

仕様書

1. 件名

令和 2 年年度戦略的国際標準化加速事業（我が国の国際標準化戦略を強化するための体制構築）（特定計量器試買調査）

2. 調査の目的

計量法では、取引若しくは証明における計量に使用され、又は主として一般消費者の生活の用に供される計量器のうち、適正な計量の実施を確保するためにその構造又は器差に係る基準を定める必要があるものとして特定計量器が定められている。

国内で販売されている特定計量器に関する適正計量実施の確保及び法令遵守状況の実態の確認を行うとともに、製造・輸入・販売事業者に対する指導・監督の参考に資することを目的として、以下の調査を実施する。

I. 家庭用特定計量器の調査

家庭用特定計量器のうち「一般用体重計」及び「調理用はかり」について、現在、国内で販売されているものを購入し、表示及び性能検査等を行うことにより、国内で販売されている製品（国内で製造され販売されている製品又は海外で製造され輸入販売されている製品）の家庭用特定計量器の基準への適合状況の実態を確認する。

II. 指定製造事業者が製造した特定計量器の調査

指定製造事業者が製造した特定計量器について、現在、国内で販売されているものを購入し、表示及び器差検査等を行うことにより、指定製造事業者が製造する特定計量器の技術上の基準への適合状況の実態を確認する。

III. 特定計量器の調査

家庭用特定計量器のうち「調理用はかり」について、計量法施行令第 14 条の規定よりひょう量は 3kg 以下とされている。インターネット等で 3kg を超える非自動はかりが調理用はかりとして販売されている事例が見られるため、ひょう量 5kg 又は 10kg のものを購入し、その計量器の器差が JISB7613 家庭用特定計量器の技術基準に適合できうるものかの調査を行う。

IV. 家庭用特定計量器及び指定製造事業者の実態調査後のフォローアップ調査

委託者より提供された「平成 31 年度戦略的国際標準化加速事業（我が国の国際標準化戦略を強化するための体制構築）（平成 31 年度特定計量器試買調査）」報告書に記載されている不適合事例の具体的な事業者名、事業場名、型式等に関する情報から、当該不適合事例者への確認のための連絡及びヒアリングを行う。

3. 調査の内容

I. 家庭用特定計量器の調査

(1) 計量器の調査及び購入

①購入対象及び型式数

対象計量器	選定	購入型式・台数
一般用体重計 (電気式)	国内製造事業者又は輸入事業者10社程度について、各社ごとに1～2型式を選定	15型式程度 (1型式当たり3台) 計 45台
調理用はかり (電気式)	国内製造事業者又は輸入事業者10社程度について、各社ごとに1～2型式を選定	10型式程度 (1型式当たり3台) 計 30台

※現在、国内で販売されているもの（既に製造中止となっているものは除く。）に限る

②型式の調査及び購入時の留意事項

購入する型式及び購入方法は次を考慮すること。

(ア) 購入する型式を選定するため、インターネットにて製造・輸入・販売事業者等が取り扱う型式の情報を調べる。また、製造・輸入・販売事業者名、製造状況を記録する。記録した内容を基に、購入する型式を選定する。なお、選定の際には次に該当する計量器を優先する。

- ・過去に試買調査を行っていない事業者
- ・過去に試買調査を行っていない計量器
- ・新商品
- ・委託者が指定する計量器

製造、輸入事業者が偏らないように購入する型式の一覧を作成し、協議のうえ、購入する型式を決定する。

(イ) 購入先は首都圏に偏らないように、北海道・東北圏、中部圏、近畿圏、中国・四国圏、九州圏等からも購入する。

(ウ) 購入は、家電量販店、百貨店、総合スーパー、ホームセンター、インターネット販売（通信販売を含む）等から購入し、同一型式の3台は異なる販売先から購入することを原則とする。購入する販売先が偏らないようにするため、販売形態の広い実店舗（家電量販店、百貨店、総合スーパー、ホームセンター、ドラッグストア）を優先する。同一型式の3台の内、1台はインターネット上の店舗で購入する（実店舗で1台も購入できない場合は、インターネット上の店舗で3台購入しても構わない）。

(エ) 購入する製品の製造年を確認し、平成29年以降に製造、輸入された製品を優先して購入する。なお、平成28年の製造であってもJIS B 7613:2015に対応している製品があることから、確認し購入する。

(オ) 不適合が疑われる製品等、委託契約締結後、委託者が指定した製品、その他特別に調査すべき製品を指示した場合は、これに従うものとする。

(カ) 最終的な購入先、事業者、製品、型式等は、委託契約締結後、委託者と協議し

て決定をする。

(キ) 購入後、動作不良等により器差試験を行うことが不可能な計量器であることが判明した場合、速やかに購入先に返品し、代替品を手配する。

(2) 調査方法

①表示適合状況の調査

委託事業者において、計量法施行規則で定める技術上の基準である日本工業規格 JIS B 7613:2015 年版家庭用はかり—一般用体重計、乳幼児用体重計及び調理用はかり（以下、「JIS B 7613:2015」という。）に規定する表示の全項目及び計量法施行規則第 22 条の表示（丸正マーク）の有無及び適合状況を調査する。

なお、平成 28 年 12 月 31 日以前に製造、輸入された製品は JIS B 7613:2008（JIS B 7613 の 2008 年版家庭用はかりのことを言う、以下同じ。）への適合が認められていることから、JIS B 7613:2008 へ適合していることを確認するとともに JIS B 7613:2015 への適合状況も調査する。

②性能適合状況の調査

試験実施機関に、JIS B 7613:2015 に規定する性能のうち器差及び零復帰度の適合状況を調査する。なお、試験の結果、不適合製品があった場合、JIS B 7613:2015 で定められている器差以外の試験、分解等を行うことによって、構造上の問題点等について考察を行う。

③調査項目

上記①及び②においては次の項目を調査すること。

- ・ JIS B 7613:2015 に規定されている以下の項目（番号は、JIS B 7613:2015 における箇条番号）
 - 5.1 器差
 - 5.3 零復帰度
 - 10. 表示
 - 10.1 製品の表示
 - 10.2 個装箱の表示
 - 10.3 取扱説明書の表示
- ・ 丸正マークの表示

注 1) 調査は、1 型式当たり 3 台について全て実施する。

注 2) JIS B 7613:2008 では項目の箇条番号は異なる。

注 3) 性能適合状況は、JIS B7613 の該当試験項目に熟知した者が行う。ただし、熟知した者から適切に指導受ける立場にある者が行うことを妨げない。

注 4) 計量法施行規則について

<http://law.e-gov.go.jp/cgi-bin/idxsearch.cgi> から検索・閲覧が可能。

注5) JIS B 7613は、日本産業標準調査会のHP (<http://www.jisc.go.jp/>) から、検索・閲覧が可能。

④画像撮影

検査設備の外観並びに調査型式(全台)の外観及び表示状況の詳細が分かるよう、デジタルカメラ等により写真を撮影し、画像(カラー)データを調査報告書とともに提出するものとする。

⑤添付資料等

購入した計量器に同梱されている取扱説明書等の資料は調査報告書とともに提出するものとする。

(3) 調査報告書の作成

①調査報告書の概要

「家庭用特定計量器報告書」として型式に応じて次の項目について、表やグラフ、写真の添付等によって試験結果をまとめること。調査報告書は、「結果総括」、「詳細結果」、「不適合事項詳細」からなる次の構成とする。

【結果総括の項目】(予定)

- ・購入品の一覧(事業者名、型式、ひょう量、目量、測定範囲の下限値を表にまとめる)
- ・生産国
- ・購入品の丸正マークの有無及びJIS表示適合状況【製品、個装箱、取扱説明書】(適否のみ)一覧
- ・購入品の器差(適否のみ)及び零復帰度(適否のみ)一覧
- ・考察(表示及び性能の適合状況、過去行われた調査結果との比較をデータなどを用いて概括的に纏める)

【詳細結果項目】(予定)

(ア) 表示確認結果

- ・ラベル(事業者名、型式番号)
- ・JIS表示適合状況【製品、個装箱、取扱説明書】
- ・丸正マークの有無及び適合状況
- ・計量単位の適合状況
- ・一般情報(生産国、購入方法、購入店舗等)
- ・製品の外観(写真)

(イ) 性能試験結果

- ・型式、ひょう量、目量
- ・零復帰度(試験データ)
- ・器差(試験データ)

- ・試験条件（温度、湿度、分銅）

- ・使用した参照標準器

(ウ) 結果一覧

- ・ J I S 表示適合状況【製品、個装箱、取扱説明書】（適用規格別に）

- ・丸正マークの有無及び適合状況

- ・計量単位の適合状況

- ・性能試験結果（零復帰度、器差）

【不適合事項詳細】（予定）

- ・不適合事業者名、商品名、型式、製品外観写真

- ・不適合内容の詳細（表示不適合は、一目で分かるように拡大写真を添付のこと。）

②調査報告書を取り纏めるに当たっての留意事項

以下を留意の上作成のこと。

(ア) 詳細結果は、型式毎に取り纏める。

(イ) 調査型式の外観及び表示等の写真は、全台数を撮影し、調査結果と写真が突き合わせできるように番号等を付してまとめる。

(ウ) 表示の適合状況は、製品、個装箱毎に調査報告書だけで判別できるように表示部分を拡大するとともに取扱説明書を添付する。

II. 指定製造事業者が製造した特定計量器の調査

(1) 計量器の調査及び購入

①購入対象及び型式数

令和2年3月31日時点で以下のURLに掲載されている指定製造事業者に指定されている事業者が製造する特定計量器のうち、国内で販売されている（既に製造中止となっているものは除く。）特定計量器を中心に、購入し、調査を行う。

なお、購入対象は騒音計の内、普通騒音計又は精密騒音計のどちらかの型式とし、委託者と協議の上決定するものとし、購入型式・台数はおおよそ2型式6台とする。

※指定製造事業者一覧：

https://www.meti.go.jp/policy/economy/hyojun/techno_infra/33_files/20200326siteiseizou.pdf

②型式の調査及び購入時の留意事項

購入する型式及び購入方法は次を考慮すること。

(ア) 購入する型式の選定の際には次に該当する計量器を優先する。

- ・過去に試買調査を行っていない計量器

- ・新商品

(イ) 購入先は地域等については制限せず、調査及び購入する。

(ウ) 購入は、計量器専門店、量販店（ホームセンター等）、通信販売、インターネ

ット販売（通信販売を含む）等から購入する。可能な限り購入する販売先が偏らないようにするため、販売形態の広い実店舗（計量器専門店、ホームセンター、家電量販店）を優先する。同一型式の3台の内、1台はインターネット上の店舗で購入する（実店舗で1台も購入できない場合は、インターネット上の店舗で3台購入しても構わない）。

- (エ) 具体的な事業者名、事業場名、型式等に関する情報は、委託者から提供する。また、検定証印が付された製品も市場に流通しているので、基準適合証印が表示されている製品を購入する。
- (オ) 不適合が疑われる製品等、委託契約締結後、委託者が指定した製品、その他特別に調査すべき製品を委託者から指示した場合は、これに従うものとする。
- (カ) 最終的な購入先、事業者、製品、型式等は、委託契約締結後、委託者と協議して決定をする。
- (キ) 購入後、動作不良等により器差試験を行うことが不可能な計量器であることが判明した場合、速やかに購入先に返品し、代替品を手配する。

(2) 調査方法

①表示適合状況の調査

委託事業者において、指定製造事業者の指定等に関する省令第8条及び第9条の表示（以下「基準適合証印表示」という。）並びに特定計量器検定検査規則（以下「検則」という。）の適合状況を確認する。

②性能適合状況の調査

計量器の性能適合状況は、試験実施機関に外注し、器差検定を実施した場合の検定公差への適合状況を確認する。

※検定公差に不適合となった場合は、使用公差への適合状況を確認する。

- ・試験の結果、不適合製品があった場合、器差以外の試験、分解等を行うことによつて構造又は性能上の考えられる、問題点等について考察を行う。

③調査項目

上記①及び②においては次の項目を調査する。

- ・基準適合証印表示
- ・検則表記事項
- ・検定公差（使用公差）

注1）調査は、購入した全ての特定計量器で実施する。

注2）性能適合状況は、検則の該当試験項目に熟知した者が行う。ただし、熟知した者から適切に指導受ける立場にある者が行うことを妨げない。

注3）指定製造事業者の指定等に関する省令及び検則について

<http://law.e-gov.go.jp/cgi-bin/idxsearch.cgi> から検索・閲覧する。

⑤画像撮影

検査設備の外観並びに調査型式（全台）の外観及び表示状況の詳細が分かるよう、デジタルカメラ等により写真を撮影し、画像（カラー）データを調査報告書とともに提出する。

⑥添付資料等

購入した計量器に同梱されている取扱説明書等の資料は調査報告書とともに提出する。

（3）調査報告書の作成

①調査報告書の概要

「指定製造事業者が製造した特定計量器の調査」として型式に応じて、次の項目について、表やグラフ、写真の添付等によって試験結果をまとめる。調査報告書は、「結果総括」、「詳細結果」及び「不適合事項詳細」からなる次の構成とする。

【結果総括の項目】（予定）

- ・購入品の一覧（事業者名、型式等を表にまとめる）
- ・生産国
- ・検則表記適合状況（適否のみ）
- ・器差（適否のみ）
- ・考察（表示及び性能の適合状況等をデータなどを用いて概括的に纏める。）

【詳細結果の項目】（予定）

（ア）表示確認結果

- ・ラベル（事業者名、名称、型式番号）
- ・基準適合証印表示適合状況
- ・検則表記適合状況
- ・計量単位の適合状況
- ・一般情報（生産国、購入方法、購入店舗等） ・製品の外観（写真）

（イ）性能試験結果

- ・型式、計量範囲、目量
- ・器差（試験データ）
- ・試験条件（温度、湿度、試験設備）
- ・使用した参照標準器

（ウ）結果一覧

- ・基準適合証印表示適合状況
- ・検則表記適合状況
- ・計量単位の適合状況
- ・性能試験結果（器差）

【不適合事項詳細の項目】（予定）

- ・ 不適合事業者名、製品、型式、製品外観写真
- ・ 不適合内容の詳細（表示不適合は、一目で分かるように拡大写真を添付する。）

②調査報告書を取り纏めるに当たっての留意事項

以下を留意のうえ作成する。

- (ア) 詳細結果は、型式毎に取り纏める。
- (イ) 調査型式の外観及び表示等の写真は、全台数を撮影し、調査結果と写真が突き合わせできるように番号等を付してまとめる。
- (ウ) 表示の適合状況は、製品、個装箱毎に調査報告書だけで判別できるように表示部分を拡大するとともに取扱説明書を添付する。

III. 特定計量器の調査

(1) 計量器の調査及び購入

①購入対象及び型式数

対象計量器	選定	購入型式・台数
調理用はかり (電気式)	国内販売事業者又は輸入事業者10社程度について、各社ごとに1～2型式を選定 ひょう量が5kg又は10kgのものを選択する。	5型式程度 (1型式当たり3台) 計 15台

※現在、国内で販売されているもの（既に製造中止となっているものは除く。）に限る

②型式の調査及び購入時の留意事項

購入する型式及び購入方法は次を考慮すること。

- (ア) 購入する型式を選定するため、インターネットにて製造・輸入・販売事業者等が取り扱う型式の情報を調べる。また、製造・輸入・販売事業者名、製造状況を記録する。記録した内容を基に、購入する型式を選定する。なお、選定の際には次に該当する計量器を優先する。

- ・ 新商品
- ・ 委託者が指定する計量器

可能な限り製造、輸入事業者が偏らないように購入する型式の一覧を作成し、協議のうえ、購入する型式を決定する。

- (イ) 購入先はインターネット上の店舗で購入する。同一型式の3台は同一店舗より購入しても良い。3台購入できない場合は、購入できる台数とし、不足する台数は他の型式から選択する。

- (ウ) 購入する製品の製造年を確認し、平成29年以降に製造、輸入された製品を優先して購入する。

(エ) 最終的な購入先、事業者、製品、型式等は、委託契約締結後、委託者と協議して決定をする。

(オ) 購入後、動作不良等により器差試験を行うことが不可能な計量器であることが判明した場合、速やかに購入先に返品し、代替品を手配する。

(2) 調査方法

①性能適合状況の調査

試験実施機関に、JIS B 7613:2015 に規定する性能のうち器差及び零復帰度の適合状況を調査する。

②調査項目

次の項目を調査すること。

- ・ JIS B 7613:2015 に規定されている以下の項目（番号は、JIS B 7613:2015 における箇条番号）

5.1 器差

5.3 零復帰度

注1) 調査は、1型式当たり3台について全て実施する。

注2) 性能適合状況は、JIS B7613 の該当試験項目に熟知した者が行う。ただし、熟知した者から適切に指導受ける立場にある者が行うことを妨げない。

注3) 計量法施行規則について

<http://law.e-gov.go.jp/cgi-bin/idxsearch.cgi> から検索・閲覧が可能。

注4) JIS B 7613 は、日本工業標準調査会のHP (<http://www.jisc.go.jp/>) から、検索・閲覧が可能。

④画像撮影

検査設備の外観並びに調査型式（全台）の外観及び表示状況の詳細が分かるよう、デジタルカメラ等により写真を撮影し、画像（カラー）データを調査報告書とともに提出するものとする。

⑤添付資料等

購入した計量器に同梱されている取扱説明書等の資料は調査報告書とともに提出するものとする。

(3) 調査報告書の作成

①調査報告書の概要

「特定計量器報告書（非自動はかり）」として型式に応じて次の項目について、表やグラフ、写真の添付等によって試験結果をまとめること。調査報告書は、「結果総括」、「詳細結果」からなる次の構成とする。

【結果総括の項目】（予定）

- ・購入品の一覧（事業者名、型式、ひょう量、目量、測定範囲の下限値を表にまとめる）
- ・生産国
- ・購入品の器差（適否のみ）及び零復帰度（適否のみ）一覧

【詳細結果項目】（予定）

（ア）性能試験結果

- ・型式、ひょう量、目量
- ・零復帰度（試験データ）
- ・器差（試験データ）
- ・試験条件（温度、湿度、分銅）
- ・使用した参照標準器

（イ）結果一覧

- ・計量単位の適合状況
- ・性能試験結果（零復帰度、器差）

②調査報告書を取り纏めるに当たっての留意事項

以下を留意の上作成のこと。

- （ア）詳細結果は、型式毎に取り纏める。
- （イ）調査型式の外観及び表示等の写真は、全台数を撮影し、調査結果と写真が突き合わせできるように番号等を付してまとめる。
- （ウ）表示の適合状況は、製品、個装箱毎に調査報告書だけで判別できるように表示部分を拡大するとともに取扱説明書を添付する。

IV. 家庭用特定計量器及び指定製造事業者の実態調査後のフォローアップ調査

（1）不適合事例の確認

委託者より提供された「平成31年度戦略的国際標準化加速事業（我が国の国際標準化戦略を強化するための体制構築）（平成31年度特定計量器試買調査）」報告書に記載されている不適合事例の具体的な事業者名、事業場名、型式等に関する情報から、当該不適合事例者への確認のための連絡及びヒアリングを行う。ただし、新型コロナウイルスの影響により対面で行えない場合は、メール等にて行う。

（2）調査方法

①連絡文書の作成

不適合事例者へヒアリングを行うための連絡文書を作成する。連絡文書の内容は委託者と協議のうえ決定する。

②ヒアリング

①の連絡文書を不適合事例者へ送付し、ヒアリング日程の調整およびヒアリングを実施する。ヒアリングには経済産業省産業技術環境局計量行政室が同席する。また、ヒアリングには不適合となった計量器も併せて持ち込む。ヒアリングの議事録を作成する。ただし、新型コロナウイルスの影響により対面で行えない場合は、メール等にて行う。その場合は、議事録は作成しなくてよい。

(3) 調査報告書の作成

「家庭用特定計量器及び指定製造事業者の実態調査後のフォローアップ調査」として家庭用特定計量器及び指定製造事業者に応じて、ヒアリング内容をまとめる。調査報告書は、「ヒアリング事業者」及び「ヒアリング内容」からなる構成とする。ただし、新型コロナウイルスの影響により対面で行えない場合は、メール等の内容から作成する。

4 調査実施の条件

- (1) 本件における調査・集計作業に当たっては、本調査仕様書に定める事項を確実にを行う。
- (2) 受託者は、製品の購入状況、試験の調査状況について、少なくとも毎月1回は報告する。また、原則、令和2年12月末までに試験を終了し、令和3年1月末までに全製品の試験結果（速報）を報告する。
- (3) 受託者は、定められた期日までに調査・集計作業を確実にを行い、成果物を納入する。
- (4) 受託者は、不測の事態により、定められた期日までに作業を終了することが困難となった場合は、遅滞なくその旨を委託者に連絡し、指示を受ける。この場合、受託者は、作業が困難となった事情を速やかに解決し、作業の遅れを回復するよう努める。
- (5) 受託者は、報告書等のCD-R又はDVD-Rが正しく読み込めない場合、その他不適当な入力が発見された場合等には、正しく読み込めるよう、補修又は再入力等を行う。
- (6) 業務の実施に当たっては、委託者と連絡を密にとる。
- (7) 受託者は試験実施機関に対して、試験を依頼するに当たって、試験内容及び結果について、契約期間中及び終了後のいかなる場合においても秘密の保持に十分配慮し、第三者に漏洩してはならない旨を書面にて契約する。
- (8) 本調査で不要となった計量器（試験実施後適合が確認された計量器及び不適合事例者への確認が終わった不適合と確認された計量器）については、受託者において破棄する。

5. 成果物

I.～IV.のそれぞれについて次の成果物を納入すること。

(1) 報告書(紙面) 10部

※A4版150～300頁程度

(2) 報告書及び写真(電子データ) CD-R(700MB)又はDVD-R(4.7GB) 2式

※記録データは、報告書については、Word形式(Windows版 Microsoft Word 2007 対応)及びExcel形式(Windows版 Microsoft Excel 2007 対応)。写真については、報告書とは別にJPEG形式の電子ファイルを保存すること。

6. 成果物の納入場所

一般財団法人 日本規格協会

7. 履行期限

契約締結日から2021年2月26日(金)

8. その他

本調査の実施に際して、本調査仕様書に定める以外の事項等については、一般財団法人日本規格協会の指示に従うこと。