

金属製容器の性能試験及び安全性能に関する基準に係る細目基準

平成 4 年 7 月 1 日 制定

一部改正 平成 10 年 7 月 13 日

最終改正 令和 4 年 12 月 1 日

第 1 目的

この細目基準は、金属製容器の性能試験及び安全性能に関する基準（平成 4 年 7 月 1 日制定。以下「安全性能基準」という。）第 6 に基づき、金属製容器（金属板製 18 リットル缶等を含み、鋼製ペールを除く。以下同じ。）の試験確認を実施するにあたり必要な基準の細部事項について定めることを目的とする。

第 2 用語の定義

この細目基準で用いる用語の定義は、運搬容器の試験確認に係る業務規程（以下「業務規程」という。）の定めるところによる。

第 3 代表缶の選定

安全性能基準第 4 に定める設計仕様の差異が軽微で性能試験の結果に影響しないと協会が認める場合とは次の場合をいい、性能試験はそれぞれの定めに従い実施する。

- 1 安全性能基準、別記 1（以下、第 3 において「別記 1」という。）の内容のうち寸法の高さのみが異なり、寸法の高さ以外の分類基準及び口栓の形状が同じ場合

性能試験は下表の区分の中で呼び容量が最大となるものについて行う。

区 分
呼び容量が 18 リットルを超え、20 リットル以下
呼び容量が 9 リットルを超え、18 リットル以下
呼び容量が 9 リットル以下

- 2 別記 1 の内容が全て同じで、口栓の厚さ以外の形状が相似形である場合（口栓の厚さが同じものに限る。）

性能試験は、最も面積の大きな口栓を有するものについて行う。

- 3 2 にかかわらず、積み重ね試験については別記 1 の内容のうち寸法の高さのみが異なる場合（口栓の形状は考慮しない。）

積み重ね試験は、1 に掲げる表の区分の中で安全性能基準、第 5、5(2)ウに定める計算結果が、最も重くなるものについて行う。

- 4 別記 1 の内容のうち寸法の高さのみが異なり、かつ、口栓の厚さ以外の形状が相似形であって、1 に掲げる表に従って区分したときに呼び容量の最も大きいも

のが口栓の面積も最も大きくなる場合

性能試験は、1に掲げる表の区分の中で呼び容量と口栓の面積が最も大きいものについて行う。

第4 性能試験基準

1 落下試験

- (1) 安全性能基準等第5、2(2)エ(ア)に規定する落下姿勢は、確認工場で全数気密試験を実施している金属板製18リットル缶等（危険等級Ⅱ又はⅢを収納するものに限る。）にあつては、当分の間、第1回落下は底面を衝撃点とするように対面落下させ、第2回落下は省略することができる。
- (2) 安全性能基準等第5、2に規定する落下試験の判定については、金属板製18リットル缶等にあつては、当分の間水平面上に落下した衝撃音を聴取してから5分以内における漏えいの有無により、判定を行うことができる。
- (3) プラスチック内容器付きのものにあつては、ガス抜き孔及び外装容器からの漏えいの有無を(2)の例により判定するものとする。

2 気密試験

- (1) 複合容器にあつては、内容器からの漏れが容易に判断できるよう、空気圧力を加えた供試品のガス抜き孔を上面にし、当該ガス抜き孔が最上部になるような角度に保持させて水中に全没させるものとする。
- (2) (1)により全没させた供試品から排出される気泡が収まり、外装容器と内容器の間隙の空気が排出されたと判断してから5分間、安全性能基準等第5、3(3)に定める空気圧力を加えるものとする。
- (3) 空気圧力を加えるためのジグを取り付ける等で加工したふた類を使用した場合で当該加工したふた類から漏れがあるときは、金属製容器の口金部に欠陥のある場合を除き、当該加工したふた類を交換し再度試験を行うことができる。

3 内圧（水圧）試験

- (1) 複合容器にあつては、内容器からの漏れが容易に判断できるよう、外装容器のガス抜き孔が最下部（ガス抜き孔自体を直接目視ができる姿勢に限る。）になるような角度に保持させるものとする。
- (2) 水圧力を加えるためのジグを取り付ける等で加工したふた類を使用した場合で当該加工したふた類から漏れがあるときは、金属製容器の口金部に欠陥のある場合を除き、当該加工したふた類を交換し再度試験を行うことができる。

附 則（平成4年7月1日制定）

この基準は、平成4年7月1日から実施する。

附 則（平成10年7月13日一部改正）

この基準は、平成 11 年 10 月 1 日から実施する。

附 則（令和 4 年 12 月 1 日一部改正）

この細目基準は、令和 5 年 4 月 1 日から実施する。