

(特殊容器の指定製造者の指定の審査基準)

計量法施行規則

(指定の基準)

第三十条 法第六十条第二項第一号の経済産業省令で定める基準は、次のとおりとする。

一 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。

二 溶融ガラスの形成に関する事項

イ ガラス原料を加熱溶融し、均質な溶融ガラスが形成される温度制御ができるガラス溶融炉を用いること。

ロ 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。

三 溶融ガラスの成形機への供給に関する事項

イ 溶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。

ロ 一定の質量の溶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。

四 溶融ガラスの成形に関する事項

イ 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。

ロ ガラス素地供給装置と連動する成形機を用いること。

ハ 成形する際は、第二十五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。

五 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。

六 設備及び金型の管理に関する事項

イ 前各号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。

ロ 金型検査を行いその各部の寸法を管理すること。

2 法第六十条第二項第二号の経済産業省令で定める基準は、次のとおりとする。

一 特殊容器の検査に必要な設備は、日本工業規格S二三五〇容量表示付きガラス製びん(壺)によること。

二 法第六十三条第一項第一号に適合しているかどうかの検査の方法は、日本工業規格S二三五〇容量表示付きガラス製びん(壺)附属書Cによること。

三 法第六十三条第一項第二号に適合しているかどうかの検査の方法は、日本工業規格S二三五〇容量表示付きガラス製びん(壺)によること。

四 特殊容器の検査を行った場合は、速やかに次に掲げる事項を記載した検査記録を作成し、当該検査を行った日から三年以上保存すること。

イ 検査を行った特殊容器の型式及び数

ロ 検査を行った特殊容器のロットの製造年月日及び数

ハ 検査を行った年月日及び場所

ニ 検査を行った者の氏名

ホ 検査の方法

ヘ 検査の結果