミリメートル	短径四・五ミリメートル

(精度の表記)

第百三十一條 計量器に精度の表記をするときは、その表記をする精度は、検定公差より小なる値でなければならぬ。

2 精度の表記は、計量器の見易い箇所に、特定の標識を用いて、精度の表記である旨を明りようにしなければならぬ。

第二節 長さ計

第一款 構造

第一項 通 則

(この款の内容)
第百三十二條 法第八十四條第一項第二號の規則で定める構造は、長さ計については、この款に定めるところによる。

(定義)

第百三十三條 この節において「全長」とは、長さ計の目盛(目盛が二段以上ある長さ計にあつては、各段の目盛)が附してある部分の最大の長さ(目盛)をいう。ただし、巻尺における盛足し目盛であつて、五〇センチメートルをこえないものの表わす長さは、全長に含まれないものとする。

(表記等)

第百三十四條 長さ計の記號、表記、標識および目盛線は、容易に消滅しない方法により附さなければならぬ。

2 長さ計の記號、表記、標識および目盛線は、不鮮明なものまたは誤認のおそれがあるものであつてはならぬ。

ない。

3 長さ計の表記には、誤記があつてはならぬ。

第百三十五條 製造事業者または修理事業者が製造または修理をした長さ計には、法第三十二條(法第四十三條において準用する場合を含む。以下同じ。)の記號を見易い箇所に表記しなければならない。

(附印部分)

第百三十六條 長さ計は、検定証印を附すべき部分を附印しやすき構造とし、検定証印を附すべき部分が附印し難い物質であるとき、または附印する箇所がないときは、その部分に附印に適する金属片その他の物体を、容易に離脱しない方法により、緊着しなければならない。

第二項 一般長さ計

(表記)

第百三十七條 回転尺以外の長さ計(以下この節において「一般長さ計」という。)には、その全長を表記しなければならない。ただし、伸縮目盛がある長さ計については、この限りでない。

第百三十八條 伸縮目盛がある一般長さ計には、その目盛が表わす長さの單位および伸縮率を表記しなければならない。

第百三十九條 前二條の規定による表記は、各目盛面的一端(巻尺にあつては、零点に近接した部分)にしななければならない。ただし、同一の法

定計量単位による目盛が二股以上ある一般長さ計において、各股の全長(伸縮目盛がある一般長さ計にあつては、伸縮率)が同一であるときは、その表記は、その一般長さ計の一端の中央部の一箇所にすることを妨げない。

第百四十條 副尺がある一般長さ計には、その計ることができる最小の長さを表記しなければならない。

(目盛線)

第百四十一條 一般長さ計(伸縮目盛がある長さ計およびヤードポンド法による長さ計を除く)の一目盛の値は、法定計量単位の一、二倍、五倍、一〇倍、二〇倍、五〇倍、一〇〇倍、二〇〇倍または五〇〇倍の値を示すものでなければならない。ただし、目盛線が表わす長さまたは一目盛の値を表記したときは、この限りでない。

第百四十二條 一般長さ計の目盛線は、その目盛線の中心線によつて長さを示すように目盛られたものでなければならない。この場合において、連続の継目が目盛線とみなされるれん尺にあつては、その継目の幅の中央を、端目盛の長さ計にあつては、その端面を目盛線の中心線とみなす。

第百四十三條 一般長さ計の目盛線は、各目盛線の中心線が平行でなければならない。ただし、曲り尺については、この限りでない。

第百四十四條 一般長さ計の目盛線は、相互に対応するものについては、その大きさおよびその他の性質を均一とし、主な目盛線には、その目盛線の表わす長さを表記しなければならない。

2 一般長さ計の主な目盛線に表記する標識は、相互に対応するものについては、その大きさおよびその他の性質を均一としなければならない。

第百四十五條 一般長さ計の目盛線は、相互に対応する目盛間の差がその一目盛の値の四分の一(巻尺にあつては二分の一)以下であるように目盛られたものでなければならない。

第百四十六條 繊維製巻尺以外の縁目盛の長さ計の目盛線は、縁に達していなければならない。

2 繊維製巻尺の目盛線は、その縁に近い一端が縁から一・五ミリメートル(幅が一・二ミリメートル未満の繊維製巻尺にあつては、一ミリメートル)以上離れていてはならない。

第百四十七條 一般長さ計の目盛線は、直線部に目盛られたものにあつては、その直線に、曲線部に目盛られたものにあつては、その曲線と目盛線またはその延長との交点におけるその曲線の接線に垂直でなければならない。この場合において、角度五度以内の誤差があることを妨げない。

第百四十八條 一般長さ計は、目盛線

が二重線、枝線または折線となつてゐるため使用上支障があるものであつてはならない。

第百四十九條 金属製の一般長さ計に使用する材料は、その種類に應じ、それぞれ左の表に掲げるかたさのものでなければならない。

種	類	かたさ
鉄製または合金製の実目盛付直線直尺、伸縮目盛付直線直尺、実目盛付曲り尺および伸縮目盛付曲り尺	シヨア三〇度以上	
非鉄金属製の実目盛付直線直尺、伸縮目盛付直線直尺、実目盛付曲り尺および伸縮目盛付曲り尺	シヨア一五度以上	
曲げて使用する実目盛付角度直尺および伸縮目盛付角度直尺	シヨア四五度以上	
曲げて使用しない実目盛付角度直尺および伸縮目盛付角度直尺	シヨア三〇度以上	
鋼製の巻尺	シヨア四五度以上	
不し、ゆ、鋼製または洋口製の巻尺	シヨア三〇度以上	
鋼製または不し、ゆ、鋼製の疊尺	シヨア四五度以上	
鋼製または不し、ゆ、鋼製以外の疊尺	シヨア三〇度以上	
れん尺	シヨア三五度以上	

第百五十條 竹製の一般長さ計に使用する材料は、水分含有率が二〇パーセント以下のものでなければならない。

(機構)

第百五十一條 一般長さ計は、きず、節、腐し、く、虫、くい、巣、埋木、埋金等があるため、弱いものであつてはならない。

2 一般長さ計は、埋木または埋金

の最も長い部分の長さがその一般長さ計の幅の五分の一以上あるものまたは埋木または埋金が、目盛線、表記または標識にかかつてゐるため使用上支障があるものであつてはならない。

第百五十二條 一般長さ計であつて、緊着または連接する部分があるものは、緊着が不十分なものまたは連接に著しい間接があり、もしくは離

脱のおそれがあるものであつてはならない。

2 一般長さ計であつて、その一部が分離することができ、標識のもの、分離する各部分に合番号を附さなければならぬ。

第百五十三條 端目盛の一般長さ計の端目盛である端は、目盛線が直線部に目盛られたものにあつてはその直線に、曲線部に目盛られたものにあつてはその曲線とその端との交点におけるその曲線の接線に垂直でなければならぬ。この場合において、角度五度以内の誤差があることを妨げない。

2 特殊の用途に用いる端目盛の一般長さ計であつて、その旨を表記したものについては、前項の規定は、適用しない。

第百五十四條 一般長さ計（巻尺、箱尺、スタジャ尺およびれん尺を除く。）は、目盛面を上にして平面においたときに、平面との間に全長の $\frac{1}{100}$ 分の一（箱尺およびスタジャ尺以外の巻尺にあつては、 $\frac{1}{50}$ 分の一）以上の開けきがあつてはならない。

2 箱尺およびスタジャ尺は、その各片を目盛面を上にして平面においたときに、平面との間に各片の長さの $\frac{1}{100}$ 分の一以上の開けきがあつてはならない。

第百五十五條 一般長さ計（曲り尺、巻尺およびれん尺を除く。）は、目盛

目盛のものにあつてはその縁と、基準線があるものにあつては基準線と、検定用直線尺基準器の目盛がある部分とを接して並べたときに、検定用直線尺基準器との間に全長（巻尺にあつては、各片の長さ）の $\frac{1}{200}$ 分の一（全長が五メートル以上）のときは、任意の五メートルについて二五センチメートル以上の開けきがあつてはならない。

（角度直尺）

第百五十六條 実目盛付角度直尺および伸縮目盛付角度直尺の各片がなす角度は、三〇度、四五度、六〇度または九〇度でなければならぬ。この場合において、角度 0° 、 1° ラジアン（金属製のものにあつては、 0° 、 1° ラジアン）以内の誤差があることを妨げない。

第百五十七條 金属製実目盛付角度直尺および金属製伸縮目盛付角度直尺は、その幅が一様でなければならぬ。

第百五十八條 金属製実目盛付角度直尺および金属製伸縮目盛付角度直尺であつて、曲げて使用するものは、その長さが全長の $\frac{1}{100}$ 分の九（鋼製または不しゅう鋼製のものにあつては、 $\frac{1}{40}$ 分の三）となるように弓形に曲げ放したときに、原状に復するものでなければならぬ。

（巻尺）

第百五十九條 巻尺であつて、金属片

その他の物体を附着して目盛の標識とするものは、その標識に用いる物体が離脱しない方法により附着されていなければならない。

第百六十條 巻尺は零点を表示したものでなければならぬ。ただし、手環の外側をもつて零点とするものについては、この限りでない。

2 巻尺の手環は、堅牢に取付けられていなければならない。

第百六十一條 金属製巻尺であつて、鋼製のものは、巻き取つた後自然に伸ばしたときに、直線状になるものでなければならぬ。

2 金属製巻尺であつて不しゅう鋼製のものおよび洋白製のものは、直径五〇センチメートルの半円形に曲げて放したときに、原状に復するものでなければならぬ。

3 竹製巻尺は、直径一メートルの半円形に曲げて放したときに、原状に復するものでなければならぬ。

第百六十二條 纖維製巻尺は、五メートルの長さの部分（全長が五メートル未満のものにあつては、全長）を空間に水平に張つたときに、角度 1° 以上ねじれるものであつてはならない。

（巻尺）

第百六十三條 金属製巻尺および竹製巻尺であつて、曲げて使用するものは、その長さが全長の $\frac{1}{100}$ 分の九（鋼製または不しゅう鋼製のものにあつては $\frac{1}{40}$ 分の三）となるように弓

形に曲げて放したときに、原状に復するものでなければならぬ。

2 木製巻尺であつて、曲げて使用するものは、その長さが全長の四分の三となるように弓形に曲げて放したときに、原状に復するものでなければならぬ。

（れん尺）

第百六十四條 れん尺は、 100 重量キログラムの張力を加えたときに、継ぎ目の継目の幅が変化するものであつてはならない。

第百六十五條 第百五十九條および第百六十條の規定は、れん尺に準用する。

第三項 タキシメートル
（表記）

第百六十六條 機械的表示タキシメートルには、その見易い箇所に、左の事項を表記しなければならない。

一 器物番号

二 基本乗車走行距離または基本乗車料金に相当する乗車料金の回数（以下「表記基本回数」という。）およびその後の乗車走行距離または乗車料金の回数に相当する乗車料金の回数（以下「表記後続回数」という。）

三 待料金率

第百六十七條 機械的表示タキシメートルの乗車料金および乗車回数を表示する部分には、その旨を表記しなければならない。走行距離を表示

する部分があるときは、その部分について、同様とする。

(材質)

第百六十八條 機械的表示タキシーメーターのラチェットギヤーならびにラチェットホイールおよびその爪に使用する金属は、硬度がショア五十五度からショア六十五度までの範囲内のものでなければならない。

(機構および作用)

第百六十九條 機械的表示タキシーメーターは、震動により機構に支障を生ずるものであつてはならない。

第百七十條 機械的表示タキシーメーターの時計仕掛は、その持続時間が五時間以上のものでなければならない。

第百七十一條 機械的表示タキシーメーターの待料金を表示する装置は、左の各号に適合するものでなければならない。

一 最初の待料金に相當する待時間については、最初の待料金に相當する待時間から真実の待時間を減じた時間を最初の待料金に相當する待時間で除した値が、負十分の一から正百分の五までの範囲内にあること。

二 最初の待料金に相當する待時間以後の待時間については、料金によつて表わされる待時間から真実の待時間を減じた時間を料金によつて表わされる待時間で除した値が、正百一〇〇分の五の範囲内に

あること。

第百七十二條 機械的表示タキシーメーターは、發數比ギヤーボックスによりスピードメーターたわみ軸の回転數を、機械的表示タキシーメーターの回転數の公差の範囲内で表記した發數軸の回転數に減ずることができ、そのものでなければならない。

第百七十三條 機械的表示タキシーメーターには、その見易い箇所に、乗車料金および乗車回數を表示する部分がないなければならない。

第百七十四條 機械的表示タキシーメーターには、その見易い箇所に、空車、貫走または待時間の區別を明り、ように表示することができ、適當な信号装置を附さなければならない。

第百七十五條 機械的表示タキシーメーターであつて、累計の表示をすることができ、構造のものまたは領收証を作成することができ、構造のものは、走行距離および料金を正確に累計することができ、そのものでなければならない。

2 機械的表示タキシーメーターであつて、領收証を作成することができ、構造のものは、その領收証に、營業者名、車両番号、乗車の日附および乗車料金を明り、ように記録することができ、そのものでなければならない。

第二款 検定方法

第一項 通 則

(この款の内容)

第百七十六條 法第八十四條第二項の規則で定める方法は、長さ計については、この款に定めるところによる。

(検査の條件)

第百七十七條 長さ計の検査は、この節で別に定める場合を除き、常溫、常濕において行う。

(記号等の検査)

第百七十八條 長さ計の記号、表記、標識および目盛線(腐し、よくまたは彫刻により附したものを除く)が第百三十四條第一項に適合するかどうかの検査は、その部分を水に浸した白布で軽く五回摩擦することにより行い、その白布に色がついたときは、その長さ計は、同項の規定に適合しないものとする。

第三項 一般長さ計

(順序)

第百七十九條 一般長さ計の構造および公差の検査は、左に掲げる順序で行う。ただし、やむを得ない事由があるときは、この限りでない。

一 目盛、記号、標識その他表記の検査

二 材質の検査

三 機構および作用の検査

四 器差の検査

(材質)

第百八十條 金属製の一般長さ計が第百四十九條の規定に適合するかどうかの検査は、検定用基準金属材料用

かたさ試験機を用いて行う。

第百八十一條 竹製の一般長さ計および木製の一般長さ計が第百五十條の規定に適合するかどうかの検査は、水分測定器または水分測定装置を用いて行う。

(角座直尺)

第百八十二條 実目盛付角座直尺および伸縮目盛付角座直尺が第百五十六條の規定に適合するかどうかの検査ならびに金属製実目盛付角座直尺および金属製伸縮目盛付角座直尺が第百五十七條の規定に適合するかどうかの検査は、検定用角座直尺器を用いて行う。

第百八十三條 金属製実目盛付角座直尺および金属製伸縮目盛付角座直尺が第百五十八條の規定に適合するかどうかの検査は、弾性検査器を用いて行う。

(巻尺)

第百八十四條 金属製巻尺が第百六十一條の規定に適合するかどうかの検査は、弾性検査器を用いて行う。

(疊尺)

第百八十五條 疊尺が第百六十三條の規定に適合するかどうかの検査は、弾性検査器を用いて行う。

(れん尺)

第百八十六條 れん尺が第百六十四條の規定に適合するかどうかの検査は、張力試験装置を用いて行う。

(器尺)

第百八十七條 一般長さ計の長さ計の

器差の検査に用いる基準器は、一般長さ計の種類に應じ、それぞれ左の表の通りとする。

種	類	基 準 器
実目盛付直線直尺および伸縮目盛付直線直尺		検定用直線直尺基準器
実目盛付角度直尺および伸縮目盛付角度直尺		検定用直線直尺基準器
実目盛付曲り尺および伸縮目盛付曲り尺		検定用基準巻尺
巻尺およびねん尺		検定用巻尺基準器
厚尺(箱尺を除く)		検定用直線直尺基準器
箱尺		検定用直線直尺基準器および検定用基準巻尺

第百八十八條 一般長さ計の器差の検査においては、目盛線の表わす量は、目盛線の中心線が示すものとする。

この場合において、環の継目が目盛線となされるねん尺にあつてはその継目の幅の中央を、端目盛の一般長さ計にあつてはその端面を、目盛線の中心線とみなす。

第百八十九條 一般長さ計の器差の検査は、その全長および任意の目盛線を基点として任意の検査量をとつた箇所二箇所以上について行う。

2 副尺つきの一般長さ計については、前項の検査は、本尺および副尺につき各別に行う。

3 第一項の規定にかかわらず、巻尺の盛足し目盛については、器差の検査を行わない。

第百九十條 厚尺の器差の検査におい

ては、前條第一項の任意の検査量をとるときは、そのうち一回は、継目の部分を含まなければならぬ。

2 箱尺の器差の検査は、各片ごとにを行い、その箱尺の全長の器差は、各片の器差の和とする。

第百九十一條 一般長さ計の器差は、その表わす長さから真実の長さを減じて算出するものとする。

(検査の省略)

第百九十二條 第百八十條から第百八十六條までの検査は、行う必要がないと認めるときは、省略することができる。

第三項 タキシメートル

(順序)

第百九十三條 機械的表示タキシメートルの構造および器差の検査は、機械的表示タキシメートルを自動

車に装置しないで行う検査(以下「定置検査」という。)と機械的表示タキシメートルを自動車に装置して行う検査(以下「走行検査」という。)とに分け、左に掲げる順序で行う。ただし、やむを得ない事由があるときは、この限りでない。

一 定置検査の順序

イ 記録、標識その他表記の検査

ロ 材質および機構の検査

ハ 器差の検査

二 走行検査の順序

イ 自動車タイヤの内圧の検査

ロ 材質および機構の検査

ハ 器差の検査

第百九十四條 機械的表示タキシメートルの走行検査は、定置検査に合格したものについて行う。

(定置検査)

第百九十五條 定置検査においては、ラチェットギヤならびにラチェットホイールおよびその爪が第百六十八條の規定に適合するかどうかの検査は、検定用基準金属材料用かさ試験機を用いて行う。

2 前項の検査は、行う必要がないと認めるときは、省略することができる。

第百九十六條 機械的表示タキシメートルが第百七十條の規定に適合するかどうかの検査は、最初の待料金を表示させた後、五時間以上放置して行う。

第百九十七條 機械的表示タキシメ

ートルが第百七十一條の規定に適合するかどうかの検査は、最初の待料金を表示させた後、最初の待時間の表示が変更するときまでの時間および最初の待時間の表示が変更したときからその後の待時間が二回変更するときまでの時間を計つて行う。

2 前項の検査は、定置検査において行う。

第百九十八條 定置検査における器差の検査は、機械的表示タキシメートルを回轉震動検査機に取り付け、基本乗車料金を表示させた後その後の乗車料金が二回変更するときまで震動させながら接續軸を回轉させ、基本乗車料金の表示が変更するときまでの接續軸の回轉数(以下「基本回轉数」という。)および基本乗車料金の表示が変更したときからその後の乗車料金が二回変更するときまでの接續軸回轉数(以下「接續回轉数」という。)を計つて行う。

2 前項の検査は、二回繰り返して行うものとする。

第百九十九條 定置検査における機械的表示タキシメートルの器差は、前條の検査の結果に基き、左に掲げる方法により算出する。

一 基本乗車走行距離または基本乗車料金が相当する接續軸の回轉数については、左の式により算出する。

$$\text{回轉数} = \frac{\text{基本乗車走行距離} \times \text{接續軸の歯数}}{\text{基本乗車料金の歯数}}$$

二 その後の乗車走行距離またはその後の乗車料金に相当する乗車料金の回轉数については、左の式により算出する。

乗車料金に相当する乗車料金の回轉数

$$= \frac{\text{乗車料金に相当する乗車料金の回轉数}}{\text{乗車料金に相当する乗車料金の回轉数}}$$

(走行検査)

第二百一十條 走行検査は、行政主席が定める標準走行コースにおいて行う。

第二百一十一條 走行検査をするときは、あらかじめ、走行検査をする自動車のタイヤの外径、タイヤの内圧およびギヤーボックスの減速比について検査をするものとする。

2 前項のタイヤの内圧は、検定用基準タイヤ圧力計を用いて検査をするものとする。

第二百一十二條 走行検査は、その自動車の乗車人員を指定し、その自動車の運転をする者に、出発、走行および停止に関する指示をした後に行うものとする。

第二百一十三條 走行検査は、基本乗車料金に一回以上三回までのその後の料金を加えたものに相当する距離を走行し、それぞれの乗車料金に相当する距離の地点からそれに検定公差に相當する距離を加えた地点までの間において、その料金の表示が變更するかどうかを検査するものとする。

第二百一十四條 機械的表示タキシメーターが走行検査に合格したときにはその使用の際に附屬せしめるため、様式第五十六によるタキシメーター

一 検定結果を交付するものとする。

第三節 はかり

第一款 構造

第一項 通則

(この款の内容)

第二百五條 法第八十四條第一項第二號の規則で定める構造は、はかりについては、この款に定めるところによる。

(定義)

第二百六條 この節において「天びん」とは、天動天びんおよび手動指示併用天びんをいう。

2 この節において「極微天びん」とは、感量とひょう量の比が五〇〇・〇〇〇分の一以下の天びん、および感量が一〇・ミリグラム以下の天びんをいう。

3 この節において「精微天びん」とは、感量とひょう量の比が二〇・〇〇〇分の一以下の天びん、および感量が一ミリグラム以下の天びんであつて、極微天びん以外のものをいう。

4 この節において「懸垂はかり」とは、懸垂手動はかり、振子式懸垂指示はかり、カム式懸垂指示はかり、浮子式懸垂指示はかり、自動送りおよびばね式懸垂指示はかり、ばね式懸垂指示はかり、自動送りおよびばね式懸垂指示併用はかりをいう。

5 この節において「皿はかり」とは、皿手動はかり、振子式皿指示はかり、カム式皿指示はかり、浮子式皿指示はかり、自動送りおよびばね式皿指示はかり、自動送りおよびばね式皿指示併用はかりをいう。

示はかり、ばね式皿指示はかり、皿自動はかり、皿手動指示併用はかりおよび懸垂皿組合せ手動指示併用はかりをいう。

6 この節において「台はかり」とは、台手動はかり、振子式台指示はかり、カム式台指示はかり、浮子式台指示はかり、自動送りおよびばね式台指示はかり、ばね式台指示はかり、台自動はかり、台手動指示併用はかり、皿台組合せ手動指示併用はかり、および懸垂台組合せ手動指示併用はかりをいう。

7 この節において「ばね式はかり」とは、ばね式手動はかり、ばね式指示はかり、ばね式の自動はかりおよびばね式の手動指示併用はかりをいう。

第二百七條 この節において「皿」とは、被計量物を載せる台板であつて、單一のてこの二箇所を支えられているものをいう。

2 この節において「台」とは、被計量物を載せる台板であつて、この同一直線上にない三以上の箇所を支えられているものをいう。

第二百八條 この節において「さお」とは、目盛のないてこであつて、はかりのつり合を規定するものをいう。

2 この節において「目盛さお」とは、目盛のあるてこであつて、はかりのつり合を規定するものをいう。

3 この節において「てこ」とは、さ

おおよび目盛さお以外のてこをいう。

4 この節において「こうかん」とは、さお、目盛さおおよびてこをいう。

第二百九條 この節において「ひょう量」とは、そのはかりの最大目盛が示す質量をいう。この場合において、最大目盛の示す質量とは、コンペヤー用の自動はかり以外のはかりであつて、そのはかりと組み合せて使用すべき増おもり、送りおもり、送りおもりと同等の作用をする力点移動装置、分銅その他被計量物とつり合を得させる装置があるものについて、それらを合わせて使用したときの最大の計量能力をいい、コンペヤー用の自動はかりについては、一動長当りの計量することができる最大の質量をいう。

第二百十條 この節において「最小目盛」とは、計つたときにその質量を表わす目盛線に接する一目盛の値のうち小なるもの（その質量を表わす目盛線がないときは、その質量を表わす部分を含む一目盛の値）をいう。

第二百十一條 この節においてはかりがある「質量を感ずる」とは、はかりに任意の質量をのせおろしたときに、左に掲げる變位以上の變位を生ずることをいう。

一 質量を表わさない目盛が附された目盛板（以下この節において「度表」という。）のあるものについて

ては、度表の目盛間隔の二分の一の變位

二 ならみ窓または限界停止装置のあるものについては、ならみ窓または限界停止装置の中心からその上端または下端までの變位

三 ならみ窓または限界停止装置のないならみのあるものについては、二ミリメートルの変位

四 つり合が不安定なはかりについては、のせおろしする前の位置からさお休めに接觸するまでの変位

五 目盛板を使用するものについては、目盛間隔の二分の一の變位

六 目盛板、ならみ窓、限界停止装置およびならみのないものについては、目盛さおが角度三度のころ配をなす変位

2 この節において「感量」とは、はかりに前項各號に掲げる變位を生じさせるにたる質量をいう。

第二百十二條 この節において「質量」とは、重点から異なる距離にある二の支点を有する單一のてこを用いたはかりを使用する場合において、重点から近い距離にある支點を使用したときに計ることができる最大の質量をいう。

2 この節において「増おもりの質量」とは、それが組み合わされるべきはかりと組み合わせて計つた時に、その増おもりにつり合う質量をいう。

第二百十三條 この節において「つり合が安定」とは、はかりの指示機構

が静止點を中心として同じ振幅だけ振動する状態をいう。

2 この節において「つり合が不安定」とは、はかりにつり合う状態がないことをいう。

(表記等)

第二百十四條 はかりの記載、表記、標識および目盛線は、容易に消滅しない方法により附さなければならぬ。

2 はかりの記載、表記、標識および目盛線は、不鮮明なものまたは誤認のおそれがあるものであつてはならない。

3 はかりの表記には、誤記があつてはならない。

第二百十五條 製造事業者または修理事業者が製造または修理をしたはかりには、法第二十二條の記載を見易い箇所に表記しなければならぬ。ただし、第二十七條の分刻については、この限りでない。

第二百十六條 不定量増おもりを使用するはかりおよび不定量おもりを使用するはかりには、その旨を明り、よらに表記しなければならぬ。

第二百十七條 はかり（分刻およびおもりを除く。以下この節において同じ。）には、そのひょう量を見易い箇所に表記しなければならぬ。

2 前項の規定にかかわらず、副さおもしくはこれに類する作用をする物が計ることができる最大の質量がひょう量からその質量を減じた値の一

〇〇分の二以下であるとき、または一定の質量を計るためのはかり（以下「定量はかり」という。）であつて質量の過不足を示す目盛線があるものにおいて超過を示す目盛線が表わす質量のうち最大のものがひょう量からその質量を減じた値の一〇〇分の二以下であるときは、その副さおもしくはこれに類する作用をする物が計ることができる最大の質量または質量の超過を示す目盛線が表わす質量のうち最大のものをひょう量から減じた値を、前項のひょう量にかえて、表記することを妨げない。

3 質量を表わす目盛がひょう量または感量より、量の一〇、〇〇〇分の一以下のはかりには、その感量を表記しなければならぬ。

第二百十八條 はかりの質量を表わす目盛線であつて、零點、盛出または盛止を示すものその他主なものは、その表わす質量の値を表記しなければならぬ。

(目盛線)

第二百十九條 はかりの質量を表わす目盛線の太さおよび度表の目盛線の太さは、目盛間隔の二分の一（度表の目盛線にあつては、四分の一）をこえてはならない。

2 はかりの質量を表わす目盛線の太さおよび度表の目盛線の太さは、〇・二ミリメートル（度表の目盛線にあつては、〇・一ミリメートル）以下であつてはならない。ただし、目

盛をレンズによつて拡大して読む機構のはかりについては、この限りでない。

3 はかりの質量を表わす目盛線のうち最も太いものの太さは、最も細いものの太さの三倍をこえてはならない。

4 はかりの度表の目盛線の太さは、均一でなければならぬ。

第二百二十條 はかりの質量を表わす目盛線の目盛間隔および度表の目盛間隔は、〇・五ミリメートル以上でなければならない。ただし、目盛をレンズによつて拡大して読む機構のはかりについては、この限りでない。

第二百二十一條 はかりの度表の目盛間隔は均一でなければならない。この場合において、度表の目盛間隔の一〇分の一以内の誤差があることを妨げない。

第二百二十二條 はかりの質量を表わす目盛線および度表の目盛線は、相互に對應するものについては、その大ききおよびその他の性質を均一としなければならない。

第二百二十三條 質量を表わす目盛が二段以上あるはかりは、同一の質量について計つたときに、各段の目盛が表わす値の相互の差が、その表わす値に應ずる檢定公差（檢定公差が二以上あるときは、そのうち最も小さいもの）の三分の一をこえてはならない。

(指示機構)

第二百二十四條 はかり(棒はかりを除く。)の指示機構の指標(度表の指標を除く。)の指示部分の太さは、そのはかりの最も太い目盛線の太さより太くなく、かつ、最も細い目盛線の太さより細くないものでなければならない。

2 はかりの度表の指標の指示部分の太さは、度表の目盛間隔の五分の一をこえてはならない。

第二百二十五條 はかり(天びんおよび指標として回転する指針を用いるはかりを除く。)の指示機構の指標の指示部分と目盛面との間隔は、五ミリメートルをこえてはならない。

2 指標として回転する指針を用いるはかりの指針の指示部分と目盛面との間隔は、指針の回転中心から先端までの長さの四〇分の一(指針の回転中心から先端までの長さの四〇分の一が五ミリメートルをこえるときは五ミリメートル、一ミリメートル以下るときは一ミリメートル)をこえてはならない。

第二百二十六條 はかりの指示機構の指標の指示部分は、あらゆる目盛線に重なるものでなければならない。ただし、指標の指示部分が目盛面と同一平面上にあるはかりについては、この限りでない。

2 指標の指示部分が目盛面と同一平面上にあるはかりは、指標の指示部分の先端と目盛線との距離が一ミリ

メートル(三びんにあつては、〇・五ミリメートル)をこえてはならない。

第二百二十七條 はかりの度表の指標の指示部分は、度表の目盛がある範囲以上に動くことができるものでなければならない。

(機構)

第二百二十八條 はかりは、つり合が安定でなければならない。

2 前項の規定にかかわらず、定置はかり、一定の質量をこえるかどうかを計るはかり、選別はかりその他特殊な用途に使用するはかりであつて、その旨を表記したものは、つり合が不安定であることを妨げない。

第二百二十九條 はかりは、最小目盛に相當する質量を感じなければならぬ。ただし、自動送りおもり式指示はかり、自動はかり、つり合が不安定なはかり、質量を表わす目盛がないはかりおよび質量がひよりの一〇、〇〇〇分の一以下のはかりについては、この限りでない。

2 質量を表わす目盛がないはかりおよび質量がひよりの一〇、〇〇〇分の一以下のはかりは、感量に相當する質量を感じなければならない。

第二百三十條 つり合が安定なはかりには、にらみ、目盛板または度表がなければならぬ。ただし、棒はかりについては、この限りでない。

界停止装置がなければならない。

第二百三十一條 はかりは、零點を明らかに表示したものでなければならない。ただし、定置はかり、積算して計量する自動はかり、対数割目盛があるはかり、てこの傾斜の著しい振り式はかりその他機構上零點を表示する必要がないはかりについては、この限りでない。

第二百三十二條 はかりの構造および材料は、ひよりの量に相當する荷重に耐えるものでなければならない。

2 はかりは、材料にきず、節、腐し、よぐ、巣、埋木、埋金、虫くい等があるため通常の使用状態において過度の應力または變形を生ずるものであつてはならない。

(刃等)

第二百三十三條 はかりの刃は、はかりが水平につり合つたときに刃先の角の二等分線が鉛直になるように、かつ、容易に移動しないようにその位置に固着されていなければならない。

2 はかりの刃先は、一直線をなしていなければならない。

3 はかりの刃のかん入部には、間げきがあつてはならない。

第二百三十四條 はかりの刃受面は、なめらかでなければならない。

2 はかりの刃受の取付は、その機能に支障をきたすものであつてはならない。

3 はかりの刃受であつて、その刃受

面が円筒形であるものは、継目のないものでなければならない。

4 はかりの刃受のかい板は、一枚の板であつて、かつ、はかりに固着していなければならない。

第二百三十五條 はかりの刃および刃受は、そのかたさがロツクウェルC五七度以上でなければならない。

2 はかりの刃および刃受には、きず、錆びまたは腐し、よぐがあつてはならない。

第二百三十六條 はかりの刃と刃受とは、その接觸すべき面の三分の二以上が互に接觸していなければならない。

第二百三十七條 刃ふた、まちその他はかりの刃または刃受のすべり防止するために使用する物のかたさは、刃のかたさとは同一のものでなければならない。

第二百三十八條 支點または重點の刃のかわりに金属板を用いているはかりは、その金属板が容易にゆるみまたは移動しないように取付けられていなければならない。

2 前項の金属板は、弾性限度が六〇重量キログラム毎平方ミリメートル以上のものであつて、容易にさびないものでなければならない。

(金属帯)

第二百三十九條 カムその他張力を傳える部分に薄い金属帯を用いるはかりは、その金属帯がそれに張力が局部的に集中しないように取り付けら

れていなければならない。

2 前項の金属部は、塑性限度が六〇重量キログラム毎平方ミリメートル以上のものであつて、容易にさびず、かつ、その表面がなめらかなものでなければならない。

(関節部のピン)

第二百四十條 はかりの関節部のピンは、ピアノ線またはこれと同等またはそれ以上のかたさを有する材料を用いたものでなければならない。

2 前項の規定にかかわらず、さびを生じやすい用途に用いるはかりについては、その関節部のピンに、青銅または不しゅう鋼を用いることを妨げない。

(ころかん等)

第二百四十一條 はかりのころかん、かぎ、つり棒等は、普通の取扱において容易に曲らないものであつて、かつ、容易にはずれないものでなければならない。

2 はかりの支柱、立筒、かさ板、休み装置、にらみ、限界停止装置、指針、度表、水平器等の取付は正しく、かつ、堅ろうでなければならない。

3 ステイ、承軸、たすき等はかりの一部として組み立てられているものは、容易にはずれないものでなければならない。

(木材)
第二百四十二條 はかりに木材を使用するときは、その木材は、充分に乾

燥したものでなければならない。

(さおおよび目盛さお)

第二百四十三條 はかりは、そのさお又は目盛さおの作用を妨げるおそれがある構造であつてはならない。

2 はかりとさおとのさおまたは目盛さおとは、合番號が附されていないなければならない。

第二百四十四條 はかりの目盛さおは、そのはかりがつり合つたときに、水平になつてなような構造でなければならない。

2 はかりの目盛さおは、水平の位置から上下に等しい距離を移動することができ、そのものでなければならない。

3 にらみ窓または限界停止装置があるはかりの目盛さおが、にらみ窓または限界停止装置の間で、上または下に移動できる距離の和は、さおの支點とにらみ窓または限界停止装置との間の距離に應じて左の表の通りでなければならない。

さおの支點とにらみ窓または限界停止装置との間の距離	移動できる距離の和
三〇〇ミリメートル以下	一〇ミリメートル以上
五〇〇ミリメートル以下	一七ミリメートル以上
一、〇〇〇ミリメートル以下	二二ミリメートル以上
一、〇〇〇ミリメートルをこえると	二二ミリメートル以上

4 にらみ窓または限界停止装置がないはかりの目盛さおは、その先端がその支點と先端との距離の一〇〇分の八より大きく移動することができ、構造でなければならない。ただし、電気装置により目盛さおの移動を指示するものについては、この限りでない。

第二百四十五條 はかり(棒はかりを除く。)の目盛さおは、零点以下に送りおもりを移動することができない構造でなければならない。

第二百四十六條 はかりの目盛さおの目盛線は、そのはかりがつり合つたときに、鉛直でなければならない。

2 はかりの目盛さおに送りおもりの位置を定めるための切込があるときは、その切込の形状は、ほぼ均一でなければならない。

(送りおもり)
第二百四十七條 はかりの送りおもりは、目盛を明確に指示することができ、構造のものでなければならない。

第二百四十八條 はかりは、切込によつて送りおもりの位置が定められたときに、送りおもりの指標が目盛さおの目盛線と合致するものでなければならない。

第二百四十九條 はかりの送りおもりは、さおまたは目盛さおに切込があるときは、先端に丸みがある爪があり、どの切込においても送りおもりが一定の正しい位置をとるようにな

のでなければならない。

2 はかりの送りおもりは、切込に位置をとつたときに、確実に保持され、容易に動かないものでなければならない。

第二百五十條 はかりの送りおもりであつて、切込に懸垂する構造のものは、切込の底部に接觸する部分に、切込の底部がなす角より小さい角度を有する刃がなければならない。

2 はかりの送りおもりは、切込がさび形であつて、はかりがつり合つたときに送りおもりの刃がなす角および切込の底部がなす角の二等分線がそれぞれ鉛直になるようものでなければならない。

第二百五十一條 はかりの送りおもりであつて、懸垂して使用しないものは、質量を調整するためそう入してある金属片を移動しないように固くとめてあるものでなければならない。

第二百五十二條 はかりの送りおもりであつて、懸垂して使用しないものは、容易にさおまたは目盛さおから分離しない構造のものでなければならない。

(分銅を用いて質量を計るはかり)
第二百五十三條 分銅を用いて質量を計るはかりであつて、質量を表わす目盛がなく、かつ、支點と力点との間の距離と支點と重点との間の距離とが異なるものは、その距離の比を表

記しなければならない。

(おもりの使用するはかり)

第二百五十四條 定置増おもりを使用するはかり(以下「定置増おもり付はかり」という。)には、これに付属すべき定置増おもりの増おもりの質量をその質量で除した値を表記しなければならない。

第二百五十五條 棒はかりおよび単一のてこの懸垂はかり以外のはかりは、定置おもりを使用することができない。

2 定置おもりを使用するはかり(以下「定置おもり付はかり」という。)のひょう量をその定置おもりの質量で除した値が、ひょう量三〇キログラム以上のものにあつては二〇・三〇キログラム未満五〇〇グラム以上のものにあつては一六・六七・五〇〇グラム未満のものにあつては一〇となるものでなければならない。

第二百五十六條 不定置増おもりを使用するはかりであつて、増おもり台が目盛さおから分離するものは、はかりと増おもり台とに合番号が附されておき、かつ、増おもり台にはかりと同一の記號が附されていなければならない。

2 不定置増おもりを使用するはかりは、はかりと不定置増おもりとに合番号が附されていなければならない。

3 はかりの不定置増おもりには、増おもりの質量を表記しなければならない。

ない。

第二百五十七條 不定置おもりを使用するはかりは、はかりと不定置おもりとに合番号が附されていなければならない。

2 はかりの不定置おもりには、それを使用するはかりと同一の記號を表記しなければならない。

3 はかりの不定置おもりには、質量の表記をしてはならない。

(風袋さお等)
第二百五十八條 はかりの風袋さおおよび風袋送りおもりは、容易にはかりから分離しない構造でなければならない。

2 特定した風袋を使用するはかりは、はかりとその風袋とに合番号が附されていなければならない。

3 特定した風袋を使用するはかりであつて、風袋おもりを使用するものは、その風袋おもりがはかりから分離する構造のものであるときは、はかりとその風袋おもりとに合番号が附されていなければならない。

4 はかりの風袋おもりには、風袋おもりである旨を表記しなければならない。

5 特定した風袋を使用するはかり以外のはかりには、風袋おもりを用いることができない。

第二百五十九條 風袋さおがなく、かつ、目盛板があるはかりであつて、風袋引の機構があるものは、はかりの操作中に風袋を引ていることが

明らかに表示されるような構造でなければならない。

2 前項のはかりには、風袋引のできる風袋の最大の質量を表記しなければならない。

(調子玉)
第二百六十條 はかりの零点を定めるための調子玉は、零点において、増減のいずれの側にもひょう量に應ずる檢定公差の六倍(指示はかりにあつては、一〇倍)以上の質量に相當する調整をすることができない構造としなければならない。ただし、天びん、コンペー用自動はかり、懸垂はかりおよびひょう量が二トンを超えるはかりについては、この限りでない。

2 はかりの調子玉は、容易に遊動するものであつてはならない。

(重心玉)
第二百六十一條 はかり(天びんを除く。)の重心玉(感量を調整するための、こう、かんの重心を上下に動かす装置をいう。)は、容易に移動することができないように堅着されたものでなければならない。

(減衰装置)
第二百六十二條 はかりの減衰装置は、氣温の変化その他による減衰作用の變動を調整できる構造のものでなければならない。

(振子の移動装置等)
第二百六十三條 はかりの振子の移動装置またはばねの巻数調整装置は、

それによつて調整した状態が確実に維持され、かつ、外部から容易に変更されない構造のものでなければならない。

2 はかりの比例ねぢは、緊着されたものでなければならない。

(共通な部分品)
第二百六十四條 はかりの二箇所以上に共通な部分品であつて、その取付場所の表示がないものは、それらの箇所がいずれにも使用できるものでなければならない。

(累加表示器等)
第二百六十五條 はかりの累加表示器または遠方測定器は、完全に働くものでなければならない。

(水平器等)
第二百六十六條 計量機構を懸垂して使用するはかり以外のはかりには、水平器がついていなければならない。

2 はかりにつけられている水平器は、そのはかりを傾けたときに、器差が檢定公差をこえないうちに、水平でなくなつたことを示す構造でなければならない。

第二百六十七條 土地または建物その他の工作物に取り付けて使用するはかりには、各てごごとに、その支點と力點とを結ぶ直線に平行な平面上に、水準を定める場所が設けられて

いなければならない。

(作用)

第二百六十八條 はかりは、任意の荷重において通常の使用方法による操作を繰り返したときに、その指示または記録が検定公差の範囲内において一定するようならなければならない。

第二百六十九條 調子玉のないはかりは、空振の状態における示度が零點と合致しているものでなければならぬ。この場合において、そのはかりの最も小さい検定公差以内の誤差があることを妨げない。

第二百七十條 さおまたは目盛さおのあるはかりは、さおまたは目盛さおを構造上許される範囲内においてどの方向に移動させたときでも、その表わす量に、荷重に應ずる検定公差の二倍をこえる誤差が生じないものでなければならない。

(混合用等に用いるはかり)

第二百七十一條 混合用等に用いるはかりであつて、指示機構に相当する部分に目盛を附さないで別の機構を用いて計る構造のものには、はかりとその別の機構とに合番號が附されており、かつ、その別の機構にはかりと同一の記號が附されていなければならない。

第二百七十二條 土地または建物その他の工作物に取り付けられているはかりは、左の各號に適合するような掘付工事がされていなければならない。

い。

一 はかりのさお、目盛さおその他の指示機構が風雨その他天候の影響を受けまいように保護されていること。

二 はかりの基礎が浸水、沈下または變形をせず、かつ、永続性があるものであること。

三 はかりの基礎がはかりを取り付けたままで保守または検査ができる構造のものであること。

2 特殊な場所に取り付けるとき、特殊な用途に用いるときその他やむを得ない事由があると認められるときは、前項第三號の規定は、適用しない。

(指示はかり)

第二百七十三條 指示はかりは、とめ金等の作用により零點の箇所において指標がとまるような構造のものであつてはならない。

(ばね式はかり)

第二百七十四條 ばね式はかりは、ひより、量の一・一倍以上の荷重をかけたときでも、ばねにひより、量の一・一倍に相当する力をこえる力が働かない構造のものでなければならぬ。

第二百七十五條 ばね式はかりであつて、目盛の分割が最小である部分における一目盛の値(以下「目盛の最小値」という。)がひより、量(定量増おもりまたは送りおもり)を適用するばね式はかりであつて、目盛板の

目盛線が表わす質量のうち最大のものの以上の質量が計れるものにあつては、その目盛板の目盛線の表わす質量のうち最大のものの、以下次條において同じ。)の二〇〇分の一以下のものは、零下五度から三〇度までの範囲の温度の變化を與えたときに、その器差が検定公差をこえないものでなければならぬ。

第二百七十六條 制温装置があるばね式はかり(エリンパー等ばね自体に制温の効果があるばね式はかりを含む。)は、その目盛の最小値がひより、量の八〇〇分の一以上でなければならぬ。

2 制温装置がないばね式はかりであつて、直線目盛以外の目盛があるものは、その目盛の最小値がひより、量の二〇〇分の一以上でなければならぬ。

3 制温装置がないばね式はかりであつて、直線目盛の外目盛がないものは、その目盛の最小値がひより、量の一〇〇分の一以上でなければならぬ。

(起重機用のはかり)

第二百七十七條 起重機用のはかりであつて、グラフとフックとを取り替えて使用するものは、それぞれの場合のひより、量について第二百七十七條第一項の規定によるひより、量の表記をしたものであつて、かつ、それらの場合に零點を容易に調整することができる構造のものでなければならぬ。

らない。

第二百七十八條 起重機用の自動はかりには、巻上げその他の運行の速度を表記しなければならない。

第二百七十九條 起重機用の自動はかりは、空振の状態において表記された運行の速度で巻上げその他の運行を行ったときに、零點(震動等のため零點においてつり合い難いときは、ひより、量の五分の一以下の荷重をかけたときのその量を表わす目盛線)における示度の變化がそのひより、量に應ずる検定公差をこえないものでなければならぬ。

(容器付の自動はかり)

第二百八十條 容器付の自動はかりは、被計量物の種類およびひより、量未滿の質量を計ることができるときにあつては、計ることができるときに質量を表記しなければならない。

第二百八十一條 容器付の自動はかりは、おもり箱からおもりを取り去り、かつ、ホツパーをからにしたときにつり合うような構造のものでなければならぬ。ただし、つり合が不安定な容器付の自動はかりについては、この限りでない。

第二百八十二條 容器付の自動はかりの被計量物の入口の規制子は、ホツパーに緊着したものでなければならぬ。

(コンベヤー用の自動はかり)
第二百八十三條 コンベヤー用の自動

はかりには、左に掲げ事項を表記し
なければならぬ。

一 最大計量能力(一時間に計るこ
とができる最大の質量をいう。)

二 最小計量能力(二時間に計るこ
とができる最小の質量をいう。)

三 ベルトの速度(一分間當りの運
送をいう。)

四 働長

五 傾斜度

第二百八十四條 コンベヤー用の自動
はかりは、そのコンベヤーを空荷の
状態で運轉したときに、示度の變化
が一働長につきひよ、量に應ずる檢
定公差の四分の一以下でなければな
らない。

第二百八十五條 コンベヤー用の自動
はかりは、そのコンベヤーの回轉部
分が、円滑に回轉する構造のもので
なければならぬ。

第二百八十六條 コンベヤー用の自動
はかりであつて、ベルトコンベヤー
用のもの(以下「ベルトコンベヤー
用の自動はかり」という。)は、ツ
リツバーがそのはかりの計量に支障
を與える範圍まで移動することがで
きないものでなければならぬ。

第二百八十七條 ベルトコンベヤー用
自動はかりのゴットランドの材料
は、そのかたさがゴツクウエルC四
〇度以上であり、かつ、容易にさび
ないものでなければならぬ。

第二百八十八條 ベルトコンベヤー用
の自動はかりには、ベルトの張力を

一定にするためのテークアップを取り
付けなければならぬ。

第二百八十九條 ベルトコンベヤー用
の自動はかりであつて、メリツク型
のデスクを回轉させるエンドレスベ
ルトを用いるものは、そのエンドレ
スベルトの厚さが一定のものでなけ
ればならぬ。

(運搬車用のはかり)

第二百九十條 運搬車用の自動はかり
であつて、運搬車の走行中に計量を
行うものには、その計量を行うとき
の運搬車の走行速度を表記しなけれ
ばならぬ。

第二百九十一條 運搬車用のはかりで
あつて、そのはかりの上で運搬車を
急停車させて計量を行うものは、は
かりの載せ台の上で運搬車が急停車
したときの示度とその運搬車と同一
の質量の荷重を靜かにのせたときの
示度との差がその質量に應ずる檢定
公差の一・五倍をこえない構造のも
のでなければならぬ。

(附印部分)

第二百九十二條 はかりは、檢定証印
を附すべき部分を附印しやうい構造
とし、檢定証印を附すべき部分が附
印し難い物質であるとき、または附
印する箇所がないときは、その部分
に附印に適する金属片やその他の物
体を容易に離脱しない方法により、
緊着しなければならぬ。

(精度の表記)

第二百九十三條 はかりには、精度の

表記がないものの檢定公差の二分の
一または四分の一の精度について、
精度の表記をすることが出来る。

第二項 天びん

(指示機構)

第二百九十四條 天びんは、度表の指
標の指示部分と目盛面との間隔が一
ミリメートルをこえるものであつて
はならぬ。

第二百九十五條 天びんは、その度表
の指標が目盛面の上を目盛面と常に
同一の間隔を保つて移動する構造の
ものでなければならぬ。

(機構および作用)

第二百九十六條 天びんのライダー掛
は、円滑に作用するものであり、か
つ、ライダーをライダーさおに平行
に移動させることができる構造のも
のでなければならぬ。

2 精密天びんおよび極微天びんのラ
イダー掛は前項の規定による外、ラ
イダーをライダーさおに鉛直に移動
させることができる構造のものでな
ければならぬ。

第二百九十七條 天びんのつ手の回
轉は、円滑なものでなければならぬ。

第二百九十八條 天びんのしゅう動部
分は、そのしゅう動が円滑なもので
なければならぬ。

第二百九十九條 天びんの刃を固定す
るねじは、ゆるみがなく、かつ、容
易にゆるみを生じない構造のもので
なければならぬ。

第三百條 天びんのライダーさおは、
その目盛または切込のうち中央およ
び左右兩端にあるものの位置がそれ
ぞれ支点の刃および兩端の刃の位置
と合致し、かつ、すべての目盛または
切込が等間隔に附されているもの
でなければならぬ。

第三百一條 天びんのさお、皿および
柱には、合番號を附さなければなら
ない。

第三百二條 天びんの兩端の刃支に
は、取り付けるべき刃との合符號お
よび刃の方向を明らかにする標識を
附さなければならぬ。

第三百三條 精密天びんおよび極微天
びんには、箱等の容器その他適當な
風よけがなければならぬ。

2 前項の風よけは、すき間のないも
のでなければならぬ。

第三百四條 精密天びんおよび極微天
びんには、角度二〇分の傾きを感じ
る水平器および水平調整用のねじが
附されていなければならぬ。

第三百五條 天びんの休み装置は、て
この兩ひじに対して均等かつ同時に
作用するものでなければならぬ。

第三百六條 天びんは、作用中または
休み状態から使用状態に移るとき
に、著しく皿が動揺しない構造のも
のでなければならぬ。

第三百七條 天びんは、休み装置を作
用させる前と作用させた後におい
て、静止点の位置の變化が感量に相

當する荷重を載せたときに生ずる變位の大ききの四分の一をこえてはならない。

第三百八條 天びんは、空掛の状態において感量に相當する荷重を載せたときに生ずる變位の大ききと、ひよ、量に相當する荷重を載せた状態において感量に相當する荷重を載せたときに生ずる變位の大ききとの差が變位の大ききのうち小さいものの三分の一をこえてはならない。

第三百九條 天びんは、使用前と使用後において、空掛の状態における静止点の位置の変化が空掛の状態において、感量に相當する荷重を載せたときに生ずる變位の大ききの二分の一をこえてはならない。

第三百十條 天びんは、その皿のどの部分に被計量物を載せて計つたときでも、感量の二分の一をこえる誤差があつてはならない。

第三百十一條 極微天びんは、第三百六十三條のライダーさおの目盛検査をしたときに、感量の二分の一をこえる誤差があつてはならない。

第三百十二條 鎖付天びんの鎖の移動装置の目盛、ライダーさおに質量を表わす目盛がある天びんのライダーさおの目盛および線狀分銅を使用する天びん、線狀分銅を操作するダイヤルの目盛は、感量の二分の一以上の誤差があつてはならない。

(材料)
第三項 棒はかり

第三百十三條 木製の棒はかりに使用する木材は、水分含有率が一五パーセント以内であり、かつ、衝撃値が〇・七重量キログラム毎平方センチメートル以上のものでなければならぬ。

(機構および作用)

第三百十四條 棒はかりには、零点を調整するための調子玉が附されていなければならない。

第三百十五條 棒はかりの頭金具およびしり金具の取付は、強固であり、かつ、容易に離脱しないものでなければならぬ。

第三百十六條 棒はかりの支点は、一個または二個でなければならない。

2 棒はかりに支点が二個ある棒はかりは、目盛さおの表裏におのおのの支点があり、かつ、刃受が支点ごとに附してある構造でなければならぬ。

第三百十七條 棒はかりの目盛さおは、その曲りが全長の二〇〇分の一以内であり、かつ、ひよ、量に相當する荷重をかけたときのたわみが全長の五〇分の一以内のものでなければならぬ。

第四項 懸垂はかり、皿はかりおよび台はかり

(機構および作用)
第三百十八條 懸垂はかりであつて、懸垂かぎまたは懸垂皿が、容易にはかりから分離することができるものは、はかりとその懸垂かぎまたは懸

垂皿とに合番號が附されていなければならない。

第三百十九條 皿はかりであつて、皿が容易にはかりから分離することのできるものは、はかりとその皿とに合番號が附されていなければならない。

第三百二十條 台はかりのつり棒、てこ、合わくおよび台の上面には、合番號を附さなければならない。

第三百二十一條 皿はかりおよび台はかりは、その皿または台のどの部分に被計量物を載せて計つたときでも、その表わす量に、荷重に應ずる檢定公差の二倍をこえる誤差が生じない構造のものでなければならぬ。

第三百二十二條 皿はかりおよび台はかりは、皿または台を構造上許される範囲において水平に移動させたときでも、その表わす量に、荷重に應ずる檢定公差の二倍をこえる誤差が生じない構造のものでなければならぬ。

第三百二十三條 懸垂はかり、皿はかりおよび台はかりであつて、休み装置があるものは、刃と刃受との關係位置に変化を與えるように休み装置を働かしたときでも、その表わす質量に、荷重に應ずる檢定公差の二倍をこえる誤差が生じない構造のものでなければならぬ。

第三百二十四條 懸垂はかり(懸垂目動はかりを除く)、皿はかりおよび台はかり(コンベヤー用の自動はかりを除く)は、使用前と使用後とにおいて、零点における示度の変化がひよ、量に應ずる檢定公差の二分の一をこえてはならない。

(質量を表わす目盛がなければかり等)
第三百二十五條 懸垂はかり、皿はかりまたは台はかりであつて、質量を表わす目盛がないものまたは感量がひよ、量の一〇、〇〇〇分の一以下のものについては、第三百十八條から前條までの規定は、適用しない。

2 第二百九十四條から第三百十二條までの規定は、前項に規定するはかりに適用する。

第五項 分銅およびおもり

(表記)

第三百二十六條 「一級精密分銅」、「二級精密分銅」および特殊分銅には、それぞれ左の表に掲げる標識を表記しなければならない。ただし、質量が五ミリグラム以下の一級精密分銅については、この限りでない。

一級精密分銅	二級精密分銅	特殊分銅
①	②	特

第三百二十七條 分銅には、その上面または側面にその質量を表記しなければならない。ただし、五〇〇ミリグラム以下の線狀分銅、グラムもしくはミリグラムによる分銅(線狀お

よび板状のものを除く。)であつて五グラム以下の質量のもの、尺貫法による分銅であつて五毛以下の質量のものまたは左の表の上欄に掲げる質量の板状分銅であつて同表の下欄に掲げる形状のものについては、この限りでない。

質 量	形 状
〇・〇一カラット	三 角 形
〇・〇二カラット	円 形
一ミリグラム	四 角 形
二ミリグラム	三 角 形
五ミリグラム	六 角 形

2 グラムまたはミリグラムによる分銅(線状または板状のものを除く。)であつて、五グラム以下の質量のものには、その質量を表わすアラビア数字を表記しなければならぬ。

3 尺貫法による分銅であつて、五毛以下の質量のものには、その質量を表わす漢数字を表記しなければならぬ。

第三百二十八條 定量増おもりには、増おもりの質量をその質量で除した値および増おもりの質量を表記しなければならぬ。

第三百二十九條 定量おもりには、そのおもりが組み合わされるはかりの

ひよ、量に、「用」の文字を添えて表記しなければならない。

(材料)

第三百三十條 分銅およびおもりには、黄銅またはこれと同等もしくはそれ以上のかたさがある金属、ガラスまたは石材を用いなければならない。

2 前項の規定にかかわらず、分銅であつて、質量が一グラム(カラット)によるものにあつては五カラット、尺貫法によるものにあつては五分、ヤードポンド法(グレインを除く。)によるものにあつては〇・〇五オンス、グレインによるものにあつては二〇グレイン)未満のものには、アルミニウムまたはアルミ合金を用いることを妨げない。

3 精密分銅であつて質量が五キログラム未満のものならびに普通分銅およびおもりであつて質量が二〇〇グラム(尺貫法によるものにあつては五〇匁、ヤードポンド法(グレインを除く。)によるものにあつては八オンス、グレインによるものにあつては三・五〇〇グレイン)未満のものには、鑄鉄を用いてはならない。

第三百三十一條 前條第一項の規定にかかわらず、質量の調整のため分銅またはおもりに詰める金属には、鉛を用いることを妨げない。

2 前條第一項の規定にかかわらず、分銅のノックには、銅を用いること

を妨げない。

(機械)

第三百三十二條 定量増おもりの増おもりの質量をその質量で除した値は、二・五、五、一〇、五〇、一〇〇、二〇〇または五〇〇でなければならない。

第三百三十三條 分銅およびおもりの表面は、なめらかなものでなければならぬ。

2 分銅およびおもりであつて、鉄その他のさびを生ずるおもりがある材料を用いたものは、うるし塗もしくはエナメル焼付加工またはこれと同等もしくはそれ以上の防しゅう加工が施してあり、かつ、その加工された表面の物質が容易にはく離しないものでなければならない。

3 五キログラム以上の質量の精密分銅であつて、鑄鉄を用いたものには、質量の変化を防ぐための表面加工が施されていなければならない。

第三百三十四條 分銅の形状は、円筒形、角形、形等なるべく表面積の小さいものでなければならない。

2 前項の規定にかかわらず、分銅であつて質量が一グラム(カラット)によるものにあつては五カラット、尺貫法によるものにあつては五分、ヤードポンド法(グレインを除く。)によるものにあつては〇・〇五オンス、グレインによるものにあつては二〇グレイン)未満のもの、の形状は、板状とし、グラムもしくはミリ

グラムによる分銅であつて五〇グラム以下のものの形状は、線状とすることを妨げない。

第三百三十五條 分銅であつて、質量が一グラム(カラット)によるものにあつては五カラット、尺貫法によるものにあつては五分、ヤードポンド法(グレインを除く。)によるものにあつては〇・〇五オンス、グレインによるものにあつては二〇グレイン)以上の質量のものには、とがつた部分または角があつてはならない。

第三百三十六條 分銅またはおもりに質量の調整のため金属を詰めるときは、象かんその他によりその金属が脱出しないようにしなければならない。

2 分銅またはおもりの象かんの表面は、周囲の面と一様であり、かつ、なめらかなものでなければならない。

第三百三十七條 分銅またはおもりに質量の調整のために詰める金属は、その分銅またはおもりの質量の二〇分の一をこえてはならない。

第三百三十八條 分銅またはおもりの質量の調整のために金属を詰める孔は、一個でなければならない。

2 前項の規定にかかわらず、修理をした分銅またはおもりについては、前項の孔が二個あることを妨げない。

第三百三十九條 分銅が二以上の部分

容器付の自動はかりによつて三回以上計りとれた設計量物の各回の量について、そのはかりの検定公差のうち最小のものの一〇分の一以下の精度があるはかりで計り、その平均値を求めて行ふ。

3 二以上の定量を計る容器付の自動はかりについては、各定量について前二項の器差の検査を行ふ。

4 容器付の自動はかりは、その計ることが出来る定量について、第一項から前項までの検査を行う外、目盛さおの目盛線の任意の二箇所以上について、同様の検査を行ふ。

(コンベヤー用の自動はかり)

第三百五十三條 コンベヤー用の自動はかりが、第二百八十四條の規定に適合するかどうかの検査は、空掛の状態においてコンベヤーを運転して整數回回転させたときの示度が零点を指すように調整した後、同様の運転を三回繰り返して、各回における示度の變化の値に動長を乗じた値をベルトの全長に回轉數を乗じた値で除して算出した値の平均値を求めて行ふ。

第三百五十四條 コンベヤー用の自動はかりの器差の検査は、第三百四十七條第一項の規定にかかわらず検査をするコンベヤー用の自動はかりで主として計る被計量物を用いて行ふ。ただし、やむを得ない事由があるため、その被計量物を用いることができないときは、その被計量物と

形状、大きさ、比重その他の性質が類似する物をもつてこれにかえることができる。

2 前項の規定にかかわらず、特殊な場所に取り付ける場合その他の場合であつて、前項に規定する物を用いるときは、テストチェーンを用いることができる。

3 第一項の器差の検査をするときに用いる物は、検査をするコンベヤー用の自動はかりの検定公差のうち最小のものの一〇分の一以下の精度があるはかりで計つて用いる。ただし、テストチェーンについては、この限りでない。

4 第二項の規定により用いるテストチェーンは、検査をするコンベヤー用の自動はかりの動長の二・五倍以上の長さ(コンベヤーが被計量物を運搬することが出来る距離がそのはかりの動長の二・五倍未満であるときは、その距離に相当する長さ)がなければならない。

5 テストチェーンを用いてコンベヤー用の自動はかりの器差の検査をするときは、テストチェーンの中心がほぼ動長の中心にくるようにベルトの上に載せ、テストチェーンが移動およびだ行をしないように保持して、ベルトを運転するものとする。

6 第一項の器差の検査は、検査をするコンベヤー用の自動はかりをその表記された最大計量能力の約一〇分の三および約一〇分の八の荷重でそ

れぞれ五回以上運転して行ふ。この場合において、一回に検査する質量は、ひよ、量の二〇倍以上でなければならない。

第三百五十五條 コンベヤー用の自動はかりの器差の検査(テストチェーンを用いるときを除く。)においては、その器差は、各回ごとに左の式により算出した値の平均値とする。

一回の誤差
$$I = Q \times \frac{1}{n}$$

I は、計る前にコンベヤーにつけたしるしが、被計量物のすべての計量が終わつた後、同一の位置にまわつてきたときのはかりの指示する値(コンベヤーにしるしをつけるときに、はかりが零点でつり合つていない場合は、この値からしるしをつけるときにはかりが指示していた値を減じた値)

Q は、被計量物の質量

2 テストチェーンを用いるコンベヤー用の自動はかりの器差の検査においては、その器差は、各回ごとに左の式により算出した値の平均値とする。

一回の誤差
$$I = OL \times OL \times \frac{1}{n}$$

I は、計る前にコンベヤーにつけたしるしが、計る前の示度がひよ、量の二〇倍以上の質量に相当する変化を示した後、同一の位置にまわつてきたときのはかりの指示する値(コンベヤーにしるしをつける

るときにはかりが零点でつり合っていない場合は、この値からしるしをつけるときにはかりが指示していた値を減じた値)

Q は、テストチェーンの一メートル当りの質量

I は、ベルトの全長に回轉數を乗じた値

3 コンベヤー用の自動はかりは、器差の検査をした後、空掛の状態においてコンベヤーを運転して整數回回転させ、それが第二百八十四條の規定に適合するかどうかの検査を行ふ。

(運搬車用のはかり)

第三百五十六條 運搬車用の自動はかりであつて、運搬車の走行中に計量を行うものの器差の検査は、第三百四十七條第一項の規定にかかわらず、表記された速度で走行する運搬車を用いて行ふ。

2 運搬車用のはかりであつて、運搬車を急停車させて計量を行うものが第二百九十一條の規定に適合するかどうかの検査は、そのはかりのひよ、量の約二分の一に相當する質量の運搬車を載せ台の上で急停車させたときの示度とその運搬車と同一の質量の荷重を静かに載せたときの示度との差について行ふ。

(器差の算出方法)

第三百五十七條 天びんおよびコンベヤー用の自動はかり以外のはかり(質量を表わす目盛がないものおよび

感量がひょう量の $1/10$ 、 $1/100$ 分の
一以下のものを除く。の附添は、そ
の表わす質量から表裏の質量を減じ
て算出するものとする。

第二項 天びん

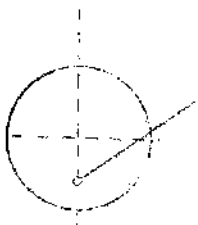
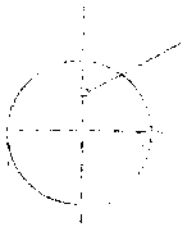
(天びんの作用)

第三百五十八條 天びんが第三百十條
の規定に適合するかどうかの検査
は、その天びんのひょう量と二分の
一に相當する質量の檢定用基準分銅
を、各皿の中心から皿の半径の三分
の一の距離だけ離れたところに左の
図の一または図の二のように載せた
ときの静止点と檢定用基準分銅を各
皿の中心に載せたときの静止点との
差について行う。

図の一

檢定用基準分銅

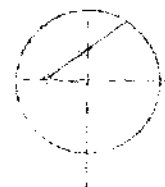
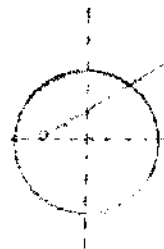
檢定用基準分銅



図の二

檢定用基準分銅

檢定用基準分銅



(普通天びん)

第三百五十九條 普通天びんの器蓋

は、左の式により算出する。

$$\Delta = \frac{R \times N (n_1 - n_2)}{n_2 - n_1}$$

Δ は、表記された感量

n_0 は、空掛の状態における静止点の

値

n_1 は、任意の質量の分銅を両皿に載

せたときの静止点の値

n_2 は、 n_1 を求めたときの分銅を交

換して兩皿に載せたときの静止点

の値

Δ は、 n_2 を求めたときの状態におい

て、感量に相當する質量の檢定用

基準分銅をさらに一方の皿に載せ

たときの静止点の値

(精密天びん等)

第三百六十條 精密天びんまたは極微

天びんの器蓋の検査をするときは、
空掛の状態における静止点は、測定
を三回行つて、その平均値によつて
定めるものとする。

2 精密天びんまたは極微天びんの器

蓋の検査は、ひょう量およびひょう

量と二分の一について行う。

3 前條の規定は、精密天びんおよび

極微天びんの器蓋の検査に準用す

る。この場合において、感量に相當

する質量の檢定用基準分銅を皿に載

せることにかえて、檢定用基準ライ

ダーをライダーさおに載せて検査を

行うことを妨げない。

第三百六十一條 精密天びんまたは極

微天びんが第三百八條の規定に適合

するかどうかの検査においては、空

掛の状態において感量に相當する荷

重を載せたときに生ずる変化の大き

さは、二回測定したときの値の平均

値とする。

第三百六十二條 精密天びんまたは極

微天びんが第三百九條の規定に適合

するかどうかの検査は、器蓋の検査

を行つた後の空掛の状態において静

止点を二回測定して求めた値の平均

値と第三百六十條第一項の規定によ

り求めた静止点の値との差について

行う。

第三百六十三條 極微天びんのライダ

ーさおの目盛の検査は、ライダーさ

おの兩端の目盛について行い、左の

式により誤差を算出する。

$$\text{誤差} = \frac{R \times N (n_1 - n_2)}{n_2 - n_1}$$

Rは、感量に相當する質量(感量の

$1/10$ 倍に相當する質量が一ミリグ

ラム未満のときは一ミリグラム)

Nは、ライダーをライダーさおに載

せた位置の読み(ライダーさおの

読みを左端の目盛を〇、中央を

一、右端の目盛を二とする)

n_1 は、Rに相當する質量の分銅およ

びライダーをそれぞれ右皿および

左皿に載せたときの静止点の値

n_2 は、 n_1 を求めたときのライダー

をライダーさおの左端に載せたと

きの静止点の値

Δ は、 n_2 を求めたときのライダーを

感量の一倍または二倍の荷重によ

り生ずる變位と同一の變位が生ず

るようにライダーさおの左端の目

盛から右に移したときの静止点の

値

(鎖付天びん等)

第三百六十四條 鎖付天びんの鎖の移

動装置の目盛、ライダーさおに質量

を表わす目盛がある天びんのライダ

ーさおの目盛または鎖狀分銅を使用

する天びんの鎖狀分銅を操作するダ

イアルの目盛が第三百十二條の規

定に適合するかどうかの検査は、天

びんを空掛の状態にした後、任意の

二以上の目盛線について行う。

第三項 棒はかり

(棒はかり)

第三百六十五條 木製の棒はかりに使

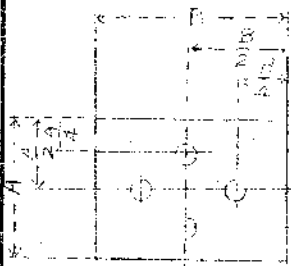
用している木材が第三百十三條の規定に適合するかどうかの検査のうち、水分含有率の検査は、水分測定器または水分測定装置を用いて行う。

2 前項の規定による検査は、行う必要がないと認めるときは、省略することができる。

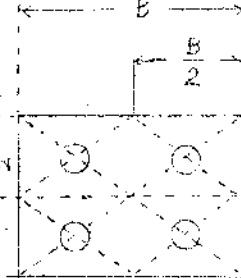
第三百六十六條 棒はかりが第二百七十條の規定に適合するかどうかの検査は、ひよう、量に相當する荷重をかけたとき、および掛量の荷重をかけたときにおいて、目盛さおを水平につり合わせ、左または右にねじりつつ上および下にそれぞれ角度三十度傾けて行う。

第四項 懸垂はかり、皿はかりおよび台はかり

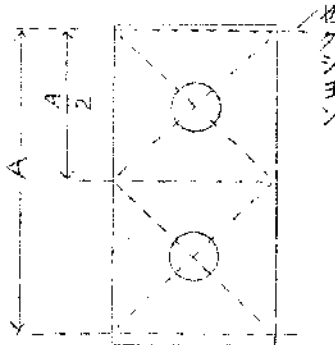
第三百六十七條 皿はかりが第三百二十一條の規定に適合するかどうかの検査は、皿の上の左の図の位置にひよう、量の四分の一の荷重を順次載せて行う。



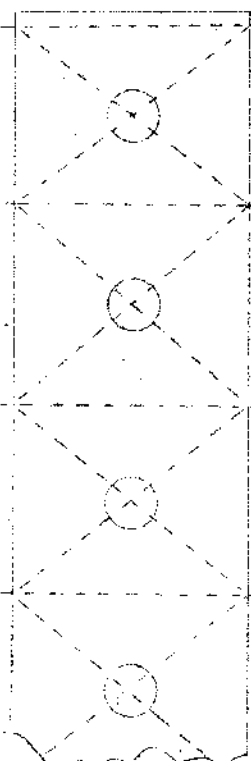
2 台はかり（運搬車用の台はかりおよび架台式の台はかりを除く。）が第三百二十一條の規定に適合するかどうかの検査は、台の上の左の図の位置にひよう、量の四分の一の荷重を順次載せて行う。



3 運搬車用の台はかりまたは架台式の台はかりであつて、セクション（被計量物の質量を直接支えるてこの一對の支点を含む鉛直平面をいう。以下同じ。）が二あるものが第三百二十一條の規定に適合するかどうかの検査は、台の上の左の図の位置にひよう、量の二分の一の荷重を順次載せて行う。



4 運搬車用の台はかりまたは架台式の台はかりであつて、セクションが三以上あるものが第三百二十一條のセクション



第三百六十八條 皿はかりまたは台はかりであつて、さおまたは目盛さおがあるものが第二百七十條の規定に適合するかどうかの検査は、ひよう、量の四分の一の荷重を皿または台の中央に載せ、さおまたは目盛さおを構造上許される範囲内において靜かに各方向に動かして行う。

第三百六十九條 皿はかりまたは台はかりが第三百二十二條の規定に適合するかどうかの検査は、ひよう、量の四分の一の荷重を皿または台の中央に載せ、皿または台にひよう、量の十分の一の質量に相當する力の大きさ以下の力の大きさを前後左右に水平に加えて行う。

（懸垂はかり等）
第三百七十條 懸垂はかり、皿はかりまたは台はかりであつて、休み装置があるものが第三百二十三條の規定に適合するかどうかの検査は、ひよう、量の四分の一の荷重を掛けて行う。

（懸垂はかり等）
第三百七十條 懸垂はかり、皿はかりまたは台はかりであつて、休み装置があるものが第三百二十三條の規定に適合するかどうかの検査は、ひよう、量の四分の一の荷重を掛けて行う。

規定に適合するかどうかの検査は、台の上の左の図の位置にひよう、量の二分の一の荷重を順次載せて行う。

第三百七十一條 第三百六十七條から前條までの検査の結果が、誤差の限度をこえた場合であつて、その検査をする前に零点の調整を行わなかつたときは、その検査を、零点を調整した後、再び行うものとする。

第三百七十二條 懸垂はかり、皿はかりまたは台はかりは、第三百六十七條から第三百七十條までに規定する検査をした後、零点の調整を行う。

2 懸垂はかり、皿はかりまたは台はかりは、前項の規定により零点の調整を行った後、器差の検査および第三百二十九條の規定に適合するかどうかの検査を行う。

第三百七十三條 懸垂はかり（懸垂自動はかりを除く。）皿はかりまたは台はかり（コンベヤ用自動はかりを除く。）が第三百二十四條の規定に適合するかどうかの検査は、前條第二項の検査をした後の空秤の状態における示度について行う。

第三百七十四條 懸垂はかり、皿はかりまたは台はかりであつて、水平器があるものの水平器が第二百六十六條第二項の規定に適合するかどうかの検査は、水平器の種類に應じ、左の各號に掲げる位置まではかりを傾けて器差の検査をすることにより行う。

一 下げ振り式水平器であつて、にらみ穴があるものにあつては、下げ振りが、水平器のにらみ穴の位置において、下げ振りとはにらみ穴との間、きの三分の一だけ移動するような位置

二 下げ振り式水平器であつて、にらみ穴がないものにあつては、下げ振りの先端が一ミリメートル移動するような位置

三 気流式水平器にあつては、気流の位置が一ミリメートル移動するような位置

2 前項の検査は、行ふ必要がないと認めるときは、省略することができ

る。

(質量を表わす目盛がない懸垂はかり等)
第三百七十五條 懸垂はかり、皿はかりまたは台はかりであつて、質量を表わす目盛がないものまたは質量がひよ、量の一〇、〇〇〇分の一以下のものについては、第三百六十七條から前條までの規定は、適用しない。

2 第三百五十八條から第三百六十四

條までの規定は、前項に規定するはかりに準用する。

第五項 分銅およびおもり

(分銅の器差)

第三百七十六條 分銅の器差の検査は、検定用基準天びんまたは検査をする分銅の検定公差の一〇分の一以下の精度がある検定用基準はかりを用いて行う。ただし、特殊分銅であつて、質量が五〇キログラムをこえるものにあつては、この限りでない。

第三百七十七條 分銅の器差の検査において左の式が成立したときは、その分銅の器差は、検定公差の範囲内にあるものとする。

$$m \pm (a + b) \leq (n - 1) \times (c - d)$$

ns は、検定用基準天びんの右皿に検査をする分銅の表わす質量に相當する質量の検定用基準分銅を載せ、左皿に任意の質量の分銅を載せてつり合

せたときの静止点の値

△は、ns を求めたときの状態において、いずれか一方の皿に検定公差に相當する質量の検定用基準分銅を加えたときの静止点の値

n は、△を求めたときの状態において、右皿から最初に載せた検定用基準分銅および検定公差に相當する質量の検定用基準分銅をおろし、かわりに検査をする分銅のせたとき

の静止点の値

2 検定用基準分銅と検査をする分銅との空気中の浮力の差が検定公差の一〇分の一をこえるときは、浮力の補正をする。この場合において、比重は、真ちゅうおよびニッケルにあつては八・四、錳鉄にあつては七・〇、アルミニウムにあつては二・七、空氣にあつては〇・〇〇一二とする。

(定量増おもりの器差)

第三百七十八條 前條の規定は、定量増おもりの器差の検査に準用する。

この場合において、第一項中「表わす質量」とあるのは、「表記してある増おもりの質量をその質量で除した値および増おもりの掛数によつて算出した質量」と読み替えるものとする。

(定量おもりの器差)

第三百七十九條 第三百七十七條の規定は、定量おもりの器差の検査に準用する。この場合において、第一項中「表わす質量」とあるのは、「表記してある組み合わされるはかりのひよ、量から算出した質量」と読み替えるものとする。

第四節 仕様計

第一款 ます

第一項 構造

(この項の内容)

第三百八十条 法第八十四條第一項第二號の規則で定める構造は、ますについては、この項に定めるところによる。

(表記等)

第三百八十一條 ますの記號、表記、

標識および目盛線は、容易に消滅しない方法により附さなければなら

ない。

2 ますの記號、表記、標識および目盛線は、不鮮明なものまたは誤認のおそれがあるものであつてはなら

ない。

3 ますの表記には、誤記があつては

ならない。

第三百八十二條 製造事業者が製造を

したます(計量器式ガソリン量器を除く。)には法第二十二條の記號を

外側に表記しなければなら

ない。

第三百八十三條 ます(斗概および計

量器式ガソリン量器を除く。以下この款において同じ。)には、外側に

その全量(計ることができる最大の

体積をいう。以下同じ。)を表記しな

ければならない。

2 木製ますの全量の表記は、わくで

かこまなければならない。

第三百八十四條 穀用四筒形木製ます

および穀用方形木製ますには「穀用」

の文字を、液用四筒形木製ますおよび液用方形ますには「液用」の文字を、雑用方形木製ますには「雑用」

の文字を表記しなければならない。

(形状)

第三百八十五條 ますは水平な定盤の上

に置いたときに底面の定盤に接する部分が、がたつくものであつては

ならない。

より内部が透視できる場合は、口縁が全量を表わすものでなければならぬ。

2 口縁が全量を表わす（以下「盛切ます」という。）は、その口縁を平滑としなければならない。この場合において、平面に対し、〇・五ミリメートル以内の誤差があることを妨げない。

第三百八十七條 円筒形または、その内径と深さが同一の長さでなければならない。

2 前項の規定にかかわらず、全量が二リットルまたは一升以下の円筒形または、全量が五デシリットル、五〇〇立方センチメートル、二合五勺をこえ二リットル、二・〇〇〇立方センチメートルまたは一升以下のものについては、内径を深さの二分の一とし、全量が五デシリットル、五〇〇立方センチメートル、二合五勺以下のものについては、内径を深さの二分の一

一または二倍とすることができる。

3 前二項の規定にかかわらず、円筒形の盛切ますであつて、注口を附したものの深さは、これと同一の体積を有する前二項の規定による形状のますであつて注口を附さないものにおいて、その全量から注口の体積を減じた体積を計つたときの被計量物の高さと同じとする。

4 前三項の規定の適用に関しては、内径または深さは、四ミリメートル（木製または金製）または二ミリメートル（木製）以内の誤差があることを妨げない。

第三百八十八條 木製または内底面は、平面でなければならない。

第三百八十九條 方形木製または口縁および底面の内側の各辺の長さは、その全量に應じ、それぞれ左の表の通りでなければならない。この場合において、一・五ミリメートル以内の誤差があることを妨げない。

全量	各辺の長さ
一デシリットル	五〇ミリメートル
二デシリットル	六五ミリメートル
五デシリットル	九五ミリメートル
一リットル	一二〇ミリメートル
二リットル	一五〇ミリメートル

尺貫法によるもの

五尺	一合	二合	二合五勺	五合	一升
四八・五ミリメートル	六三・五ミリメートル	八七・〇ミリメートル	九二・四ミリメートル	二九・七ミリメートル	一四八・五ミリメートル

第三百九十條 方形木製または、各内面および内底面が相互になす角が、直角でなければならない。ただし、直角に對して、それぞれ、全量が一デシリットル、五勺または二デシリットル、一合のものにあつては角度一・五度以内、全量二合または五デシリットル、二合五勺のものにあつては角度一・二度以内、全量が一リットル

トル五合のものにあつては角度〇・八度以内、全量が二リットル、一升のものにあつては角度〇・七度以内の誤差があることを妨げない。

全量	かたさ	厚さ
二リットルまたは一升以下	シヨア三〇度未満	〇・五ミリメートル以上
四リットルまたは二升以下	シヨア三〇度以上	〇・二五ミリメートル以上
四リットルまたは二升をこえるとき	シヨア三〇度未満	〇・八ミリメートル以上
	シヨア三〇度以上	〇・四ミリメートル以上
	シヨア三〇度未満	一ミリメートル以上
	シヨア三〇度以上	〇・五ミリメートル以上

(材質)

第三百九十二條 木製する各部分の材料には同種の木材を用いなければならない。ただし、殺用方形木製すおよび殺用方形木製するの底板については、この限りでない。

2 木製するに用いる木材は、水分含有率が二〇パーセント以下のものではない。

3 液用円筒形木製すおよび液用方形木製すには、邊材または、四十五度以上傾いた追まきの板を用いてはならない。ただし、塗装したものについては、この限りでない。

4 方形木製すの材料には、継合せをしない板を使用しなければならぬ。

(機構)

第三百九十三條 殺用円筒形木製す、殺用円筒形木製す、殺用方形木製すおよび殺用方形木製す以外のものは、漏れするものであつてはならない。

第三百九十四條 殺用円筒形木製す、殺用円筒形木製す、殺用方形木製す、殺用方形木製すおよび外部より内部が透視できるすには、透明なそう入板、ゲージガラス等の内部の体積を規定する装置を取り付けることができる。

2 前項のす以外のすであつて、その側板に内部の体積の規定のため目盛線がある透明なそう入板を取り付けたものは、そのそう入板の幅が

三〇ミリメートル以上のものではない。

第三百九十五條 注口のある盛切すの注口の体積は、その全量に應じ、それぞれ、左の表の通りでなければならない。

全量	注口の体積
二デシリットル二〇〇 立方センチメートル または一合以下	全量の三〇 分の一以下
二リットル二〇〇 立方センチメートル または一升以下	全量の五〇 分の一以下
二リットル二〇〇 立方センチメートル または一升をこえるとき	全量の二〇 分の一以下

第三百九十六條 すは、節、きず、入皮、脂り、ゆり、虫くい、腐し、よく、埋木、埋金、氣ほう等があるためせ、弱なものであつてはならない。

第三百九十七條 木製すは、くきさきの突出したもの、底板もしくは側板が容易に移動するもの、取手の取付の不完全なものまたは継目に開けきがあつて使用上妨げがあるものであつてはならない。

第三百九十八條 殺用円筒形木製すは、口縁および外側の上部を、一枚板を用いたショア五十度以上のかたさがあるおおい金でおおつて側板にくぎづけし、かつ口縁をはめ込んだ位置の外側をショア三〇度以上のかたさがある金属帯で締めつけて側板を通して底板にくぎづけしたものでなければならない。ただし、これと

同等またはそれ以上の耐久性がある構造のものについては、この限りでない。

2 殺用方形木製すは、その口縁の各辺をショア五十度以上のかたさがあるおおい金でおおい、その一端をすみで外側に折り曲げ、口縁の四すみの外側にある接合部に堅ろうにはめ込んだものでなければならない。ただし、これと同等またはそれ以上の耐久性がある構造のものについては、この限りでない。

第三百九十九條 殺用円筒形木製すおよび殺用方形木製すは、そのおおい金もしくは、金属帯が木板に緊着していないものまたはおおい金もしくは金属帯の取り付けもしくは、付が不完全なものであつてはならない。

2 殺用円筒形木製すおよび殺用方形木製すは、おおい金を取り付けた部分に充てん物があるものであつてはならない。

第四百條 円筒形木製すは、その側板の継あわせ部分に一ミリメートル以上のくい違いがあるものであつてはならない。

第四百一條 木製すであつて、液用のものは、液体が容易に浸透しないものでなければならない。

2 木製すであつて、液用のものには、充てん物があつてはならない。

第四百二條 金属製すであつて、銅、

鉄等のさびやすい金属を用いたものは、すずめつき、もしくはニッケルをめつきまたはこれと同等もしくはそれ以上の耐腐し、よく性もしくは防しゆり性を有する表面処理を施したものでなければならない。

(斗機)

第四百三條 斗機は、櫓もしくはかしまはこれと同等もしくはそれ以上のかたさがある物で作られたものでなければならない。

2 斗機に木材を用いるときは、その材料は、水分含有率が二〇パーセント以下でなければならない。

第四百四條 円筒状斗機の大きさは、端面に平行な断面の直径が三〇ミリメートル以上のものでなければならない。

2 板状斗機は、厚さが一〇ミリメートル以上、幅が五五ミリメートル以上のものでなければならない。

第四百五條 斗機は、すの口縁に接し、よくする面が、平滑であり、かつ、定盤の上においたときに定盤の面との間に〇・三ミリメートル(長さ三〇〇ミリメートルをこえるもの)にあつては、〇・五ミリメートル以上の間けきを生じない構造のものでなければならない。

2 板状斗機は、側面が平面であり、かつ、側面を定盤の上に置いたときに定盤の面との間に三ミリメートル(長さ三〇〇ミリメートルをこえるもの)にあつては、五ミリメートル

以上の附け、を生じない構造のもの
でなければならぬ。

第四百六條 斗櫃は、端面に平行な断面が一樣なものでなければならぬ。

第四百七條 木製斗櫃は、心抜きのものであつてはならぬ。

(附印部分)

第四百八條 まずおよび斗櫃は、検定証印を附すべき部分を附印し易い構造としなければならぬ。

(精度の表記)

第四百九條 まずには、精度の表記がないものの検定公差の二分の一の精度について、精度の表記をすることが出来る。

(計量筒式ガソリン量器)

第四百十條 製造事業者または修理事業者が製造または修理をした計量筒式ガソリン量器には、法第二百二條の記號を見易い箇所に表記しなければならぬ。

第四百十一條 計量筒式ガソリン量器には、計量筒ごとに、その全量を表記しなければならぬ。

第四百十二條 計量筒式ガソリン量器の規制子には、その表わす体積を表記しなければならぬ。ただし、別に体積を表わす表示記があるときは、この限りでない。

第四百十三條 計量筒式ガソリン量器には、見易い箇所に器物番號を表記しなければならぬ。

第四百十四條 計量筒式ガソリン量器

の計量筒には、いつ、出口により定められる体積を表わす目盛その他の表示があつてはならぬ。

第四百十五條 計量筒式ガソリン量器には、ガソリンによつて腐し、溶解または變形をし難い材料を用いなければならぬ。

2 計量筒式ガソリン量器の規制子には、黄銅またはこれと同等もしくはそれ以上のかたさの材料を用いなければならぬ。

第四百十六條 計量筒式ガソリン量器は、液面の視定によりその体積を計るものであつてはならぬ。

第四百十七條 計量筒式ガソリン量器には、完全な水平装置を附さなければならぬ。

第四百十八條 計量筒式ガソリン量器は、その定体積装置の緊着部がゆるみもしくは移動したときは速に修理するものであつてはならぬ。

第四百十九條 計量筒式ガソリン量器は、体積調整装置に封印して容易に体積調整をすることができないようにしたものでなければならぬ。

第四百二十條 計量筒式ガソリン量器の計量筒は、ガソリンが漏れないものでなければならぬ。この場合において、表記された全量に相当するガソリンを入れ、十分に開放したときに、その全量の一、〇〇〇分の五以内のガソリンが漏れることを妨げない。

第四百二十一條 計量筒式ガソリン量

器は、検定証印を附すべき部分を附印し易い構造とし、検定証印を附すべき部分が附印し難い物質であるとき、または附印する箇所がないときは、その部分に附印に相当する金属片その他の物体を、容易に離脱しない方法により、緊着しなければならぬ。

第二項 検定方法

(この項の内容)

第四百二十二條 法第八十四條第二項の規則で定める方法は、まず、斗櫃および計量筒式ガソリン量器については、この項の定めるところによる。

(順序)

第四百二十三條 まずの構造および器差の検査は、左に掲げる順序で行う。ただし、やむを得ない事由があるときは、この限りでない。

一 目盛、記號、標識その他表記の検査

二 材質の検査

三 機構および作用の検査

四 器差の検査

(表記)

第四百二十四條 まずの記號、表記、標識および目盛線が第三百八十一條第一項の規定に適合するかどうかの検査は、その部分を水でしめした白布で十回から十五回までの範囲内において摩擦して行う。

(形状)

第四百二十五條 盛切ますが第三百八十六條第二項の規定に適合するかどうかの検査は、ガラス平板を用いて

行う。

第四百二十六條 円筒形または第三百八十七條の規定に適合するかどうかの検査は、内径を口縁および底面において、各二箇所以上、深さを内側の任意の箇所以上測定して行う。

第四百二十七條 方形木製または第三百八十九條の規定に適合するかどうかの検査は、各二箇所以上につき検定用長さ基準器を用いて行う。

第四百二十八條 金属製または第三百九十一條の規定に適合するかどうかの検査は、検定用基準金属材料用かたさ試験機を用いてその材料のかたさを計り、検定用長さ基準器を用いてその材料の厚さを計つて行う。

(材質)

第四百二十九條 木製または用いる木材が第三百九十二條第二項の規定に適合するかどうかの検査は、水分測定器または水分測定装置を用いて行う。

(機構)

第四百三十條 費用円筒形木製または雑用円筒形木製、費用方形木製、まずおよび雑用方形木製、まず以外のまずが第三百九十三條の規定に適合するかどうかの検査は、器差の検査をするときに同時に行う。

第四百三十一條 木製または底板が第三百九十七條の規定に適合するかどうかの検査は、そのまずの全量に相

当する体積の水の質量の十倍に相当する力を底板に垂直に加えて行う。

2 木製ますの側板が第三百九十七條の規定に適合するかどうかの検査は、そのますの全量に相当する体積の水の質量の五倍に相当する力を側板に垂直に加えて行う。

第四百三十二條 穀用円筒形木製ますまたは穀用方形木製ますのおおい金または金属帯が第三百九十八條の規定に適合するかどうかの検査のうちかたさの検査は、検定用基準金属材料を用いた試験機を用いて行う。

第四百三十三條 金属製ますであつて、銅、鉄等のさびやすい金属を用いたものが第四百二條の規定に適合するかどうかの検査は、フェロキシル試験により行う。

第四百三十四條 斗機に用いる木材が第四百三條第二項の規定に適合するかどうかの検査は、水分測定器または水分測定装置により行う。

(附差)

第四百三十五條 ますの器差の検査

は、穀用円筒形木製ます、雑用円筒形木製ます、穀用方形木製ますおよび雑用方形木製ますにあつては、粒のそろつた精あわを用い、その他の、ますにあつては、水を用いて行う。

第四百三十六條 精あわを用いてますの器差の検査をするときは、左の検査方法によるものとする。

検査方法

一 基準器 器差の検査には、検査をするますの形状および表記され

た全量と同一の形状および全量の検定用ます基準器を用いる。ただし、検査をするますの全量が二〇リットル（尺貫法によるものにあつては、一斗）をこえるときは、全量が二〇リットル（尺貫法によるもの）にあつては、（一斗）検定用ます基準器を用いる事ができる。

二 体積比較器の零点の決定 漏斗の注口を閉じ、検査に用いる検定用ます基準器が方形であるときはその全量の三割増、円筒形であるときは二割増のあわ粒を漏斗に入れ、その注口を開いて、検定用ます基準器の中央部にあわ粒を注入した後、検定用漏斗の刃を検定用ます基準器の口縁の一端に垂直に當てて輕快に引き、それによつて体積が定められたあわ粒を他の漏斗により体積比較器に注入して、あわ粒の上面を規定する。以上の操作を數回繰り返して、体積比較器におけるあわ粒の平均の高さを決定し、その高さに検定公差の遊標の零点をあつす。

三 器差の規定 前號と同一の操作を同一の狀態において検査をするますについて一回行い、そのときの体積比較器に注入されたあわ粒の上面を検定公差の遊標により規定して器差を定める。

この場合において、全量が二〇リットル（尺貫法によるもの）にあつては、一斗の検定用ます基準器を用いて全量がそれをこえるますの検査をするときは、そのますに前

号と同一の操作により満したあわ粒の量から、そのますの全量から二〇リットル（尺貫法によるもの）にあつては、一斗を減じた体積を検定用ます基準器で計り取つた残量を体積比較器に移して器差を定める。

第四百三十七條 水を用いてますの器差の検査をするときは、左の検査方法によるものとする。

検査方法

一 検査の準備 あらかじめ内面を水でしめした検査をするますを水平な定盤の上に置き、あらかじめ内面を水でしめした検定用ます基準器で検査をするますの表わす体積からその検定公差に相当する体積を減じた水を計りとり、これを検査をするますにうつし、その構造に従い、それぞれ次號から第五號までの操作を行う。

二 盛切ますの検査、ガラス平板を検査をするますの口縁の一端に載せ、これを口縁の面へ沿うて移動させて密閉したときに、水がいつ出せず、かつ、ガラス平板の下に氣はうがなないものまたは氣はうがあつても検定公差の二倍に相当する体積の水を徐徐に追加して氣はうの消滅するものを合格とする。

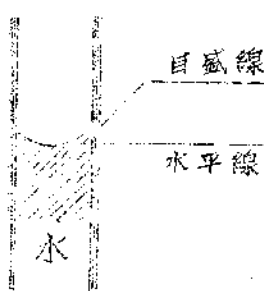
三 内面目盛があるますの検査 水際の最上部が目盛線の上縁に一致するものまたは水際の最上部が目盛線の上縁に達しないものであつて、検定公差の二倍に相当する体積の水を徐徐に追加したときにこ

れに達するか、もしくはこれを超えるものを合格とする。

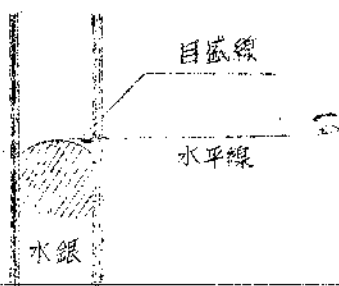
四 目盛線のある透明な、大板またはゲージガラスが附されたますの検査 水際の最下部が目盛線の下縁に一致するものまたは水際の最下部が目盛線の下縁に達しないものであつて、検定公差の二倍に相当する体積の水を徐徐に追加したときに之に達するか、もしくはこれを超えるものを合格とする。

五 水際の規定の方法 内面目盛があるますのその目盛線における水際の規定の方法は、口縁の上部から斜視により行い、透明な、大板またはゲージガラスの目盛線における水際の規定の方法は、左の表に掲げる方法による水平規定により行う。

水を用いる場合



水銀を用いる場合



備考
水平面がガラスの面を屈折するとき、目の位置をその屈折光線の進行方向に置くものとする。

(計量筒式ガソリン量器)

第四百三十八條 計量筒式ガソリン量器は第四百十五條の規定に適合するかどうかの検査は、計量筒式ガソリン量器を分解して行う。

第四百三十九條 計量筒式ガソリン量器の器差の検査は、検査をする計量筒式ガソリン量器を水平位置により水平な位置に保持し、〇・七グラム毎立方センチメートルから〇・八三グラム毎立方センチメートルまでの範囲の密度のガソリンを一回以上空通した後、検査をする計量筒によつて検査をする体積のガソリンを計り取り、さらにそのガソリンを排出の終

りにおける滴下の時間が一分となすようにしてガソリン容器に受け、検定用基準はかり(感量が五グラム以下のものに限る。)でその質量を検定用基準密度(注)より(目盛の最小値が〇・〇〇一グラム毎立方センチメートル以下のものに限る。)でその密度を、それぞれ計つて行う。

2 前項の検査は、計量筒が一個のもので全量が二〇リットル(ガロン)以下のものであつては、五ガロン)以下のものにあつては全量および任意の二の体積について二回行い、全量が二〇リットル(ガロン)を超えるものであつては、五ガロン)をこえるものにあつては全量および任意の三の体積について二回行い、計量筒が二個以上あるものにあつては、計量筒ごとに任意の体積について二回、計量筒を交互に一回作用させて任意の体積について二回および計量筒を交互に任意の回数だけ作用させて任意の体積について二回行い、それぞれの平均値を算出するものとする。

第四百四十條 計量筒式ガソリン量器の器差は、左の式により算出するものとする。

$$\text{誤差} = d - \frac{W}{V} (1 + 0.0011)$$

X 1

d は、密度(グラム毎立方センチメートル)

W は、検定用基準はかりの読み(キログラム)

りにおける滴下の時間が一分となすようにしてガソリン容器に受け、検定用基準はかり(感量が五グラム以下のものに限る。)でその質量を検定用基準密度(注)より(目盛の最小値が〇・〇〇一グラム毎立方センチメートル以下のものに限る。)でその密度を、それぞれ計つて行う。

I は、表わす体積

2 前項の式において、d は、四捨五入により小数點以下四位まで、W は四捨五入により小数點以下三位まで、W I は、四捨五入により小数點以下四位まで、それぞれ算出した値とする。

第四百四十一條 第四百二十四條、第四百二十八條、第四百二十九條、第四百三十一條から第四百三十四條までおよび第四百三十八條の検査は、行う必要がないと認めるときは、省略することができる。

第二款 積算式ガソリン量器

第一項 構造

(この項の内容)

第四百四十二條 法第八十四條第一項第二號の規則で定める構造は、積算式ガソリン量器については、この項に定めるところによる。

(表記等)

第四百四十三條 積算式ガソリン量器の記號、表記、標識および目盛線は、容易に消滅しない方法により附さなければならぬ。

2 積算式ガソリン量器の記號、表記、標識および目盛線は、不鮮明なものまたは誤認のおそれがあるものであつてはならない。

3 積算式ガソリン量器の表記には、誤記があつてはならない。

第四百四十四條 製造事業者または修理事業者が製造または修理をした積算式ガソリン量器には、法第二十二

條の記號を、見易い箇所に表記しなければならぬ。

第四百四十五條 積算式ガソリン量器は、その表わす体積の法定計量單位またはその略字を表示器に表記したものでなければならぬ。

2 積算式ガソリン量器には、計量室の出口の口径および器側面を見易い箇所に表記しなければならぬ。

(指示機構)

第四百四十六條 積算式ガソリン量器は、表示器により、一回ごとの計量による体積を表わす表示器および積算される体積を表わすものでなければならぬ。

(材質)

第四百四十七條 積算式ガソリン量器は、ガソリンによつて腐し、溶解または變形し難い材料を用いたものでなければならぬ。

第四百四十八條 積算式ガソリン量器は、計量室その他の装置の緊閉部がゆるみ、もしくは移動し、または連接部がゆるむものであつてはならない。

第四百四十九條 積算式ガソリン量器は、ストレイナーを装置しなければならぬ。

第四百五十條 積算式ガソリン量器は、体積調整装置に封印して、容易に体積の調整をすることができないようにしたものでなければならぬ。

(附印部分)

第四百五十一條 積算式ガソリン量器

は、檢定証印を附すべき部分を附印し、検査を附し、検査証印を附すべき部分が附印し、検査証印を附すべき部分は附印する箇所がないときは、その部分に附印に適合する金属片法により、緊着しなければならぬ。

第二項 檢定方法

(この項の内容)

第四百五十二條 法第八十四條第二項の規則で定める方法は、積算式ガソリン量器については、この項に定めるところによる。

(順序)

第四百五十三條 積算式ガソリン量器の構造および器の検査は、左に掲げる順序で行う。ただし、やむを得ない事由があるときは、この限りでない。

- 一 記號、目盛、標識その他表記の検査

二 材質の検査

三 機構および作用の検査

四 器蓋の検査

(材質)

第四百五十四條 積算式ガソリン量器が第四百四十七條の規定に適合するかどうかの検査は、必要があると認めるときは、積算式ガソリン量器を分解して行う。

(器蓋)

第四百五十五條 積算式ガソリン量器

の器蓋の検査は、〇・七グラム毎立方センチメートルから〇・八グラム毎立方センチメートルまでの範圍の密度のガソリンを一回以上空通しした後、検査をする体積のガソリンを通しそのガソリンを排出の終りにおける滴下の時間が一十分となるようにしてガソリン容器に受け、檢定用基準はかり(感量が一グラム以下のもに限り)でその質量を、檢定用基準密度を以て、(目盛の最小値が、〇・〇〇一グラム毎立方センチメートル以下のものに限り)でその密度を、それぞれ計て行う。

2 前項の検査は、一〇リットル(ガ

ロン)によるものにあつては、二ガロン(毎分および三〇リットル(ガロン)によるものにあつては、六ガロン)毎分の流量で、計量室に於ける一周期中の計量作用により計ることが出来る体積の一〇倍以上の任意の体積につき、それぞれ三回づつ行い、その平均値を算出するものとする。

第四百五十六條 積算式ガソリン量器の器蓋は、左の式により算出する。

$$\text{器蓋} = \frac{d(1 + 0.0011)}{p} \times 1$$

dは、(グラム毎立方センチメートル)

wは、檢定用基準はかりの読み(キログラム)

Iは、表わす体積(リットル)

2 前項の式において、dは、四捨五

入により小数点以下四位まで、wは、四捨五入により小数点以下三位まで、w Iは、四捨五入により小数点以下四位まで、それぞれ算出した値とする。

第五節 圧力計

第一款 構造

第一項 通則

(この項の内容)

第四百五十七條 法第八十四條第二項第二號の規則で定める構造は、圧力計については、この款に定めるところによる。

(定義)

第四百五十八條 この節において、

「絶対圧力」とは、真空を〇とする圧力を、「普通圧力」とは、絶対圧力と大氣圧との差の圧力を、「差圧力」とは、任意の圧力と特定の圧力との差の圧力をいう。

(表記等)

第四百五十九條 圧力計の記號、表記、

標識および目盛線は、容易に消滅しない方法により附さなければならぬ。

2 圧力計の記號、表記、標識および目盛線は、不鮮明のものまたは誤認のおそれがあるものであつてはならぬ。

3 圧力計の表記には、誤記があつてはならぬ。

第四百六十條 製造事業者または修理事業者が製造または修理をした圧力計には、法第二十二條の記號を見易

い箇所に表記しなければならない。

第四百六十一條 圧力計には、その圧計力が表わす圧力の法定計量單位またはその略字を見易い箇所に表記しなければならない。

(附印部分)

第四百六十二條 圧力計は、檢定証印を附すべき部分を附印し、検査を附し、検査証印を附すべき部分が附印し、検査証印を附すべき部分は附印する箇所がないときは、その部分に附印に適合する金属片その他の物体を、容易に離脱しない方法により、緊着しなければならない。

(精度の表記)

第四百六十三條 アネロイド型指示圧力計は、その計ることが出来る最大の圧力の六〇分の一から一五〇分の一までの精度について、精度の表記をすることが出来る。

第二項 指示圧力計および

自記圧力計

(表記)

第四百六十四條 指示圧力計および自記圧力計(以下この節において「一般圧力計」という。)には、目盛板その他見易い箇所に、左の事項を表記しなければならない。

一 絶対圧力または差圧圧力を計る一般圧力計にあつては、その旨の表示

二 差圧圧力を計る一般圧力計にあつては、その基準となる特定の圧力または特定の圧力範圍

三 液柱型一般圧力計であつて、水および水銀以外の液体を使用するものにあつては、その使用液体名および使用液体の比重

四 氣圧測定用の一般圧力計にあつては、その旨の表示

第四百六十五條 一般圧力計には、主たる目盛線に、その目盛線の表わす圧力の値を表記しなければならない。

第四百六十六條 一般圧力計であつて、その一部を分離することができ、構造のものには、その各部分に合番號を附さなければならない。

(目盛線)

第四百六十七條 一般圧力計の目盛線は、その中心線によつて、圧力を示すように目盛られたものでなければならない。

2 液柱型一般圧力計の目盛線は、水を用いたときは水銀の最下部による示度により、水銀を用いたときは、水銀の最上部による示度により目盛られたものでなければならない。

第四百六十八條 一般圧力計の目盛線の太さは、〇・二ミリメートル(副尺付の一般圧力計にあつては、〇・一ミリメートル)から目盛間隔の四分の一のまでの範囲内になければならない。

第四百六十九條 一般圧力計の圧力を表わす目盛線は、目盛間隔が〇・五ミリメートル以上でなければならない。

第四百七十條 一般圧力計の目盛線は、相互に對應するものについては、その大きさおよびその他の性質を均一としなければならない。

第四百七十一條 一般圧力計の目盛線は、真空圧力とそれ以外の圧力とが明りように識別できるものでなければならない。ただし、液柱型一般圧力計については、この限りでない。

第四百七十二條 目盛の最小値が計ることができる最大の圧力の二〇〇分の一より小さい一般圧力計の目盛線は、温度二〇度の場合を標準として定められたものでなければならない。

第四百七十三條 圧力を表わす目盛が二度以上ある一般圧力計は、同一の圧力を表わす目盛線が一致しているものでなければならない。この場合において、その一目盛の値および表わす量に應ずる検定公差(検定公差が二以上あるときは、そのうち最も小さいもの)の三分の一以内の誤差があることを妨げない。

(指示機構)

第四百七十四條 指示圧力計の指針の指示部分と目盛面との間隙は、その指針の回転中心から先端までの長さの二〇分の一(指針の回転中心から先端までの長さの二〇分の一が、一〇ミリメートルをこえるときは、一〇ミリメートル、三ミリメートル未満のときは三ミリメートル)をこえてはならない。

第四百七十五條 指示圧力計の指針の指示部分の太さは、目盛の分割が最小である部分の目盛間隔の四分の一以下のものでなければならない。

第四百七十六條 指示圧力計の指針は、軸をかん合する部分を精密仕上げとし、容易に脱落しないようにしたものではないなければならない。

(機構および作用)

第四百七十七條 用途の表記をした一般圧力計は、その用途に使用したときに、腐しよく、さび等のため機能を害するおそれがある材質および構造のものであつてはならない。

第四百七十八條 常用圧力、危険圧力等特定の狀態を示すため一般圧力計に附された標識は、圧力を表わす目盛線と明りように識別できるものでなければならない。

第四百七十九條 差圧圧力を計る一般圧力計であつて、加圧口が二あるものは、基準口を明示したものでなければならない。

第四百八十條 禁油である旨の表記がある一般圧力計は、計ろうとする液体または氣體が接しよくする部分に、油が附着したものであつてはならない。

第四百八十一條 零點復帰装置がある一般圧力計は、その零點復帰装置が正常な働きをするものでなければならない。

第四百八十二條 アネロイド型指示圧力計およびアネロイド型自記圧力計

は、計ることができる最大の圧力が大気圧より大きいものについては、計ることができる最大の圧力において、計ることができる最小の圧力が大気圧より小さいものについては、計ることができる最小の圧力(計ることができる最小の圧力が絶対圧力の〇またはそれに近い圧力であるときは、できるだけそれに近い圧力)において四時間連續して加圧したときに、器差が検定公差の範囲内にあるか、つ、示度の變化がその圧力における検定公差に相当する圧力の範囲をこえないものでなければならない。

第二款 檢定方法

第一項 通則

(この款の内容)
第四百八十三條 法第八十四條第二項の規則で定める方法は、圧力計については、この款に定めるところによる。

(檢定の條件)

第四百八十四條 圧力計の檢定は、この節で別に定める場合を除き、常溫において行う。

第二項 指示圧力計および自記圧力計

(順序)

第四百八十五條 一般圧力計の構造および器差の檢定は、左に掲げる順序で行う。ただし、やむを得ない事由があるときは、この限りでない。

一 目盛、記號、標識その他表記の

検査

二 指示機構または記録装置の検査
三 機構および作用の検査
四 器差の検査
五 耐久、耐震および温度の検査

(禁油圧力計の検査)
第四百八十六條 禁油である旨の表記がある一般圧力計について検査をするときは、水を満たした接続管を用いて行う。

(表記等)
第四百八十七條 一般圧力計の記號、表記、標識および目盛線が第四百五十九條第一項の規定に適合するかどうかの検査は、その部分を乾いた布で軽く三回摩擦することにより行い、その布に色がついたときは、その一般圧力計は同項の規定に適合しないものとする。

(指示機構)
第四百八十八條 一般圧力計の指針が第四百七十六條の規定に適合するかどうかの検査は、針板検査機を用い、二重量キログラムの力を加えて行う。

(機構)
第四百八十九條 禁油である旨の表記がある一般圧力計が第四百八十條の規定に適合するかどうかの検査は、指先で零点復帰装置を軽く三回連続して押したときの動きによつて行う。

第四百九十條 零点復帰装置がある一般圧力計が第四百八十一條の規定に適合するかどうかの検査は、指先で零点復帰装置を軽く三回連続して押したときの動きによつて行う。

適合するかどうかの検査は、指先で零点復帰装置を軽く三回連続して押したときの動きによつて行う。
(器差)
第四百九十一條 一般圧力計の器差の検査は、検定基準分銅式標準圧力計を用いて行う。

2 前項の規定にかかわらず、計ることができる最大の圧力が二重量キログラム毎平方センチメートル以下の一般圧力計の器差の検査および一重量キログラム毎平方センチメートル未満の目盛について器差の検査は、検定用基準液柱型圧力計を用いて行う。

第四百九十二條 一般圧力計の器差の検査は、基準点(普通圧力を計る一般圧力計にあつては、大気圧を表わす目盛である零点を、差圧圧力を計る一般圧力計にあつては、その基準となる特定の圧力を表わす目盛である零点を、絶対圧力を計る一般圧力計にあつては、大気圧を表わす目盛をいう。以下同じ。)を中心として行う。

2 一般圧力計の基準点が表わす圧力以上の圧力を表わす目盛についての器差の検査は、基準点が表わす圧力から圧力を増しながら任意の二箇所以上の目盛線および計ることができる最大の圧力を表わす目盛線について行い、さらに圧力を減しながら任意の二箇所以上の目盛線について行う。

3 一般圧力計の基準点が表わす圧力以下の圧力を表わす目盛についての器差の検査は、基準点が表わす圧力から圧力を減しながら任意の二箇所以上の目盛線および計ることができる最小の圧力を表わす目盛線について行い、さらに圧力を増しながら任意の二箇所以上の目盛線について行う。

4 前二項の規定にかかわらず、基準点が表わす圧力以上の圧力を表わす目盛および基準点が表わす圧力以下の圧力を表わす目盛がある一般圧力計については、そのうち一の目盛範囲が他の目盛範囲の四分の一以下であるときは、その小さい目盛範囲の目盛についての器差の検査は、省略することができる。

5 第三項の規定にかかわらず、計ることができる最小の圧力が絶対圧力の〇またはそれに近い圧力であるため、計ることができる最小の圧力を表わす目盛線についての器差の検査が困難なときは、できるだけそれに近い圧力について器差の検査を行う。

第四百九十三條 差圧圧力を計る一般圧力計の器差の検査は、表記された基準となるべき特定の圧力が二以上あるときは、そのうち最大のものについて行う。

第四百九十四條 零点調整装置または水平装置がある一般圧力計の器差の検査は、零点を調整したまたは水平を正した後に行う。

第四百九十五條 液柱型一般圧力計の器差の検査は、用いる液が水であるときは、水際の最下部について、水銀であるときは、水際の最上部について行う。

2 液柱型一般圧力計の検査において、示度を読みとるときは、目盛面に視線が垂直になる位置において、その正面から視定する。

第四百九十六條 計らうとする液体の水位と取付位置の高さとの差が表記してある一般圧力計の器差の検査は、表記してある高さの差を補正して行う。
第四百九十七條 一般圧力計の器差は、その表わす圧力から真実の圧力を減じて算出するものとする。
(耐久検査)
第四百九十八條 アネロイド型指示圧力計およびアネロイド型自記圧力計が第四百八十二條の規定に適合するかどうかの検査は、器差の検査をした後行う。
(検査の省略)
第四百九十九條 第四百八十七條、第四百八十八條および前條の検査は、行う必要がないと認めるときは、省略することができる。
第十章 使用計量器検査
第一節 通則
(検定証印)
第五百條 計量器(第二百二十七條の計量器を除く。)には、第二百二十六條

第一項に掲げる各部分に、それぞれ検定証印がなければならぬ。

第二節 長さ計

第一款 構造

第一項 通則

(この款の内容)

第五百一條 法第百十條第一項第二号の規則で定める構造は、長さ計については、この款に定めるところによる。

(表記等)

第五百二條 長さ計の記號、表記、標識および目盛線は、不鮮明なものであつてはならない。

2 長さ計の表記には、誤記があつてはならない。

3 長さ計に附された検定証印は、識別し難いものであつてはならない。

第二項 一般長さ計

(表記)

第五百三條 一般長さ計は、その全長が表記されているものでなければならぬ。ただし、伸縮目盛がある長さ計については、この限りでない。

2 伸縮目盛がある一般長さ計は、その目盛が表わす伸縮率が表記されているものでなければならぬ。

第五百四條 前條の規定による表記は、各目盛面の一端(巻尺にあつては零点に近接した部分)にされていなければならない。ただし、同一の法定計量単位による目盛が二段以上ある一般長さ計において、各段の全長(伸縮目盛がある一般長さ計にあつては、伸縮率)が同一であるときは、その表記は、その一般長さ計の一端の中央部の一箇所にされていなければならない。

第五百五條 副尺がある一般長さ計は、その計ることができる最小の長さが表記されているものでなければならぬ。

(目盛線)

第五百六條 一般長さ計(伸縮目盛がある長さ計およびヤードポンド法による長さ計を除く)の一目盛の値は、法定計量単位の一、二、五、一〇、二〇、五〇、一〇〇、二〇〇倍または五〇〇倍の値を示しているものでなければならぬ。ただし、目盛線が表わす長さまたは一目盛の値が表記されているときは、この限りでない。

第五百七條 一般長さ計の目盛線は、その目盛線の中心線によつて長さを示すように目盛られているものでなければならぬ。この場合において、継目の継目が目盛線とみなされるれん、尺にあつては、その継目の幅の中央を、端目盛の長さ計にあつては、その端面を目盛線の中心線とみなす。

第五百八條 一般長さ計の目盛線は、相互に対応するものについては、その大きさおよびその他の性質が均一であり、主な目盛線には、その目盛線の表わす長さが表記されているものでなければならない。

2 一般長さ計の主な目盛線に表記されている標識は、相互に対応するものについては、その大きさおよびその他の性質が均一でなければならない。

第五百九條 纖維製巻尺以外の縁目盛の長さ計の目盛線は、縁に達しているものでなければならない。

2 纖維製巻尺の目盛線は、その縁に近い一端が縁から二ミリメートル(幅が一ミリメートル未満の纖維製巻尺にあつては、一・三ミリメートル)以上離れているものであつてはならない。

(機構)

第五百十條 一般長さ計は、きず、節、腐し、く、虫、く、い、巣、埋木、埋金等があるため、弱であり、使用上支障があるものであつてはならない。

第五百十一條 一般長さ計であつて、緊着または連接する部分があるものは、緊着が不充分なものとまたは連接に著しい間けきがあり、もしくは離脱しているものであつてはならない。

2 一般長さ計であつてその一部が分離することができ構造のものは、分離する各部分に合番號が附されていなければならない。

第五百十二條 一般長さ計(巻尺、箱尺、スタジャ尺およびれん、尺を除く。)は目盛面を上にして平面に置いたときに、平面との間に全長の五

〇分の一(箱尺およびスタジャ尺以外の巻尺にあつては、二五分の一)以上の間けきがあるものであつてはならない。

2 箱尺およびスタジャ尺は、その各片を目盛面を上にして平面においたときに、平面との間に各片の長さの五〇分の一以上の間けきがあるものであつてはならない。

第五百十三條 一般長さ計(曲り尺、巻尺およびれん、尺を除く。)は、縁目盛のものにあつてはその縁と、基準線があるものにあつては基準線と、取締用直線直尺基準器の目盛がある部分とを接して並べたときに、取締用直線直尺基準器との間に全長(巻尺にあつては、各片の長さ)の一〇〇分の一(全長が五メートル以上のときは、任意の五メートル)以上、任意の五メートル以上について五センチメートル)以上の間けきがあるものであつてはならない。

(角度直尺)

第五百十四條 実目盛付角度直尺および伸縮目盛付角度直尺は、その各辺が九十度、三〇度、四十五度、六〇度または九十度あるものでなければならぬ。この場合において、角度〇・〇二ラジアン(金屬製のものにあつては、〇・〇二ラジアン)以内の誤差があることを妨げない。

(巻尺)

第五百十五條 巻尺であつて、金屬片その他の物体を附着して目盛の標識

とするものは、その標識に用いる物
体が離脱しているものであつてはな
らない。

第五百十六條 巻尺は、零点が表示さ
れているものでなければならぬ。
ただし、手摺の外側をもつて零点と
するものについては、この限りでな
い。

2 巻尺の手摺は、その取付がゆるん
でいるものであつてはならない。
(れん尺)

第五百十七條 第五百十五條および第
五百十六條の規定は、れん尺に準用す
る。

(準用規定)

第五百十八條 第四百三條、第四百
十五條、第四百十七條、第四百十八
條、第五百十三條および第五百十七
條の規定は、一般長さ計に準用す
る。

第三項 タキシメートル

(表記)

第五百十九條 機械的表示タキシメ
ーターは、その見易い箇所に、左の
事項が表記されているものでなけれ
ばならない。

一 器物番號

二 基本乗車走行距離または基本乗
車料金に相当する換算軸の回轉數
(以下「表記基本回轉數」という。)
およびその後の乗車走行距離また
はその後の乗車料金に相当する換
算軸の回轉數(以下「表記後續回
轉數」という。)

三 待料金率

第五百二十條 機械的表示タキシメ
ーターは、乗車料金および乗車回數
を表示する部分に、その旨が表記さ
れているものでなければならぬ。
走行距離を表示する部分があるとき
は、その部分についても、同様とす
る。

(機構および作用)

第五百二十一條 機械的表示タキシ
メートルは、震動により機構に支障
を生じているものであつてはなら
ない。

第五百二十二條 機械的表示タキシ
メートルの待料金を表示する装置
は、左の各號に適合しているもので
なければならぬ。

一 最初の待料金に相当する待時間
については、最初の待料金に相当
する待時間から真実の待時間を減
じた時間を最初の待料金に相当す
る待時間で除した値が、負一〇分
の一分から正一〇〇分の五の範囲内
にあること。

二 最初の待料金に相当する待時間
以後の待時間については、料金に
よつて表わされる待時間から真実
の待時間を減じた時間を料金によ
つて表わされる待時間で除した値
が、正負一〇〇分の五の範囲内に
あること。

第五百二十三條 機械的表示タキシ
メートルは、その乗車料金および乗
車回數を表示する部分が見易い箇所

にあるものでなければならぬ。

第五百二十四條 機械的表示タキシ
メートルは、その空車、留送または
待時間の区別を明り、よりに表示す
ることができ、適当な信號装置が見
易い箇所に附されているものでなけ
ばならない。

(準用規定)

第五百二十五條 第七十五條の規定
は、タキシメートルに準用する。

第二項 検査方法

第一項 通則

(この款の内容)

第五百二十六條 法第百十條第二項の
規則で定める方法は、長さ計につい
ては、この款に定めるところによ
る。

(準用規定)

第五百二十七條 第七十七條の規定
は、長さ計に準用する。

第二項 一般長さ計

(角度直尺の機構)

第五百二十八條 実目盛付角度直尺お
よび伸縮目盛付角度直尺が第五百十
四條の規定に適合するかどうかの検
査ならびに金屬製実目盛付角度直尺
および金屬製伸縮目盛付角度直尺が
第五百十八條において準用する第百
五十七條の規定に適合するかどうか
の検査は、取締用基準スコヤーまた
は取締用角度基準器を用いて行う。

(器差)

第五百二十九條 一般長さ計の器差の
検査に用いる基準器は、一般長さ計
の種類に應じ、それぞれ左の表の通
りとする。

種	類	基 準 器
実目盛付直線直尺および伸縮目盛付直線直尺	取締用直線直尺基準器	
実目盛付角度直尺および伸縮目盛付角度直尺	取締用直線直尺基準器	
実目盛付曲り尺および伸縮目盛付曲り尺	取締用基準巻尺	
巻尺およびれん尺	取締用巻尺基準器	
疊尺	取締用直線直尺基準器	

(準用規定)

第五百三十條 第八十八條から第百
九十一條までの規定は、一般長さ計
に準用する。

(器差)

第三項 タキシメートル

第五百三十一條 機械的表示タキシ
メートルの器差の検査は、走行検査お

よび待時間検査により行う。

(走行検査)

第五百三十二條 走行検査をするときは、あらかじめ、走行検査をする自動車、タイヤの外径、タイヤの内径およびギヤボックスの減速比について検査をし、第二百四條の規定により交付されたタキシーメーター検査結果の記載と対照して行う。

2 前項のタイヤの内径は、取締用基準タイヤ圧力計を用いて検査をするものとする。

(待時間の検査)

第五百三十三條 機械的表示タキシーメーターが、第五百二十二條の規定に適合するかどうかの検査は、第九十七條第一項に規定する検査方法により行う。

(準用規定)

第五百三十四條 第二百二條および第二百三條の規定は、タキシーメーターの調整の検査を適用する。

第三節 はかり

第一款 構造

第一項 通則

(この款の内容)

第五百三十五條 法第百十條第一項第二號の規則で定める構造は、はかりについては、この款に定めるところによる。

(表記)

第五百三十六條 はかりの記號、表記、標識および目盛線は、不鮮明なものまたは誤謬のおそれがあるもの

であつてはならない。

2 はかりの表記には、誤記があつてはならない。

3 はかりに附された検査証印は、識別し難いものであつてはならない。

第五百三十七條 不定量増おもりを使用するはかりおよび不定量おもりを使用するはかりは、その旨を明り、さらにする表示が表記されているものでなければならぬ。

第五百三十八條 はかり(分銅およびおもりを除く。以下この節において同じ。)は、そのひょう量が見易い箇所に表記されているものでなければならぬ。

2 質量を表わす目盛がないはかりまたは感量がひょう量の $\frac{1}{10}$ 、 $\frac{1}{100}$ 分の以下のはかりは、その感量が表記されているものでなければならぬ。

第五百三十九條 はかりの質量を表わす目盛線であつて、零点、盛出または盛止を示すものその他主なもの、その表わす質量の値が表記されているものでなければならぬ。

(目盛線)

第五百四十條 はかりの質量を表わす目盛線の太さおよび度表の目盛線の太さは、目盛間隔の二分の一(度表の目盛線にあつては、四分の一)をこえてはならない。

2 はかりの質量を表わす目盛線の太さおよび度表の目盛線の太さは、 $\frac{1}{10}$ ミリメートル(度表の目盛

にあつては、 $\frac{1}{10}$ ミリメートル)

以下であつてはならない。ただし、目盛をレンズによつて拡大して読む機構のはかりについては、この限りでない。

3 はかりの質量を表わす目盛線は、そのうち最も太いものの太さが、最も細いものの太さの三倍をこえているものであつてはならない。

4 はかりの度表の目盛線は、その太さが均一でなければならぬ。

第五百四十一條 はかりの質量を表わす目盛および度表は、その目盛間隔が $\frac{1}{10}$ ミリメートル以上のものでなければならぬ。ただし、目盛をレンズによつて拡大して読む機構のはかりについては、この限りでない。

第五百四十二條 はかりの質量を表わす目盛線および度表の目盛線は、相互に対応するものについては、その大ききおよびその他の性質が均一でなければならぬ。

第五百四十三條 質量を表わす目盛が二段以上あるはかりは、同一の質量について計つたときに、各段の目盛が表わす値の相互の差が、その表わす値に應ずる検査公差(検査公差が二以上あるときは、そのうち最も小さいもの)の三分の一をこえているものであつてはならない。

(指示機構)

第五百四十四條 はかり(棒はかりを除く。)の指示機構の指標(度標の

指標を除く。)の指示部分の太さは、そのはかりの最も太い目盛線の太さより太くなく、かつ、最も細い目盛線の太さより細くないものでなければならぬ。

2 はかりの度表の指標の指示部分の太さは、度表の目盛間隔の五分の一をこえているものであつてはならない。

第五百四十五條 はかり(天びんおよび指標として回転する指標を用いるはかりを除く。)の指示機構の指標の指示部分と目盛面との間隔は、 $\frac{1}{10}$ ミリメートルをこえてはならない。

2 指標として回転する指標を用いるはかりの指標の指示部分と目盛面との間隔は、指標の回転中心から先端までの長さの $\frac{2}{10}$ 分の一(指標の回転中心から先端までの長さの $\frac{2}{10}$ 分の一が $\frac{1}{10}$ ミリメートルをこえていないときは $\frac{1}{10}$ ミリメートル、 $\frac{2}{10}$ ミリメートル以下のときは $\frac{2}{10}$ ミリメートル)をこえてはならない。

第五百四十六條 はかりの指示機構の指標の指示部分は、その指示すべき目盛線に重なるものでなければならぬ。ただし、指標の指示部分が目盛面と同一平面上にあるはかりについては、この限りでない。

2 指標の指示部分が目盛面と同一平面上にあるはかりは、指標の指示部分の先端と目盛面との距離が $\frac{1}{10}$ ミリメートル(天びんにあつては、 $\frac{1}{10}$ ミ

リメートル)をこえているものである
つてはならない。

(機構)

第五百四十七條 はかりは、つり合が

安定なものでなければならぬ。

2 前項の規定にかかわらず、定量は
かり、一定の質量をこえるかどうか
を計るはかり、選別はかりその他特
殊な用途に使用するはかりであつ
て、その旨が表記されているもの
は、つり合が不安定であることを妨
げない。

第五百四十八條 はかりは、棒はかり

または指示はかりにあつては最小目
盛に相当する質量の二倍の質量、棒
はかりおよび指示はかり以外のはか
りにあつては最小目盛に相当する質
量の一・五倍の質量を感じるもので
なければならぬ。ただし、自動送
りおよび式指示はかり、自動はかり
つり合が不安定なはかり、質量を表
わす目盛がないはかりおよび、質量
がひよ、量の一〇、〇〇〇分の一以
下のはかりについては、この限りで
ない。

2 質量を量る目盛がないはかりお
よび、質量がひよ、量の一〇、〇〇
〇分の一以下のはかりは、質量に相
當する質量の一・五倍の質量を感ず
るものでなければならぬ。

第五百四十九條 つり合が安定なはか
りには、にらみ、目盛板または度表
がつけられていなければならぬ。
ただし、棒はかりについては、この

限りでない。

2 つり合が不安定なはかりは、限界
停止装置があるものでなければなら
ない。

第五百五十條 はかりは、零点が通り

よう、に表示されているものでなけれ
ばならない。ただし、定量はかり、積
算して計量する自動はかり、対数型
目盛があるはかり、てこの傾斜が著
しい振り子式はかりその他機構上零点
を表示する必要がないはかりについ
ては、この限りでない。

(さお及び目盛さお)

第五百五十一條 はかりの目盛さお

は、そのはかりがつり合つたときに
水平になるものでなければならぬ。
い。

2 はかりの目盛さおは、水平の位置
から上下に等しい距離を移動するこ
とができるものでなければならぬ。
い。

第五百五十二條 はかりの目盛さおの

目盛線は、そのはかりがつり合つた
ときに、鉛直になるものでなければ
ならない。

2 はかりの目盛さおに送りおりの
位置を定めるための切込があるとき
は、その切込は、形状がほぼ均一で
なければならぬ。

(送りおり)

第五百五十三條 はかりの送りおり

は、目盛を明確に指示することがで
きるものでなければならぬ。

第五百五十四條 はかりの送りおり

は、さおまたは目盛さおに切込があ
るときは、先端に丸みがある爪があ
り、どの切込においても送りおり
が一定の正しい位置をとるものでな
ければならぬ。

(おもりを使用するはかり)

第五百五十五條 棒はかりおよび單一
のてこの懸垂はかり以外のはかりに
は、定量おもりを使用してはなら
ない。

2 定量おもりを使用するはかり(以
下「定量おもり付はかり」という。)

は、そのひよ、量をその定量おも
りの質量で除した値が、ひよ、量三〇
キログラム以上のものにあつては二
〇、三〇キログラム未満五〇〇グ
ラム以上のものにあつては一六・六
七、五〇〇グラム未満のものにあ
つては一〇のものではない。

第五百五十六條 不定量増おもりを使

用するはかりであつて、増おもり台
が質量さおから分離するものには、
はかりと増おもり台とに合番號が附
されていなければならぬ。

2 不定量増おもりを使用するはかり

には、はかりを増おもり台とに合番
號が附されていなければならぬ。

3 はかりの不定量増おもりは、増お
もりの質量が表記されているもので
なければならぬ。

第五百五十七條 不定量おもりを使用
するはかりには、はかりと不定量お
もりとに合番號が附されていなか

ばならない。

2 はかりの不定量おもりは、質量が
表記されているものであつてはなら
ない。

(風袋さお等)

第五百五十八條 はかりの風袋さおお

よび風袋送りおもりは、容易にはか
りから分離しないものでなければな
らない。

2 特定した風袋を使用するはかりに
は、はかりとその風袋とに合番號が
附されていなければならぬ。

3 特定した風袋を使用するはかりで
あつて、風袋おもりを使用するもの
には、その風袋おもりははかりから
分離する構造のものであるときは、
はかりとその風袋おもりとに合番號
が附されていなければならぬ。

4 はかりの風袋おもりは、風袋おも
りである旨が表記されているもので
なければならぬ。

5 特定した風袋を使用するはかり以
外のはかりには、風袋おもりを使用
してはならない。

第五百五十九條 風袋さおがなく、か
つ、目盛板があるはかりであつて、
風袋引の機構があるものは、はかり
の操作中に風袋を引いていることが
明らかに表示されるものでなければ
ならない。

2 前項のはかりは、風袋引のできる
風袋の最大の質量が表記されている
ものでなければならぬ。

(調子玉)

第五百六十條

はかりの零点を定めるための調子玉は、零点において、増減のいずれの側にもひょう量、應ずる検定公差の六倍（指示はかりにあつては、十倍）以上の質量に相當する調整をすることができないものでなければならぬ。ただし、天びん、コンベヤー用の自動はかり、懸垂はかりおよびひょう量二トンをこえるはかりについては、この限りでない。

2

はかりの調子玉は、容易に移動するものであつてはならない。

(重心玉)

第五百六十一條 はかり（天びんを除く。）は、重心玉（質量を調整するため、こゝかんの重心を上下に動かす装置をいう。）が容易に移動することができないように緊着されていなければならない。

(振子の移動装置)

第五百六十二條 はかりの振子の移動装置またはばねの巻数調整装置は、それによつて調整した状態が、確実に維持され、かつ、外部から容易に変更されない構造のものでなければならぬ。

2 はかりの比例ねじは、緊着されているものでなければならぬ。

(累加表示記等)

第五百六十三條 はかりは累加表示記または遠方測定器が完全に働いていなければならない。

(水平器等)

第五百六十四條 計量機構を懸垂して

使用するほか以外のはかりには、水平器がつけられていなければならない。ただし、水平の位置からどの方向に角度三度傾斜させたときでも、その器差が使用公差をこえないはかりについては、この限りでない。

2 はかりにつけられている水平器は、そのはかりを傾けたときに、器差が使用公差をこえないうちに、水平でなくなつたことを示すものでなければならない。

第五百六十五條 土地または建物その他の工作物に取り付けて使用するはかりには、各てこごと、その支点と力点を結ぶ直線に平行な平面上に、水準を定める場所が設けられていなければならない。

2 土地または建物その他の工作物に取り付けて使用するはかりは、前項に規定する水準を定める場所に水平器を載せたときに、角度二〇分をこえる傾きがあるものであつてはならない。

(作用)

第五百六十六條 はかりは、任意の荷重において通常の使用方法による操作を繰り返したときに、その指示または記録が使用公差の範囲内において一定するものでなければならぬ。

第五百六十七條 調子玉のないはかりは、空掛の状態における示度が零点と合致しているものでなければならぬ。この場合において、そのはかりの最も小さい使用公差以内の誤差があることを妨げない。

(混合用等に用いるはかり)

第五百六十八條 混合用等に用いるはかりであつて、指示機構に相當する部分に〇〇を附さないで別の機構を用いて計る構造のものには、はかりとその別の機構とに合番號が附されなければならない。

(指示はかり)

第五百六十九條 指示はかりは、とめ金等の作用により零点の箇所において指標が止まるものであつてはならない。

(ばね式はかり)

第五百七十條 制温装置があるばね式はかり（エリクンバー等は本体に制温の効果があるばね式はかりを含む。）は、その目盛の最小値がひょう量の八〇〇分の一以上のものでなければならぬ。

2 制温装置がないばね式はかりであつて、直線目盛以外の目盛があるものは、その目盛の最小値がひょう量の二〇〇分の一以上のものでなければならぬ。

3 制温装置がないばね式はかりであつて、直線目盛の外目盛がないものは、その目盛の最小値がひょう量の一〇〇分の一以上のものでなければならぬ。

(起重機用のはかり)

第五百七十一條 起重機用のはかりであつて、クラブとフックとを取り替

えて使用するものは、それぞれの場合のひょう量について第五百三十八條第一項の規定によるひょう量が表記されているものであつて、かつ、それぞれの場合に零点を容易に調整することができらるものでなければならぬ。

第五百七十二條 起重機用の自動はかりは、巻上げその他運行の速度が表記されているものでなければならぬ。

第五百七十三條 起重機用の自動はかりは、空掛の状態において表記されている運行の速度で巻上げその他の運行を行つたときに、零点（震動等のため零点においてつり合い難いときは、ひょう量の五分の一以下の荷重をかけたときのその量を表す目盛線）における示度の變化がそのひょう量に應ずる使用公差をこえないものでなければならぬ。

(容器付の自動はかり)

第五百七十四條 容器付の自動はかりは、被計量物の種類およびひょう量未滿の質量を計ることができらるものにあつては、計ることができらる最小の質量が表記されているものでなければならぬ。

第五百七十五條 容器付の自動はかりは、おもひ箱からおもりを取り去りかつ、ホツペーをからにしたときにつり合ふものでなければならぬ。ただし、つり合が不安定な容器付の自動はかりについては、この限りで

ない。

2 客室付の自動にかりは、設計量物の入口の規制子がホッパに懸着されてゐるものでなければならぬ。

(コンベヤ用自動にかり)

第五百七十六條 コンベヤ用自動にかりは、左に掲げる事項が表記されてゐるものでなければならぬ。

- 一 最大計量能力(一時間に計ることのできる最大の質量をいう。)
- 二 最小計量能力(一時間に計ることのできる最小の質量をいう。)
- 三 ベルトの速度(一分間当りの速度をいう。)

四 傾度

五 傾斜度

第五百七十七條 コンベヤ用自動にかりは、そのコンベヤを空掛の状態で運轉したときに、示度の變化が一動長につきひよ、量の使用公差の四分の一以下のものでなければならぬ。

第五百七十八條 コンベヤ用自動にかりは、そのコンベヤの回轉部分に円滑に回轉するものでなければならぬ。

第五百七十九條 ベルトコンベヤ用自動にかりは、ベルトの張力を一定にするためテグアップが取り付けられてゐるものでなければならぬ。

(運搬車用のみ)

第五百八十條 運搬車用の自動にかりであつて、運搬車の走行中に計量を行ふものは、その計量を行うときの

運搬車の走行速度が表記されてゐるものでなければならぬ。

第五百八十一條 運搬車用のみであつて、そのはかりの上で運搬車を急停止させて計量を行うものは、はかりの載せ台の上で運搬車が急停車したときの示度とその運搬車と同一の質量の荷重を掛かひのせたときの示度との差が、その計量に應ずる使用公差の一・五倍をこえないものでなければならぬ。

(準用規定)
第五百八十二條 第二百六條から第二百十三條まで並びに第二百二十一條、第二百二十七條、第二百四十三條第三項、第二百四十五條、第二百四十八條、第二百五十一條、第二百五十二條、第二百六十四條、第二百七十四條、および第二百八十六條の規定は、はかりに準用する。

第二項 天びん

(指示機構)
第五百八十三條 天びんは、昨表の指標の指示部分と目盛面との間隔が二ミリメートルをこえるものであつてはならぬ。

第五百八十四條 天びんは、その昨表の指標が目盛面の上を、目盛面と常に同一の間隔を保つて移動するものでなければならぬ。

(機構および作用)

第五百八十五條 天びんには、そのさお、皿および柱に合番號が附されていなければならぬ。

第五百八十六條 天びんは、その両端の受盤に、取り付けるべき刃との合符號および刃の方向を明らかにする標識が附されていなければならぬ。

第五百八十七條 天びんは、作用中または休み状態から作用状態に移るときに、著しく風が動揺しないものでなければならぬ。

第五百八十八條 天びんは、休み状態を作用させる前と作用させた後とにおいて、静止點の位置の變化が感量に相當する荷重を載せたときに生ずる變位の大ききの三分の一をこえるものであつてはならぬ。

第五百八十九條 天びんは、空掛の状態において感量に相當する荷重を載せたときに生ずる變位の大ききとひよ、量に相當する荷重を載せた状態において感量に相當する荷重を載せたときに生ずる變位の大ききとの差が、變位の大ききのうち小さいものの二分の一をこえてゐるものであつてはならぬ。

第五百九十條 天びんは、その皿のどの部分に被計量物を載せて計つたときでも、感量をこえる誤差があるものであつてはならぬ。

(準用規定)
第五百九十一條 第二百九十六條第一項、第二百九十七條、第二百九十八條、第二百九十九條および第三百五條の規定は、天びんに準用する。

第三項 棒はかり

(機構および作用)

第五百九十二條 棒はかりには、支點を調整するための調子玉が附されてゐてはならぬ。

第五百九十三條 棒はかりは、その頭金、おおよび尻金具が離脱してゐるものであつてはならぬ。

第五百九十四條 棒はかりは、支點が一個または二個あるものでなければならぬ。

2 支點が二個ある棒はかりは、目盛さおの表裏におのおの支點があり、かつ、受盤が支點ごとに附されてゐるものでなければならぬ。

第五百九十五條 棒はかりの目盛さおは、その曲りが全長の二〇〇分の一以内のものであり、かつ、ひよ、量の荷重をかけたときのたわみが全長の二五分の一以内のものでなければならぬ。

第五百九十六條 棒はかりは、その目盛さおを構造上許される範圍内においてどの方向に移動させたときでも、その表わす量に、荷重に應ずる使用公差の二倍をこえる誤差が生じないものでなければならぬ。

(機構および作用)

第五百九十七條 合はかりには、そのつり棒、てこ、合わくおよび台の上面に合番號が附されていなければならぬ。

らない。

第五百九十八條 皿はかりおよび台はかりは、その皿または台のどの部分に被質量物を載せて計つたときでも、その表わす量に、荷重に應ずる慣用公差の二倍をこえる誤差を生じないものでなければならない。

第五百九十九條 懸垂はかり(懸垂自動はかりを除く。)皿はかりおよび台はかり(コンベヤー用の自動はかりを除く。)は、使用前と使用後とにおいて、一點における示度の變化がひよ、差に應ずる慣用公差の二分の一をこえるものであつてはならない。

(適用規定)

第六百條 第三百十八條および第三百十九條の規定は、懸垂はかりおよび皿はかりに準用する。

(質量を表わす目盛がないはかり)

第六百一條 懸垂はかり、皿はかりまたは台はかりであつて、質量を表わす目盛がないものまたは感量がひよ、量の一〇、〇〇〇分の一以下のものについては、第五百九十七條から前條までの規定は、適用しない。

2 第五百八十八條から第五百九十一條までの規定は、前項に規定するはかりに準用する。

第五項 分銅およびおも

(表記)

第六百二條 一級精密分銅、二級精密分銅および特殊分銅は、それぞれ左

の表に掲げる標識が表記されているものでなければならない。ただし、質量が五ミリグラム以下の一級精密分銅については、この限りでない。

一級	二級	特殊分銅
精密分銅	精密分銅	特殊分銅
一	二	特

第六百三條 分銅は、その上面または側面に、その質量が表記されているものでなければならない。ただし、五〇〇ミリグラム以下の線状分銅、グラムもしくはミリグラムによる分銅(線状および板状のものを除く。)であつて五グラム以下の質量のもの、尺貫法による分銅であつて五毛以下の質量のものおよび左の表の上欄に掲げる質量の板状分銅であつて同表の下欄に掲げる形状のものについては、この限りでない。

質 量	形 状
〇・〇一カラット	三角形
〇・〇二カラット	円形
一ミリグラム	四角形
二ミリグラム	三角形
五ミリグラム	六角形
2 グラムまたはミリグラムによる分	

銅(線状または板状のものを除く。)であつて、五グラム以下の質量のもの、その質量を表わすアラビア数字が表記されているものでなければならぬ。

3 尺貫法による分銅であつて、五毛以下の質量のものは、その質量を表わす漢数字が表記されているものでなければならぬ。

第六百四條 定量増おもりは、増おもりの質量をその質量で除した値および増おもりの質量が表記されているものでなければならない。

第六百五條 定おもりは、そのおもりが組み合わされるはかりのひよ、量に、「用」の文字を添えた表記があるものでなければならない。

(機構)

第六百六條 第三百三十二條の規定は、定量増おもりに準用する。

第二款 検査方法

第一項 通則

(この款の内容)

第六百七條 法第百十條第二項の規則で定める方法は、はかりについて、この款に定めるところによる。

(作用および器差)

第六百八條 はかりが第五百四十八條の規定に適合するかどうかの検査は、そのはかりが計ることが出来る質量の範囲内の任意の荷重をはかりにかけた後、棒はかりまたは指示はかりにあつては最小目盛に相当する質量の二倍に相当する質量

荷重に棒はかりおよび指示はかり以外のはかりにあつては最小目盛に相当する質量の一・五倍の質量の荷重、質量を表わす目盛がないはかりおよび感量がひよ、量の一〇、〇〇〇分の一以下のはかりにあつては感量に相當する質量の一・五倍の質量の荷重を前かに増減して行う。

第六百九條 土地または建物その他の工作物に取り付けて使用するはかりが第五百六十四條第二項の規定に適合するかどうかの検査は、角度五分の傾きを感じる水平器を用いて行う。

第六百十條 はかり(被計量物を直接懸垂するはかりを除く。)の器差の検査は、載せ台のはば中央に取締用基準分銅を載せて行う。

2 被計量物を直接懸垂するはかりの器差の検査は、被計量物を懸垂する部分に取締用基準分銅を正しく懸垂して行う。

3 前二項の器差の検査は、ひよ、量および検査をするはかりが計ることが出来る質量の範囲内の任意の二以上の質量について行う。

4 第一項または第二項の器差の検査において、はかりが定量増おもりまたは定量おもりを使用するものであるときは、取締用基準定量増おもりまたは取締用基準定量おもりを用いて行う。

5 第一項または第二項の規定にかかわらず、ひよ、量が二トンを超える

はかりについては、取締用基準分銅を用いないことができる。

第六百一十一條 風袋引の装置のあるはかりについては、風袋引の装置を働かせないで、前條の器差の検査をする外、風袋引のできる最大の質量の荷重をかけ器差の調整を行つた後、同條の器差の検査を行う。

(容器付の自動はかり)

第六百一十二條 容器付の自動はかりの器差の検査を行うときは、第六百十條の規定にかかわらず、表記されている被計量物を用いて行う。ただしやむを得ない事由があるため、表記されている被計量物を用いることができないときは、その被計量物と形状、大きさ、比重その他の性質が類似するものをもつてこれにかえることができる。

2 前項の器差の検査は、検査をする容器付の自動はかりによつて三回以上計りとられた被計量物の各回の量について、そのはかりの使用公差のうち最小のものの一〇分の一以下の精度があるはかりで計り、その平均値を求めて行う。

3 二以上の定量を計る容器付の自動はかりについては、各定量について前二項の器差の検査を行う。

4 容器付の自動はかりは、その計ることができる質量について、第一項から前項までの検査を行う外、目盛さおの目盛線の任意箇所二箇所以上について、同様の検査を行う。

(コンベヤー用の自動はかり)

第六百一十三條 コンベヤー用の自動はかりが第五百七十七條の規定に適合するかどうかの検査は、空掛の状態においてコンベヤーを運転して整数の回数轉させたときの示度が零点を指すように調整した後、同様の運転を三回繰り返して、各回における示度の変化の値に、側長を乗じた値をベルトの全長に回轉数を乗じた値で除して算出した値の平均値を求めて行う。

第六百一十四條 コンベヤー用の自動はかりの器差の検査は、第六百十條第一項の規定にかかわらず、検査をするコンベヤー用の自動はかりで主として計る被計量物を用いて行う。ただし、やむを得ない事由があるため、その被計量物を用いることができないときは、その被計量物と形状、大きさ、比重その他の性質が類似する物をもつてこれにかえることができる。

2 前項の規定にかかわらず、特殊な場所に取り付ける場合その他の場合であつて、前項に規定する物を用いることができないときは、テストチェーンを用いることができる。

3 第一項の器差の検査をするときに用いる物は、検査をするコンベヤー用の自動はかりの使用公差のうち最小のものの一〇分の一以下の精度があるはかりで計つて用いる。ただしテストチェーンについては、この限りでない。

4 第二項の規定により用いるテストチェーンは、検査をするコンベヤー用の自動はかりの側長の二・五倍以上の長さ(コンベヤーが被計量物を運搬することができると距離がそのはかりの側長の二・五倍未満であるとときは、その距離に相當する長さ)がなければならない。

5 テストチェーンを用いてコンベヤー用の自動はかりの器差の検査をするときは、テストチェーンの中心がほぼ側長の中心にくるようにベルトの上に、載せ、テストチェーンが移動およびだ行をしないように保持してベルトを運轉するものとする。

6 第一項の器差の検査は、検査をするコンベヤー用の自動はかりをその表記されている最大計量能力の約一〇分の三および約一〇分の八の荷重でそれぞれ三回以上運轉して行う。この場合において、一回に検査する質量は、ひよ、量の一〇倍以上でなければならない。

第六百一十五條 コンベヤー用の自動はかりの器差の検査においては、その器差は、各回ごとに第三百五十五條第一項および第二項に規定する式により算出した値の平均値とする。

2 コンベヤー用の自動はかりは、器差の検査をした後、空掛の状態においてコンベヤーを運轉して整数回轉させ、それぞれ第五百七十七條の規定に適合するかどうかの検査を行う。

(運搬車用の自動はかり)

第六百一十六條 運搬車用の自動はかりであつて、運搬車の走行中に計量を行うものの器差の検査は、第六百十條第一項の規定にかかわらず、表記された速度で走行する運搬車を用いて行う。

2 運搬車用の自動はかりであつて、運搬車を急停車させて計量を行うものが第五百八十一條の規定に適合するかどうかの検査は、そのはかりのひよ、量の約二分の一に相當する質量の運搬車を載せたの上で急停車させたときの示度とその運搬車と同一の質量の荷重を靜かに載せたときの示度との差について行う。

(準用規定)

第六百一十七條 第三百四十四條、第三百四十五條、第三百四十八條、第三百五十條、第三百五十一條、第三百五十七條の規定は、はかりの器差の検査に準用する。

第二項 天びん

(天びんの作用)

第六百一十八條 天びんが第五百九十條の規定に適合するかどうかの検査は、第三百五十八條に規定する検査方法により行う。

(普通天びんの器差)

第六百一十九條 普通天びんの器差は、第三百五十九條に規定する式により算出する。

第三項 橋はかり

(橋はかりの作用)

第六百二十條 棒はかりが第五百九十六條の規定に適合するかどうかの検査は、第三百六十六條に規定する検査方法により行う。

第四項 懸垂はかり、皿はかり

および合はかり

(皿はかりおよび合はかりの作用)

第六百二十一條 皿はかりおよび合はかりが第五百七十八條の規定に適合するかどうかの検査は、第三百六十七條に規定する検査方法により行う。

(懸垂はかり等の作用および器差)

第六百二十二條 懸垂はかり、懸垂自動はかりを除く。皿はかりまたは合はかり(コンベヤ用の自動はかりを除く。)が第五百九十九條の規定に適合するかどうかの検査は、器差の検査をした後の空荷状態における示度とにより行う。

第六百二十三條 懸垂はかり、皿はかりまたは合はかりであつて、水平器があるものの水平器が第五百六十四條第二項の規定に適合するかどうかの検査は、第三百七十四條第一項および第二項の規定を準用する。

第六百二十四條 懸垂はかり、皿はかりまたは合はかりであつて、質量を表わす目盛がないものまたは感量がひよ、量の二〇、〇〇〇分の一以下のものについては、第六百二十一條から前條までの規定は、適用しない。

2 第六百十八條および第六百十九條の規定は、前項に規定するはかりに準用する。

第五項 分割およびおもり

(分割およびおもりの器差)

第六百二十五條 第三百七十六條から第三百七十九條までの規定は、分割およびおもりの器差の検査に準用する。この場合において「検定公差」とあるのは「使用公差」と読み替えるものとする。

第四節 体積計

第一款 ます

第一項 構造

(この項の内容)
第六百二十六條 法第百十條第一項第二號規則で定める構造は、まことに二つは、の項に定める通りにする。

(表記等)

第六百二十七條 ますの記号、表記、標識および盛線は、不鮮明なものであつてはならない。

2 ますの表記には、誤記があつてはならない。

3 ますに附され、検定証印は、識別し難いものであつてはならない。

第六百二十八條 ます(斗籠および計量筒式ガソリン量器を除く。以下この款において同じ。)は、その全量(計ることができる最大の体積をいう。以下同じ。)が外側に表記されているものでなければならぬ。

2 木製ますは、その全量がよくでかこまれて表記されているものでなければならぬ。

第六百二十九條 穀用円筒形木製ますおよび穀用方形木製ますには「穀用」の文字が、液用円筒形木製ますおよび液用方形木製ますには「液用」の文字が、雑用円筒形木製ますおよび雑用方形木製ますには「雑用」の文字がそれぞれ、全量の表記のわくに内表記されていなければならない。

第六百三十條 木製ますおよび外部より内部が透視できるますは、口縁が全周を表わしているものでなければならない。

2 口縁が全周を表わすます(以下「盛切ます」という。)は、その口縁が平滑なものでなければならない。

この場合において、平面に対し、一ミリメートル以内の誤差があることを妨げない。

第六百三十一條 円筒形ますは、その内径と深さとが同一の長さであるものでなければならない。

2 第三百八十七條第二項から第四項までの規定は、円筒形ますに準用する。

第六百三十二條 木製ますは、内底面が平面であるものでなければならない。

第六百三十三條 第三百八十九條の規定は、方形木製ますに準用する。この場合において、「一・五ミリメートル以内」とあるのは、「三ミリメートル以内」と読み替へるものとす

る。

第六百三十四條 方形木製ますは、各内面および内底面が相互になす角度が直角でなければならない。ただし直角に対して、それぞれ、一デシリットル、五リットルまたは二デシリットル、一合のものにあつては角度三度以内、全量が二合、五デシリットルまたは二合五斗のものにあつては角度二・四度以内、全量が一リットル、五合のものにあつては角度一・六度以内、全量が二リットル、一升のものにあつては角度一・四度以内の誤差があることを妨げない。

(機構)
第六百三十五條 穀用円筒形木製ます、雑用円筒形木製ます、穀用方形木製ます、雑用方形木製ますおよび外部より内部が透視できるますには、透明なそう入板、ゲージガラス等の内部の体積の規定をする装置が取り付けられていてはならない。

2 前項のます以外のますであつて、その側板に内部の体積の規定のため目盛線がある透明なそう入板が取り付けられているものは、そのそう入板の幅が三〇ミリメートル以上のものでなければならない。

第六百三十六條 ますは、きず、節、入皮、脂り、ゆら、腐し、よく、虫食い、埋木、埋金、氣泡、等があるため、い、割であり、使用上支障があるものであつてはならない。

第六百三十七條 穀用円筒形木製ます

は、口縁および外側の上部が一枚板を用いたおおい金でおおつて側板にくぎづけされ、かつ、底板をはめ込んだ位置の外側を金屬帯で締め付けて、側板を通して底板をはめ込んだ位置の外側を金屬帯で締め付けて側板を通して底板にくぎづけされているものでなければならぬ。ただし、これと同等またはそれ以上、耐久性能がある構造のものについてはこの限りでない。

2 鋳造方形木製または、その口縁各辺がおおい金でおおわれ、その一端か、すみで外側へ折り曲げられ口縁の四すみの外側にある接合部が堅ろうにはめ込まれているものでなければならぬ。ただし、これと同等またはそれ以上の耐久性能がある構造のものについては、この限りでない。

第六百三十八條 円筒形木製または、その側板の継合せ部分に二ミリメートル以上のくい違いがあるものであつてはならない。

(斗櫃)
第六百三十九條 斗櫃は、ますの口縁に接し、よくする面が平滑であり、かつ、定盤の上に置いたときに、定盤の面との間に(六ミリメートル)長さ三〇〇ミリメートルをこえるものにあつては、一ミリメートル以上の間隙を生ずるものであつてはならない。

2 板状斗櫃は、側面が平面であり、

かつ、側面を定盤の上に置いたときに定盤の面との間に五ミリメートル(長さ三〇〇ミリメートルをこえるものにあつては、七ミリメートル)以上の間隙を生ずるものであつてはならない。

(計量筒式ガソリン量器)
第六百四十條 計量筒式ガソリン量器は、その全量、計量筒ごとに表記されているものでなければならぬ。

第六百四十一條 計量筒式ガソリン量器は、その表、体積が視察子に表記されているものでなければならぬ。ただし、別に体積を表す表示器があるときは、この限りでない。

第六百四十二條 計量筒式ガソリン量器は、その器物番號が目易い箇所に表記されているものでなければならぬ。

第六百四十三條 計量筒式ガソリン量器の計量筒は、ガソリンが漏れないものでなければならぬ。この場合において、表記されている全量に相當するガソリンを入れ日陰に一〇分間放置したときに、その全量の一〇〇分の一以内のガソリンが漏れることを妨げない。

規定は、まずに準用する。

第二項 検査方法

(この項の内容)
第六百四十五條 法第百十條第二項の規則で定める方法は、まず、斗櫃および計量筒式ガソリン量器については、この項に定めるところによる。

(形状)
第六百四十六條 盛切ますが第六百三十一條の規定に適合するかどうかの検査は、ガラス平板を用いて行う。

第六百四十七條 円筒形ますが第六百三十一條の規定に適合するかどうかの検査は、内径を口縁および底面に於いて、各一箇所以上、深さを内側の任意の箇所二箇所以上について、取締用長さ基準器を用いて行う。

第六百四十八條 方形木製ますが第六百三十三條の規定に適合するかどうかの検査は、各一箇所以上について、取締用長さ基準器を用いて行う。

第六百四十九條 方形木製ますが第六百三十四條の規定に適合するかどうかの検査は、一各箇所以上について、取締用角度基準器を用いて行う。

(機能)
第六百五十條 穀用円筒形木製ます、雑用円筒形木製ます、穀用方形木製ますおよび雑用方形木製ます以外のますが第六百四十四條において準用する第三百九十三條の規定に適合するかどうかの検査は、器差の検査を

するときに同時に行う。

(器差)

第六百五十一條 ますの器差の検査は、取締用基準量器用尺を用いて行う。

(計量筒式ガソリン量器の器差)
第六百五十二條 第四百三十九條および第四百四十條の規定は、計量筒式ガソリン量器の器差の検査に準用する。

第二款 積算式ガソリン量器
第一項 構造

(この項の内容)
第六百五十三條 法第百十條第一項第二号の規則で定める構造は、積算式ガソリン量器については、この項に定めるところによる。

(表記等)

第六百五十四條 積算式ガソリン量器の記号、表記、標識および目盛線は、不鮮明なものであつてはならない。

2 積算式ガソリン量器の表記には、誤記があつてはならない。

3 積算式ガソリン量器に附された検査証印は、識別し難いものであつてはならない。

第六百五十五條 積算式ガソリン量器は、その表わす体積の法定計量單位またはその略字が表示部に表記されているものでなければならぬ。

ものでなければならぬ。

(準用規定)

第六百五十七條 第四百四十六條、第四百四十八條および第四百四十九條の規定は、積算式ガソリン器量に準用する。

第二項 検定方法

(この項の内容)

第六百五十八條 法第百十條第二項の規則で定める方法は、積算式ガソリン器量については、この項に定めるところによる。

(器差)

第六百五十九條 第四百五十五條および第四百五十六條の規定は、積算式ガソリン器量の器差の検査に準用する。

第五節 圧力計

第一款 構造

第一項 通則

(この款の内容)

第六百六十條 法第百十條第一項第二号の規則で定める構造は、圧力計については、この款に定めるところによる。

(表記等)

第六百六十一條 圧力計の記号、表記、標識および目盛線は、不鮮明なものであつてはならない。

2 圧力計の表記には、誤記があつてはならない。

3 圧力計に附された検定証印は、識別し難いものであつてはならない。

第六百六十二條 圧力計は、その表わ

す圧力の法定計量単位またはその略字が見易い箇所に表記されているものでなければならぬ。

第二項 指示圧力計および目盛圧力計

(表記)

第六百六十三條 指示圧力計および目盛圧力計(以下この節において「一般圧力計」という。)は、目盛板その他見易い箇所に、左の事項が表記されているものでなければならぬ。

一 絶対圧力または差圧圧力を計る一般圧力計にあつては、その旨の表示

二 差圧圧力を計る一般圧力計にあつては、その基準となる特定の圧力または特定の圧力範囲

三 液柱型一般圧力計であつて、水および水銀以外の液体を使用するものにあつては、その使用液体名および使用液体の比重

四 氣圧測定用の一般圧力計にあつては、その旨の表示

第六百六十四條 一般圧力計は、主要な目盛線に、その表わす圧力の値が表記されているものでなければならぬ。

第六百六十五條 一般圧力計であつて、その一部を分離することができ、構造のものは、その各部分に合番號が附されているものでなければならぬ。

(目盛線)

第六百六十六條 一般圧力計の目盛線

は、相互に対応するものについては、その大きさおよびその他の性質が均一でなければならぬ。

第六百六十七條 圧力を表わす目盛が二段以上ある一般圧力計は、同一の圧力を表わす目盛線が一致しているものでなければならぬ。この場合において、その一目盛の値および表わす量に應ずる使用公差(使用公差が二以上あるときは、そのうち最も小さいもの)の三分の一以内の誤差があることを妨げない。

(指示機構)

第六百六十八條 指示圧力計の指針の指示部分と目盛面との間隔は、指針の回転中心から先端までの長さの五分の一(指針の回転中心から先端までの長さの五分の一が、一〇ミリメートルをこえるときは一〇ミリメートル、三ミリメートル未満のときは三ミリメートル)をこえてはならない。

(準用規定)

第六百六十九條 第四百六十七條、第四百六十八條、第四百七十一條、第四百七十二條、第四百七十五條および第四百七十八條から第四百八十一條までの規定は、圧力計に準用する。

第二款 検査方法

(この款の内容)

第六百七十條 法第百十條第二項の規則で定める方法は、圧力計については、この款に定めるところによる。

(機構)

第六百七十一條 禁油である旨の表記がある一般圧力計が第六百六十九條において準用する第四百八十條の規定に適合するかどうかの検査は、こ

よりを用いて行う。

第六百七十二條 零点復帰装置がある一般圧力計が第六百六十九條において準用する第四百八十一條の規定に適合するかどうかの検査は、指先で零点復帰装置を軽く三回押して押したときの動きによつて行う。

(器差)

第六百七十三條 一般圧力計の器差の検査は、取締用基準分銅式標準圧力計または取締用基準アネロイド型指示圧力計を用いて行う。

2 前項の規定にかかわらず、計ることができる最大の圧力が、二重量キログラム毎平方センチメートル以下の一般圧力計の器差の検査および一重量キログラム毎平方センチメートル未満の目盛についての器差の検査は、取締用基準液柱型圧力計を用いて行う。

第六百七十四條 一般圧力計の器差の検査は、基準点を中心として行う。

2 一般圧力計の基準点が表わす圧力以上の圧力を表わす目盛についての器差の検査は、計ることができ、最大の圧力を表わす目盛について行う。

3 一般圧力計の基準点が表わす圧力以下の圧力を表わす目盛についての器差の検査は、計ることができ、最

小の圧力を表わす目盛線について行
う。

4 前二項の規定にかかわらず、基準
點が表わす圧力以上の圧力を表わす
目盛および基準點が表わす圧力以下
の圧力を表わす目盛がある一般圧力
計については、そのうち一の目盛範
圍が他の目盛範圍の四分の一以下で
あるときは、その小さい目盛範圍に
ついての器差の検査を省略すること
ができる。

5 一般圧力計の器差は、その表わす
圧力から真実の圧力を減じて算出す
るものとする。

第六百七十五條 一般圧力計の器差の
検査において、示度を読み取るとき
は、故意に、一般圧力計に震動を興
えてはならない。

(運用規定)

第六百七十六條 第四百八十六條およ
び第四百九十三條から第四百九十六
條までの規定は、圧力計の器差の檢
査に準用する。

第十一章 雑 則

(手数料)

第六百七十七條 法第三十四條の規
則で定める手数料の額は、別表の通
りとする。

(検定を受ける義務等)

第六百七十八條 法附則第四十四條、
同第四十九條の規則で定める法第六
十條、同第六十三條、同第六十五
條、同第六十七條、同第六十四條、同第
百二十四條および同第六十九條第

一項の規定を適用しない計量器は、
左に掲げる計量器以外の計量器とす
る。

一 金屬製長さ計

二 木製長さ計

三 竹製長さ計

四 纖維製長さ計

五 天びん

六 ばね式はかり

七 懸垂はかり、皿はかりおよび台
はかり

八 棒はかり

九 自動はかり

十 分銅およびおもり

十一 木製ますおよび斗櫃

十二 金屬製ます

十三 圧力計

十四 ガソリン量器

(行政官の権限の委任)

第六百七十九條 行政官は、法第百
三十三條の規定により、市町村長
に、法第百二十九條(正味量表記商
品若しくは品質表記商品又は取引上
若しくは証明上の計量の方法に係る
部分に限る。)又は法第百三十二條
の規定による權限を行うことを委任
する。

第十二章 特殊補助計量單位

(特殊の用途の補助計量單位)

第六百八十條 法第七條の規則で定め
る特殊の計量の用途に用いる補助計
量單位は、左の通りとする。

一 光學又は結晶学における長さの
計量その他これに類似する長さの

計量に用いる長さの補助計量單位
は、オングストロームとする。オ
ングストロームは、 0.1 ミリミ
タロンをいう。

二 海面及び空中における長さの計
量に用いる長さの補助計量單位
は、海里とする。
海里は、 $1,852$ メートルをい
う。

三 液体、氣體、凝狀物及び粉狀物
の体積の計量に用いる体積の補助
計量單位は、リットル、ミリリッ
トル、デシリットル及びキロリッ
トルとする。
リットルは、 $1,000$ 立方
デシメートルをいう。
ミリリットルは、リットルの 1 、
 0.001 分の 1 をいう。
デシリットルは、リットルの 0.1
分の 1 をいう。
キロリットルは、 $1,000$ リッ
トルをいう。

四 船舶の体積の計量に用いる体積

計量法規規則別表

納付しなければならない者

金 額

- | | | |
|-----------------------|-------|--------|
| 一 製造の事業の許可を受けようとする者 | 一件につき | 一、五〇〇円 |
| 二 製造の事業の再許可を受けようとする者 | 一件につき | 八〇〇円 |
| 三 修理の事業の許可を受けようとする者 | 一件につき | 八〇〇円 |
| 四 修理の事業の再許可を受けようとする者 | 一件につき | 四〇〇円 |
| 五 販賣等の事業の登録を受けようとする者 | 一件につき | 三〇〇円 |
| 六 販賣等の事業の再登録を受けようとする者 | 一件につき | 一五〇円 |

の補助計量單位は、容積トンとす
る。

容積トンは、立方メートルの三五
分の 1 、 0.000 の体積をいう。
五 宝石の計量の計量に用いる計量
の補助計量單位は、カラットとす
る。
カラットは、 200 ミリグラムを
いう。

六 航海及び航空に係る速さの計量
に用いる速さの補助計量單位は、
ノットとする。
ノットは、一時間につき一海里的
速さをいう。

七 航海及び航空に係る角度の計量
に用いる角度の補助計量單位は、
点とする。
点は、 1.125 度をいう。

附 則

この規則は、公布の日から施行し、
一九五三年十一月二十七日から適用す
る。

七	計量法第九十八條の登録を受けようとする者 製造若しくは修理の事業の許可証、販売等の 事業の登録証、計量法第百二條の登録証の前 正を受けようとする者	一件につき	一五〇円
八	製造若しくは修理の事業の許可証、販売等の 事業の登録証、計量法第百二條の登録証の前 正を受けようとする者	一件につき	三〇円
九	製造若しくは修理の事業の許可証、販賣等の 事業の登録証、計量法第百二條の登録証の前 交付を受けようとする者	一件につき	六〇円
十	計量法附則第四十一條第二項の登録証の交付 を受けようとする者	一件につき	六〇円
十一	検定を受けようとする者		
(1)	長さ計		
イ	金屬製の長さ計		
A	実目盛付直尺、伸縮目盛付直尺、実目 盛付曲尺、伸縮目盛付曲尺、巻尺、前記およびれ ん尺		
	全長が一メートル三尺、断尺三尺又一 は三フット以下のもの	一箇につき	一円
	全長が三メートル、一〇尺、断尺一〇 尺又は一〇フット以下のもの	一箇につき	二円
	全長が六メートル、二〇尺、断尺二〇 尺又は二〇フット以下のもの	一箇につき	三元
	全長が一〇メートル、三三尺、断尺三三 尺又は三三フット以下のもの	一箇につき	六円
	全長が二〇メートル、六六尺、断尺六六 尺又は六六フット以下のもの	一箇につき	一二円
	全長が三〇メートル、一〇〇尺、断尺 一〇〇尺又は一〇〇フット以下のもの	一箇につき	一六円
	全長が五〇メートル、一八〇尺又は断 尺一八〇尺以下のもの	一箇につき	二二円
	全長が五〇メートル、一八〇尺、断尺一 八〇尺又は一〇〇フットをこえるもの	一箇につき	三七円
B	機械的表示タキシーメーター		
	二分の一ミリメートル、二厘、断尺〇・ 二分又は六四分の一インチ以下の目 盛のあるものに於ては、一箇につ き、二円を加算するものとする。	一箇につき	一〇〇円
ロ	その他の長さ計		
(2)	はかり		
イ	天びん		
	ひょう、量の五、〇〇〇分の一をこえる 質量を感じるもの	一箇につき	四〇円
	ひょう、量の五、〇〇〇分の一以下の質 量を感じるもの	一箇につき	一〇〇円
	ひょう、量の一〇、〇〇〇分の一以下の 質量を感じるもの	一箇につき	二五〇円
	ひょう、量の一〇〇、〇〇〇分の一以下 の質量を感じるもの	一箇につき	五〇〇円
ロ	棒はかり		
	ひょう、量が三キログラム、一貫、六斤、一箇につき 又は七ポンド以下のもの	一箇につき	五円
	ひょう、量が七キログラム、二貫、一二 斤又は一六ポンド以下のもの	一箇につき	九円
	ひょう、量が二五キログラム、一〇貫、 六〇斤又は七八ポンド以下のもの	一箇につき	一二円

0167

本 分 銅

質量が一キログラム、五〇〇分の一ポンド又は七〇〇グラム以下のもの	一箇につき	四円
質量が一キログラム、五〇〇分の一ポンド又は七〇〇グラムを超えるもの	一箇につき	八円
へ おもひ	一箇につき	三円

(3) 体積計

イ 斗標、ガソリン量器以外のます	一箇につき	二円
体積が五〇〇立方センチメートル、五デシリットル又は二合五勺以下のもの	一箇につき	二円
体積が五〇〇立方センチメートル、五デシリットル又は二合五勺以下のもの	一箇につき	四円
体積が二〇〇立方センチメートル、二デシリットル又は一斗以下のもの	一箇につき	一五円
体積が一〇〇立方センチメートル、一デシリットル又は五斗以下のもの	一箇につき	二五円
ロ 斗標	一箇につき	一円
ハ 計量筒式ガソリン量器	一箇につき	四三〇円
ニ 積算式ガソリン量器	一箇につき	三〇〇円
表示器の最大指示量が一〇リットル（ガロン）以下のものにあつては、三ガロン（以下）のもの	一箇につき	五〇〇円
表示器の最大指示量が二〇リットル（ガロン）以下のものにあつては、五ガロン（以下）のもの	一箇につき	一、〇〇〇円
表示器の最大指示量が二〇リットル（ガロン）を超えるものにあつては、五ガロン（以下）のもの	一箇につき	二〇円
イ 液柱型指示圧力計	一箇につき	三〇円
ロ その他の指示圧力計	一箇につき	二〇円

十二 計量法第七條又は第二百二十四條の検査を受けようとする者

検査を受けようとする者が納付すべき手数料の額の半

2 右の規定の適用に關しては、二段以上の目盛がある長さ計はかり又は体積計は各段毎に一箇の計量器とみなす。

様式第一

自己使用計量製造器（修理）事業届

- 一、氏名または名称および住所ならびに法人にあつてはその代表者の氏名および住所
- 二、事業内容
- 三、自己使用計量器の製造（修理）工場（事業場）名およびその所在地
- 四、製造（修理）の事業を行う自己使用計量器の種類
- 五、自己使用計量器の種類別年間製造（修理）確定数

右により、自己の使用にのみ供する計量器の製造（修理）の事業を行いたいので、お届けします。

年 月 日

届出者氏名（名称および代表者の氏名）印
行政主務殿

備考 第二項、第四項および第五項の事項は、別紙に記載することができ。

様式第二

計量器製造（修理）事業許可申請書

一、氏名または名称および住所ならびに法人にあつてはその代表者の氏名および住所

二、工場（事業場）の所在地
三、製造（修理）をしようとする計量器の種類
四、製造（修理）のための主要な設備の名称および数

五、主任の技術者の氏名および経歴

六、事業計画および事業収支見積

七、製造（修理）のための設備の完成期日

八、事業開始の予定時期

右により、計量器の製造（修理）の事業の許可を受けたいので工場（事業場）の図面（および定款）を添えて申請します。

年 月 日

申請者氏名（名称および代表者の氏名）印

行政主務殿

備考 一、第三項から第六項までの事項は、別紙に記載することができ。

二、製造の事業の許可を受けようとするときは、第三項に計量法第十五條の規定により試作をする計量器を明示すること。

年 月 日

氏名（名称および代表者の氏名）印

行政主務殿

計量器試作命令書

年 月 日 附をもつて申

請のあつた計量器製造事業許可申請書を受理したので、計量法第十五條の規定に基づき、左記により計量器の試作を命ずる。

記

- 一、試作すべき計量器の種類および数
- 二、試作計量器の提出場所
- 三、試作計量器の提出期限

様式第四

審議

許可証

住所

氏名または名称

工場(事業場)の所在地

許可の区分

右につき、計量法第十一條第一項(第三十一條第一項)の規定により、計量器の製造(修理)の事業を許可する。

年 月 日

行政主務殿

印

様式第五

工場(事業場)外販賣(廃止)届

一、許可の年月日および許可番號

二、氏名または名称および住所

三、工場(事業場)の所在地

四、許可の区分

五、販賣の事業を行おうとする(行つていた)場所

右により、工場(事業場)以外の場所において、計量器の販賣の事業を行ないたい(廃止した)ので、お届

けします。

年 月 日

届出者氏名(名称および住所) 印

行政主務殿

様式第六

工場(事業場)外製造届

一、許可の年月日および許可番號

二、氏名または名称および住所

三、工場(事業場)の所在地

四、許可の区分

五、製造を行おうとする場所

六、製造をしようとする計量器の種類および数

七、製造の依頼者の氏名または名称

八、製造に要する期間

右により、工場(事業場)以外の場所において、計量器の製造をしたので、お届けします。

年 月 日

届出者氏名(名称および住所) 印

行政主務殿

印

行政主務殿

印

行政主務殿

印

行政主務殿

印

行政主務殿

印

行政主務殿

印

行政主務殿

印

行政主務殿

印

行政主務殿

印

行政主務殿

印

(名称および代表者の氏名) 名印

行政主務殿

様式第八

計量器製造(修理)設備變更許可申請書

一、許可の年月日および許可番號

二、氏名または名称および住所

三、工場(事業場)の所在地

四、許可の区分

五、増設または縮小しようとする設備

六、設備の變更の豫定期日

右の通り、計量器の製造(修理)のための設備の變更の許可を受けたので、申請します。

年 月 日

申請者氏名(名称および代表者の氏名) 名印

行政主務殿

印

行政主務殿

印

行政主務殿

印

行政主務殿

印

行政主務殿

印

行政主務殿

印

行政主務殿

印

行政主務殿

印

行政主務殿

印

行政主務殿

印

行政主務殿

印

行政主務殿

印

五、工場(事業場)を移轉しようとする場所

六、移轉の事由

七、移轉の豫定期日

右により、計量器の製造(修理)工場(事業場)の移轉の許可を受けたいので、別紙工場(事業場)の図面を添えて、申請します。

年 月 日

申請者氏名(名称および代表者の氏名) 名印

行政主務殿

印

行政主務殿

印

行政主務殿

印

行政主務殿

印

行政主務殿

印

行政主務殿

印

行政主務殿

印

行政主務殿

印

行政主務殿

印

行政主務殿

印

行政主務殿

印

行政主務殿

印

行政主務殿

印

行政主務殿

印

行政主務殿

印

行政主務殿

住 所 氏 名 印 住 所 氏 名 印 住 所 氏 名 印 和 議 人 住 所 氏 名 印 備考 和議人は、被証明書を添え、 全員が署名押印すること。	住 所 氏 名 印 住 所 氏 名 印 住 所 氏 名 印 右の者は、 の相續人であ り、その計量器の製造(修理、販賣 等)の事業を 年 月 日に 承継したことを証明する。	住 所 氏 名 印 住 所 氏 名 印 住 所 氏 名 印 証明者 住 所 氏 名 印 備考 証明者は二人以上とする	計量器製造(修理、販賣等) 事業譲渡証明書 一、許可(登録)の年月日および許 可(登録)番號 二、許可(登録)を受けた者の氏名 または名称および住所 三、工場(事業場、店舗)の所在地 四、許可(登録)の区分 右の計量器の製造(修理、販賣等) の事業の全部譲渡が 年 月 日にあつたことを証明する。
住 所 氏 名 印 住 所 氏 名 印 住 所 氏 名 印 譲受者 住 所 氏 名 印 備考 計量器製造(修理、販賣等) 事業廃止届	住 所 氏 名 印 住 所 氏 名 印 住 所 氏 名 印 右の計量器の製造(修理、販賣等) の事業は 年 月 日に廃止 したので、お届けします。	住 所 氏 名 印 住 所 氏 名 印 住 所 氏 名 印 届出者 氏 名 印 (名称および代表者の氏名) 行政主務課	計量器製造(修理、販賣等) 事業廃止届 一、許可(登録)の年月日および許 可(登録)番號 二、氏名または名称および住所 三、工場(事業場、店舗)の所在地 四、許可(登録)の区分 五、休止の期間 六、休止の事由 右の計量器の製造(修理、 販賣等)の事業を休止するので、お 届けします。
住 所 氏 名 印 住 所 氏 名 印 住 所 氏 名 印 届出者 氏 名 印 (名称および代表者の氏名) 行政主務課	住 所 氏 名 印 住 所 氏 名 印 住 所 氏 名 印 右の通り代表者(の氏名)を變更 したので、登録簿の謄本を添えて、 お届けします。	住 所 氏 名 印 住 所 氏 名 印 住 所 氏 名 印 届出者 氏 名 印 (名称および代表者の氏名) 行政主務課	許可証(登録証)再交付申請書 許可(登録)の年月日および許 可(登録)番號 二、氏名または名称および住所 三、工場(事業場、店舗)の所在地 四、許可(登録)の区分 五、再交付申請の事由 右の計量器の製造(修理、販賣等)
住 所 氏 名 印 住 所 氏 名 印 住 所 氏 名 印 申請者 氏 名 印 (名称および代表者の氏名) 行政主務課	住 所 氏 名 印 住 所 氏 名 印 住 所 氏 名 印 計量器製造(修理)事業再 許可申請書 一、許可の年月日および許可番號 二、氏名または名称および住所 三、工場(事業場)の所在地 四、許可の区分 五、製造(修理)をしている計量器 の種類 六、許可の期間における事業の概要 右の計量器の製造(修理)の事業 の再許可を受けたいので、計量器の 製造(修理)の事業の許可証を添え て、申請します。	住 所 氏 名 印 住 所 氏 名 印 住 所 氏 名 印 申請者 氏 名 印 (名称および代表者の氏名) 行政主務課	許可証交付申請書 一、氏名または名称および住所なら びに法人にあつてはその代表者の

氏名および住所
二 工場(事業場)の外修理場
三 許可の年月日および許可番號
二 氏名または名称および住所
三 工場(事業場)の所在地
四 許可の区分
五 修理を行おうとする場所
六 修理をしようとする計量器の種類および数
七 修理の依頼者の氏名または名称
八 修理に要する期間
右により、工場(事業場)以外の場所において計量器の修理をしようとするので、お届けします。

年 月 日
申請者 氏 名印
(名称および代表者の氏名)
行政主務殿

様式第二十

自己使用計量器製造(修理)

事業届

一 氏名または名称および住所ならびに法人にあつてはその代表者の氏名および住所
二 事業内容
三 自己使用計量器の製造(修理)工場(事業場)名およびその所在地
四 製造(修理)をしている自己使用計量器の種類
五 自己使用計量器の過去一年間の生産(修理)実績
右の通り、自己の使用にのみ供する計量器の製造(修理)の事業を行つていたので、お届けします。

年 月 日
届出者 氏 名印
(名称および代表者の氏名)
行政主務殿

様式第二十一

工場(事業場)の外修理場
許可の年月日および許可番號
氏名または名称および住所
工場(事業場)の所在地
許可の区分
修理を行おうとする場所
修理をしようとする計量器の種類および数
修理の依頼者の氏名または名称
修理に要する期間
右により、工場(事業場)以外の場所において計量器の修理をしようとするので、お届けします。

年 月 日
届出者 氏 名印
(名称および代表者の氏名)
行政主務殿

様式第二十二

工場(事業場)の外修理場
許可の年月日および許可番號
氏名または名称および住所
工場(事業場)の所在地
許可の区分
修理を行おうとする場所
修理をしようとする計量器の種類および数
修理の依頼者の氏名または名称
修理に要する期間
右により、工場(事業場)以外の場所において計量器の修理をしようとするので、お届けします。

年 月 日
届出者 氏 名印
(名称および代表者の氏名)
行政主務殿

様式第二十三

登録を要しない計量器の販賣等の事業届

一 氏名または名称および住所ならびに法人にあつてはその代表者の氏名および住所
二 店舗の所在地
三 販賣等の方法
四 販賣等の期間
五 販賣等の事業を行おうとする事由
右により、登録を要しない計量器の販賣等の事業を行いたいので、お届けします。

年 月 日
届出者 氏 名印
(名称および代表者の氏名)
行政主務殿

登録を要しない計量器の販賣等の事業届
氏名または名称および住所
店舗の所在地
販賣等の方法
販賣等の期間
販賣等の事業を行おうとする事由
右により、登録を要しない計量器の販賣等の事業を行いたいので、お届けします。

年 月 日
届出者 氏 名印
(名称および代表者の氏名)
行政主務殿

行政主務殿

備考

一 店舗のない者にあつては、第二項には、「なし」と記載すること。
二 第三項には、計量器の種類および数を含めて記載すること。

様式第二十四

計量器販賣等事業登録申請書

一 氏名または名称および住所ならびに法人にあつてはその代表者の氏名および住所
二 店舗の所在地
三 販賣等の事業をしようとする計量器の種類
右により、計量器の販賣等の事業の登録を受けたので、(定款を添えて)、申請します。

年 月 日
申請者 氏 名印
(名称および代表者の氏名)
行政主務殿

様式第二十五

登録を要しない計量器の販賣等の事業届

一 氏名または名称
二 氏名または名称および住所
三 店舗の所在地
四 販賣等の方法
五 販賣等の期間
六 販賣等の事業を行おうとする事由
七 登録の区分
八 事業の停止
九 備考

登録番号

氏名または名称

法人の代表者の氏名

店舗の所在地

登録の区分

事業の停止

備考

様式第二十六

登録証

住所

氏名または名称

店舗の所在地

登録の区分

登録の年月日

右により、計量法第四十四條第一項の規定により、計量器の販賣等の事業を登録したことを証する。

年 月 日

行政主席 印

様式第二十七

店舗外販賣届

一 登録の年月日および登録番号

二 氏名または名称および住所

三 店舗の所在地

四 登録の区分

五 販賣を行おうとする場所

六 販賣をしようとする計量器の種類

七 販賣の期間

右により、計量器の店舗外の販賣をしようとするので、お届けします。

年 月 日

届出者氏名 (名称および代表者の氏名) 印

行政主席殿

様式第二十八

計量器販賣店舗移轉届

一 登録の年月日および登録番号

二 氏名または名称および住所

三 店舗の所在地

四 登録の区分

五 店舗を移轉しようとする場所

六 移轉の事由

七 移轉の豫定期日

右により、店舗を移轉したいので、お届けします。

年 月 日

届出者氏名 (名称および代表者の氏名) 印

行政主席殿

様式第二十九

登録証訂正申請書

一 訂正を申請する事項

二 訂正を申請する事由

右により、計量器の販賣等の事業の登録証の訂正を受けたいので、登録証(および証明書、戸籍謄本、登記簿の謄本)を添えて、申請します。

年 月 日

申請者氏名 (名称および代表者の氏名) 印

行政主席殿

様式第三十

計量器販賣等事業再登録申請書

一 登録の年月日および登録番号

二 氏名または名称および住所

三 店舗の所在地

四 登録の区分

五 販賣等をしている計量器の種類

六 登録の期間における事業の概要

右の計量器の販賣等の事業の再登録を受けたいので、計量器、販賣等の事業の登録証を添えて、申請します。

す。

年 月 日

申請者氏名 (名称および代表者の氏名) 印

行政主席殿

様式第三十一

登録証交付申請書

一 氏名または名称および住所ならびに法人にあつてはその代表者の氏名および住所

二 營業所の所在地

三 計量法の施行の現に販賣している度量衡器等の種類

四 免許(登録)の年月日および免許(登録)番号

右により、計量器の販賣等の事業の登録証の交付を受けたいので、申請します。

年 月 日

申請者氏名 (名称および代表者の氏名) 印

行政主席殿

様式第三十二

追加計量器販賣等事業届

一 氏名または名称および住所ならびに法人にあつてはその代表者の氏名および住所

二 店舗の所在地

三 販賣等をしている追加計量器の種類

右の通り、追加計量器の販賣等の事業を行つていたので、お届けします。

年 月 日

申請者氏名 (名称および代表者の氏名) 印

行政主席殿

様式第三十三

無検定許可申請書

一 氏名または名称および住所

二 製造(修理、販賣等)を行う工場(事業場、店舗)の所在地

三 製造(修理、販賣等)の許可(登録)番号

四 無検定の許可を受けようとする計量器

種類 型式または能力 数量 摘要

五 豫定された譲渡(貸渡、引渡)の相手方の氏名または名称および住所

六 無検定の許可を受けようとする計量器の用途(使用場所)

七 譲渡(貸渡、引渡)の完了期日

届出者氏名 (名称および代表者の氏名) 印

行政主席殿

様式第三十四

許可書

一 氏名または名称および住所

二 製造(修理、販賣等)を行う工場(事業場、店舗)の所在地

三 製造(修理、販賣等)の許可(登録)番号

四 無検定の許可を受けようとする計量器

種類 型式または能力 数量 摘要

五 豫定された譲渡(貸渡、引渡)の相手方の氏名または名称および住所

六 無検定の許可を受けようとする計量器の用途(使用場所)

七 譲渡(貸渡、引渡)の完了期日

右により、計量法第六十一條第一項第一号の許可を受けたいので、申請します。

年 月 日

申請者氏名 (名称および代表者の氏名) 印

行政主席殿

様式第三十五

許可書

一 氏名または名称および住所

二 製造(修理、販賣等)を行う工場(事業場、店舗)の所在地

三 製造(修理、販賣等)の許可(登録)番号

四 無検定の許可を受けようとする計量器

種類 型式または能力 数量 摘要

五 豫定された譲渡(貸渡、引渡)の相手方の氏名または名称および住所

六 無検定の許可を受けようとする計量器の用途(使用場所)

七 譲渡(貸渡、引渡)の完了期日

右により、計量法第六十一條第一項第一号の許可を受けたいので、申請します。

年 月 日

申請者氏名 (名称および代表者の氏名) 印

行政主席殿

様式第三十六

許可書

一 氏名または名称および住所

二 製造(修理、販賣等)を行う工場(事業場、店舗)の所在地

三 製造(修理、販賣等)の許可(登録)番号

四 無検定の許可を受けようとする計量器

種類 型式または能力 数量 摘要

請のあつた計量器製造事業許可申請書を受領したので、計量法第十五條の規定に基づき、左記により計量器の試作を命ずる。

記

- 一、試作すべき計量器の種類および数量
二、試作計量器の提出場所
三、試作計量器の提出期限

様式第四

許可証

住所

氏名または名称

工場(事業場)の所在地

許可の区分

右につき、計量法第十一條第一項(第三十一條第一項)の規定により、計量器の製造(修理)の事業を許可する。

年 月 日

行政主務

印

工場(事業場)外製造(廃止)届

- 一、許可の年月日および許可番號
二、氏名または名称および住所
三、工場(事業場)の所在地
四、許可の区分
五、販賣の事業を行おうとする(行つていた)場所
右により、工場(事業場)以外の場所において、計量器の販賣の事業を行ないたい(廃止した)ので、お届

けします。

年 月 日

届出者氏名(名称および代表者の氏名)印

行政主務殿

様式第六

- 一、許可の年月日および許可番號
二、氏名または名称および住所
三、工場(事業場)の所在地
四、許可の区分
五、製造を行おうとする場所
六、製造をしようとする計量器の種類および数量
七、製造の依頼者の氏名または名称
八、製造に要する期間
右により、工場(事業場)以外の場所において、計量器の製造をしたので、お届けします。

年 月 日

届出者氏名(名称および代表者の氏名)印

行政主務殿

様式第七

- 一、許可の年月日および許可番號
二、氏名または名称および住所
三、工場(事業場)の所在地
四、許可の区分
五、記號
右の通り、計量器に表記する記號を定め(變更し)たので、お届けします。

年 月 日

届出者氏名(名称および代表者の氏名)印

行政主務殿

様式第八

- 計量器製造(修理)設備變更許可申請書
一、許可の年月日および許可番號
二、氏名または名称および住所
三、工場(事業場)の所在地
四、許可の区分
五、増設または縮小しようとする設備
六、設備の變更の豫定期日
右の通り、計量器の製造(修理)のための設備の變更の許可を受けたので、申請します。

年 月 日

申請者氏名(名称および代表者の氏名)印

行政主務殿

備考

- 一、第五項の事項は、別紙に記載することが出来る。
二、第五項の設備については、(イ)基準器 (ロ)その他の検査設備および (ハ)製造(修理)のための設備に区分して記載すること。

様式第九

- 計量器製造(修理)工場(事業場)移轉許可申請書
一、許可の年月日および許可番號
二、氏名または名称および住所
三、工場(事業場)の所在地
四、許可の区分

五、工場(事業場)を移轉しようとする場所

六、移轉の事由

七、移轉の豫定期日

右により、計量器の製造(修理)工場(事業場)の移轉許可を受けたいので、別紙(工場(事業場)の図面を添えて、申請します。

年 月 日

申請者氏名(名称および代表者の氏名)印

行政主務殿

様式第十

- 許可証訂正申請書
一、訂正を申請する事項
二、訂正を申請する事由
右により、計量器の製造(修理)の事業の許可証の訂正を受けたいので、許可証(および証明書、戸籍謄本、登記簿の原本)を添えて、申請します。

年 月 日

申請者氏名(名称および代表者の氏名)印

行政主務殿

備考

- 一、(イ)および(ロ)の相續人であり、かつ、相續人全員の同意によりその計量器の製造(修理、販賣等)の事業を承継する相續人として選定された者であることを証明する。

事業承継同意証明書

年 月 日

氏 名

右の者は、

相續人 住所 氏名 印 住所 氏名 印 住所 氏名 印 備考 相續人は、被証明書を除き、全員が署名押印すること。	相續証明書 右の者は、 の相續人であり、その計量器の製造（修理、販賣等）の事業を 年 月 日に 承継したことを証明する。 年 月 日 証明者 住所 氏名 印 住所 氏名 印 備考 証明者は二人以上とする	様式第十三 計量器製造（修理、販賣等） 事業譲渡証明書 一、許可（登録）の年月日および許可（登録）番號 二、許可（登録）を受けた者の氏名または名称および住所 三、工場（事業場、店舗）の所在地 四、許可（登録）の区分 右の計量器の製造（修理、販賣等）の事業の全部の譲渡が、 年 月 日にあつたことを証明する。 年 月 日	計量器製造（修理、販賣等） 事業譲渡証明書 一、許可（登録）の年月日および許可（登録）番號 二、許可（登録）を受けた者の氏名または名称および住所 三、工場（事業場、店舗）の所在地 四、許可（登録）の区分 右の計量器の製造（修理、販賣等）の事業の全部の譲渡が、 年 月 日にあつたことを証明する。 年 月 日
譲渡者 住所 氏名 印 住所 氏名 印 譲渡者 住所 氏名 印 備考 相續人は、被証明書を除き、全員が署名押印すること。	様式第十四 計量器製造（修理、販賣等） 事業譲渡証明書 一、許可（登録）の年月日および許可（登録）番號 二、氏名または名称および住所 三、工場（事業場、店舗）の所在地 四、許可（登録）の区分 五、廃止の事由 右の計量器の製造（修理、販賣等）の事業は、 年 月 日に廃止したので、お届けします。 年 月 日 届出者 住所 氏名 印 （名称および代表者の氏名） 行政主務殿	様式第十五 計量器製造（修理、販賣等） 事業休止届 一、許可（登録）の年月日および許可（登録）番號 二、氏名または名称および住所 三、工場（事業場、店舗）の所在地 四、許可（登録）の区分 五、休止の期間 六、休止の事由 右により、計量器の製造（修理、販賣等）の事業を休止するので、お届けします。 年 月 日 届出者 住所 氏名 印 （名称および代表者の氏名） 行政主務殿	様式第十六 計量器製造（修理、販賣等） 事業再開届 一、許可（登録）の年月日および許可（登録）番號 二、名称および住所 三、工場（事業場、店舗）の所在地 四、許可（登録）の区分 五、舊代表者の氏名（代表者の舊氏名）および住所 六、新代表者の氏名および住所（代表者の新氏名） 七、変更の事由 右の通り代表者（の氏名）を変更したので、登記簿の謄本を添えて、お届けします。 年 月 日 届出者 住所 氏名 印 （名称および代表者の氏名） 行政主務殿
届けします。 年 月 日 届出者 住所 氏名 印 （名称および代表者の氏名） 行政主務殿	様式第十七 計量器製造（修理、販賣等） 許可証（登録証）再交付申請書 一、許可（登録）の年月日および許可（登録）番號 二、氏名または名称および住所 三、工場（事業場、店舗）の所在地 四、許可（登録）の区分 五、再交付申請の事由 右の計量器の製造（修理、販賣等）の事業の許可証（登録証）の再交付を申請します。 年 月 日 申請者 住所 氏名 印 （名称および代表者の氏名） 行政主務殿	様式第十八 計量器製造（修理）事業再許可申請書 一、許可の年月日および許可番號 二、氏名または名称および住所 三、工場（事業場）の所在地 四、許可の区分 五、製造（修理）をしている計量器の種類 六、許可の期間における事業の概要 右の計量器の製造（修理）の事業の再許可を受けたいので、計量器の製造（修理）の事業の許可証を添えて、申請します。 年 月 日 申請者 住所 氏名 印 （名称および代表者の氏名） 行政主務殿	様式第十九 許可証交付申請書 一、氏名または名称および住所ならびに法人にあつてはその代表者の
の事業の許可証（登録証）の再交付を受けたので、許可証（登録証）（を失つた事実を記載した書面）を添えて、申請します。 年 月 日 申請者 住所 氏名 印 （名称および代表者の氏名） 行政主務殿	様式第二十 計量器製造（修理）事業再許可申請書 一、許可の年月日および許可番號 二、氏名または名称および住所 三、工場（事業場）の所在地 四、許可の区分 五、製造（修理）をしている計量器の種類 六、許可の期間における事業の概要 右の計量器の製造（修理）の事業の再許可を受けたいので、計量器の製造（修理）の事業の許可証を添えて、申請します。 年 月 日 申請者 住所 氏名 印 （名称および代表者の氏名） 行政主務殿	様式第二十一 計量器製造（修理）事業再許可申請書 一、許可の年月日および許可番號 二、氏名または名称および住所 三、工場（事業場）の所在地 四、許可の区分 五、製造（修理）をしている計量器の種類 六、許可の期間における事業の概要 右の計量器の製造（修理）の事業の再許可を受けたいので、計量器の製造（修理）の事業の許可証を添えて、申請します。 年 月 日 申請者 住所 氏名 印 （名称および代表者の氏名） 行政主務殿	様式第二十二 許可証交付申請書 一、氏名または名称および住所ならびに法人にあつてはその代表者の

様式第二十一

行政主務殿

届出者氏 名印
(名称および代表者の氏名)

- 氏名および住所
- 工場(事業場)の所在地
 - 計量法の施行の際現に製作(修復)している度量衡器の種類
 - 免許の年月日および免許番号
 - 右により、計量器の製造(修理)の事業の許可証の交付を受けたいので、申請します。
- 年 月 日

様式第二十

行政主務殿

申請者氏 名印
(名称および代表者の氏名)

年 月 日

自己使用計量器製造(修理)

事業届

- 氏名または名称および住所ならびに法人にあつてはその代表者の氏名および住所

二 事業内容

三 自己使用計量器の製造(修理)

工場(事業場)名およびその所在地

四 製造(修理)をしている自己使用計量器の種類

五 自己使用計量器の過去一年間の生産(修理)実績

右の通り、自己の使用にのみ供する計量器の製造(修理)の事業を行つていたので、お届けします。

年 月 日

様式第二十二

行政主務殿

届出者氏 名印
(名称および代表者の氏名)

- 工場(事業場)外修理届
- 許可の年月日および許可番号
 - 氏名または名称および住所
 - 工場(事業場)の所在地
 - 許可の区分
 - 修理を行おうとする場所
 - 修理をしようとする計量器の種類および級
 - 修理の依頼者の氏名または名称
 - 修理に要する期間
- 右により、工場(事業場)以外の場所において計量器の修理をしたいので、お届けします。
- 年 月 日

様式第二十三

行政主務殿

届出者氏 名印
(名称および代表者の氏名)

年 月 日

登録を要しない計量器の販賣

等の特典届

- 氏名または名称および住所ならびに法人にあつてはその代表者の氏名および住所

二 店舗の所在地

三 販賣等の方法

四 販賣等の期間

五 販賣等の事業を行おうとする事由

右により、登録を要しない計量器の販賣等の事業を行いたいので、お届けします。

年 月 日

様式第二十五

行政主務殿

届出者氏 名印
(名称および代表者の氏名)

- 登録番号
- 氏名または名称
- 住所
- 法人の代表者の氏名
- 店舗の所在地
- 登録の年月日
- 登録の区分
- 事業の停止
- 備考

様式第二十四

行政主務殿

届出者氏 名印
(名称および代表者の氏名)

年 月 日

計量器販賣等事業登録申請書

一 氏名または名称および住所ならびに法人にあつてはその代表者の氏名および住所

- 二 店舗の所在地
- 三 販賣等の事業をしようとする計量器の種類
- 右により、計量器の販賣等の事業の登録を受けたいので、(定款を添えて)、申請します。

申請者氏 名印
(名称および代表者の氏名)

行政主務殿

様式第二十六

登録証

住所

氏名または名称

店舗の所在地

登録の区分

登録の年月日

右により、計量法第四十四條第一項の規定により、計量器の販賣等の事業を登録したことを証する。

年 月 日

行政主席 印

様式第二十七

店舗外販賣届

一 登録の年月日および登録番号

二 氏名または名称および住所

三 店舗の所在地

四 登録の区分

五 販賣を行おうとする場所

六 販賣をしようとする計量器の種類

七 販賣の期間

右により、計量器の店舗外の販賣をしようとするので、お届けします。

年 月 日

届出者氏名(名称および代表者の氏名) 印

行政主席殿

様式第二十八

計量器販賣店舗移轉届

一 登録の年月日および登録番号

二 氏名または名称および住所

三 店舗の所在地

四 登録の区分

五 店舗を移轉しようとする場所

六 移轉の事由

七 移轉の豫定期日

右により、店舗を移轉したいので、お届けします。

年 月 日

届出者氏名(名称および代表者の氏名) 印

行政主席殿

様式第二十九

登録証訂正申請書

一 訂正を申請する事項

二 訂正を申請する事由

右により、計量器の販賣等の事業の登録証の訂正を受けたいので、登録証(および証明書、戸籍謄本、登記簿の謄本)を添えて、申請します。

年 月 日

申請者氏名(名称および代表者の氏名) 印

行政主席殿

様式第三十

計量器販賣等事業再登録申請書

一 登録の年月日および登録番号

二 氏名または名称および住所

三 店舗の所在地

四 登録の区分

五 販賣等をしている計量器の種類

六 登録の期間における事業の概要
右の計量器の販賣等の事業の再登録を受けたので、計量器の販賣等の事業の登録証を添えて、申請します。

す。

年 月 日

申請者氏名(名称および代表者の氏名) 印

行政主席殿

様式第三十一

登録証交付申請書

一 氏名または名称および住所なら

びに法人にあつてはその代表者の

氏名および住所

二 營業所の所在地

三 計量法の施行の際現に販賣して

いる度量衡器等の種類

四 免許(登録)の年月日および免

許(登録)番号

右により、計量器の販賣等の事業の登録証の交付を受けたいので、申請します。

年 月 日

申請者氏名(名称および代表者の氏名) 印

行政主席殿

様式第三十二

追加計量器販賣等事業届

一 氏名または名称および住所なら

びに法人にあつてはその代表者の

氏名および住所

二 店舗の所在地

三 販賣等をしている追加計量器の

種類

右の通り、追加計量器の販賣等の事業を行つていたので、お届けします。

年 月 日

届出者氏名(名称および代表者の氏名) 印

行政主席殿

様式第三十三

無検定許可申請書

一 氏名または名称および住所

二 製造(修理、販賣等)を行う工

場(事業場、店舗)の所在地

三 製造(修理、販賣等)の許可(登録)番号

四 無検定の許可を受けようとする

計量器

種類

型式

能力

数量

摘要

五 豫定された譲渡(貸渡、引渡)の相手方の氏名または名称および住所

六 無検定の許可を受けようとする

計量器の用途(使用場所)

七 譲渡(貸渡、引渡)の完了期日

右により、計量法第六十一條第一項第一号の許可を受けたいので、申請します。

年 月 日

申請者氏名(名称および代表者の氏名) 印

行政主席殿

様式第三十四

許可書

一 氏名または名称および住所

二 製造(修理、販賣等)を行う工

場(事業場、店舗)の所在地

三 製造(修理、販賣等)の事業の許可(登録)番号 四 無検査の許可をする計量器		種類 型式または能力 数量	
五 譲渡(貸渡、引渡)の相手方の氏名または名称および住所 六 計量器の用途(使用場所) 七 許可の期間 許可を受けた者は、許可を受けた計量器の譲渡(貸渡、引渡)前に、基準器検査に合格した基準器を用いて、その計量器が計量法第八十四條第一項各号(検査の合格条件)に適合していることを確認しなければならない。 右につき計量法第六十一條第一項第一号の許可をする。 年 月 日 行政主席 印		種類 型式または能力 数量 摘要	
様式第三十五 計量器輸出届 一 氏名または名称および住所 二 輸出のため譲渡(貸渡、引渡)をしようとする計量器 三 譲渡(貸渡、引渡)の相手方の氏名または名称および住所			
四 譲渡(貸渡、引渡)の譲渡者 右により、輸出のため計量器を譲渡(貸渡、引渡)したので、お届けします。 年 月 日 (名称および代表者の氏名) 名印 行政主席殿		登録番号 登録の年月日 氏名または名称および住所 生人の代表者の氏名および住所 事業所の所在地 様式第三十八 番號 計量証明事業設備登録証 住所 氏名または名称 一 事業所の所在地 二 計量証明に使用する計量器 種類 型式または能力 数量	
二 事業所の所在地 三 計量証明に使用する計量器 種類 型式または能力 数量 摘要 右により、計量証明事業の設備の登録を受けたので、(定款を添えて)、申請します。 年 月 日 申請者 氏 名印 (名称および代表者の氏名) 行政主席殿		計量証明に使用する計量器 種類 型式または能力 数量 摘要 備考 三 登録の年月日 右について、計量法第九十八條の登録をしたことを證する。 年 月 日 行政主席 印	
右により、計量証明事業設備登録証の訂正を受けたいので、登録証を添えて申請します。 年 月 日 申請者 氏 名印 (名称および代表者の氏名) 行政主席殿		計量証明事業停止届 登録の年月日および登録番号 氏名または名称および住所 事業所の所在地 廃止の事由 右の計量証明の事業は、年月日に廃止したので、お届けします。 年 月 日 届出者 氏 名印 (名称および代表者の氏名) 行政主席殿	
計量証明事業停止届 登録の年月日および登録番号 氏名または名称および住所 事業所の所在地 廃止の事由 右により、計量証明の事業を休止するので、お届けします。 年 月 日 届出者 氏 名印 (名称および代表者の氏名) 行政主席殿		計量証明事業代表者(氏名) 様式第四十二	

變更届				交付申請書			
一 登録の年月日および登録番號 二 名称および住所 三 事業所の所在地 四 舊代表者の氏名(代表者の氏名)および住所 五 新代表者の氏名および住所(新代表者の氏名) 六 変更の事由 右の通り代表者(の氏名)を變更したので、登録簿の謄本を添えて、お届けします。 年 月 日 届出者 名称および代表者の氏名 印 行政主務殿 様式第四十三 計量証明事業登録証再 様式第四十四 計量証明事業登録計量器検査申請書 一 登録の年月日および登録番號 二 氏名または名称および住所 三 検査を受ける計量器 種類 型 式 数 量 所在場所 一個當り 手数料 摘要 合 計 四 検査を受けることを希望する期日(検査所において検査を受けたいときは、その旨) 年 月 日 申請者 氏名(名称および代表者の氏名) 印 行政主務殿				一 登録の年月日および登録番號 二 氏名または名称および住所 三 事業所の所在地 四 計量証明に使用する計量器 種類 型 式 数 量 五 再交付申請の事由 右の登録証の再交付を受けたいので、登録証 登録證を失った事実を記載した書面(を添えて、申請します。 年 月 日 申請者氏名 印 (名称および代表者の氏名) 行政主務殿			

様式第四十五			
不合理理由 計量器名 不合格理由 年 月 日 琉球政府 印			

様式第四十六			
所在場所定期検査許可申請書 一 氏名または名称および住所 二 定期検査を受ける計量器の所在場所 三 定期検査を受ける計量器 種類 型 式 数 量 摘要 四 所在場所定期検査を受ける事由 五 定期検査を受けることを希望する期日 右の計量器について、所在場所定期検査を受けたいので、申請します。 年 月 日 申請者 氏名(名称および代表者の氏名) 印 行政主務殿 様式第四十七 定期検査受検計量器調査書 市町村名			

様式第四十七			
定期検査受検計量器調査書 市町村名 氏名または名称 住所 業種 種類 型 式 数 量 摘要			

様式第四十八

定期検査に代る検査申請書

- 一 氏名または名称および住所
二 検査を受ける計量器

種類 型式 数量 一個當りの手数 手数料 摘要

合計

右の計量器につき、定期検査に代る検査を受けたので、申請します。

年 月 日

行政主席殿

申請者 氏名(名称および代表者の氏名) 印

様式第四十九

所在場所における定期検査に代る検査申請書

- 一 氏名または名称および住所
二 検査を受ける計量器

種類 型式 数量 一個當りの手数 手数料 摘要

合計

- 三 検査を受ける計量器の所在場所
四 所在場所での検査を受ける事由
五 検査を受けることを希望する期日

右の計量器につき、所在場所における定期検査に代る検査を受けたいので申請します。

年 月 日

申請者 氏名(名称および代表者の氏名) 印

行政主席殿

様式第五十

収去証

一 被収去者の氏名または名称および住所

二 収去場所

三 収去する商品の種類および数量

計量法第二百二十九條第一項の規定により、右の商品を品質検査のため収去する。

年 月 日

琉球政府

取締職員証番號

氏 名 印

様式第五十一

8 Cm

表 12 Cm

第 號 職 氏 名

計量取締職員証

年 月 日 発行

琉球政府 印

様式第五十二

番 號

年 月 日

殿

琉球政府

印

計量器等提出命令書

計量法第二百三十條第一項の規定により、左記の計量器等の提出を命令する。

この証書を携帯する者は、計量法により、立入検査、質問または収去を行う職権を有するものである。

計量法(抄)

第二百二十九條 行政主席は、この法の施行に必要な限度において、その職員に、製造事業者、修理事業者若しくは販賣事業者若しくは計量単位により取引若しくは証明をする者の工場、事業場、店舗、営業所、事務所又は倉庫に立ち入り、計量器、計量器の製造若しくは修理の爲の設備、正味量表記商品、品質表記商品、若しくは帳簿書類若しくは取引上若しくは証明上の計量の方法を検査させ、関係人に質問させ又は品質の検査のため必要な最小限度の量に限り法定計量単位による密度、濃度若しくは粘度により取引される商品を収去させることができる。

