

第1章 総則

新	旧	備考
<p>1 この規程は、液化石油ガス用高性能供給機器の安全を確保するため、性能等に関して技術上の基準、検査の方法及び検査の合格基準について定めたものである。</p> <p>2 この規程の適用範囲は次に示す供給機器について適用する。</p> <p>(1) 調整器検査規程に定める容量 10 kg/h 以下の調整器</p> <p>(2) 高圧ホース検査規程に定める高圧ホース</p> <p>(3) 液化石油ガス用継手金具付低圧ホース検査規程に定める低圧ホース</p>	<p>1 この規程は、液化石油ガス用高性能供給機器の安全を確保するため、性能等に関して技術上の基準、検査の方法及び検査の合格基準について定めたものである。</p> <p>2 この規程の適用範囲は次に示す供給機器について適用する。</p> <p>(1) 調整器検査規程に定める容量 10 kg/h 以下の調整器</p> <p>(2) <u>液化石油ガス用継手金具付</u>高圧ホース検査規程に定める高圧ホース</p> <p>(3) 液化石油ガス用継手金具付低圧ホース検査規程に定める低圧ホース</p>	<p>誤記訂正</p>

第2章 技術上の基準、検査の方法及び検査の合格基準

1 調整器

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 本体及びカバーは、耐食性を有す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の欠陥がないこと。</p>	<p>1(1) 耐食性又は耐食処理については、組み立てた状態において1湿潤2時間(温度50°C±1°C相対湿度95%RH以上)、2塩水噴霧試験2時間(温度35°C±1°C、塩濃度5%±0.5%、その他はJIS Z 2371(2015)による)、3乾燥4時間(温度60°C±1°C、相対湿度20%RH~30%RH)の試験を1サイクルとして10サイクル行った後、著しい腐食等の発生がないことを確認すること。</p>	<p>1(1) 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検査を行い、目視により著しい腐食等が発生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。</p>	<p>1 本体及びカバーは、耐食性を有す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の欠陥がないこと。</p>	<p>1(1) 耐食性又は耐食処理については、組み立てた状態において1湿潤2時間(温度50±1°C相対湿度95%RH以上)、2塩水噴霧試験2時間(温度35±1°C、塩濃度5±0.5%、その他は日本工業規格 Z 2371(2000)による)、3乾燥4時間(温度60±1°C、相対湿度20~30%RH)の試験を1サイクルとして10サイクル行った後、著しい腐食等の発生がないことを確認すること。</p>	<p>1(1) 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検査を行い、目視により著しい腐食等が発生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。</p>	<p>単位表記の変更</p> <p>引用JIS最新版の適用</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) 金属材料に塗装等の耐食処理を施したものは、中性洗剤を用いて軽く拭き取った後、塗膜の付着性をJIS D 0202(2007)自動車部品の塗膜通則の4.15基盤目付着性試験方法により有効面に1mm(塗膜の厚さ50 $\mu$ m以上のものは2mm)の基盤目を100個つくり、JIS Z 1522(2009)セロハン粘着テープに規定する18mm幅(塗膜の厚さ50 $\mu$ m以上のものは24mm幅)のセロハンテープを用いて完全に付着させ、直ちにテープの一端を塗膜面に直角に保って瞬間的に引き離し、完全にはがれずに残った基盤目の数を調べて確認すること。	(2) 塗膜の付着性試験は、現品又はテストピースの表面を中性洗剤を用いて軽く拭き取り乾燥後、B欄に掲げる方法により検査を行い、完全に剥がれずに残った基盤目の数が99個以上、又非鉄金属の素地に電気メッキを施したものにあっては、完全に剥がれずに残った基盤目の数が60個以上であることを確認したものを合格したものとする。		(2) 金属材料に塗装等の耐食処理を施したものは、中性洗剤を用いて軽く拭き取った後、塗膜の付着性を日本工業規格 D 0202(1988)自動車部品の塗膜通則の4.15基盤目付着性試験方法により有効面に1mm(塗膜の厚さ50 $\mu$ m以上のものは2mm)の基盤目を100個つくり、日本工業規格 Z 1522(2009)セロハン粘着テープに規定する18mm幅(塗膜の厚さ50 $\mu$ m以上のものは24mm幅)のセロハンテープを用いて完全に付着させ、直ちにテープの一端を塗膜面に直角に保って瞬間的に引き離し、完全にはがれずに残った基盤目の数を調べて確認すること。	(2) 塗膜の付着性試験は、現品又はテストピースの表面を中性洗剤を用いて軽く拭き取り乾燥後、B欄に掲げる方法により検査を行い、完全に剥がれずに残った基盤目の数が99個以上、又非鉄金属の素地に電気メッキを施したものにあっては、完全に剥がれずに残った基盤目の数が60個以上であることを確認したものを合格したものとする。	引用JIS最新版の適用 単位表記の変更
2 液化石油ガスに触れる部分に使用されるダイヤフラム、弁ゴム及びOリング(交換部品であるPOL先端Oリング等を除く)等のゴム部品は、液化石油ガスに侵されないものであること。	2 液化石油ガスに侵されないものであることについては、温度15 $\pm$ 10 $^{\circ}$ Cのn-ペンタン試験液中に72時間以上ダイヤフラム、弁ゴム及びOリング等を浸漬した後取り出し24時間放置した後、質量を測定して浸漬前の質量に対する変化率が、次表に掲げる範囲内にあることを確認すること。	2 液化石油ガスに侵されないことについては、B欄に掲げる方法により検査を行い、n-ペンタン試験液中に浸漬前後の試料の質量を測定し、質量変化率がB欄に掲げる表の範囲内にあることを確認したものを合格したものとする。	2 液化石油ガスに触れる部分に使用されるダイヤフラム、弁ゴム及びOリング(交換部品であるPOL先端Oリング等を除く)等のゴム部品は、液化石油ガスに侵されないものであること。	2 液化石油ガスに侵されないものであることについては、温度15 $\pm$ 10 $^{\circ}$ Cのn-ペンタン試験液中に72時間以上ダイヤフラム、弁ゴム及びOリング等を浸漬した後取り出し24時間放置した後、質量を測定して浸漬前の質量に対する変化率が、次表に掲げる範囲内にあることを確認すること。	2 液化石油ガスに侵されないことについては、B欄に掲げる方法により検査を行い、n-ペンタン試験液中に浸漬前後の試料の質量を測定し、質量変化率がB欄に掲げる表の範囲内にあることを確認したものを合格したものとする。	単位表記の変更 語句の修正
3 キャップ、ハンドル等樹脂を成型した外装部品は、耐候性を有するものであること。	3 耐候性を有することについては、次のいずれかの試験方法により、割れ等の発生しないことを評価・確認すること。 (1) 略 (2) JIS Z 2381(2017)大気暴露試験方法通則9.5.1に定める直接暴露試験を5年間以上行った試験品による評価 (3) JIS B 7753(2007)サンシャインカーボンアーク灯式の耐光性試験機及び耐候性試験機に規定する試験機により、表に示す条件で試験を行い確認すること。	3 耐候性を有することについては、B欄に掲げるいずれかの方法により試験を行い、試験成績書等により評価・確認したものを合格したものとする。	3 キャップ、ハンドル等樹脂を成型した外装部品は、耐候性を有するものであること。	3 耐候性を有することについては、次のいずれかの試験方法により、割れ等の発生しないことを評価・確認すること。 (1) 略 (2) 日本工業規格 Z 2381(2001)屋外暴露試験方法通則7.2.1に定める直接暴露試験を5年間以上行った試験品による評価 (3) 日本工業規格 B 7753(2007)サンシャインカーボンアーク灯式の耐光性試験機及び耐候性試験機に規定する試験機により、表に示す条件で試験を行い確認すること。	3 耐候性を有することについては、B欄に掲げるいずれかの方法により試験を行い、試験成績書等により評価・確認したものを合格したものとする。	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 style="text-align: center;">耐候性試験条件</p> <table border="1"> <tr><td>灯数</td><td>1</td></tr> <tr><td>連続点灯時間</td><td>22 時間以上</td></tr> <tr><td>アーク電圧</td><td>許容範囲 48V~52V 中心値 50V±1V</td></tr> <tr><td>アーク電流</td><td>許容範囲 58A~62A 中心値 60A±1.2A</td></tr> <tr><td>照射時間(カーボン電極の切替は短時間で行い、回数はできる限り少なくする。)</td><td>2,000 時間</td></tr> <tr><td>ブラックパネル温度計の示す温度</td><td>63°C±3°C</td></tr> <tr><td>水を噴射する時間</td><td>60 分の照射中に 12 分間</td></tr> <tr><td>供給源の水圧</td><td>0.08MPa~0.13MPa</td></tr> <tr><td>ノズルの口径</td><td>約 1 mm</td></tr> </table> <p>ただし、この耐候性試験は、樹脂材料メーカー等が実施した割れ等がないことを証明した試験成績書をもって代えることができる。</p>			灯数	1	連続点灯時間	22 時間以上	アーク電圧	許容範囲 48V~52V 中心値 50V±1V	アーク電流	許容範囲 58A~62A 中心値 60A±1.2A	照射時間(カーボン電極の切替は短時間で行い、回数はできる限り少なくする。)	2,000 時間	ブラックパネル温度計の示す温度	63°C±3°C	水を噴射する時間	60 分の照射中に 12 分間	供給源の水圧	0.08MPa~0.13MPa	ノズルの口径	約 1 mm	<p style="text-align: center;">耐候性試験条件</p> <table border="1"> <tr><td>灯数</td><td>1</td></tr> <tr><td>連続点灯時間</td><td>22 時間以上</td></tr> <tr><td>アーク電圧</td><td>許容範囲 48~52V 中心値 50±1V</td></tr> <tr><td>アーク電流</td><td>許容範囲 58~62A 中心値 60±1.2A</td></tr> <tr><td>照射時間(カーボン電極の切替は短時間で行い、回数はできる限り少なくする。)</td><td>2,000 時間</td></tr> <tr><td>ブラックパネル温度計の示す温度</td><td>63±3°C</td></tr> <tr><td>水を噴射する時間</td><td>60 分の照射中に 12 分間</td></tr> <tr><td>供給源の水圧</td><td>0.08~0.13MPa</td></tr> <tr><td>ノズルの口径</td><td>約 1 mm</td></tr> </table> <p>ただし、この耐候性試験は、樹脂材料メーカー等が実施した割れ等がないことを証明した試験成績書をもって代えることができる。</p>			灯数	1	連続点灯時間	22 時間以上	アーク電圧	許容範囲 48~52V 中心値 50±1V	アーク電流	許容範囲 58~62A 中心値 60±1.2A	照射時間(カーボン電極の切替は短時間で行い、回数はできる限り少なくする。)	2,000 時間	ブラックパネル温度計の示す温度	63±3°C	水を噴射する時間	60 分の照射中に 12 分間	供給源の水圧	0.08~0.13MPa	ノズルの口径	約 1 mm	単位表記の変更等
灯数	1																																									
連続点灯時間	22 時間以上																																									
アーク電圧	許容範囲 48V~52V 中心値 50V±1V																																									
アーク電流	許容範囲 58A~62A 中心値 60A±1.2A																																									
照射時間(カーボン電極の切替は短時間で行い、回数はできる限り少なくする。)	2,000 時間																																									
ブラックパネル温度計の示す温度	63°C±3°C																																									
水を噴射する時間	60 分の照射中に 12 分間																																									
供給源の水圧	0.08MPa~0.13MPa																																									
ノズルの口径	約 1 mm																																									
灯数	1																																									
連続点灯時間	22 時間以上																																									
アーク電圧	許容範囲 48~52V 中心値 50±1V																																									
アーク電流	許容範囲 58~62A 中心値 60±1.2A																																									
照射時間(カーボン電極の切替は短時間で行い、回数はできる限り少なくする。)	2,000 時間																																									
ブラックパネル温度計の示す温度	63±3°C																																									
水を噴射する時間	60 分の照射中に 12 分間																																									
供給源の水圧	0.08~0.13MPa																																									
ノズルの口径	約 1 mm																																									
4 耐久性を有するものであること。	4 耐久性を有することについては、流量を表示してある容量の±30%、入口側の圧力を表示してある下限値の圧力から+50%の範囲内の任意の圧力とし、2秒以上3秒以下の時間空気を流入した後、2秒以上3秒以下の時間空気の流入を停止する操作を180,000回(自動切替式一体型調整器にあっては使用側及び予備側各90,000回)繰り返した後、調整器検査規程に定める調整圧力試験、閉塞圧力試験及び検査の方法の11の表に掲げる圧力により気密試験を行い確認すること。	4 耐久性を有することについては、B欄に掲げる方法により検査を行った後、調整圧力試験、閉塞圧力試験及び気密試験を行い、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。	4 耐久性を有するものであること。	4 耐久性を有することについては、流量を表示してある容量の±30%、入口側の圧力を表示してある下限値の圧力から+50%の範囲内の任意の圧力とし、2秒以上3秒以下の時間空気を流入した後、2秒以上3秒以下の時間空気の流入を停止する操作を180,000回(自動切替式一体型調整器にあっては使用側及び予備側各90,000回)繰り返した後、調整器検査規程に定める調整圧力試験、閉そく圧力試験及び検査の方法の11の表に掲げる圧力により気密試験を行い確認すること。	4 耐久性を有することについては、B欄に掲げる方法により検査を行った後、調整圧力試験、閉そく圧力試験及び気密試験を行い、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。	語句の修正																																				
5 雨水等により、性能その他に影響を受けない構造のものであること。	5 雨水等により性能その他に影響を受けない構造であることについては、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準	5 雨水等により性能その他に影響を受けない構造であることについては、B欄に掲げる検査の方法により散水した後、調整器表面の水分を拭き取らずに-5°C±1°Cの恒温槽に閉塞状態で2時間放置した後、調整圧力試験、閉塞圧力試験及び安全機	5 雨水等により、性能その他に影響を受けない構造のものであること。	5 雨水等により性能その他に影響を受けない構造であることについては、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	5 雨水等により性能その他に影響を受けない構造であることについては、B欄に掲げる検査の方法により散水した後、調整器表面の水分を拭き取らずに-5±1°Cの恒温槽に閉そく状態で2時間放置した後、調整圧力試験、閉そく圧力試験及び安全機	単位表記の変更等																																				

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>拠し、流量を表示してある容量の±30%、入口側の圧力を表示してある下限値の圧力から+50%の範囲内の任意の圧力とし、2秒以上3秒以下の時間空気を流入した後、2秒以上3秒以下の時間空気の流入を停止する操作を行いながら、散水ノズルから、それぞれ10L/min±0.5L/minで各10分間散水してから、温度-5°C±1°Cの恒温槽に閉塞状態で2時間放置した後、入口圧力を0.10MPa(自動切替式一体型調整器であって表示されている入口側の圧力の下限値が0.15MPaのものにあつては、0.15MPa)、流量を表示容量の65%として調整器検査規程に定める調整圧力試験、閉塞圧力試験及び安全機構の作動試験を行い確認すること。</p>	<p>構の作動試験を行い、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>る方法に準拠し、流量を表示してある容量の±30%、入口側の圧力を表示してある下限値の圧力から+50%の範囲内の任意の圧力とし、2秒以上3秒以下の時間空気を流入した後、2秒以上3秒以下の時間空気の流入を停止する操作を行いながら、散水ノズルから、それぞれ10±0.5L/minで各10分間散水してから、温度-5±1°Cの恒温槽に閉そく状態で2時間放置した後、入口圧力を0.10MPa(自動切替式一体型調整器であって表示されている入口側の圧力の下限値が0.15MPaのものにあつては、0.15MPa)、流量を表示容量の65%として調整器検査規程に定める調整圧力試験、閉そく圧力試験及び安全機構の作動試験を行い確認すること。</p>	<p>構の作動試験を行い、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>6 低温状態において気密性及び耐久性を有するものであること。</p>	<p>6 低温時に気密性及び耐久性を有することについては、温度-25°C±1°Cの恒温槽に2時間放置後、出口バルブ(V2)を閉じ入口バルブ(V1)を20秒間開いて圧力0.10MPa(単段減圧式及び二段減圧式一体型にあつては0.07MPa、自動切替式一体型調整器であって表示されている入口側の圧力の下限値が0.15MPaのものにあつては0.15MPa)のガスで加圧した状態で閉じ、その5秒後には、出口バルブ(V2)を5秒間開いてガスを放出し、閉じて5秒間保持する操作を1サイクル(35秒)として、7,000回繰り返した後取り出し、検査の方法の欄11の表に定める圧力により気密試験を行い、漏れのないことを確認すること。</p> <p style="text-align: center;">図 略</p>	<p>6 低温時に気密性及び耐久性を有することについては、B欄に掲げる方法により検査を行った後、検査の方法の欄11の表に掲げる圧力により気密試験を行い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>ただし、恒温槽内で行う試験には、窒素ガス又は乾燥空気を使用する。</p>	<p>6 低温状態において気密性及び耐久性を有するものであること。</p>	<p>6 低温時に気密性及び耐久性を有することについては、温度-25±1°Cの恒温槽に2時間放置後、出口バルブ(V2)を閉じ入口バルブ(V1)を20秒間開いて圧力0.10MPa(単段減圧式及び二段減圧式一体型にあつては0.07MPa、自動切替式一体型調整器であって表示されている入口側の圧力の下限値が0.15MPaのものにあつては0.15MPa)のガスで加圧した状態で閉じ、その5秒後には、出口バルブ(V2)を5秒間開いてガスを放出し、閉じて5秒間保持する操作を1サイクル(35秒)として、7,000回繰り返した後取出し、検査の方法の欄11の表に定める圧力により気密試験を行い、漏れのないことを確認すること。</p> <p style="text-align: center;">図 略</p>	<p>6 低温時に気密性及び耐久性を有することについては、B欄に掲げる方法により検査を行った後、検査の方法の欄11の表に掲げる圧力により気密試験を行い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>ただし、恒温槽内で行う試験には、窒素ガス又は乾燥空気を使用する。</p>	<p style="color: red;">単位表記の変更等</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>ロ 入口圧力を0.15MPaとし、流量500L/hのガスを2秒間から3秒間流して出口側を徐々に閉止したときの圧力を測定し、3.43kPa以下であることを確認すること。</p>			<p>ロ 入口圧力を0.15MPaとし、流量500L/hのガスを2～3秒間流して出口側を徐々に閉止したときの圧力を測定し、3.43kPa以下であることを確認すること。</p>		単位表記の変更
<p>10 管用テーパめねじが切られた銅合金部品は、耐応力腐食割れ性能を有すること。</p>	<p>10 管用テーパめねじが切られた銅合金部品が、耐応力腐食割れ性能を有することについては、次表に示すねじ込みトルクで管を締め付け、JIS H 3250(2015)銅及び銅合金の棒の7.5によりJIS K 8085(2006)アンモニア水(試薬)に規定するアンモニア水(特級)を等量の純水で薄めた11.8%以上のアンモニア水を入れたデシケータに液面から50mmから100mm離して入れ、アンモニア雰囲気中に常温で2時間保持した後、割れが生じないものであることを確認すること。</p> <p>表 略</p>	<p>10 管用テーパめねじが切られた銅合金部品が、耐応力腐食割れ性能を有することについては、表面処理を施さない試料を用いて、B欄に掲げる方法により検査を行い、割れが生じないことを確認したものをもち合格したものとす。</p>	<p>10 管用テーパめねじが切られた銅合金部品は、耐応力腐食割れ性能を有すること。</p>	<p>10 管用テーパめねじが切られた銅合金部品が、耐応力腐食割れ性能を有することについては、次表に示すねじ込みトルクで管を締め付け、日本工業規格 H 3250(2015)銅及び銅合金の棒の7.5により日本工業規格 K 8085(2006)アンモニア水(試薬)に規定するアンモニア水(1級)を等量の純水で薄めた11.8%以上のアンモニア水を入れたデシケータに液面から50～100mm離して入れ、アンモニア雰囲気中に常温で2時間保持した後、割れが生じないものであることを確認すること。</p> <p>表 略</p>	<p>10 管用テーパめねじが切られた銅合金部品が、耐応力腐食割れ性能を有することについては、表面処理を施さない試料を用いて、B欄に掲げる方法により検査を行い、割れが生じないことを確認したものをもち合格したものとす。</p>	<p>表記の変更</p> <p>誤記訂正</p> <p>単位表記の変更</p>
<p>11 温度80℃において気密性を有すること。</p>	<p>11 温度80℃において気密性を有することについては、温度80℃以上の恒温槽内に960時間(40日間)放置後取り出し、4時間後、調整器の種類に応じ次表に掲げる圧力により気密試験を行い、漏れのないことを確認すること。</p> <p>表 略</p>	<p>11 温度80℃において気密性を有することについては、B欄に掲げる方法により検査を行い、漏れのないことを確認したものをもち合格したものとす。</p>	<p>11 温度80℃において気密性を有すること。</p>	<p>11 温度80℃において気密性を有することについては、温度80±1℃の恒温槽内に960時間(40日間)放置後取出し、4時間後、調整器の種類に応じ次表に掲げる圧力により気密試験を行い、漏れのないことを確認すること。</p> <p>表 略</p>	<p>11 温度80℃において気密性を有することについては、B欄に掲げる方法により検査を行い、漏れのないことを確認したものをもち合格したものとす。</p>	告示との整合
12 略	12 略	12 略	12 略	12 略	12 略	

2 液化石油ガス用継手金具付高圧ホース

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)	
1 耐熱老化性を有するものであること。	1 耐熱老化性を有することについては、アセンブリした高圧ホースを温度80℃以上の恒温槽に入れ960時間(40日間)経過後 <u>取り出し</u> 、4時間以上放置して常温に戻した後、高圧ホースの一端を固定し、他端に左右90度のねじりを各1回加え、1.56MPaの圧力を1分間以上加える気密試験を行い、漏れのないことを確認すること。	1 耐熱老化性を有することについては、B欄に掲げる方法により試験を行い、漏れ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。	1 耐熱老化性を有するものであること。	1 耐熱老化性を有することについては、アセンブリした高圧ホースを温度80℃以上の恒温槽に入れ960時間(40日間)経過後 <u>取出し</u> 、4時間以上放置して常温に戻した後、高圧ホースの一端を固定し、他端に左右90度のねじりを各1回加え、1.56MPaの圧力を1分間以上加える気密試験を行い、漏れのないことを確認すること。	1 耐熱老化性を有することについては、B欄に掲げる方法により試験を行い、漏れ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。	語句の修正
2 外層は、耐候性を有するものであること。	2 耐候性を有することについては、 <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10.2.4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140時間、ホースの伸び20%として試験を行い、 <u>亀裂が生じないこと</u> を確認すること。	2 耐候性を有することについては、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</u> を確認したものをもって合格したものとする。	2 外層は、耐候性を有するものであること。	2 耐候性を有することについては、 <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140時間、ホースの伸び20%として試験を行い、 <u>使用上支障のある亀裂等が生じていないこと</u> を確認すること。	2 耐候性を有することについては、B欄に掲げる方法により試験を行い、 <u>使用上支障のある亀裂等のないこと</u> を確認したものをもって合格したものとする。	通達との整合 判定基準をJISに整合
3 チェック弁は、温度－25℃において、600回の反復使用試験に耐えるものであること。	3 温度－25℃において、反復使用試験に耐えることについては、温度－25℃±1℃の恒温槽内において、0.1MPaの圧力の空気を2秒以上3秒以下の時間流入した後、2秒以上3秒以下の時間流入を停止する操作を両端から交互に600回 <u>繰り返した</u> 後、温度－30℃±1℃の恒温槽内に30分間放置した後 <u>取り出し</u> 、10分間以内に0.07MPaの圧力でチェック弁が正常に作動し、チェック弁を通して流れる空気の量が0.55L/h以下であることを確認すること。	3 温度－25℃において、反復使用試験に耐えることについては、B欄に掲げる方法により試験を行い、チェック弁が正常に作動し、チェック弁を通して流れる空気の量が0.55L/h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。	3 チェック弁は、温度－25℃において、600回の反復使用試験に耐えるものであること。	3 温度－25℃において、反復使用試験に耐えることについては、温度－25±1℃の恒温槽内において、0.1MPaの圧力の空気を2秒以上3秒以下の時間流入した後、2秒以上3秒以下の時間流入を停止する操作を両端から交互に600回 <u>繰り返した</u> 後、温度－30±1℃の恒温槽内に30分間放置した後 <u>取出し</u> 、10分間以内に0.07MPaの圧力でチェック弁が正常に作動し、チェック弁を通して流れる空気の量が0.55L/h以下であることを確認すること。	3 温度－25℃において、反復使用試験に耐えることについては、B欄に掲げる方法により試験を行い、チェック弁が正常に作動し、チェック弁を通して流れる空気の量が0.55L/h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。	単位表記の変更等
4 略	4 略	4 略	4 略	4 略	4 略	

3 液化石油ガス用継手金具付低圧ホース

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)	
1 耐熱老化性を有するものであること。	1 耐熱老化性を有することについては、アセンブリした低圧ホースを温度80℃以上の恒温槽に入れ960時間(40日間)経過後 <u>取り出し</u> 、4時間以上放置して常温に戻した後、低圧ホースの一端を固定し、他端に左右90度のねじりを各1回加え、0.30MPaの圧力を1分間以上加える気密試験を行い、漏れのないことを確認すること。	1 耐熱老化性を有することについては、B欄に掲げる方法により試験を行い、漏れ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。	1 耐熱老化性を有するものであること。	1 耐熱老化性を有することについては、アセンブリした低圧ホースを温度80℃以上の恒温槽に入れ960時間(40日間)経過後 <u>取出し</u> 、4時間以上放置して常温に戻した後、低圧ホースの一端を固定し、他端に左右90度のねじりを各1回加え、0.30MPaの圧力を1分間以上加える気密試験を行い、漏れのないことを確認すること。	1 耐熱老化性を有することについては、B欄に掲げる方法により試験を行い、漏れ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。	語句の修正
2 外層は、耐候性を有するものであること。	2 耐候性を有することについては、 <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10.2.4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140時間、ホースの伸び20%として試験を行い、 <u>亀裂が生じないこと</u> を確認すること。	2 耐候性を有することについては、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</u> を確認したものをもって合格したものとする。	2 外層は、耐候性を有するものであること。	2 耐候性を有することについては、 <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140時間、ホースの伸び20%として試験を行い、 <u>使用上支障のある亀裂等が生じていないこと</u> を確認すること。	2 耐候性を有することについては、B欄に掲げる方法により試験を行い、 <u>使用上支障のある亀裂のないこと</u> を確認したものをもって合格したものとする。	通達との整合 判定基準をJISに整合
3 略	3 略	3 略	3 略	3 略	3 略	