

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 大口径低圧ホースは、内層、外層、補強層及び内層の内面樹脂ライニング加工により構成されたゴムホースの両端に継手金具を<b>取り付け</b>たものであり、その継手は次に掲げるものであること。</p> <p>管用テーパねじ継手</p>	<p>1 目視等により確認すること。</p>	<p>1 両端に継手金具を取り付けたものであることについては、技術上の基準に適合することを目視等により確認したものをもって合格したものとす。</p>	<p>1 大口径低圧ホースは、内層、外層、補強層及び内層の内面を樹脂ライニング加工により構成されたゴムホースの両端に継手金具を<b>取付け</b>たものであり、その継手は次に掲げるものであること。</p> <p>管用テーパねじ継手<b>のもの</b></p>	<p>1 目視等により確認すること。</p>	<p>1 両端に継手金具を取り付けたものであることについては、技術上の基準に適合することを目視等により確認したものをもって合格したものとす。</p>	<p>語句の修正</p> <p>低圧ホースとの整合</p>
<p>2 大口径低圧ホースの内径、外径及び長さ<b>は</b>、次の表の当該欄に掲げるものであること。</p> <p>表 略</p>	<p>2 大口径低圧ホースのゴムホースの内径及び外径については、<b>ホースを</b>切断してノギスにより測定を行い、<b>継手金具の内径はノギスにより</b>、長さは計測器により確認すること。</p>	<p>2 大口径低圧ホースの寸法については、検査の方法の欄に掲げる方法により測定し、<b>技術上の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。</b></p> <p>表 略</p>	<p>2 大口径低圧ホースの内径、外径及び長さ<b>が</b>、次の表の当該欄に掲げるものであること。</p> <p>表 略</p>	<p>2 大口径低圧ホースのゴムホースの内径及び外径については、切断してノギスにより測定を行い、長さは計測器により確認すること。</p>	<p>2 大口径低圧ホースの寸法については、検査の方法の欄に掲げる方法により測定し技術上の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>語句の修正</p>
<p>3 ゴムホースは、次に掲げる基準に適合する材料で製造されたものであること。</p> <p>(1) 内層は、液化石油ガスに侵されないものであること。</p>	<p>3(1) 内層ゴムを次に掲げる試験液及び空気の中に 24 時間以上放置した後、使用上支障のある脆化、膨潤、軟化、収縮等のないことを確認すること。</p> <p>イ 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<b>であって温度 -20℃ 以下のもの</b></p> <p>ロ 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<b>であって温度 40℃ 以上のもの</b></p> <p>ハ 温度 -25℃以下の空気</p>	<p>3(1) 液化石油ガスに侵されないことについては、製品の内層と同一条件で<b>製造したシート</b>から試験片を採取し検査の方法の欄に掲げる試験液及び空気の中に 24 時間以上放置した後、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+10%以下-3%以内であること及び目視等により内層に使用上支障のある脆化、膨潤、軟化、収縮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>3 ゴムホースは、次に掲げる基準に適合する材料で製造されたものであること。</p> <p>(1) 内層は、液化石油ガスに侵されないものであること。</p>	<p>3(1) 内層ゴムを次に掲げる試験液及び空気の中に 24 時間以上放置した後、使用上支障のある脆化、膨潤、軟化、収縮等のないことを確認すること。</p> <p>イ <b>温度 -20℃ 以下の</b>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>ロ <b>温度 40℃ 以上の</b>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>ハ 温度 -25℃以下の空気</p>	<p>3(1) 液化石油ガスに侵されないことについては、製品の内層と同一条件で<b>加硫したゴム板</b>から試験片を採取し検査の方法の欄に掲げる試験液及び空気の中に 24 時間以上放置した後、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+10%以下-3%以内であること及び目視等により内層に使用上支障のある脆化、膨潤、軟化、収縮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>低圧ホースとの整合</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)	
(2) 内層及び外層は、引張強さ及び耐老化性を有するものであること。	<p>(2)イ 引張強さについては、<a href="#">JIS K 6251(2017)加硫ゴム及び熱可塑性ゴム—引張特性の求め方</a>に定める規格に適合する方法により行い、引張強さが8.0MPa以上、伸びが200%以上であることを確認すること。</p> <p>ロ 耐老化性については、<a href="#">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のA法(AtA-1)</a>により試験温度を69℃以上71℃以下、試験時間を96時間として行い、引張強さの変化率が25%以下であることを確認すること。</p>	<p>(2)イ 引張強さについては、製品の内層及び外層と同一条件で製造したシートからダンベル状の3号試験片を採取し、<a href="#">検査の方法の欄に掲げる方法</a>により行い、引張強さが8.0MPa以上、伸びが200%以上であることを確認したものをもって合格したものとす。</p> <p>ロ 耐老化性については、イと同様な試験片を用い、<a href="#">検査の方法の欄に掲げる方法</a>により試験を行い、引張強さの変化率が25%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。</p>	(2) 内層及び外層は、引張強さ及び耐老化性を有するものであること。	<p>(2)イ 引張強さについては、<a href="#">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8.9ゴム層の引張試験</a>に定める規格に適合する方法により行い、引張強さが8.0MPa以上、伸びが200%以上であることを確認すること。</p> <p>ロ 耐老化性については、<a href="#">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8.10ゴム層の老化試験に定める規格に適合する方法</a>により試験温度を69℃以上71℃以下、試験時間を96時間として行い、引張強さの変化率が25%以下であることを確認すること。</p>	<p>(2)イ 引張強さについては、製品の内層及び外層と同一条件で製造したシートからダンベル状の3号試験片を採取し、<a href="#">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</a>により行い、引張強さが8.0MPa以上、伸びが200%以上であることを確認したものをもって合格したものとす。</p> <p>ロ 耐老化性については、イと同様な試験片を用い、<a href="#">日本工業規格 K 6257(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</a>により試験温度を69℃以上71℃以下、試験時間を96時間として行い、引張強さの変化率が25%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。</p>	低圧ホースとの整合
(3) 外層は、耐候性を有するものであること。	<p>(3) <a href="#">JIS B 8262(2019)LPG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</a>に定める規格に適合する方法によりオゾン濃度を450ppb以上550ppb以下(45pphm以上55pphm以下)、試験温度を38℃以上42℃以下、試験時間を96時間、伸びを20%として行い、<a href="#">亀裂が生じないこと</a>を確認すること。</p>	<p>(3) 耐候性については、<a href="#">検査の方法の欄に掲げる方法</a>により試験を行い、<a href="#">亀裂が生じないこと</a>を確認したものをもって合格したものとす。</p>	(3) 外層は、耐候性を有するものであること。	<p>(3) <a href="#">日本工業規格 K 6347-1(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</a>に定める規格に適合する方法によりオゾン濃度を450ppb以上550ppb以下(45pphm以上55pphm以下)、試験温度を38℃以上42℃以下、試験時間を96時間、伸びを20%として行い、<a href="#">使用上支障のある亀裂等が生じていないこと</a>を確認すること。</p>	<p>(3) 耐候性については、<a href="#">日本工業規格K6330-7(2011)ゴム及びプラスチックホース—第7部:静的条件下での耐オゾン性評価の9.4(D法)に定める方法</a>によりオゾン濃度を450ppb以上550ppb以下(45pphm以上55pphm以下)、試験温度を38℃以上42℃以下、試験時間96時間、伸びを20%(内層にあつては継手金具等を接続した状態、外層にあつてはホースの外径の8倍の直径を有する円筒にホースを巻きつけて行う。)として行い、<a href="#">亀裂の状態が日本工業規格 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に該当するもの又は亀裂が発生していないものであること</a>を確認したものをもって合格したものとす。</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)	
(4) ガス透過性が小さいこと。	(4) <a href="#">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10.2.6 低圧ホースの耐LPガス透過性試験</a> に定める規格に適合する方法により試験温度を34.5℃以上 35.5℃以下の状態で、長さ 90 cmのホースに圧力 60kPa±1kPa の純度 98%以上のプロパンガスを通したとき、試験を開始して 24 時間経過後 30 時間までの間のガス透過量が、1 時間当たり 5mL 以下であることを確認すること。	(4) ガス透過性が小さいことについては、検査の方法の欄に掲げる方法により試験を行い、試験開始後 24 時間から 30 時間の間の 6 時間のガス透過量を測定し、その透過量が 1 時間当たり 5mL 以下であることを確認したのもをもって合格したものとする。	(4) ガス透過性が小さいこと。	(4) <a href="#">日本工業規格 K 6347-1 (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8.6.2 低圧ホースのガス透過試験</a> に定める規格に適合する方法により試験温度を 34.5℃以上 35.5℃以下の状態で、長さ 90 cmのホースに圧力 60kPa±1kPa の純度 98%以上のプロパンガスを通したとき、試験を開始して 24 時間経過後 30 時間までの間のガス透過量が、1 時間当たり 5mL 以下であることを確認すること。	(4) ガス透過性が小さいことについては、検査の方法の欄に掲げる方法により試験を行い、試験開始後 24 時間から 30 時間の間の 6 時間のガス透過量を測定し、その透過量が 1 時間当たり 5mL 以下であることを確認したのもをもって合格したものとする。	低圧ホースとの整合
(5) 耐熱性を有すること。	(5) <a href="#">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10.2.7 低圧ホースの耐熱性試験に規定する試験を行い、曲げ半径 105mm以下に曲げて、亀裂、ひび割れ等の異常の有無を確認すること</a>	(5) 耐熱性については、検査の方法の欄に掲げる方法により試験を行い、亀裂、ひび割れ等の異常のないことを確認したのもをもって合格したものとする。	(5) 耐熱性を有すること。	(5) <a href="#">ゴムホースを直線の状態で、温度 118℃以上 122℃以下で 48 時間保持した後取出し、曲げ半径 170mm 以下に曲げて、亀裂、ひび割れ等の異常の有無を確認すること</a>	(5) 耐熱性については、 <a href="#">ゴムホースを直線の状態で、温度 118℃以上 122℃以下で 48 時間保持した後取出し、検査の方法の欄に掲げる大口径低圧ホースの種類に応じた曲げ半径(単位mm)以下に曲げて、亀裂、ひび割れ等の異常のないことを確認したのもをもって合格したものとする。</a>	低圧ホースとの整合 曲げ半径を JIS に整合
(6) 難燃性を有すること。	(6) 炎口の内径が約 10mm のブンゼンバーナを用いてガスを完全燃焼させ、還元炎の先から約 10mm 離れた位置に置き、5 秒間経過後試料を炎の中から <a href="#">取り出し</a> 、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。	(6) 難燃性については、炎口の内径が約 10 mmのブンゼンバーナで、 <a href="#">JIS K 2240(2013)液化石油ガス(LPガス)の箇条 5</a> 品質に定める種類の1種1号、2号又はこれらに相当する液化石油ガスを燃焼させながら、次の図のように大口径低圧ホースの下縁を還元炎の先から約 10mm 離して 5 秒間加熱した <a href="#">後</a> 、大口径低圧ホースが 5 秒間以上炎を出して燃え続けられないことを確認したのもをもって合格したものとする。この場合、バーナの炎の長さは約 40mm とする。	(6) 難燃性を有すること。	(6) 炎口の内径が約 10mm のブンゼンバーナを用いてガスを完全燃焼させ、還元炎の先から約 10mm 離れた位置に置き、5 秒間経過後試料を炎の中から <a href="#">取出し</a> 、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。	(6) 難燃性については、炎口の内径が約 10 mmのブンゼンバーナで、 <a href="#">日本工業規格 K 2240 (2007) 液化石油ガス(LPガス)の 5.品質</a> に定める種類の1種1号、2号又はこれらに相当する液化石油ガスを燃焼させながら、次の図のように大口径低圧ホースの下縁を還元炎の先から約 10mm 離して 5 秒間加熱した <a href="#">のち</a> 、大口径低圧ホースが 5 秒間以上炎を出して燃え続けられないことを確認したのもをもって合格したものとする。この場合、バーナの炎の長さは約 40mm とする。	語句の修正 低圧ホースとの整合



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)																																																								
(7) ホースを曲げたとき、扁平にならないこと。	(7) <a href="#">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可とう性試験に規定する方法により</a> 、ホースを検査の方法の欄3(5)に掲げる曲げ半径以下の半径の円筒の外周に巻きつけたとき、扁平率が 10%以下であることを確認すること。	(7) 扁平にならないことについては、ホースを検査の方法の欄3(5)に掲げる曲げ半径以下の半径の円筒の外周に巻きつけ下記に示す計算式により扁平率を算出したとき、扁平率が 10%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。  計算式 略	(7) ホースを曲げたとき、扁平にならないこと。	(7) ホースを、検査の方法の欄3(5)に掲げる曲げ半径(単位 mm)の2倍以下の直径を有する円筒の外周に巻きつけたとき、扁平率が 10%以下であることを確認すること。	(7) 扁平にならないことについては、ホースを検査の方法の欄3(5)に掲げる曲げ半径(単位 mm)の2倍以下の直径を有する円筒の外周に巻きつけ下記に示す計算式により扁平率を算出したとき、扁平率が 10%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。  計算式 略	低圧ホースとの整合 曲げ半径の表記の変更 (実質変更なし)																																																							
(8) 外層は、次のものに侵されないものであること。  イ 食酢 ロ 食用油 ハ しょう油 ニ 石けん液 ホ 中性洗剤 ヘ 漂白剤	(8) ホースの外層より幅 20mm、長さ 50mm、厚さ 2mm の試料を切り取り、 <a href="#">JIS K 6258(2016)</a> 加硫ゴム及び熱可塑性ゴム耐液性の求め方の 8.1 浸せき試験に定める規格に適合する方法により 24 時間放置した後、使用上支障のある脆化、膨潤、軟化、収縮等のないこと及び表の項目欄に掲げる項目に応じた浸せき条件において質量変化率が質量変化率の欄に掲げる基準に適合することを確認すること。	(8) 食酢、食用油、しょう油、石けん液、中性洗剤、漂白剤に侵されないことについては、ホースの外層より幅 20mm、長さ 50mm、厚さ22mm の試料を切り取り、 <a href="#">JIS K 6258(2016)</a> 加硫ゴム及び熱可塑性ゴム耐液性の求め方の 8.1 浸せき試験に定める規格に適合する方法により、検査の方法の欄に掲げる項目に応じた試験液の中に 24 時間放置した後、それぞれの項目に応じた質量変化率以下であること及び脆化、膨潤、軟化、収縮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る。ただし、ホースの外層より試料を採取できない場合は、同一条件で加硫した素材ゴムによることができる。	(8) 外層は、次のものに侵されないものであること。  イ 食酢 ロ 食用油 ハ しょう油 ニ 石けん液 ホ 中性洗剤 ヘ 漂白剤	(8) ホースの外層より幅 20mm、長さ 50mm、厚さ 2mm の試料を切り取り、 <a href="#">日本工業規格 K6258(2010)</a> 加硫ゴム及び熱可塑性ゴム耐液性の求め方の 5. 浸せき試験に定める規格に適合する方法により 24 時間放置した後、使用上支障のある脆化、膨潤、軟化、収縮等のないこと及び表の項目欄に掲げる項目に応じた浸せき条件において質量変化率が質量変化率の欄に掲げる基準に適合することを確認すること。	(8) 食酢、食用油、しょう油、石けん液、中性洗剤、漂白剤に侵されないことについては、ホースの外層より幅 20mm、長さ 50mm、厚さ22mm の試料を切り取り、 <a href="#">日本工業規格 K6258(2010)</a> 加硫ゴム及び熱可塑性ゴム耐液性の求め方の 5. 浸せき試験に定める規格に適合する方法により、検査の方法の欄に掲げる項目に応じた試験液の中に 24 時間放置した後、それぞれの項目に応じた質量変化率以下であること及び脆化、膨潤、軟化、収縮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る。ただし、ホースの外層より試料を採取できない場合は、同一条件で加硫した素材ゴムによることができる。	低圧ホースとの整合																																																							
	<table border="1"> <thead> <tr> <th>項目</th> <th colspan="2">浸せき条件</th> <th>質量変化率</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>耐食酢性</td> <td>4%酢酸水溶液</td> <td>25°C±5°C 24時間</td> <td>12%以下</td> </tr> <tr> <td>耐食用油性</td> <td>大豆油(100%)</td> <td>〃</td> <td>5%以下</td> </tr> <tr> <td>耐しょう油性</td> <td>しょう油(100%)</td> <td>〃</td> <td>5%以下</td> </tr> <tr> <td>耐石けん液性</td> <td>2%ラウリン酸ナトリウム水溶液</td> <td>〃</td> <td>8%以下</td> </tr> <tr> <td>耐中性洗剤性</td> <td>2%n-ラウリルベンゼンスルホン酸ナトリウム水溶液</td> <td>〃</td> <td>5%以下</td> </tr> <tr> <td>耐漂白剤性</td> <td>10%次亜塩素酸ナトリウム水溶液</td> <td>〃</td> <td>5%以下</td> </tr> </tbody> </table>	項目	浸せき条件		質量変化率	耐食酢性	4%酢酸水溶液	25°C±5°C 24時間	12%以下	耐食用油性	大豆油(100%)	〃	5%以下	耐しょう油性	しょう油(100%)	〃	5%以下	耐石けん液性	2%ラウリン酸ナトリウム水溶液	〃	8%以下	耐中性洗剤性	2%n-ラウリルベンゼンスルホン酸ナトリウム水溶液	〃	5%以下	耐漂白剤性	10%次亜塩素酸ナトリウム水溶液	〃	5%以下			<table border="1"> <thead> <tr> <th>項目</th> <th colspan="2">浸せき条件</th> <th>質量変化率</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>耐食酢性</td> <td>4%酢酸水溶液</td> <td>25°C±5°C 24時間</td> <td>12%以下</td> </tr> <tr> <td>耐食用油性</td> <td>大豆油(100%)</td> <td>〃</td> <td>5%以下</td> </tr> <tr> <td>耐しょう油性</td> <td>しょう油(100%)</td> <td>〃</td> <td>5%以下</td> </tr> <tr> <td>耐石けん液性</td> <td>2%ラウリル酸ナトリウム水溶液</td> <td>〃</td> <td>8%以下</td> </tr> <tr> <td>耐中性洗剤性</td> <td>2%n-ラウリルベンゼンスルホン酸ナトリウム水溶液</td> <td>〃</td> <td>5%以下</td> </tr> <tr> <td>耐漂白剤性</td> <td>10%次亜塩素酸ナトリウム水溶液</td> <td>〃</td> <td>5%以下</td> </tr> </tbody> </table>	項目	浸せき条件		質量変化率	耐食酢性	4%酢酸水溶液	25°C±5°C 24時間	12%以下	耐食用油性	大豆油(100%)	〃	5%以下	耐しょう油性	しょう油(100%)	〃	5%以下	耐石けん液性	2%ラウリル酸ナトリウム水溶液	〃	8%以下	耐中性洗剤性	2%n-ラウリルベンゼンスルホン酸ナトリウム水溶液	〃	5%以下	耐漂白剤性	10%次亜塩素酸ナトリウム水溶液	〃	5%以下	誤記訂正
項目	浸せき条件		質量変化率																																																										
耐食酢性	4%酢酸水溶液	25°C±5°C 24時間	12%以下																																																										
耐食用油性	大豆油(100%)	〃	5%以下																																																										
耐しょう油性	しょう油(100%)	〃	5%以下																																																										
耐石けん液性	2%ラウリン酸ナトリウム水溶液	〃	8%以下																																																										
耐中性洗剤性	2%n-ラウリルベンゼンスルホン酸ナトリウム水溶液	〃	5%以下																																																										
耐漂白剤性	10%次亜塩素酸ナトリウム水溶液	〃	5%以下																																																										
項目	浸せき条件		質量変化率																																																										
耐食酢性	4%酢酸水溶液	25°C±5°C 24時間	12%以下																																																										
耐食用油性	大豆油(100%)	〃	5%以下																																																										
耐しょう油性	しょう油(100%)	〃	5%以下																																																										
耐石けん液性	2%ラウリル酸ナトリウム水溶液	〃	8%以下																																																										
耐中性洗剤性	2%n-ラウリルベンゼンスルホン酸ナトリウム水溶液	〃	5%以下																																																										
耐漂白剤性	10%次亜塩素酸ナトリウム水溶液	〃	5%以下																																																										

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>4 継手は、次に掲げる基準に適合するものであること。</p> <p>(1) 継手金具は、耐食性のある金属又は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の欠陥がないものであること。</p>	<p>4(1)イ 耐食性又は耐食処理については、<u>JIS Z 2371(2015)塩水噴霧試験方法の 5 装置及び 9 試験条件</u>において、<u>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</u>を 24 時間以上噴霧することにより確認すること。</p> <p>□ 略</p>	<p>4(1)イ 耐食性又は耐食処理については、次の①又は②に掲げる基準に適合することを確認したのものをもって合格したものとする。</p> <p>① <u>JIS Z 2371(2015)塩水噴霧試験方法の 5 装置及び 9 試験条件</u>において、<u>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</u>を 24 時間以上噴霧した後、<u>13 試験結果の表し方 a) 腐食面積</u>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>□ 略</p>	<p>4 継手は、次に掲げる基準に適合するものであること。</p> <p>(1) 継手金具は、耐食性のある金属又は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の欠陥がないものであること。</p>	<p>4(1)イ 耐食性又は耐食処理については、<u>日本工業規格 Z 2371(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</u>において、<u>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。)</u>に定める規格に適合する<u>塩水</u>を 24 時間以上噴霧することにより確認すること。</p> <p>□ 略</p>	<p>4(1)イ 耐食性又は耐食処理については、次の①又は②に掲げる基準に適合することを確認したのものをもって合格したものとする。</p> <p>① <u>日本工業規格 Z 2371(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</u>において、<u>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。)</u>に定める規格に適合する<u>塩水</u>を 24 時間以上噴霧した後、<u>16.判定方法 a) 面積法</u>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>□ 略</p>	<p>低圧ホースとの整合</p>	
<p>(2) 略</p>	<p>(2) 略</p>	<p>(2) 略</p>	<p>(2) 略</p>	<p>(2) 略</p>			
<p>(3) ねじは、次に掲げる規格に適合するものであること。</p> <p>管用テーパねじは、<u>JIS B 0203(1999)管用テーパねじの規格に適合するものであること。</u></p>	<p>(3) <u>JIS B 0253(1985)管用テーパねじゲージ</u>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>(3) ねじについては、ねじゲージにより確認したのものをもって合格したものとする。</p>	<p>(3) ねじは、次に掲げる規格に適合するものであること。</p> <p>管用テーパねじは、<u>日本工業規格 B0253(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。</u></p>	<p>(3) <u>日本工業規格 B 0253(1985)管用テーパねじゲージ</u>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>(3) <u>器具等と接続する側のねじ</u>については、ねじゲージにより確認したのものをもって合格したものとする。</p>		<p>低圧ホースとの整合</p> <p>誤記訂正</p>
<p>(4) 自在機構を有する継手は、1,000 回の反復使用試験に耐えること。</p>	<p>(4) 回転角度 180° を 1 回とする往復回転操作を毎分 15 回以上 20 回以下の速さで繰り返した後、<u>0.30MPa</u> 以上の圧力で気密試験を行い、<u>液化石油ガス漏れがない</u>ことを確認すること。</p>	<p>(4) 反復使用試験に耐えるものであることについては、<u>検査の方法の欄に掲げる方法により試験を行った後、0.30MPa</u> 以上の圧力で<u>行う気密試験に合格すること</u>を確認したのものをもって合格したものとする。</p>	<p>(4) 自在機構を有する継手は、1,000 回の反復使用試験に耐えること。</p>	<p>(4) 回転角度 180° を 1 回とする往復回転操作を毎分 15 回以上 20 回以下の速さで繰り返した後、<u>0.3MPa</u> 以上の圧力で気密試験を行い、<u>液化石油ガス漏れがない</u>ことを確認すること。</p>	<p>(4) 反復使用試験に耐えるものであることについては、<u>回転角度 180° を 1 回とする往復回転操作を毎分 15 回以上 20 回以下の速さで繰り返した後、0.3MPa</u> 以上の圧力で気密試験を行い、<u>液化石油ガス漏れがない</u>ことを確認したのものをもって合格したものとする。</p>		<p>低圧ホースとの整合</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>5 大口径低圧ホースは、次に掲げる基準に適合するものであること。</p> <p>(1) 0.80MPa以上の圧力で行う耐圧試験に合格する<u>ものである</u>こと。</p> <p>(2) 0.30MPa以上の圧力で行う気密試験に合格する<u>ものである</u>こと。</p> <p>(3)~(4) 略</p> <p>(5) 温度-25℃以下において、使用に耐えること。</p>	<p>5(1) 0.80MPa以上の圧力を1分間以上加えた後、漏れ若しくは使用上支障のある変形、破壊等がないことを確認すること。</p> <p>(2) 0.30MPa以上の圧力を1分間以上加えた後、ガス漏れがないことを確認すること。</p> <p>(3)~(4) 略</p> <p>(5) <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10.2.14 ホースアセンブリの耐低温曲げ試験に規定する方法により</u>曲げ半径350mm以下に曲げたとき、割れ、その他の<u>異常</u>を生じないものであり、かつ、検査の方法の欄5(2)の気密試験に合格することを確認すること。</p>	<p>5(1) 漏れ若しくは使用上支障のある変形、破壊等がないことについては、耐圧試験設備により0.80MPa以上の圧力を1分間以上加え、確認したものをもちて合格とする。</p> <p>(2) 液化石油ガス漏れがないことについては、気密試験設備により0.30MPa以上の圧力を1分間以上加え、確認したものをもちて合格したものとする。</p> <p>(3)~(4) 略</p> <p>(5) 温度-25℃以下において使用に耐えることについては、検査の方法に掲げる<u>方法により試験を行ったとき、割れ、その他の異常</u>を生じないものであり、かつ、検査の方法の欄5(2)に定める方法により試験を行い、合格したものをもちて合格したものとする。</p>	<p>5 大口径低圧ホースは、次に掲げる基準に適合するものであること。</p> <p>(1) 0.80MPa以上の圧力で行う耐圧試験に合格すること。</p> <p>(2) 0.30MPa以上の圧力で行う気密試験に合格すること。</p> <p>(3)~(4) 略</p> <p>(5) 温度-25℃以下において、使用に耐えること。</p>	<p>5(1) 0.80MPa以上の圧力を1分間以上加えた後、漏れ若しくは使用上支障のある変形、破壊等がないことを確認すること。</p> <p>(2) 0.30MPa以上の圧力を1分間以上加えた後、ガス漏れがないことを確認すること。</p> <p>(3)~(4) 略</p> <p>(5) <u>大口径低圧ホースを直線状態にして温度-25℃以下の状態において1時間以上冷却した後、</u>曲げ半径350mm以下に曲げたとき、割れ、<u>ひび、その他の使用上支障のある欠陥</u>を生じないものであり、かつ、検査の方法の欄5(2)の気密試験に合格することを確認すること。</p>	<p>5(1) 漏れ若しくは使用上支障のある変形、破壊等がないことについては、耐圧試験設備により0.80MPa以上の圧力を1分間以上加え、確認したものをもちて合格とする。</p> <p>(2) 液化石油ガス漏れがないことについては、気密試験設備により0.30MPa以上の圧力を1分間以上加え、確認したものをもちて合格したものとする。</p> <p>(3)~(4) 略</p> <p>(5) 温度-25℃以下において使用に耐えることについては、<u>温度-25℃以下の低温恒温槽に1時間以上放置した後</u>取出し、検査の方法に掲げる<u>大口径低圧ホースの曲げ半径(単位mm)以下に曲げたとき、割れ、ひび等の欠陥</u>を生じないものであり、かつ、検査の方法の欄5(2)に定める方法により試験を行い、合格したものをもちて合格したものとする。</p>	低圧ホースとの整合
<p>6 表示は、次に掲げる基準に適合するものであること。</p> <p>(1) 略</p> <p>(2) ホースの内面を樹脂ライニング加工した旨の「N」の文字が表示されていること。</p>	<p>6(1) 略</p> <p>(2) 目視等により確認すること。</p>	<p>6(1) 略</p> <p>(2) Nの文字の表示については、目視により確認したものをもちて合格したものとする。</p>	<p>6 表示は、次に掲げる基準に適合するものであること。</p> <p>(1) 略</p> <p>(2) ホースの内面を樹脂ライニング加工した旨の「N」文字が表示されていること。</p>	<p>6(1) 略</p> <p>(2) 目視等により確認すること。</p>	<p>6(1) 略</p> <p>(2) Nの文字の表示については、目視により確認したものをもちて合格したものとする。</p>	誤記訂正

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) 継手金具又は大口径低圧ホースの見やすい箇所に容易に消えない方法で製造事業者の氏名又は名称、製造年月、製造番号及び液化石油ガス用である旨が表示されていること。ただし、製造事業者の氏名若しくは名称又は製造年月は、あらかじめ届け出た略称又は記号をもって代えることができる。	(3) 目視等により確認すること。	(3) 製造事業者の氏名又は名称、製造年月並びに製造番号の表示については、見やすい箇所に、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目視により確認したものをもち合格したものとする。 イ～ロ 略 ハ 製造年月は <u>2020年7月</u> に製造したものであれば <u>2007</u> とする。 ニ 略	(3) 継手金具又は大口径低圧ホースの見やすい箇所に容易に消えない方法で製造事業者の氏名又は名称、製造年月、製造番号及び液化石油ガス用である旨が表示されていること。ただし、製造事業者の氏名若しくは名称又は製造年月は、あらかじめ届け出た略称又は記号をもって代えることができる。	(3) 目視等により確認すること。	(3) 製造事業者の氏名又は名称、製造年月並びに製造番号の表示については、見やすい箇所に、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目視により確認したものをもち合格したものとする。 イ～ロ 略 ハ 製造年月は <u>2011年12月</u> に製造したものであれば <u>1112</u> とする。 ニ 略	語句の修正
(4) 大口径低圧ホースの取扱いに関する注意事項を明示した取扱説明書が大口径低圧ホース1個ごとに添付してあること。	(4) 目視等により確認すること。	(4) <u>取扱い</u> に関する注意事項については、次の事項を記載した取扱説明書等が添付されていることを確認したものをもち合格したものとする。 イ～ハ 略	(4) 大口径低圧ホースの取扱いに関する注意事項を明示した取扱説明書が大口径低圧ホース1個ごとに添付してあること。	(4) 目視等により確認すること。	(4) <u>取扱</u> に関する注意事項については、次の事項を記載した取扱説明書等が添付されていることを確認したものをもち合格したものとする。 イ～ハ 略	

付表 耐食性材料

新		旧		備考
材 料	J I S 番 号(規 格 名 称)	材 料	J I S 番 号(規 格 名 称)	
ステンレス鋼材	JIS G 4303 (ステンレス鋼棒)	ステンレス鋼材	JIS G 4303 (ステンレス鋼棒)	低圧ホースとの整合
	JIS G 4304 (熱間圧延ステンレス鋼板及び鋼帯)		JIS G 4304 (熱間圧延ステンレス鋼板及び鋼帯)	
	JIS G 4305 (冷間圧延ステンレス鋼板及び鋼帯)		JIS G 4305 (冷間圧延ステンレス鋼板及び鋼帯)	
銅及び銅合金	JIS H 3250 (銅及び銅合金の棒)	銅及び銅合金	JIS H 3250 (銅及び銅合金の棒)	
	JIS H 3300 (銅及び銅合金の継目無管)		JIS H 3300 (銅及び銅合金の継目無管)	
		<u>ダイカスト</u>	<u>JIS H 5301 (亜鉛合金ダイカスト)</u>	
			<u>JIS H 5302 (アルミニウム合金ダイカスト)</u>	
備考 <u>ダイカストは大口径低圧ホースのカシメ部、継手金具には使用しないこと。</u>				