

審査基準

1 特殊容器の製造の方法が経済産業省令で定める次の基準に適合するものであること。

(1) ガラス原料の調合に関する事項

一定の割合にガラス原料を計量して、目標組成に応じた均質な調合原料にできる調合装置を用いること。

(2) 熔融ガラスの形成に関する事項

ア ガラス原料を加熱熔融し、均質な熔融ガラスが形成される温度制御ができるガラス熔融炉を用いること。

イ 素地面を自動的に計測して、その変動を小さくできる素地面制御装置を用いること。

(3) 熔融ガラスの成形機への供給に関する事項

ア 熔融ガラスを成形に適した温度に調整できる温度調整装置を用いること。

イ 一定の質量の熔融ガラスを成形機と同調して供給できるガラス素地供給装置を用いること。

(4) 熔融ガラスの成形に関する事項

ア 適切な冷却装置を有し、中空のガラス容器を成形できる成形機を用いること。

イ ガラス素地供給装置と連動する成形機を用いること。

ウ 成形する際は、計量法施行規則第25条に定める型式の形状及び容量に適合する金型を用いること。

(5) 成形した容器の冷却に関する事項

ガラスの徐冷点からひずみ点までの温度域を適切に徐冷できる装置を用いること。

(6) 設備及び金型の管理に関する事項

ア (1)から(5)の設備をその精度が十分保持できるよう適切に管理すること。

イ 金型検査を行いその各部の寸法を管理すること。

2 特殊容器の検査の方法が経済産業省令で定める次の基準に適合するものであること。

(1) 特殊容器の検査工程における検査に必要な設備として以下のものを有していること。

ア 水準器

イ ハイトゲージであって、それに付された副尺で計ることができる長さが0.1mm以下で、製造する特殊容器の高さを計ることができるもの。

ウ 温度計

エ 基準ピュレット

オ 特級基準分銅若しくは1級基準分銅

(2) 経済産業省令で定める型式に属するかどうかの検査の方法は(6)の抽出した特殊容器から任意に1個を抽出し、当該特殊容器が計量法施行規則第25条の当該特殊容器の型式に合致しているかどうかを検査し、当該型式に適合する場合を合格とする検査の方法であること。

(3) その器差が経済産業省令で定める容量公差を超えないかどうかの検査は、温度20度の場合を標準として水を用いて行うこと。

(4) その器差が経済産業省令で定める容量公差を超えないかどうかの検査の方法は経済産業省令第30条第2項第4号イ、ロに掲げるいずれかの方法により容量を検査し(6)の基準に適合する場合を合格とする検査の方法であること。

(5) (4)の高さは、特殊容器を水平台の上に定置した場合において、その特殊容器に入れた水の液面の最下部からその水平台に下した垂線の長さとする。

(6) その器差が経済産業省令で定める容量公差を超えないかどうかの基準は、ロットごとに当該ロットから任意に9個を抽出し、経済産業大臣が別に定めるところの基準に適合している場合を合格とするものであること。この場合において、1ロットとは、同一型式ごとに同一日に同一の方法により連続して成形されたものとする。

(7) 特殊容器の検査を実施した場合は、速やかに検査記録を作成し、検査を行った日から3年以上保存すること。

検査記録に記載すべき事項は、次のとおりとすること。

ア 検査を行った特殊容器の型式及び数

イ 検査を行った特殊容器のロットの製造年月日及び数

ウ 検査を行った年月日及び場所

エ 検査を実施した者の氏名

オ 検査の方法

カ 検査の結果

3 指定を取り消され、その取消の日から1年を経過しない製造者は、指定を受けることができない。