

新 旧 対 照 表

(注) アンダーラインを付した部分は改正部分である。

改 正 後	改 正 前
<p>別冊</p> <p style="text-align: center;">酒税法及び酒類行政関係法令等解釈通達</p> <p>第2編 酒税法関係</p> <p>第47条 申告義務</p> <p>第1項関係</p> <p>3 容器の容量の測定方法</p> <p>令第53条第1項及び第2項《申告義務》並びに第54条に規定する酒類製造者又は酒母若しくはもろみの製造者が酒類又は酒母若しくはもろみの製造又は貯蔵に使用する容器（以下この3において「容器」という。）の容量の測定の方法については、この通達の別の定めによるほか、次による。</p> <p>(1)～(4) (省略)</p> <p>(5) その他</p> <p>イ～ハ (省略)</p> <p>ニ 容器の容量の測定に使用する流量計は、次の(イ)及び(ロ)に掲げる要件を具備したものとし、その使用に当たっては、次の<u>(ハ)</u>及び<u>(ニ)</u>に掲げる事項に留意するよう製造者に説明すること。</p> <p>(イ) (省略)</p> <p>(ロ) <u>5</u> (酒類の数量確認に流量計を使用する場合の取扱い) の(2)〈器差試験の方法等〉に定めるところにより器差試験を行ったもの</p> <p>(ハ)・(ニ) (省略)</p> <p>4 酒類の数量確認に液面計を使用する場合の取扱い</p> <p>酒類の数量確認に使用する液面計については、令第53条《申告義務》第1項第4号に規定する機械、器具に該当する。</p> <p>なお、酒類製造者が設置した液面計を数量確認に使用する場合の具体的な取扱いは、次のとおり。</p> <p>(1)・(2) (省略)</p> <p>(3) <u>精度調査</u></p> <p>液面計を使用している酒類製造者は、<u>使用当初及び耐用年数又は当該液面計の製造者が推奨する保守期間</u></p>	<p>別冊</p> <p style="text-align: center;">酒税法及び酒類行政関係法令等解釈通達</p> <p>第2編 酒税法関係</p> <p>第47条 申告義務</p> <p>第1項関係</p> <p>3 容器の容量の測定方法</p> <p>令第53条第1項及び第2項《申告義務》並びに第54条に規定する酒類製造者又は酒母若しくはもろみの製造者が酒類又は酒母若しくはもろみの製造又は貯蔵に使用する容器（以下この3において「容器」という。）の容量の測定の方法については、この通達の別の定めによるほか、次による。</p> <p>(1)～(4) (同左)</p> <p>(5) その他</p> <p>イ～ハ (同左)</p> <p>ニ 容器の容量の測定に使用する流量計は、次の(イ)及び(ロ)に掲げる要件を具備したものとし、その使用に当たっては、次の<u>(ハ)</u>及び<u>(ニ)</u>に掲げる事項に留意するよう製造者に説明すること。</p> <p>(イ) (同左)</p> <p>(ロ) <u>使用当初及びその後5年に1回以上、4</u> (酒類の数量確認に<u>液面計又は流量計</u>を使用する場合の取扱い) の(2)の<u>ハ</u>〈器差試験の方法等〉に定めるところにより器差試験を行ったもの</p> <p>(ハ)・(ニ) (同左)</p> <p>4 酒類の数量確認に液面計を使用する場合の取扱い</p> <p>酒類の数量確認に使用する液面計については、令第53条《申告義務》第1項第4号に規定する機械、器具に該当する。</p> <p>なお、酒類製造者が設置した液面計を数量確認に使用する場合の具体的な取扱いは、次のとおり。</p> <p>(1)・(2) (同左)</p> <p>(3) <u>定期調査</u></p> <p>液面計を使用している酒類製造者は、<u>定期的（5年以内）</u>に(2)に定める方法により当該液面計の精度を</p>

改正後	改正前
<p>内に、(2)に定める方法により当該液面計の精度を調査し、その事績を記帳する。</p> <p>なお、調査の結果、当該液面計の精度が許容誤差の範囲を超えている場合は、所定の精度に調整されるまで、液面計を使用することはできないのであるから留意する。</p> <p>(4) (省略)</p>	<p>調査し、その事績を記帳する。</p> <p>なお、調査の結果、当該液面計の精度が許容誤差の範囲を超えている場合は、所定の精度に調整されるまで、液面計を使用することはできないのであるから留意する。</p> <p>(4) (同左)</p>
<p>5 酒類の数量確認に流量計を使用する場合の取扱い</p> <p>酒類の数量確認に使用する流量計については、令第53条第1項第4号《申告義務》に規定する機械、器具に該当する。</p> <p>なお、酒類製造者が設置した流量計を数量確認に使用する場合の具体的な取扱いは、次のとおり。</p> <p>(1) (省略)</p> <p>(2) 器差試験の方法等</p> <p>イ (省略)</p> <p>ロ 複数の流量計を有する製造場における器差試験の特例</p> <p>複数の流量計を有する製造場における流量計（酒類の移出数量及び移入数量を測定するための流量計を除く。）の器差試験については、基準とする流量計を定め、これを基準として流量計の器差の確認を行う次の方法によることとして差し支えない。</p> <p>(イ) (省略)</p> <p>(ロ) 器差の確認は、<u>使用当初及び耐用年数又は当該流量計の製造者が推奨する保守期間内に、イの</u></p> <p>(ハ)及び(ニ)に準じて行う。</p> <p>なお、流量計の器差が(1)のロに規定する器差の範囲から外れていると認められる場合には、随時器差の確認を実施する。</p> <p>(ハ)・(ニ) (省略)</p> <p>(3) 使用に当たっての留意事項</p> <p>イ～ニ (省略)</p> <p>ホ 器差試験の有効期限内であっても器差が(1)のロに規定する範囲から外れていると認められる場合及び流量計を補修した場合（表示板の補修等の精度に影響がないと認められる場合を除く。）には、(2)のイの器差試験を実施する。</p>	<p>5 酒類の数量確認に流量計を使用する場合の取扱い</p> <p>酒類の数量確認に使用する流量計については、令第53条第1項第4号《申告義務》に規定する機械、器具に該当する。</p> <p>なお、酒類製造者が設置した流量計を数量確認に使用する場合の具体的な取扱いは、次のとおり。</p> <p>(1) (同左)</p> <p>(2) 器差試験の方法等</p> <p>イ (同左)</p> <p>ロ 複数の流量計を有する製造場における器差試験の特例</p> <p>複数の流量計を有する製造場における流量計（酒類の移出数量及び移入数量を測定するための流量計を除く。）の器差試験については、基準とする流量計を定め、これを基準として流量計の器差の確認を行う次の方法によることとして差し支えない。</p> <p>(イ) (同左)</p> <p>(ロ) 器差の確認は、イの(ハ)及び(ニ)に準じて<u>定期的(5年以内)</u>に行う。</p> <p>なお、流量計の器差が(1)のロに規定する器差の範囲から外れていると認められる場合には、随時器差の確認を実施する。</p> <p>(ハ)・(ニ) (同左)</p> <p>(3) 使用に当たっての留意事項</p> <p>イ～ニ (同左)</p> <p>ホ 器差試験の有効期限内であっても器差が(1)の(ロ)に規定する範囲から外れていると認められる場合及び流量計を補修した場合（表示板の補修等の精度に影響がないと認められる場合を除く。）には、(2)のイの器差試験を実施する。</p>