指定製造事業者の指定等に関する省令（平成５年通商産業省令第７７号）に基づく品質管理の方法の細目	分類番号
	３５

事業の区分：振動レベル計（振動レベル計を製造する事業）

令和８年２月２日制定

１．材料、部品等の購買

次表に掲げる材料、部品等について、その品質、受入検査方法及び保管方法を社内規格で具体的に規定し、その規定内容は次表に掲げる内容を満足し、かつ、これに基づいて適切に実施していること。

材料、部品等名	品　　質	受入検査方法	保管方法
１．ケース ２．プリント回路 ３．表示機構 ４．振動ピックアップ ５．電源ユニット又は電池 ６．コネクタ ７．コード	１．外観、寸法、材質（又は銘柄、種類） ２．外観、電気的特性（又は銘柄、種類） ３．外観、電気的特性（又は銘柄、種類） ４．外観、電気的特性、振動特性（又は銘柄、種類） ５．外観、電気的特性（又は銘柄、種類） ６．外観、形状（又は銘柄、種類） ７．外観、電気的特性（又は銘柄、種類）	左記の品質項目について検査を行い、受け入れていること。 ただし、次のいずれかによって実施してもよい。 （１）試験成績表の確認 （２）購入先の品質が長期間安定していることが確認できる場合 銘柄の確認	必要に応じてロットの区分を明確にして保管していること。

備考１ 当該工場等が製造する製品の種類、製造方法等に応じて、表中の材料、部品等のうちの必要とするものについて社内規格で規定していること。

２ 外注工場に行わせている工程に係る材料、部品等については、外注工場で直接調達してもよい。

２．工程管理

次表に掲げる工程（外注工程を除く。）について、各工程で要求する管理項目及びその管理方法、品質特性及びその検査方法を社内規格で具体的に規定し、その規定内容は次表に掲げる内容を満足し、かつ、これに基づいて適切に実施していること。

工　程　名	管 理 項 目	品　質　特　性	管 理 方 法 及 び 検 査 方 法
㊥ １．部分組立			［共通事項］ 次に規定する品質特性についての記録をとっていること。
（１）プリント回路取付	（１）取付方法、取付順序、取付位置	（１）取付状態	
（２）表示機構取付	（２）取付方法、取付順序、取付位置	（２）取付状態	
（３）ピックアップ組立	（３）組立方法、組立順序	（３）組立状態、電気的特性	
２．総合組立	２．組立方法、組立順序	２．組立状態	
３．最終調整	３．調整方法、調整順序	３．器差、レベル直線性誤差	

備考１　工程の順序は、表に示した順序どおりでなくてもよい。

２　㊥ の工程については、外注してもよい。ただし、外注した場合は、この細目に示す管理項目及び品質特性に対する外注管理の取り決め並びに外注品の受入検査方法及び保管方法を社内規格で具体的に規定し、その規定内容は表に掲げる内容を満足していること。また、外注先の管理状況及び外注品の品質を適確に把握していること。

３　３．最終調整の工程の管理項目及び品質特性については、１．部分組立～２．総

合組立の工程で実施してもよい。ただし、その場合は総合組立後においてもその品質特性が変わらないことが明らかであること。

３．完成品管理

完成品の型式・種類に応じて、特定計量器検定検査規則の第七条から第十五条までに規定する品質及び次表に掲げる品質のうちの該当する品質並びに完成品検査方法及び完成品保管方法について社内規格で具体的に規定し、その内容は特定計量器検定検査規則に規定している内容及び次表に掲げる内容を満足し、かつ、これに基づいて適切に実施していること。

完成品の品質	完成品検査方法	完成品保管方法
１．構造 （１）表記 ①振動レベル計の本体 ②振動ピックアップ （２）振動ピックアップ （３）信号処理器 ①周波数重み付け特性 ②時間重み付け特性 ③直線動作範囲 （４）表示装置 （５）過負荷指示器 （６）アンダーレンジ指示器 （７）レベルレンジ切換器 （８）計時機能 （９）電源電圧 (10) 最大値の保持	１．左記の品質を確保するために必要な検査方法及び検査頻度を具体的に規定していること。 なお、(15)①については全数特定計量器検定検査規則どおり自工場（事業場）で検査を行っていること。	完成品を適切な状態で保管するための保管方法について具体的に規定していること。

(11) 時間平均振動レベル測定機能 (12) 入出力端子 (13) 周波数範囲 (14) 振動特性 ①周波数重み付け特性 ②横感度 (15)電気的特性 ①レベル直線性偏差 ②自己雑音 ③電源投入後の安定性 ④アナログ出力端子 (16) 指示特性 (17) 時間重み付け特性 ①立上り特性 ②立下り特性 (18) 時間平均振動レベル特性 ①繰返しトーンバースト応答 ②単発トーンバースト応答 (19) 初期安定化時間 (20) 使用温度範囲 (21) 使用湿度範囲 (22) 静電気放電 (23) 電源周波数磁界及び無線周波電磁界		
２．器差	２．全数特定計量器検定検査規則どおり自工場(事業場)で検査を行っていること。	

備考　完成品検査に合格したときは、特定計量器検定検査規則第７２条第１項第２号の検定済証と同等の書面を発行すること。

４．製造設備及び検査設備

次表に掲げる製造設備及び検査設備のうち完成品の型式・種類に応じて必要なものを保有し、更にそれらの設備について適切な管理方法（点検、保守、校正等の実施の箇所・項目・周期・方法・判定基準・環境条件、実施後不適合があった場合の処置、設備台帳など）を社内規格で具体的に規定し、その内容は次表に掲げる内容を満足し、かつ、これに基づいて適切に実施していること。

設　　備　　名	管　　理　　方　　法
１．製造設備 （１）組立設備 （２）調整設備 ２．検査設備 （１）基準サーボ式ピックアップ （２）実効値測定装置 （３）正弦波電気信号発生器 （４）振動特性試験装置 （５）自己雑音試験装置 ㊥（６）温度特性試験装置 ㊥（７）バースト信号応答試験装置 ㊥（８）静電気放電試験装置 ㊥（９）電源周波数磁界イミュニティ試験装置 ㊥（10）無線周波電磁界イミュニティ試験装置 ㊥（11）無線周波コモンモード試験装置 ㊥（12）電源ファストトランジェント試験装置 ㊥（13）電圧ディップ／短時間停電試験装置 ㊥（14）電圧サージ試験装置	①製造設備は、特定計量器検定検査規則に規定された品質を確保するのに必要な性能を持ったものであること。 ②検査設備は、特定計量器検定検査規則に規定された品質を試験・検査できる設備であること。 ③製造設備及び検査設備について、特定計量器検定検査規則に規定された品質を確保するのに必要な性能及び精度を保持するための点検、保守、校正などの基準を定めていること。

備考１　外注を行っている製造工程の製造設備は保有していなくてもよい。

２　㊥の検査設備については、検査を外注している場合にあっては保有していなくてもよい。

３　検査設備は、各試験を共用して行える一体形設備又は兼用設備でもよい。

５．実地検査

５．１　完成品の品質

（１）実　施　場　所：当該工場等

（２）サンプリングの時期：完成品検査終了後

（３）サンプリングの場所：検査場又は完成品倉庫

（４）サンプリングの方法：ランダムサンプリング

（５）サンプルの個数：検査に必要な個数

（６）検　査　項　目：（ａ）器差、レベル直線性誤差

（ｂ）構造の一部（詳細構造図との照合を含む。）

なお、検査設備を保有していない検査項目にあっては、検査を公的機関に依頼すること。

（７）合　否　の　判　定：特定計量器検定検査規則の規定を満足したものを合格とする。

５．２ 製品の工程遡及可能性 完成品から材料、部品等まで、製品の工程遡及が可能かどうかを調べる。

備考１　製品の工程遡及は、サンプリングした完成品から指定したもので行う。

２　製品の工程遡及は、一完成品について、これに用いられる本細目の１．材料、部品等の購買に規定する材料、部品等のうちから任意に選定した主要一材料又は一部品等まで行い、工程遡及ができるかどうかを調べる。

６．附則

６．１　この細目は、令和８年２月２日から施行する。

６．２ 平成２７年４月１日に制定した事業の区分「振動レベル計を製造する事業」に係る指定製造事業者の指定等に関する省令（平成５年通商産業省令第７７号）に基づく品質管理の方法の細目は、令和８年２月１日限りで廃止する。