

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			備考
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 ホースの材質は、次に掲げる基準に適合するゴムであること。</p> <p>(1) 略</p> <p>(2) 内層及び外層は、次に規定する引張強さ及び耐老化性を有するものであること。</p> <p>イ 引張強さについては、JIS K 6251 (2017) 加硫ゴム及び熱可塑性ゴム—引張特性の求め方に定める規格に適合する方法により試験を行ったとき、引張強さ 8MPa 以上、伸びが 200% 以上であること。</p> <p>ロ 耐老化性については、JIS K 6257 (2017) 加硫ゴム及び熱可塑性ゴム—熱老化特性の求め方の 3.3 試験方法に定める促進老化試験 A 法 (AtA-1) に定める規格に適合する方法により試験温度を $70^{\circ}\text{C} \pm 1^{\circ}\text{C}$、試験時間を 96 時間として試験を行ったとき、引張強さの低下率が 25% 以下であること。</p>	<p>1(1) 略</p> <p>(2) 内層及び外層が、引張強さ及び耐老化性を有することについては、技術上の基準(A)欄に定める方法により試験を行い確認すること。</p>	<p>1(1) 略</p> <p>(2) B欄に掲げる方法により確認したのもをもって合格したものとす。</p>	<p>1 ホースの材質は、次に掲げる基準に適合するゴムであること。</p> <p>(1) 略</p> <p>(2) 内層及び外層は、次に規定する引張強さ及び耐老化性を有するものであること。</p> <p>イ 引張強さについては、日本工業規格 K6251 (2010) 加硫ゴム及び熱可塑性ゴム—引張特性の求め方に定める規格に適合する方法により試験を行ったとき、引張強さ 8MPa 以上、伸びが 200% 以上であること。</p> <p>ロ 耐老化性については、日本工業規格 K6257 (2010) 加硫ゴム及び熱可塑性ゴム—熱老化特性の求め方の 4.3 試験方法に定める促進老化試験 A 法 (AA-2) に定める規格に適合する方法により試験温度を $70 \pm 1^{\circ}\text{C}$、試験時間を 96 時間として試験を行ったとき、引張強さの低下率が 25% 以下であること。</p>	<p>1(1) 略</p> <p>(2) 内層及び外層が、引張強さ及び耐老化性を有することについては、技術上の基準(A)欄に定める方法により試験を行い確認すること。</p>	<p>1(1) 略</p> <p>(2) B欄に掲げる方法により確認したのもをもって合格したものとす。</p>	<p>通達改正及びKHKS0736改正に伴う変更(以下同様)</p> <p>引用 JIS 最新版の適用</p> <p>引用 JIS 最新版の適用</p> <p>単位表記の修正</p>

新			旧			備考
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)	
(3) <u>外層の耐オゾン性については、JIS B 8262(2019)LPガス用継手金具付高圧ホース及び低圧ホースの 10.2.4 ホース外層の耐オゾン性試験</u> に定める規格に適合する方法によりオゾン濃度を 50pphm±5pphm、試験温度を 40℃±2℃、試験時間を 96 時間、伸びを 20%として試験を行ったとき、使用上支障のある亀裂等が生じないものであること。	(3) <u>外層の耐オゾン性</u> については、技術上の基準(A)欄に定める方法により試験を行い確認すること。	(3) B欄に掲げる方法により試験を行い、 <u>亀裂が生じないことを確認</u> したものをもって合格したものとする。 ・「伸びを20%とする」とは、ホースの外径の8倍の直径を有する円筒にホースを巻き付けることをいう。	(3) <u>日本工業規格 K6347-1(2003)液化石油ガス用ゴムホース(LPGホース)―第1部:自動車、一般設備及び一般家庭用の 8.5 外面層の静的オゾン劣化試験</u> に定める規格に適合する方法によりオゾン濃度を 50±5pphm、試験温度を 40±2℃、試験時間を 96 時間、伸びを 20%として試験を行ったとき、使用上支障のある <u>き裂等</u> が生じないものであること。	(3) <u>耐オゾン性を有すること</u> については、技術上の基準(A)欄に定める方法により試験を行い確認すること。	(3) B欄に掲げる方法により確認したのもをもって合格したものとする。 ・「伸びを20%とする」とは、ホースの外径の8倍の直径を有する円筒にホースを巻き付けることをいう。 ・ <u>「使用上支障のあるき裂等」とは、き裂が日本工業規格 K6259(2004)加硫ゴム及び熱可塑性ゴム―耐オゾン性の求め方の附属書 1表1の「き裂の数及びランク付け」の欄のA、並びに「き裂の大きさ、深さ及びランク付け」の欄の1、2及び3に該当するものをいう。</u> <u>ただし、合否の判定が困難な場合は、6、7及び8に規定する技術上の基準により判定するものとする。</u>	語句の修正 引用 JIS の変更 単位表記の修正 判定基準を JIS と整合
(4) <u>JIS B 8262(2019)LPガス用継手金具付高圧ホース及び低圧ホースの 10.2.5 高圧ホースの耐LPガス透過性試験</u> に定める規格に適合する方法により試験温度を 47.5℃±2.5℃、試験時間を 120 時間、試験ガスをボタンとして試験を行ったとき、高圧ホースを 1 時間に透過する液化石油ガスの量が長さ 1m につき 30mL 以下であること。	(4) 耐ガス透過性を有することについては、技術上の基準(A)欄に定める方法により試験を行い確認すること。	(4) B欄に掲げる方法により確認したのもをもって合格したものとする。 ただし、1(5)項の樹脂ライニング層がホース内層内面に施してあるものにあつては、高圧ホースを1時間に透過する液化石油ガスの量が長さ1mにつき5mL以下であることを確認したものをもって合格したものとする。	(4) <u>日本工業規格 K6347-1(2003)液化石油ガス用ゴムホース(LPGホース)―第1部:自動車、一般設備及び一般家庭用の 8.6.1 高圧ホースのガス透過性試験</u> に定める規格に適合する方法により試験温度を 47.5±2.5℃、試験時間を 120 時間、試験ガスをボタンとして試験を行ったとき、高圧ホースを 1 時間に透過する液化石油ガスの量が長さ 1m につき 30mL 以下であること。	(4) 耐ガス透過性を有することについては、技術上の基準(A)欄に定める方法により試験を行い確認すること。	(4) B欄に掲げる方法により確認したのもをもって合格したものとする。 ただし、1(5)項の樹脂ライニング層がホース内層内面に施してあるものにあつては、高圧ホースを1時間に透過する液化石油ガスの量が長さ1mにつき5mL以下であることを確認したものをもって合格したものとする。	引用 JIS の変更 単位表記の修正
(5) 略	(5) 略	(5) 略	(5) 略	(5) 略	(5) 略	
2 略	2 略	2 略	2 略	2 略	2 略	

新			旧			備考
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>3 高圧ホースの金属の部分は、次に掲げる基準に適合すること。</p> <p>(1) JIS Z 2371(2015) 塩水噴霧試験方法の 5 装置に定める規格に適合する装置を用い、9 試験条件において、4.2.1 中性塩水噴霧試験に定める規格に適合する試験用塩溶液を 24 時間噴霧した後、13 試験結果の表し方 a) 腐食面積に定める規格に適合する方法により判定を行ったとき、腐食がないか又はレイティングナンバ 9.8 の腐食面積率であること。</p> <p>(2) 略</p>	<p>3 金属の部分は、次に掲げる条件に適合することを確認すること。</p> <p>(1) 耐食性については、技術上の基準(A)欄に定める方法により試験を行い、腐食がないか又は腐食面積率がレイティングナンバ9.8であることを確認すること。</p> <p>(2) 略</p>	<p>3 B欄に掲げる基準に適合することを確認したものを合格したものとす。</p>	<p>(1) 日本工業規格 Z2371(2000) 塩水噴霧試験方法の 3装置に定める規格に適合する装置を用い、9噴霧室の条件に定める規格に適合する塩水噴霧試験室において、7.2.1 中性塩水噴霧試験に定める規格に適合する試験用塩溶液を 24 時間噴霧した後、16判定方法 a) 面積法に定める規格に適合する方法により判定を行ったとき、腐食がないか又はレイティングナンバ 9.8 の腐食面積率であること。</p> <p>(2) 略</p>	<p>(1) 耐食性については、技術上の基準(A)欄に定める方法により試験を行い、腐食がないか又は腐食面積率がレイティングナンバ9.8であることを確認すること。</p> <p>(2) 略</p>		引用 JIS 最新版の適用
<p>4 高圧ホース継手取付部は、次に掲げる基準のいずれかに適合すること。</p> <p>(1) JIS B 0203(1999) 管用テーパねじに定める規格に適合するねじであること。</p> <p>(2) JIS B 0205-4(2001) 一般用メートルねじ-第 4 部: 基準寸法及び JIS B 0209-2(2001) 一般用メートルねじ-公差-第 2 部: 一般用おねじ及びめねじの許容限界寸法-中(はめあい区分)に定める規格に適合するねじであること。</p>	<p>4 高圧ホース継手取付部は、次に掲げるねじゲージ等を用いて測定し確認すること。</p> <p>(1) 管用テーパねじのものにあつては、JIS B 0253(1985) 管用テーパねじゲージに定める規格に適合するゲージを用いて確認すること。</p> <p>(2) メートルねじのものにあつては、JIS B 0251(2008) メートルねじ用限界ゲージに定める規格に適合するゲージを用いて確認すること。</p>	<p>4 B欄に掲げる方法により確認したものを合格したものとす。</p>	<p>4 高圧ホース継手取付部は、次に掲げる基準のいずれかに適合すること。</p> <p>(1) 日本工業規格 B 0203(1999) 管用テーパねじに定める規格に適合するねじであること。</p> <p>(2) 日本工業規格 B 0205-4(2001) 一般用メートルねじ-第 4 部: 基準寸法及び 日本工業規格 B 0209-2(2001) 一般用メートルねじ-公差-第 2 部: 一般用おねじ及びめねじの許容限界寸法-中(はめあい区分)に定める規格に適合するねじであること。</p>	<p>4 高圧ホース継手取付部は、次に掲げるねじゲージ等を用いて測定し確認すること。</p> <p>(1) 管用テーパねじのものにあつては、日本工業規格 B 0253(1985) 管用テーパねじゲージに定める規格に適合するゲージを用いて確認すること。</p> <p>(2) メートルねじのものにあつては、日本工業規格 B 0251(2008) メートルねじ用限界ゲージに定める規格に適合するゲージを用いて確認すること。</p>	<p>4 B欄に掲げる方法により確認したものを合格したものとす。</p>	<p>表記の変更</p> <p>表記の変更</p>

新			旧			備考
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>(3) 次に掲げる基準に適合するねじであること。</p> <p>イ JIS B 8245(2004)液化石油ガス容器用弁の 5.2 ガス充てん口に定める規格に適合するねじであること。</p> <p>ロ～ハ 略</p>	<p>(3)イ JIS B 8245(2004)液化石油ガス容器用弁の 5.2 ガス充てん口に定める規格に適合するねじのものにあつては、規格に適合するゲージを用いて確認すること。</p> <p>ロ～ハ 略</p>		<p>(3) 次に掲げる基準に適合するねじであること。</p> <p>イ 日本工業規格 B 8245(2004) 液化石油ガス容器用弁の 5.2 ガス充てん口に定める規格に適合するねじであること。</p> <p>ロ～ハ 略</p>	<p>(3)イ 日本工業規格 B 8245(2004) 液化石油ガス容器用弁の 5.2 ガス充てん口に定める規格に適合するねじのものにあつては、規格に適合するゲージを用いて確認すること。</p> <p>ロ～ハ 略</p>		表記の変更
<p>(4) カップリング付容器用弁に接続する取付部にあつては、次に掲げる基準に適合すること。</p> <p>イ JIS B 8245(2004)液化石油ガス容器用弁の図 1 ガス充てん口の寸法の規格に適合するカップリング式の充てん口と容易に、かつ、確実に接続及び切離しができるもの(以下「カップリングソケット」という。)であること。</p> <p>ロ 接続部本体、ロックボール、ばねの材料は、耐食性を有し、かつ、使用上適切なものであること。</p>	<p>(4) カップリング付容器用弁に接続する取付部にあつては、次に掲げる基準に適合することを確認すること。</p> <p>イ カップリング付容器用弁の入口側から空気により 1.56MPa の圧力を加えた状態で、容易に、かつ、確実にカップリングソケットの接続及び切離しができるものであることを確認すること。</p> <p>参考図 1～3 略</p> <p>ロ(イ) 接続部本体に使用する材料は、JIS H 3250(2015)銅及び銅合金の棒の C3604 又は C3771 若しくは JIS H 3100(2018)銅及び銅合金の板及び条の C2801、又はこれらと同等以上のものであることを説明資料等により確認すること。</p> <p>(ロ) ロックボールは、JIS G 4303(2012)ステンレス鋼棒の SUS304 又はこれと同等以上のものであることを説明資料等により確認すること。</p>		<p>(4) カップリング付容器用弁に接続する取付部にあつては、次に掲げる基準に適合すること。</p> <p>イ 日本工業規格 B 8245(2004) 液化石油ガス容器用弁の図 1 ガス充てん口の寸法の規格に適合するカップリング式の充てん口と容易に、かつ、確実に接続及び切離しができるもの(以下「カップリングソケット」という。)であること。</p> <p>ロ 接続部本体、ロックボール、ばねの材料は、耐食性を有し、かつ、使用上適切なものであること。</p>	<p>(4) カップリング付容器用弁に接続する取付部にあつては、次に掲げる基準に適合することを確認すること。</p> <p>イ カップリング付容器用弁の入口側から空気により 1.56MPa の圧力を加えた状態で、容易に、かつ、確実にカップリングソケットの接続及び切離しができるものであることを確認すること。</p> <p>参考図 1～3 略</p> <p>ロ(イ) 接続部本体に使用する材料は、日本工業規格 H 3250(2006)銅及び銅合金の棒の C3604 又は C3771 若しくは日本工業規格 H 3100(2006)銅及び銅合金の板並びに条の C2801、又はこれらと同等以上のものであることを説明資料等により確認すること。</p> <p>(ロ) ロックボールは、日本工業規格 G 4303(2005)ステンレス鋼棒の SUS304 又はこれと同等以上のものであることを説明資料等により確認すること。</p>		表記の変更
						引用 JIS 最新版の適用

新			旧			備考
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>ハ～チ 略</p> <p>(5) 高圧ホース出口側取付部であって、カップリングソケットと接続する取付部にあつては、次に掲げる基準に適合すること。</p> <p>イ JIS B 8245(2004)液化石油ガス容器用弁の図1 ガス充てん口の寸法のカップリング式の充てん口に定める構造及び寸法を有するもの(以下「カップリングプラグ」という。)であること。</p> <p>ロ～ニ 略</p>	<p>(ハ) ばねは、<u>JIS G 4314(2013)</u>ばね用ステンレス鋼線又はこれと同等以上のものであることを説明資料等により確認すること。<u>JIS G 3522(2014)</u>ピアノ線を選ぶ場合は3(1)及び(2)に定める基準に適合するものであることを確認すること。</p> <p>ハ～チ 略</p> <p>(5) 高圧ホース出口側取付部であって、カップリングソケットと接続する取付部にあつては、次に掲げる基準に適合することを確認すること。</p> <p>イ <u>JIS B 8245(2004)</u>液化石油ガス容器用弁の図1 ガス充てん口の寸法のカップリングプラグ式の充てん口に定める構造及び寸法を有するもの(以下「カップリングプラグ」という。)であることを確認すること。</p> <p>ロ～ニ 略</p>		<p>ハ～チ 略</p> <p>(5) 高圧ホース出口側取付部であって、カップリングソケットと接続する取付部にあつては、次に掲げる基準に適合すること。</p> <p>イ <u>日本工業規格 B 8245(2004)</u>液化石油ガス容器用弁の図1 ガス充てん口の寸法のカップリング式の充てん口に定める構造及び寸法を有するもの(以下「カップリングプラグ」という。)であること。</p> <p>ロ～ニ 略</p>	<p>(ハ) ばねは、<u>日本工業規格 G 4314(1994)</u>ばね用ステンレス鋼線又はこれと同等以上のものであることを説明資料等により確認すること。<u>日本工業規格 G 3522(1991)</u>ピアノ線を選ぶ場合は3(1)及び(2)に定める基準に適合するものであることを確認すること。</p> <p>ハ～チ 略</p> <p>(5) 高圧ホース出口側取付部であって、カップリングソケットと接続する取付部にあつては、次に掲げる基準に適合することを確認すること。</p> <p>イ <u>日本工業規格 B 8245(2004)</u>液化石油ガス容器用弁の図1 ガス充てん口の寸法のカップリングプラグ式の充てん口に定める構造及び寸法を有するもの(以下「カップリングプラグ」という。)であることを確認すること。</p> <p>ロ～ニ 略</p>		表記の変更
5～12 略	5～12 略	5～12 略	5～12 略	5～12 略	5～12 略	
<p>13 継手金具又は高圧ホースの見やすい箇所に容易に消えない方法でホースのチェック弁の有無に関する事項、届出事業者の氏名又は名称、製造年月並びに製造番号が表示されていること。ただし、届出事業者の氏名又は名称については、<u>その者が経済産業大臣の承認を受け、又は経済産業大臣に届け出た場合に限る、その承認を受けた略称又は届け出た登録商標(商標法(昭和34年法律第127号)第2条第5項の登録商標をいう。)</u>を用いることができる。</p>	<p>13 表示については、技術上の基準(A)欄に定める基準に適合することを、目視により確認すること。</p> <p>表示事項例 略</p> <p>(1) 略</p> <p>(2) 「製造年月」は、西暦により、例えば、<u>2020年7月</u>に製造されたものであれば <u>2007</u>と表示するものとする。</p> <p>(3) 略</p>	<p>13 次に掲げる基準に適合する方法により表示されていることを確認したものをもって合格したものとする。</p> <p>表示事項例 略</p> <p>(1) 略</p> <p>(2) 「製造年月」は、西暦により、例えば、<u>2020年7月</u>に製造されたものであれば <u>2007</u>と表示するものとする。</p> <p>(3) 略</p>	<p>13 継手金具又は高圧ホースの見やすい箇所に容易に消えない方法でホースのチェック弁の有無に関する事項、届出事業者の氏名又は名称、製造年月並びに製造番号が表示されていること。ただし、届出事業者の氏名又は名称は、<u>経済産業大臣に届け出た登録商標又は経済産業大臣の承認を受けた略称をもって代えることができる。また、製造年月は、経済産業大臣の承認を受けた記号をもって代えることができる。</u></p>	<p>13 表示については、技術上の基準(A)欄に定める基準に適合することを、目視により確認すること。</p> <p>表示事項例 略</p> <p>(1) 略</p> <p>(2) 「製造年月」は、西暦により、例えば、<u>2011年12月</u>に製造されたものであれば <u>1112</u>と表示するものとする。<u>また、製造年月は、経済産業大臣の承認を受けた記号をもって代えることができる。</u></p> <p>(3) 略</p>		省令別表第3との整合