

大阪計量士会 12月例会

基準分銅に代わる「大型はかりの検定・検査装置の開発」提案についてのアンケート結果

参加者 53名（大阪府計量検定所2名、講演者含む）

回答者 40名（講演者はアンケートに参加していない）

1. 貴方様は計量士又は関連の活動として、大型はかり（トラックスケールを含む）に携わったことがありますか？

ある	31	ない	9
----	----	----	---

2. 本日の講演に興味を感じられましたか？

興味を感じた	34	余り感じなかった	6
--------	----	----------	---

意見 体重計の新検査法はいいと思います

3. 検定・検査装置を開発する必要がありますか？

必要あり	28	必要なし	9
------	----	------	---

意見

4-①懸垂式はかり（吊りはかり）をひょう量付近まで試験できる検定・検査装置が必要か？

必要あり	26	必要なし	5(14)
------	----	------	-------

意見

3. で必要ないとした件数を加えた件数（ ）内

①最大ひょう量より使用点を考慮すべきと思います

②現在、10tまでの分銅の吊り具を製作し検査を実施しています

②ひょう量に対して載せ台寸法の小さいはかりを試験できる検定・検査装置が必要か？

必要あり	28	必要なし	5(12)
------	----	------	-------

意見

メーカーの責任

③大型はかりの定期検査、修理検定時に分銅運搬費用低減のために検定・検査装置が必要か？

必要あり	29	必要なし	5(11)
------	----	------	-------

意見

④検定後現地で据付・組立した後、器差検査するための検定・検査装置が必要か？

必要あり	27	必要なし	6(13)
------	----	------	-------

意見

①据付後に検定を受けているケースがある

②設置品質はメーカーの責任

③据付工事がキッチリできていればOK

④必要と思うが簡易検査でよい。

⑤トラックスケールの定期検査の最大試験荷重をひょう量付近まで行う検定・検査装置が必要か？

必要あり	20	必要なし	12(20)
------	----	------	--------

意見

①長年の実績あり、変更は規制強化につながる。

②必要最低限の検査条件。品質的にはユーザの責任

③現状ではしかたがない

⑥大型はかりでは定期検査不合格になった場合、修理検定合格までの使用停止期間が長引くために生じる色々な問題を解決するために分銅運搬を要しない検定・検査装置が必要か？

必要あり	29	必要なし	5(11)
------	----	------	-------

意見

⑦基準分銅の代わりの検定・検査装置の開発やその他についてのご意見はないか？

次頁に記載 17件の意見有り

⑧本検定・検査装置について、計量士会内でワーキンググループを作って検討してみる価値があるでしょうか？

価値あり	23	必要なし	10
------	----	------	----

意見

①ボランティアでの取り組み？なかなか難しいテーマです。

②理想に向かっての活動と思いますが、現状では困難と考えます

⑦基準分銅の代わりの検定・検査装置の開発やその他についてのご意見はありませんか？

1 当該装置の検討には、装置に係る専門的知見、設置しての検証データの収集など、技術的な課題があると思われるので、メーカーや研究機関などが検討する必要があるのでは？

2 新基準はかりの製造が可か？ 又、移動して使用するのは精度上問題はないか。

3 分銅をお金を掛けてでも用意し、一回で短時間で定期検査を終わらせる方が、企業として又計量士

本人としてメリットがあるのではないか？

4 ピットレスのトラックスケールについても検討の項目にいれてはどうか？

5 疑問点（これまで見過ごされてきた？）に正面から斬りこんだご提案に感銘を受けました。
是非はかりメーカーを入れて論議すべきと考えます。

6 既に考えられていると思いますが、大阪計量士会でWGを立ち上げて、検討事項を整理した案を
まとめた上で、メーカー、行政機関の協力を得て進めていってほしい。

7 この装置が実用されれば、安価で短時間で検定・検査が行われると考えます。
ただ検査装置を取り付けるために時間、手間がかかるようでは実現が難しいと思われる。
それらを解決できれば可能と考えられるので、ぜひ実用できるよう応援します。

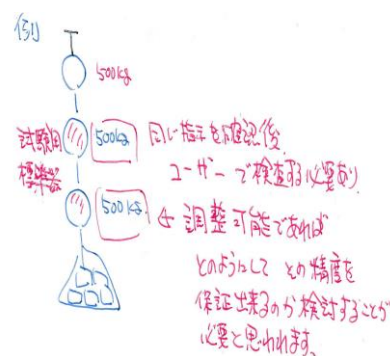
8 大型はかりの検査の難しさは分かるが、台数の多さからコストに問題があると思われる。

9 提言ごもっともです。しかし費用対効果で、例えば受検の工場の設備及びワイヤークレーン能力等を
考えると、永年の経験の蓄積から今の状態に至っています。

10 質量を加えるものと同じ力を検査に変えることは理解できるが、
検査装置がどの位の精度、又いつも狂っていないことを保証でき
るのが問題と思われます。例えば校正する前に必ず精度が
出ていることを確認できるなど。

11 力が大きいのがネック。結果的には分銅が必要になると
思われます。

12 アンカーボルト 1 本当たりの耐荷重は？
基準はかりの精度は？
基準はかりの質量は？ はかりの零点調整は可能？
基準はかりの移動は可能？



13 車検の様にメーカー（ディーラー）ができるような仕組み（金銭的に）もうかるように。

14 負荷枠（主桁）を固定する強度が相当必要かと思う。基礎工事がしっかりしていないと危ない。

15 40～50年前、大阪府計量証明協同組合において基準こうかんで行っていたので、参考にしてほしい。

16 機器の信頼性（バリテーション）及び安全性の保証が必要。特に今後自動はかりやホップスケール
等のこともあり、作業分類（カテゴリー）毎の安全管理対策に関し、ガイドラインの作成が必須となる。
別件で精度管理が重要。一軸試験機のJISは存在するが別途のものがようになる。
機器材質強度が問題になる。

17 ユーザーの投資効果があるのか。（検査費用がどの程度安くなるのか？）
準備作業のMH（時間、人材）がどの程度になるのか？

以上