

とうもろこしの数量査定に計量法上検定を行わない計量器に該当するホップスケールを使用することについて

昭和 37 年 3 月 30 日蔵関第 419 号

昭和 37 年 3 月 10 日付 C 鑑第 54 号によりりん議のあつた標記の件については、貴見のとおり処理されたい。

G 税関長りん議

今般 K 飼料株式会社より K 税関支署を通じ、別紙のとおり保税作場の移入数量確認にホップスケール (K 製衡 KK 製) を使用したい旨の申請があつた。

本ホップスケールは、計量法上「規制子の位置が固定されていない容器付きの自動はかり」であり、計量器検定令 (昭和 27 年 2 月 29 日号外政令第 31 号) 第 1 条第 1 項 2-により検定を行わない計量器に該当するが、計量器の用途の制限等に関する政令 (昭和 36 年 6 月 27 日政令第 217 号) 第 2 条により、検定に合格したばかりで規制子の位置を被計量物の種類に応じて調整して使用すれば、その表示する数量により商取引にこれを使用することができるものである。

本器は、別添図面 (略) のとおり連装ホップスケールになつており、各ホップスケールの主要部分の構造は、別添図面 (略) のとおり計量程として主程 (0~450kg) (図(1)略) 副程 (0~50kg) (図(2)略) があり、他に落差補正程と予知程 (図(4)略) を有している。主程、副程は、計量に用いられ、予知程は、ホップスケールの計量能率と精度をあげるため、計量値の約 80~85%までは投入ゲート (図(5)略) を全開にし、つりあいが近くなると投入ゲートをしばつて流量を減らす必要があるので、投入ゲートを計量値の何%でしぼるかを決めるためのものである。落差補正程は、理論的に計量ホップスケールに直接接触している品物の重量は秤量程に感じるが、投入ゲートより計量ホップスケールまでの空間にある品物の重量は、秤量程に感じない。したがつて、秤量程のバランスがとれたと同時に供給を停止しても、常に空間にある重量だけ余分に入ることになるので、供給超過分を前もつて調整する必要がある、この補正のために使用されるものである。

落差補正の仕方は、落差補正程の送錘を 0 に合わせ、主程、副程の送錘を測定値に分わせ、所要の量だけ計量し、これを排出ゲートより排出して、別に準備した合格ばかりで計量する。この操作を数回 (10 回が標準) 行つて実際値の平均値を算出し、設定値と実際値との差を落差補正錘で調整するわけである。

動作の概要は、まず、零点調整を行つたのち送錘を計量値に設定し、前述の方法により落差補正值を算出し、落差補正錘を適正位置に固定し、始動ボタンを押す。上部投入ゲートの一方がエヤーシリンダーにより全開され、原料は計量ホッパーに落下する。

計量値の 80~85%になると予知程が働き、マイクロスイッチによりエヤーシリンダーの

通電が切られ、投入ゲートは半開の状態により、更に小量宛原料が投入される。秤量値に達すると程先平衡検出置（光電子スイッチ）により信号が出て、ソレノイドが作動して投入ゲートは全開する。

排出時間設定タイマーにより、排出ゲートが一定の時間だけ開閉する。排出ゲートが閉じると直ちに次の計量のために投入ゲートが開く。

連装になつているので、左右のスケールにて何様の動作を繰り返し、これを電氣的に結線して交互に排出を行うようになつている。

従来の袋詰作業による方法に較べると、個人あるいは回数による測定誤差の生じる機会もなく、査定した数量も別添（申請書写に記載）（略）データーの如く $1/500$ の検定公差（検定を受けると仮定したとき）の内にあり、はるかに正確であると思料され、査定の迅速、能率化に資すること大であると考えられるので、本ホッパースケールによる移入数量の査定を実施することとしたいが、従来の税関数量盤定はすべて検定済の計量器を使用しているもので、本件のごとく検定を必要としない計量器について何分の御指示を得たくりん成します。

なお、使用に当たつては、下記の条件を付して許可したい。

記

- 1 使用に当つては税関職員立会いのうえ行うものとする。
- 2 使用前に各器ごとに 10 回計量を行い、算術平均により落差補正值を決定する。落差補正最適値が統計的に算出（本関にて行う）されれば、この補正作業は省略して差し支えない。
- 3 インジケーター（回数表示）は、使用前 5 分間の回転を行い、表示精度を確認する。
- 4 落差補正後試賞を行い、結果良好の場合、作常に着手すると同時にインジケーターの調整つまみ及びスケールの蓋の封印を行う。
- 5 使用中（使用后 1 回を含む）は適宜に試賞を行い、異状の有無を確認する。
- 6 試費用秤は、原器により検定のうえ使用のこと。
- 7 月に 1 回計量士による精度検査を行うこと。
- 8 前記(2)に示す最適値の算出上必要であるので、当分の間本船ごとの落差補正值を報告すること。
- 9 使用品名 とうもろこし
- 10 名 称 二連装ホッパースケール
- 11 秤 量 500kg
- 12 器 番 (略)
- 13 製作者 (略)