

(様式5)

判断基準が法令の定めと言い尽くされている場合の当該法令の規定

審査基準(申請に対する処分関係)

法令名	計量法	根拠条項	資料番号	6	担当課	産業政策課
			法第91条第2項	許認可等の内容	指定製造事業者の指定に係る品質方法の検査	
指定 法第90条 指定製造事業者の指定は、届出製造事業者または外国製造事業者の申請により、特定計量器の製造事業の区分に従い、その工場または事業場ごとに経済産業大臣が行う。						
品質管理の方法の検査 (届出製造事業者に係る指定の申請) 法第91条 第16条第1項第2号口(指定製造事業者)の指定を受けようとする届出製造事業者は、つぎの事項を記載した申請書を、経済産業大臣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っては、その代表者の氏名 二 事業の区分 三 工場または事業場の名称および所在地 四 届出製造事業者としての届出年月日 五 品質管理の方法に関する事項(指定製造事業者の指定等に関する省令(以下この節では単に「省令」という)第3第1項) 2 申請をした届出製造事業者は、当該工場または事業場における品質管理の方法について、施行令第24条(指定製造事業者の指定に係る検査を行う者)で定める区分に従い、都道府県知事または日本電気計器検定所が行う検査を受けなければならない。 ただし、申請書に、同項の申請書に第93条第2項の書面を添えたとき(指定検定機関の行う品質管理の方法についての調査を受け、経済産業省令で定める基準に適合するものとして、その旨を示す書面を添付したとき)は、この限りではない。 (指定製造事業者の指定に係る検査を行う者) 施行令第24条 法第91条第2項の検査は、次の各号に掲げる工場又は事業場ごとに、当該各号に掲げる者が行う 一 別表第4第8号イ及び第12号に掲げる特定計量器の製造を行う工場又は事業場 日本電気計器検定所(日本電気計器検定所が天災その他の事由によって当該検査業務を実施できないとき、又は検定所法第23条第2項の規定によっては当該検査業務を実施することができないときは、その工場又は事業場の所在地を管轄する都道府県知事) 二 別表第4第9号から第11号までに掲げる特定計量器の製造を行う工場又は事業場 日本電気計器検定所(日本電気計器検定所が天災その他の事由によって当該検査業務を実施できないときは、その工場又は事業場の所在地を管轄する都道府県知事) 三 前二号に掲げる工場又は事業場以外の工場又は事業場 その工場又は事業場の所在地を管轄する都道府県知事						

(様式5)

判断基準が法令の定めと言い尽くされている場合の当該法令の規定

審査基準(申請に対する処分関係)

法令名	計量法	根拠条項	資料番号	6	担当課	産業政策課																								
			法第9条第2項	許認可等の内容	指定製造事業者の指定に係る品質方法の検査																									
<p>指定製造事業者の指定等に関する省令 (平成5年11月9日経済産業省令第77号) (指定の申請)第2条 法第16条第1項第2号口の指定を受けようとする届出製造事業者は、様式第1による申請書を電気計器にあってはその指定を受けようとする工場又は事業場の所在地を管轄する経済産業局長又は中部経済産業局公益事業北陸支局長(以下単に「経済産業局長」という。)を経由して、その他の特定計量器にあってはその指定を受けようとする工場又は事業場の所在地を管轄する都道府県知事(以下単に「都道府県知事」という。)を経由して経済産業大臣に提出しなければならない。 2 前項の申請において様式第1に第4条第2項(指定検定機関の調査)の書面を添付しない場合にあつては、様式第2による検査申請書を様式第1に添付しなければならない。</p> <p>(品質管理の方法)第3条 法第9条第1項第5号の経済産業省令で定める品質管理の方法に関する事項は、別表の中欄に掲げるとおりとする。 2 法第9条第2項の経済産業省令で定める品質管理の方法の基準は、別表の中欄に掲げる事項について同表の下欄に掲げるとおりとし、その細目については経済産業大臣が別に定め、公示する。 3 前項の公示は、特定計量器を製造する事業の区分並びに制定、改正又は廃止の別及びその年月日を官報に掲載するものとする。</p> <p>品質管理の方法</p> <table border="0"><tr><td>1 品質に対する方針</td><td>9 完成品管理</td><td>17 品質記録</td></tr><tr><td>2 組織</td><td>10 製品の識別及び行程適及及び可能性</td><td>19 教育、訓練</td></tr><tr><td>3 経営者による見直し</td><td>11 検査</td><td>20 統計的手法</td></tr><tr><td>4 品質管理体制</td><td>12 検査状態の識別</td><td></td></tr><tr><td>5 文書管理</td><td>13 不適合品の管理</td><td></td></tr><tr><td>6 材質、部品等の購買</td><td>14 取扱い、保管、包装及び引き渡し</td><td></td></tr><tr><td>7 外注管理</td><td>15 製造設備及び検査設備</td><td></td></tr><tr><td>8 工程管理</td><td>16 是正措置及び予防的措置</td><td></td></tr></table>							1 品質に対する方針	9 完成品管理	17 品質記録	2 組織	10 製品の識別及び行程適及及び可能性	19 教育、訓練	3 経営者による見直し	11 検査	20 統計的手法	4 品質管理体制	12 検査状態の識別		5 文書管理	13 不適合品の管理		6 材質、部品等の購買	14 取扱い、保管、包装及び引き渡し		7 外注管理	15 製造設備及び検査設備		8 工程管理	16 是正措置及び予防的措置	
1 品質に対する方針	9 完成品管理	17 品質記録																												
2 組織	10 製品の識別及び行程適及及び可能性	19 教育、訓練																												
3 経営者による見直し	11 検査	20 統計的手法																												
4 品質管理体制	12 検査状態の識別																													
5 文書管理	13 不適合品の管理																													
6 材質、部品等の購買	14 取扱い、保管、包装及び引き渡し																													
7 外注管理	15 製造設備及び検査設備																													
8 工程管理	16 是正措置及び予防的措置																													