

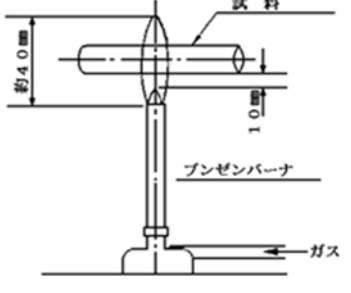
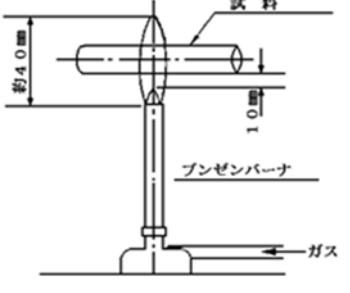
第1章 総則

新	旧	コメント
<p>第1章 総則</p> <p>1～2 略</p> <p>3 種類及び作動原理</p> <p>(1) 張力式</p> <p>容器バルブ出口等に放出防止器を接続し、放出防止器と建造物壁面等との間を鎖又はワイヤ等により連結する構造であって、鎖又はワイヤ等に所定以上の荷重が加わったときにのみ自動的に作動してガス通路を閉止する機能を有するものをいう。</p> <p>(2) 過流式 略</p>	<p>第1章 総則</p> <p>1～2 略</p> <p>3 種類及び作動原理</p> <p>(1) 張力式</p> <p>容器バルブ出口等に放出防止器を接続し、放出防止器と建造物壁面等との間を鎖又はワイヤー等により連結する構造であって、鎖又はワイヤー等に所定以上の荷重が加わったときにのみ自動的に作動してガス通路を閉止する機能を有するものをいう。</p> <p>(2) 過流式 略</p>	<p>字句の修正 (以降同様)</p>

第2章 技術上の基準、検査の方法及び検査の合格基準

新			旧			コメント
技術上の基準(A)	検査の方法(B)	検査の合格基準(C)	技術上の基準(A)	検査の方法(B)	検査の合格基準(C)	
<p>1 液化石油ガス用ガス放出防止器(以下「防止器」という。)の材料は、次の条件に適合するものであること。</p> <p>(1) 本体は、JIS H 3250(2015)銅及び銅合金の棒に定める快削黄銅(C3604)、鍛造用黄銅(C3771)、耐食性のある金属又は表面に耐食処理を施した金属で製造されており、かつ、使用上支障のあるすその他欠陥がないこと。</p> <p>(2) 防止器に使用する金属以外の材料は、次に掲げる条件に適合すること。</p> <p>a～b 略</p>	<p>1(1)a 金属であることについては、目視、光学的分析等により確認すること。</p> <p>b 使用上支障のあるすその他欠陥がないことについては、目視(顕微鏡の使用を含む。)等により確認すること。</p> <p>c 耐食性又は耐食処理については、JIS Z 2371(2015)塩水噴霧試験方法の5の装置及び9の試験条件に定める規格に適合する塩水噴霧室において、同規格塩水噴霧試験方法の4の試験用の塩溶液(pH調節は4.2.1中性塩水噴霧試験による。)に定める規格に適合する塩水を24時間以上噴霧することにより確認すること。</p> <p>(2)a～b 略</p>	<p>1(1)a 金属であることについては、目視、光学的分析等により確認したものをもって合格したものとすること。</p> <p>b 使用上支障のあるすその他欠陥がないことについては、目視(顕微鏡の使用を含む。)等により確認したものをもって合格したものとすること。</p> <p>c 耐食性又は耐食処理については、B欄に掲げる方法により試験を行い、目視等により材質及び耐食処理膜等に著しい変化が生じないことを確認したものをもって合格したものとすること。</p> <p>(2)a～b 略</p>	<p>1 液化石油ガス用ガス放出防止器(以下「防止器」という。)の材料は、次の条件に適合するものであること。</p> <p>(1) 本体は、日本工業規格 H 3250(2006)銅及び銅合金の棒に定める快削黄銅(C3604)、鍛造用黄銅(C3771)、耐食性のある金属又は表面に耐食処理を施した金属で製造されており、かつ、使用上支障のあるすその他欠陥がないこと。</p> <p>(2) 防止器に使用する金属以外の材料は、次に掲げる条件に適合すること。</p> <p>a～b 略</p>	<p>1(1)a 金属であることについては、目視、光学的分析等により確認すること。</p> <p>b 使用上支障のあるすその他欠陥がないことについては、目視(顕微鏡の使用を含む。)等により確認すること。</p> <p>c 耐食性又は耐食処理については、JIS Z 2371(2000)塩水噴霧試験方法の3の装置及び9の噴霧室の条件に定める規格に適合する塩水噴霧室において、7.試験用塩溶液(pH調節は7.2.1中性塩水噴霧試験による。)に定める規格に適合する塩水を24時間以上噴霧することにより確認すること。</p> <p>(2)a～b 略</p>	<p>1(1)a 金属であることについては、目視、光学的分析等により確認したものをもって合格したものとすること。</p> <p>b 使用上支障のあるすその他欠陥がないことについては、目視(顕微鏡の使用を含む。)等により確認したものをもって合格したものとすること。</p> <p>c 耐食性又は耐食処理については、B欄に掲げる方法により試験を行い、目視等により材質及び耐食処理膜等に著しい変化が生じないことを確認したものをもって合格したものとすること。</p> <p>(2)a～b 略</p>	<p>引用 JIS 最新版の適用</p>

新			旧			コメント
技術上の基準(A)	検査の方法(B)	検査の合格基準(C)	技術上の基準(A)	検査の方法(B)	検査の合格基準(C)	
<p>c 液化石油ガスに直接触れる部分に使用されるものにあつては、液化石油ガスに侵されないこと。</p> <p>d 難燃性を有すること。</p>	<p>c 次に掲げる試験液及び空気中に24時間以上試料を放置した後、使用上支障のあるぜい化、軟化、膨潤等のないことを確認すること。</p> <p>1) 温度-20℃以下のプロパン50%以上80%以下、プロピレン10%以上40%以下及びブタジエン2%以上の混合液</p> <p>2) 温度40℃以上のプロパン50%以上80%以下、プロピレン10%以上40%以下及びブタジエン2%以上の混合液</p> <p>3) 温度-25℃以下の空気</p> <p>d 炎口の内径が約10mmのブンゼンバーナを用いて、JIS K 2240(2013)液化石油ガス(LPガス)の箇条5品質に定める種類の1種1号又は2号相当品を完全燃焼させ、還元炎の先から約10mm離れた位置に試料を水平に置き、5秒間経過後試料を炎の中から取り出し、さらに5秒後に試料が炎を出して燃え続けられないことを確認すること。この場合、バーナの炎の長さは約40mmとする。</p>	<p>c 液化石油ガスに侵されないことについては、試料をB欄に掲げる試験液及び空気中に24時間以上放置した後、目視等により使用上支障のあるぜい化、軟化、膨潤等のないことを確認したものをもって合格したものとす。</p> <p>d 難燃性については、B欄に掲げる方法により試験を行い、基準に適合することを確認したものをもって合格したものとす。</p>	<p>c 液化石油ガスに直接触れる部分に使用されるものにあつては、液化石油ガスに侵されないこと。</p> <p>d 難燃性を有すること。</p>	<p>c 次に掲げる試験液及び空気中に24時間以上試料を放置した後、使用上支障のあるぜい化、軟化、膨潤等のないことを確認すること。</p> <p>1) 温度-25℃以下のプロパン50%以上80%以下、プロピレン10%以上40%以下及びブタジエン2%以上の混合液</p> <p>2) 温度40℃以上のプロパン50%以上80%以下、プロピレン10%以上40%以下及びブタジエン2%以上の混合液</p> <p>3) 温度-25℃以下の空気</p> <p>d 炎口の内径が約10mmのブンゼンバーナを用いて、日本工業規格 K 2240(2007)液化石油ガス(LPガス)の5品質に定める種類の1種1号又は2号相当品を完全燃焼させ、還元炎の先から約10mm離れた位置に試料を水平に置き、5秒間経過後試料を炎の中から取り出し、さらに5秒後に試料が炎を出して燃え続けられないことを確認すること。この場合、バーナの炎の長さは約40mmとする。</p>	<p>c 液化石油ガスに侵されないことについては、試料をB欄に掲げる試験液及び空気中に24時間以上放置した後、<u>デシケータの中に約40分間入れ、60分間以内に体積を測定し、体積変化率が合成樹脂にあつては1.5%以内、ゴムにあつては8%以内であること及び</u>目視等により使用上支障のあるぜい化、軟化、膨潤等のないことを確認したものをもって合格したものとす。</p>	<p>B欄: 誤記訂正 C欄: 調整器等との整合</p>
(3) 略	(3) 略	(3) 略	(3) 略	(3) 略	(3) 略	
<p>(4) 張力式のものに使用する鎖又はワイヤは、次に掲げる条件に適合すること。</p> <p>a ステンレス鋼製又は表面に耐食処理を施した硬鋼線であること。</p> <p>b 長さの調節が10mm~20mm単位で容易にできること。</p>	<p>(4)a ステンレス鋼製であること又は表面に耐食処理を施した硬鋼線であることについては、検査の方法の欄1(1)a又はcと同じとすること。</p> <p>b 工具等を使用しないで長さの調節が10mm~20mm単位で容易に行うことができることを確認すること。</p>	<p>(4)a ステンレス鋼製又は表面に耐食処理を施した硬鋼線であることについては、1(1)a又はcの試験を行い、確認したものをもって合格したものとす。</p> <p>b 長さの調節が10mm~20mm単位で容易にできることについては、手動操作により確認したものをもって合格したものとす。</p>	<p>(4) 張力式のものに使用する鎖又はワイヤは、次に掲げる条件に適合すること。</p> <p>a ステンレス鋼製又は表面に耐食処理を施した硬鋼線であること。</p> <p>b 長さの調節が10~20mm単位で容易にできること。</p>	<p>(4)a ステンレス鋼製であること又は表面に耐食処理を施した硬鋼線であることについては、検査の方法の欄1(1)a又はcと同じとすること。</p> <p>b 工具等を使用しないで長さの調節が10~20mm単位で容易に行うことができることを確認すること。</p>	<p>(4)a ステンレス鋼製又は表面に耐食処理を施した硬鋼線であることについては、1(1)a又はcの試験を行い、確認したものをもって合格したものとす。</p> <p>b 長さの調節が10~20mm単位で容易にできることについては、手動操作により確認したものをもって合格したものとす。</p>	<p>字句の修正</p> <p>単位表記の修正</p>



新			旧			コメント
技術上の基準(A)	検査の方法(B)	検査の合格基準(C)	技術上の基準(A)	検査の方法(B)	検査の合格基準(C)	
(5) (1)、(3)及び(4)以外の金属材料は、ステンレス鋼、りん青銅等の耐食性のある金属又は表面に耐食処理を施した金属で製造されていること。	(5)a 材料が金属であることについては、検査の方法の欄1(1)aと同じとすること。 b 耐食処理及び耐食性については、検査の方法の欄1(1)cと同じとすること。	(5)a 材料が金属であることについては、1(1)aの試験を行い、確認したものをもって合格したものとする。 b 耐食処理及び耐食性については、1(1)cの試験を行い、合格することを確認したものをもって合格したものとする。	(5) (1)、(3)及び(4)以外の金属材料は、ステンレス鋼、りん青銅又は表面に耐食処理を施した金属で製造されていること。	(5)a 材料が金属であることについては、検査の方法の欄1(1)aと同じとすること。 b 耐食処理については、検査の方法の欄1(1)cと同じとすること。	(5)a 材料が金属であることについては、1(1)aの試験を行い、確認したものをもって合格したものとする。 b 耐食処理については、1(1)cの試験を行い、合格することを確認したものをもって合格したものとする。	耐食性のある金属に範囲を拡大
2 防止器の構造、寸法、性能及び耐久性は、次の条件に適合するものであること。 (1) 共通事項 a～h 略 i 防止器のねじ接続部に使用されるOリングは、容易に交換できること。 j 防止器は、通常の使用状態において、雨水、雪、塵埃等がその内部に侵入するおそれのないこと。 (2) 略	2(1)a～h 略 i Oリングを交換して確認すること。 j JIS C 0920(2003)電気機械器具の外郭による保護等級(IPコード)の6.第二特性数字で表される水の浸入に対する保護等級の第二特性数字が3の保護等級に規定する方法により散水した後、検査の方法の欄2(2)に定める作動性能の試験を行い、当該基準に適合することを確認すること。 (2) 略	2(1)a～h 略 i 容易に交換できることについては、B欄に掲げる方法により試験を行い、基準に適合することを確認したものをもって合格したものとする。 j 雨水、雪、塵埃等がその内部に侵入するおそれのないことについては、B欄に掲げる方法により10分間散水した後、張力式のものにあつては2(2)a1)の試験を、過流式のものにあつては2(2)b)の試験を行い合格することを確認し、かつ、水が浸入していないことを確認したものをもって合格したものとする。 (2) 略	2 防止器の構造、寸法及び性能は、次の条件に適合するものであること。 (1) 共通事項 a～h 略 i 防止器のねじ接続部に使用されるOリング又は角リングは、容易に交換できること。 j 防止器は、通常の使用状態において、雨水、雪、塵埃等がその内部に侵入するおそれのないこと。 (2) 略	2(1)a～h 略 i Oリング又は角リングを交換して確認すること。 j 日本工業規格 C 0920(2003)電気機械器具の外郭による保護等級(IPコード)の6.第二特性数字で表される水の浸入に対する保護等級の第二特性数字が3の保護等級に規定する方法により散水した後、検査の方法の欄2(2)に定める作動性能の試験を行い、当該基準に適合することを確認すること。 (2) 略	2(1)a～h 略 i 容易に交換できることについては、B欄に掲げる方法により試験を行い、基準に適合することを確認したものをもって合格したものとする。 j 雨水、雪、塵埃等がその内部に侵入するおそれのないことについては、B欄に掲げる方法により10分間散水した後、張力式のものにあつては2(2)a1)の試験を、過流式のものにあつては2(2)b)の試験を行い合格することを確認し、かつ、水が浸入していないことを確認したものをもって合格したものとする。 (2) 略	KHKS との整合 角リングの廃止 JIS 法改正に備え、「JIS」に変更
3～4 略	3～4 略	3～4 略	3～4 略	3～4 略	3～4 略	