（削る）

（削る）

二　自動捕捉式はかり　日本産業規格Ｂ七六〇七（二〇二六）附属書

三　（略）

（器差検査の方法）

第二百十四条　質量計の器差検査の方法は、それぞれ次の各号に掲げる日本産業規格による。

一　（略）

（削る）

（削る）

（削る）

二　自動捕捉式はかり　日本産業規格Ｂ七六〇七（二〇二六）附属書

三　（略）

（表記）

第六百五十六条　最大需要電力計（最大需要電力表示装置付電力量計の最大需要電力表示装置を含む。以下同じ。）の表記事項は、日本産業規格Ｃ一二八三―二（二〇二六）による。

（性能）

第六百五十七条　最大需要電力計の性能は、日本産業規格Ｃ一二八三―二（二〇二六）による。

（検定公差）

第六百八十条　最大需要電力計の検定公差は、日本産業規格Ｃ一二八三―二（二〇二六）による。

（構造検定の方法）

第六百八十一条　最大需要電力計の構造検定の方法は、日本産業規格Ｃ一二八三―二（二〇二六）による。

（器差検定の方法）

第七百六条　最大需要電力計の器差検定の方法は、日本産業規格Ｃ一二八三―二（二〇二六）による。

（性能に係る技術上の基準）

第七百七条　最大需要電力計の性能に係る技術上の基準は、日本産業規格Ｃ一二八三―二（二〇二六）による。

（使用公差）

第七百八条　最大需要電力計の使用公差は、日本産業規格Ｃ一二八三―二（二〇二六）による。

（性能に関する検査の方法）

第七百九条　最大需要電力計の性能に関する検査の方法は、日本産業規格Ｃ一二八三―二（二〇二六）による。

（器差検査の方法）

第七百十条　最大需要電力計の器差検査の方法は、日本産業規格Ｃ一二八三―二（二〇二六）による。

三　充塡用自動はかり　日本産業規格Ｂ七六〇四―一（二〇二四）附属書及び日本産業規格Ｂ七六〇四―二（二〇二一）

四　コンベヤスケール　日本産業規格Ｂ七六〇六―一（二〇二四）附属書及び日本産業規格Ｂ七六〇六―二（二〇一九）

五　自動捕捉式はかり　日本産業規格Ｂ七六〇七（二〇二四）附属書

六　（略）

（器差検査の方法）

第二百十四条　質量計の器差検査の方法は、それぞれ次の各号に掲げる日本産業規格による。

一　（略）

二　ホッパースケール　日本産業規格Ｂ七六〇三（二〇二四）附属書

三　充塡用自動はかり　日本産業規格Ｂ七六〇四―一（二〇二四）附属書及び日本産業規格Ｂ七六〇四―二（二〇二一）

四　コンベヤスケール　日本産業規格Ｂ七六〇六―一（二〇二四）附属書及び日本産業規格Ｂ七六〇六―二（二〇一九）

五　自動捕捉式はかり　日本産業規格Ｂ七六〇七（二〇二四）附属書

六　（略）

（表記）

第六百五十六条　最大需要電力計（最大需要電力表示装置付電力量計の最大需要電力表示装置を含む。以下同じ。）の表記事項は、日本産業規格Ｃ一二八三―二（二〇一七）による。

（性能）

第六百五十七条　最大需要電力計の性能は、日本産業規格Ｃ一二八三―二（二〇一七）による。

（検定公差）

第六百八十条　最大需要電力計の検定公差は、日本産業規格Ｃ一二八三―二（二〇一七）による。

（構造検定の方法）

第六百八十一条　最大需要電力計の構造検定の方法は、日本産業規格Ｃ一二八三―二（二〇一七）による。

（器差検定の方法）

第七百六条　最大需要電力計の器差検定の方法は、日本産業規格Ｃ一二八三―二（二〇一七）による。

（性能に係る技術上の基準）

第七百七条　最大需要電力計の性能に係る技術上の基準は、日本産業規格Ｃ一二八三―二（二〇一七）による。

（使用公差）

第七百八条　最大需要電力計の使用公差は、日本産業規格Ｃ一二八三―二（二〇一七）による。

（性能に関する検査の方法）

第七百九条　最大需要電力計の性能に関する検査の方法は、日本産業規格Ｃ一二八三―二（二〇一七）による。

（器差検査の方法）

第七百十条　最大需要電力計の器差検査の方法は、日本産業規格Ｃ一二八三―二（二〇一七）による。