

LIA-392 大型燃焼器接続用迅速継手検査規程 新旧対照表 (令和4年11月1日改正)

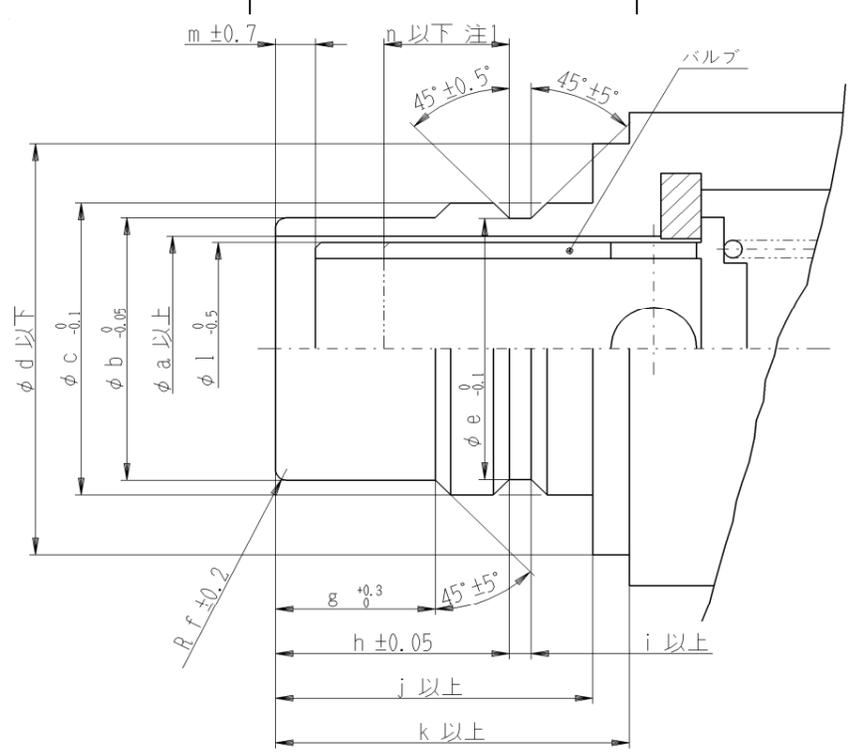
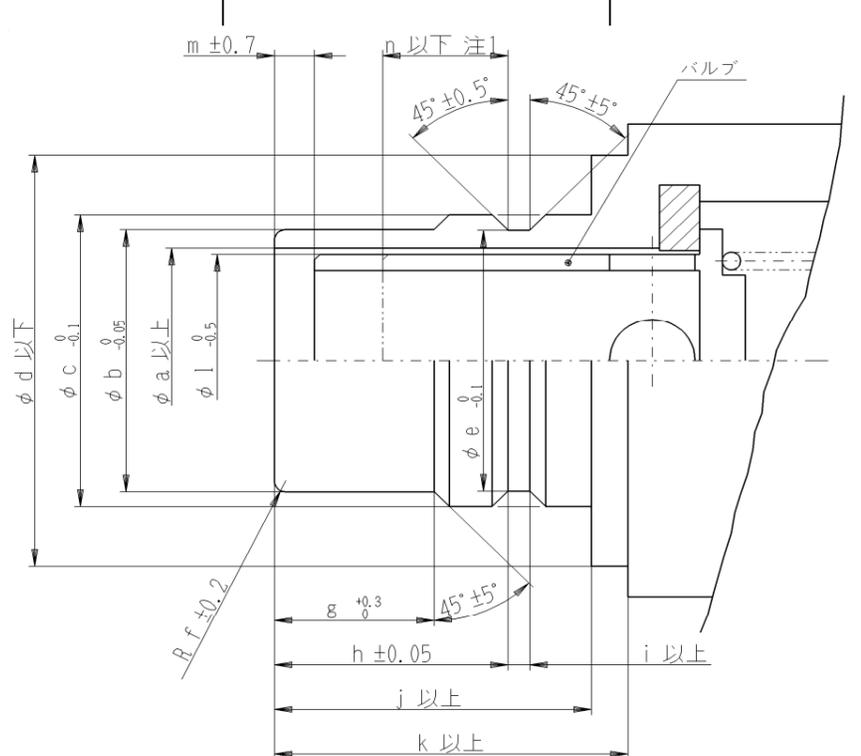
第1章 総則

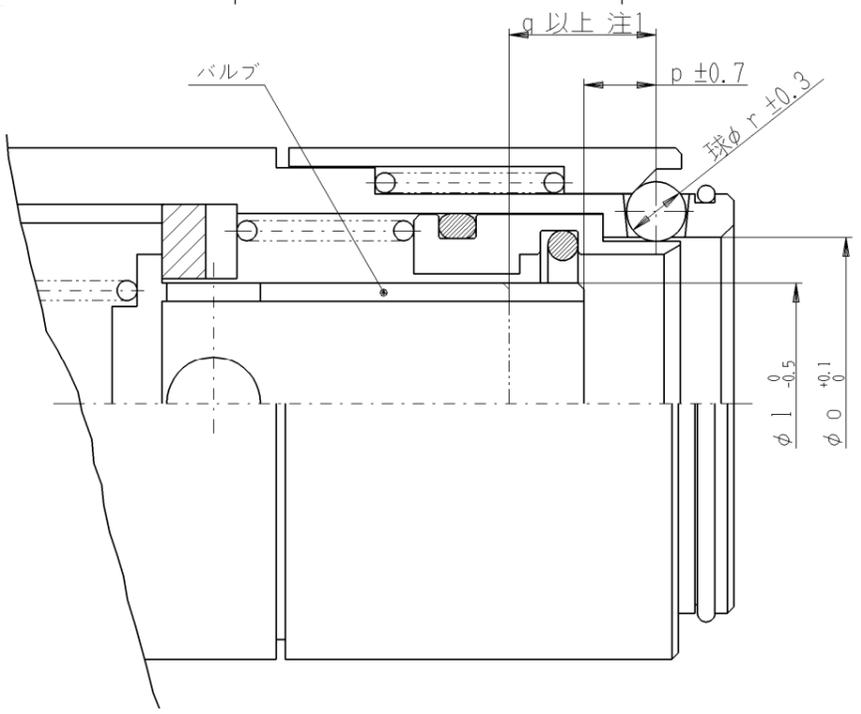
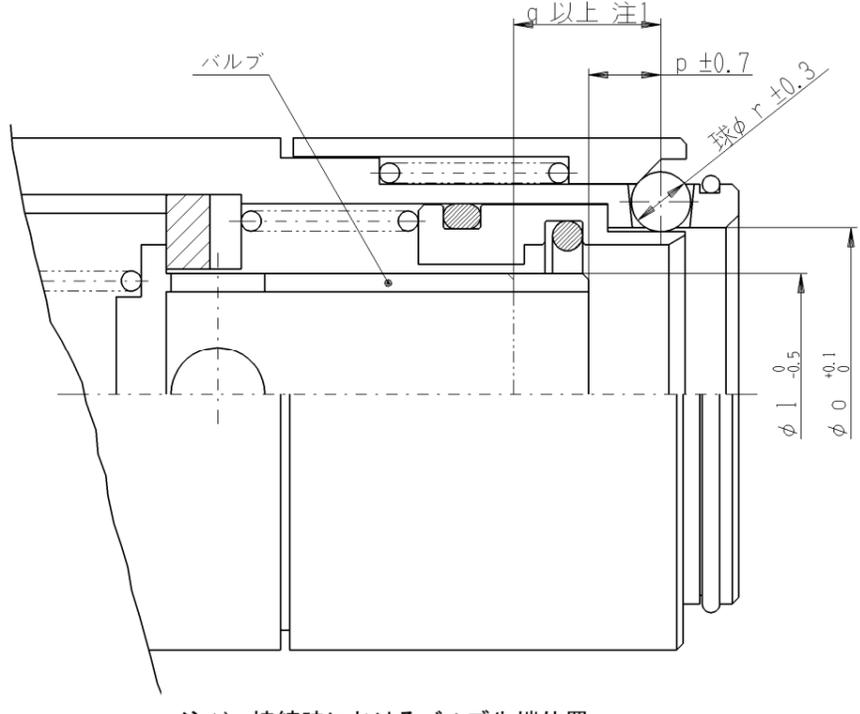
新	旧	備考
<p>1 本検査規程は、大型燃焼器接続用迅速継手の安全を確保するため、材料、構造、性能、耐久性等に関して、検査の方法、検査の合格基準等について定めたものである。</p> <p>2 本検査規程の適用範囲は、屋内で末端ガス栓とガス機器を接続するために用いられる迅速継手であって、呼び 15A、20A 及び 25A のものとする。</p> <p><u>(1) 第2章Iは、呼び 14、20 及び 25 の燃焼器用ホースに組み付け及び接続して用いるソケット部とプラグ部が一对である迅速継手について規定する。</u></p> <p><u>(2) 第2章IIは、呼び 14、20 及び 25 の燃焼器用ホースの出口側に組み付けるソケット部とプラグ部が一对である迅速継手について規定する。</u></p> <p>3 迅速継手とは、簡単に着脱でき、接続部が外れた場合、外れた箇所 <u>の供給側</u> からガスが漏れない構造の継手をいう。</p>	<p>1 本検査規程は、大型燃焼器接続用迅速継手の安全を確保するため、材料、構造、性能、耐久性等に関して、検査の方法、検査の合格基準等について定めたものである。</p> <p>2 本検査規程の適用範囲は、屋内で末端ガス栓とガス機器を接続するために用いられる迅速継手であって、呼び 15A、20A 及び 25A のものとする。</p> <p>3 迅速継手とは、簡単に着脱でき、接続部が外れた場合、外れた箇所からガスが漏れない構造の継手をいう。</p>	<p>KHKS0721 改正に伴う変更</p> <p>2(2)については、液化石油ガス法施行規則関係例示基準が改正された後に適用</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	備考
<p><u>I 呼び 14、20 及び 25 の燃焼器用ホースに組み付け及び接続して用いるソケット部とプラグ部が一对である迅速継手について規定する。</u></p>	<p>新設</p>	<p>KHKS0721 改正に伴う変更</p>

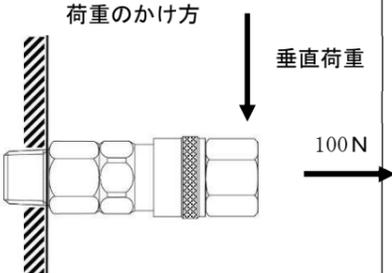
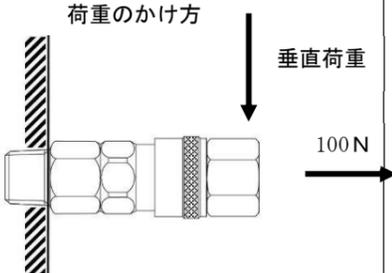
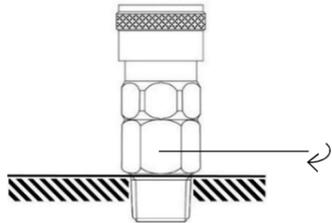
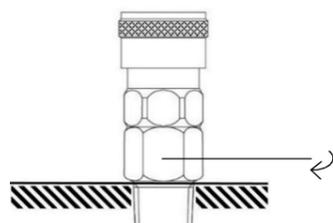
新			旧			備考
技術上の基準(A)	検査の方法(B)	検査の合格基準(C)	技術上の基準(A)	検査の方法(B)	検査の合格基準(C)	
<p>1 迅速継手の構造は、次による。</p> <p>(1) プラグ及びソケットは、バルブ機構等のガスが漏れないための安全機構を備えていること。</p>	<p>1 (1) 目視等により確認すること。</p>	<p>1 (1) バルブ機構等を備えていることについては、目視等により確認したものをもって合格したものとする。</p>	<p>1 迅速継手の構造は、次による。</p> <p>(1) プラグ及びソケットは、バルブ機構を備えていること。</p>	<p>1 (1) 目視等により確認すること。</p>	<p>1 (1) バルブ機構を備えていることについては、目視等により確認したものをもって合格したものとする。</p>	<p>KHKS0721 との整合</p>
<p>(2) プラグとソケットは、容易、かつ、確実に接続及び切離しができるものであること。</p>	<p>(2) 5着脱力試験において確実に接続及び切離しができることを確認すること。</p>	<p>(2) 容易、かつ、確実に接続及び切離しができるものであることについては、検査の方法の欄に掲げる5着脱力試験に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。なお、「確実に接続」とは、接続されたプラグとソケットが通常の使用状態において、取外し操作を行うことなくして外れない構造であることをいう。</p>	<p>(2) プラグとソケットは、容易に、かつ、確実に接続及び切離しができるものであること。</p>	<p>(2) 5着脱力試験において確実に接続及び切離しができることを確認すること。</p>	<p>(2) 容易に、かつ、確実に接続及び切離しができることについては、検査の方法の欄に掲げる5着脱力試験に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。なお、「確実に接続」とは、接続されたプラグとソケットが通常の使用状態において、取外し操作を行うことなくして外れない構造であることをいう。</p>	<p>語句の修正</p>
<p>(3) 略</p>	<p>(3) 略</p>	<p>(3) 略</p>	<p>(3) 略</p>	<p>(3) 略</p>	<p>(3) 略</p>	

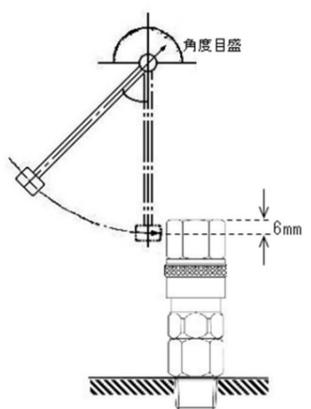
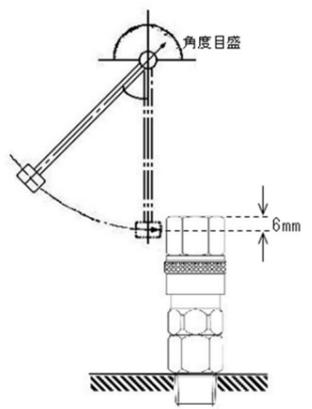
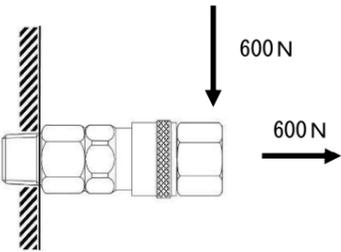
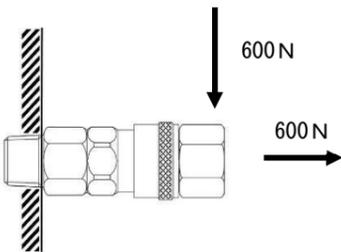
新			旧			備考																																																																																																																								
技術上の基準(A)	検査の方法(B)	検査の合格基準(C)	技術上の基準(A)	検査の方法(B)	検査の合格基準(C)																																																																																																																									
<p>2 接続部の形状及び寸法は次に掲げる条件に適合すること。</p> <p>(1) ねじ接続部は、JIS B 0203 (1999) 管用テーパねじに規定する管用テーパねじに適合すること。</p>	<p>(1) JIS B 0253 (1985) 管用テーパねじゲージに規定するねじゲージを用いて確認すること。</p>	<p>(1) ねじゲージにより技術上の基準に適合することを確認したものをもちて合格したものとす。</p>	<p>2 接続部の形状及び寸法は次に掲げる条件に適合すること。</p> <p>(1) ねじ接続部は、日本工業規格 B 0203 (1999) 管用テーパねじに規定する管用テーパねじに適合すること。</p>	<p>(1) 日本工業規格 B 0253 (1985) 管用テーパねじゲージに規定するねじゲージを用いて確認すること。</p>	<p>(1) ねじゲージにより技術上の基準に適合することを確認したものをもちて合格したものとす。</p>	表記の変更																																																																																																																								
<p>(2) プラグ部は次の図に示す寸法であること。</p>	<p>(2) ノギス、マイクロメータ等により測定し、技術上の基準の欄に掲げる図の寸法に適合することを確認すること。</p>	<p>(2) ノギス、マイクロメータ等により測定し、技術上の基準の欄に掲げる図の寸法に適合することを確認したものをもちて合格したものとす。</p>	<p>(2) プラグ部は次の図に示す寸法であること。</p>	<p>(2) ノギス、マイクロメータ等により測定し、技術上の基準の欄に掲げる図の寸法に適合することを確認すること。</p>	<p>(2) ノギス、マイクロメータ等により測定し、技術上の基準の欄に掲げる図の寸法に適合することを確認したものをもちて合格したものとす。</p>																																																																																																																									
 <p>注1) 接続時におけるバルブ先端位置</p>			 <p>注1) 接続時におけるバルブ先端位置</p>																																																																																																																											
<p>プラグ寸法表</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>呼び径</th> <th>a</th> <th>b</th> <th>c</th> <th>d</th> <th>e</th> <th>f</th> <th>g</th> <th>h</th> <th>i</th> <th>j</th> <th>k</th> <th>l</th> <th>m</th> <th>n</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>15A</td> <td>14.1</td> <td>18</td> <td>21.1</td> <td>31</td> <td>17.8</td> <td>1</td> <td>12</td> <td>17.5</td> <td>1.9</td> <td>24.8</td> <td>28.3</td> <td>14</td> <td>3.3</td> <td>10.4</td> </tr> <tr> <td>20A</td> <td>19.5</td> <td>23.6</td> <td>27</td> <td>37.4</td> <td>23.8</td> <td>1</td> <td>14</td> <td>20.5</td> <td>1.9</td> <td>27.8</td> <td>31.3</td> <td>19.4</td> <td>3.3</td> <td>12</td> </tr> <tr> <td>25A</td> <td>24</td> <td>29</td> <td>32.8</td> <td>46.4</td> <td>28.6</td> <td>1.5</td> <td>19.5</td> <td>26</td> <td>2.9</td> <td>35.8</td> <td>41.3</td> <td>23.9</td> <td>5.8</td> <td>13.8</td> </tr> </tbody> </table> <p style="text-align: right;">単位 mm</p>			呼び径	a	b	c	d	e	f	g	h	i	j	k	l	m	n	15A	14.1	18	21.1	31	17.8	1	12	17.5	1.9	24.8	28.3	14	3.3	10.4	20A	19.5	23.6	27	37.4	23.8	1	14	20.5	1.9	27.8	31.3	19.4	3.3	12	25A	24	29	32.8	46.4	28.6	1.5	19.5	26	2.9	35.8	41.3	23.9	5.8	13.8	<p>プラグ寸法表</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>呼び径</th> <th>a</th> <th>b</th> <th>c</th> <th>d</th> <th>e</th> <th>f</th> <th>g</th> <th>h</th> <th>i</th> <th>j</th> <th>k</th> <th>l</th> <th>m</th> <th>n</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>15A</td> <td>14.1</td> <td>18</td> <td>21.1</td> <td>31</td> <td>17.8</td> <td>1</td> <td>12</td> <td>17.5</td> <td>1.9</td> <td>24.8</td> <td>28.3</td> <td>14</td> <td>3.3</td> <td>10.4</td> </tr> <tr> <td>20A</td> <td>19.5</td> <td>23.6</td> <td>27</td> <td>37.4</td> <td>23.8</td> <td>1</td> <td>14</td> <td>20.5</td> <td>1.9</td> <td>27.8</td> <td>31.3</td> <td>19.4</td> <td>3.3</td> <td>12</td> </tr> <tr> <td>25A</td> <td>24</td> <td>29</td> <td>32.8</td> <td>46.4</td> <td>28.6</td> <td>1.5</td> <td>19.5</td> <td>26</td> <td>2.9</td> <td>35.8</td> <td>41.3</td> <td>23.9</td> <td>5.8</td> <td>13.8</td> </tr> </tbody> </table> <p style="text-align: right;">単位の追加</p>			呼び径	a	b	c	d	e	f	g	h	i	j	k	l	m	n	15A	14.1	18	21.1	31	17.8	1	12	17.5	1.9	24.8	28.3	14	3.3	10.4	20A	19.5	23.6	27	37.4	23.8	1	14	20.5	1.9	27.8	31.3	19.4	3.3	12	25A	24	29	32.8	46.4	28.6	1.5	19.5	26	2.9	35.8	41.3	23.9	5.8	13.8	
呼び径	a	b	c	d	e	f	g	h	i	j	k	l	m	n																																																																																																																
15A	14.1	18	21.1	31	17.8	1	12	17.5	1.9	24.8	28.3	14	3.3	10.4																																																																																																																
20A	19.5	23.6	27	37.4	23.8	1	14	20.5	1.9	27.8	31.3	19.4	3.3	12																																																																																																																
25A	24	29	32.8	46.4	28.6	1.5	19.5	26	2.9	35.8	41.3	23.9	5.8	13.8																																																																																																																
呼び径	a	b	c	d	e	f	g	h	i	j	k	l	m	n																																																																																																																
15A	14.1	18	21.1	31	17.8	1	12	17.5	1.9	24.8	28.3	14	3.3	10.4																																																																																																																
20A	19.5	23.6	27	37.4	23.8	1	14	20.5	1.9	27.8	31.3	19.4	3.3	12																																																																																																																
25A	24	29	32.8	46.4	28.6	1.5	19.5	26	2.9	35.8	41.3	23.9	5.8	13.8																																																																																																																

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) ソケット部は次の図に示す寸法であること。	(3) ノギス、マイクロメータ等により測定し、技術上の基準の欄に掲げる図の寸法に適合することを確認すること。	(3) ノギス、マイクロメータ等により測定し、技術上の基準の欄に掲げる図の寸法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。	(3) ソケット部は次の図に示す寸法であること。	(3) ノギス、マイクロメータ等により測定し、技術上の基準の欄に掲げる図の寸法に適合することを確認すること。	(3) ノギス、マイクロメータ等により測定し、技術上の基準の欄に掲げる図の寸法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。																																																	
 <p>注1) 接続時におけるバルブ先端位置</p> <p>ソケット寸法表 単位 mm</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>呼び径</th> <th>l</th> <th>o</th> <th>p</th> <th>q</th> <th>r</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>15A</td> <td>14</td> <td>21.2</td> <td>5.7</td> <td>9.4</td> <td>5</td> </tr> <tr> <td>20A</td> <td>19.4</td> <td>27.2</td> <td>5.7</td> <td>10.8</td> <td>5</td> </tr> <tr> <td>25A</td> <td>23.9</td> <td>33</td> <td>6.7</td> <td>13</td> <td>6.5</td> </tr> </tbody> </table>			呼び径	l	o	p	q	r	15A	14	21.2	5.7	9.4	5	20A	19.4	27.2	5.7	10.8	5	25A	23.9	33	6.7	13	6.5	 <p>注1) 接続時におけるバルブ先端位置</p> <p>ソケット寸法表</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>呼び径</th> <th>l</th> <th>o</th> <th>p</th> <th>q</th> <th>r</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>15A</td> <td>14</td> <td>21.2</td> <td>5.7</td> <td>9.4</td> <td>5</td> </tr> <tr> <td>20A</td> <td>19.4</td> <td>27.2</td> <td>5.7</td> <td>10.8</td> <td>5</td> </tr> <tr> <td>25A</td> <td>23.9</td> <td>33</td> <td>6.7</td> <td>13</td> <td>6.5</td> </tr> </tbody> </table>			呼び径	l	o	p	q	r	15A	14	21.2	5.7	9.4	5	20A	19.4	27.2	5.7	10.8	5	25A	23.9	33	6.7	13	6.5	単位の追加
呼び径	l	o	p	q	r																																																	
15A	14	21.2	5.7	9.4	5																																																	
20A	19.4	27.2	5.7	10.8	5																																																	
25A	23.9	33	6.7	13	6.5																																																	
呼び径	l	o	p	q	r																																																	
15A	14	21.2	5.7	9.4	5																																																	
20A	19.4	27.2	5.7	10.8	5																																																	
25A	23.9	33	6.7	13	6.5																																																	
3 継手に使用される材料は、通常の使用及び保守条件において、受ける可能性のある機械的、化学的及び熱的作用に耐えるものであり、かつ、次の各項に適合すること。	3	3	3 継手に使用される材料は、通常の使用及び保守条件において、受ける可能性のある機械的、化学的及び熱的作用に耐えるものであり、かつ、次の各項に適合すること。	3	3																																																	
(1) 略	(1) 略	(1) 略	(1) 略	(1) 略	(1) 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)	
(2) 液化石油ガスの通る部分に使用されているパッキン類(ゴム製弁体を含む。)は、耐液化石油ガス性を有し、質量変化率が20%以内であり、かつ、使用上支障のある軟化、ぜい化がないこと。	(2) パッキン類については、あらかじめ質量を測定した3個の試料を、温度5℃以上25℃以下のn-ペンタン(純度98%以上)中に72時間以上浸漬した後、n-ペンタンから取り出し、24時間大気中に放置した後、3個の試料の各々の質量変化量を測定し、次式により質量変化率を求め、3個の試料の相加平均値が20%以内であり、かつ、使用上支障のある軟化、ぜい化のないことを確認すること。 式 略	(2) 耐液化石油ガス性を有することについては、検査の方法の欄に掲げる方法により試験を行った後、質量変化率が試験前の20%以内で、かつ、使用上支障のある軟化及びぜい化、ガス漏れのおそれのある変質、変形等のない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る。	(2) 液化石油ガスの通る部分に使用されているパッキン類(ゴム製弁体を含む。)は、耐液化石油ガス性を有し、質量変化率が20%以内であり、かつ、使用上支障のある軟化、ぜい化がないこと。	(2) パッキン類については、あらかじめ質量を測定した3個の試料を、温度5℃以上25℃以下のn-ペンタン(純度98%以上)中に72時間以上浸漬した後、n-ペンタンから取出し、24時間大気中に放置した後、3個の試料の各々の質量変化量を測定し、次式により3個の試料の相加平均値を算出し、質量変化率が20%以内であり、かつ、使用上支障のある軟化、ぜい化のないことを確認すること。 式 略	(2) 耐液化石油ガス性を有することについては、検査の方法の欄に掲げる方法により試験を行った後、質量変化率が試験前の20%以下で、かつ、使用上支障のある軟化及びぜい化、ガス漏れのおそれのある変質、変形等の無い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る。	KHKS0721との整合 誤記訂正 表記の変更
4 プラグとソケットを接続した状態において、接続部分は十分な気密性を有すること。 (1) 継手の外部漏れについては、35.0kPaの圧力において漏れないこと。	4 (1) プラグとソケットを接続したものを次の図に示すように配列し、下流末端は密封する。次に、圧力調整器の上流から空気圧を加え、水柱計の圧力が35.0kPaになったとき水柱計の上流で空気を閉塞して1分間保持し、水柱計が初めの示度より低下しないこと、又は同等の精度の試験装置により漏れないことを確認すること。なお、この場合、プラグ又はソケット接続位置をほぼ90°ずつ変えて、それぞれの位置についても確認すること。	4 (1) 継手の外部漏れについては、検査の方法の欄に掲げる方法により試験を行った後、水柱計が初めの示度より低下しないことを接続位置をほぼ90°ずつ変えて、それぞれの位置について確認したものをもって合格したものとする。	4 プラグとソケットを接続した状態において、接続部分は十分な気密性を有すること。 (1) 継手の外部漏れについては、35.0kPaの圧力において漏れないこと。	4 (1) プラグとソケットを接続したものを次の図に示すように配列し、下流末端は密封する。次に、圧力調整器の上流から空気圧を加え、水柱計の圧力が35.0kPaになったとき水柱計の上流で空気を閉そくして1分間保持し、水柱計が初めの示度より低下するか、又は同等の精度の試験装置により漏れの有無を確認すること。なお、この場合、プラグ又はソケット接続位置をほぼ90°ずつ変えて、それぞれの位置についても確認すること。	4 (1) 継手の外部漏れについては、検査の方法の欄に掲げる設定条件により試験を行った後、水柱計が初めの示度より低下しないことを接続位置をほぼ90°ずつ変えて、それぞれの位置について確認したものをもって合格したものとする。	語句の修正 KHKS0721との整合
						図の変更

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>(2) バルブ機構の通過漏れについては、4.2kPa の圧力において、弁を通して漏れる量が 0.55L/h 以下であること。</p>	<p>(2) バルブ機構の通過漏れについては、次の図のように接続し一端から空気圧4.2kPaを加え、他端を開放し、バルブ機構の弁を通して漏れる量を確認すること又は同等の精度の試験装置により漏れる量を確認すること。</p>	<p>(2) バルブ機構の通過漏れについては、検査の方法の欄に掲げる方法により試験を行い、バルブ機構の弁を通して漏れる空気の量が 0.55L/h 以下であることを確認したものを合格したものとする。</p>	<p>(2) バルブ機構の通過漏れについては、4.2kPa の圧力において、弁を通して漏れる量が 0.55L/h 以下であること。</p>	<p>(2) バルブ機構の通過漏れについては、次の図のように接続し一端から空気圧 4.2kPa を加え、他端を開放し、バルブ機構の弁を通して漏れる量を確認すること又は同等の精度の試験装置により漏れる量を確認すること。</p>	<p>(2) バルブ機構の通過漏れについては、検査の方法の欄に掲げる設定条件により試験し、バルブ機構の弁を通して漏れる空気の量が 0.55L/h 以下であることを確認したものを合格したものとする。</p>	<p>語句の修正</p> <p>図の変更</p>																
<p>5 迅速継手の着脱力については、接続力及び取外し力が 132N 以下であること。</p>	<p>5 迅速継手の着脱力については、プラグ又はソケットのいずれかを固定し、テンションゲージ又は同等の精度の試験装置を用いて、接続及び取外しの操作を行い、それぞれの荷重を測定し確認すること。</p>	<p>5 迅速継手の着脱力については、検査の方法の欄に掲げる方法により測定し、接続力及び取外し力が132N以下であることを確認したものを合格したものとする。</p> <p>なお、内圧については、かからない状態で行うこととする。</p>	<p>5 迅速継手の着脱力については、接続力及び取外し力が 132N 以下であること。</p>	<p>5 迅速継手の着脱力については、プラグ又はソケットのいずれかを固定し、テンションゲージ又は同等の精度の試験装置を用いて、接続及び取外しの操作を行い、それぞれの荷重を測定し確認すること。</p>	<p>5 迅速継手の着脱力については、検査の方法の欄に掲げる設定条件により測定し、接続力及び取外し力が132N以下であることを確認したものを合格したものとする。</p> <p>なお、内圧については、かからない状態で行うこととする。</p>	<p>語句の修正</p>																
<p>6 流量については、入口側の水柱計の空気圧を 2.8kPa とし、空気を通した場合の取入部と取出口部の圧力差が 0.1kPa のとき、通過空気量が表 2 に掲げる呼び径にそれぞれ対応する流量であること。</p>	<p>6 プラグとソケットを接続した状態において、継手を次の図に示すように接続し、水柱計①で空気圧を 2.8kPa、かつ、水柱計②で圧力が一次側から 0.1kPa 降下するように空気放出栓③を調節し、そのときの流量を確認すること。</p>	<p>6 流量については、検査の方法の欄に掲げる方法により測定し、そのときの流量が表 2 に掲げる流量以上であることを確認したものを合格したものとする。</p>	<p>6 流量については、入口側の水柱計の空気圧を 2.8kPa とし、空気を通した場合の取入部と取出口部の圧力差が 0.1kPa のとき、通過空気量が表 2 に掲げる呼び径にそれぞれ対応する流量であること。</p>	<p>6 プラグとソケットを接続した状態において、継手を次の図に示すように接続し、水柱計①で空気圧を 2.8kPa、かつ、水柱計②で圧力が一次側から 0.1kPa 降下するように空気放出栓③を調節し、そのときの流量を確認すること。</p>	<p>6 流量については、検査の方法の欄に掲げる設定条件により測定し、そのときの流量が表 2 に掲げる流量以上であることを確認したものを合格したものとする。</p>	<p>語句の修正</p> <p>図の変更</p>																
<p>表 2</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>迅速継手の呼び径</th> <th>流量 (m³/h)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>15A</td> <td>2.4 以上</td> </tr> <tr> <td>20A</td> <td>3.8 以上</td> </tr> <tr> <td>25A</td> <td>5.7 以上</td> </tr> </tbody> </table>	迅速継手の呼び径	流量 (m ³ /h)	15A	2.4 以上	20A	3.8 以上	25A	5.7 以上	<p>備考 水柱計①及び②と、継手までの間は100mm以下とし、接続管は極端な曲がりがないようにすること。</p>		<p>表 2</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>呼び径</th> <th>流量 (m³/h)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>15A</td> <td>2.4 以上</td> </tr> <tr> <td>20A</td> <td>3.8 以上</td> </tr> <tr> <td>25A</td> <td>5.7 以上</td> </tr> </tbody> </table>	呼び径	流量 (m ³ /h)	15A	2.4 以上	20A	3.8 以上	25A	5.7 以上	<p>備考 水柱計①及び②と、継手までの間は100mm以下とし、接続管は極端な曲がりがないようにすること。</p>		
迅速継手の呼び径	流量 (m ³ /h)																					
15A	2.4 以上																					
20A	3.8 以上																					
25A	5.7 以上																					
呼び径	流量 (m ³ /h)																					
15A	2.4 以上																					
20A	3.8 以上																					
25A	5.7 以上																					

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 迅速継手は、6,000回の着脱を行った後、漏れ及び使用上支障のないこと。	7 迅速継手の着脱操作を毎分5～10回の速さで6,000回繰り返した後、4気密性試験を行い確認すること。	7 反復使用については、検査の方法の欄に掲げる方法により試験を行った後、4(1)継手の外部漏れ試験、4(2)バルブ機構の通過漏れ試験に合格することを確認したものを合格したものとする。	7 迅速継手は、6,000回の着脱を行った後、漏れ及び使用上支障のないこと。	7 迅速継手の着脱操作を毎分5～10回の速さで6,000回繰り返した後、4気密性試験を行い確認すること。	7 反復使用については、検査の方法の欄に掲げる設定条件により試験を行った後、4(1)継手の外部漏れ試験、4(2)バルブ機構の通過漏れ試験に合格することを確認したものを合格したものとする。	語句の修正																						
8 迅速継手は、出口端から表3の垂直方向の荷重を加えたとき及び100Nの水平方向の荷重を加えたとき変形、破損又は漏れのないこと。 表3 <table border="1" data-bbox="201 716 575 890"> <tr><th>迅速継手の呼び径</th><th>荷重(N)</th></tr> <tr><td>15A</td><td>1/2B</td><td>450</td></tr> <tr><td>20A</td><td>3/4B</td><td>570</td></tr> <tr><td>25A</td><td>1B</td><td>680</td></tr> </table>	迅速継手の呼び径	荷重(N)	15A	1/2B	450	20A	3/4B	570	25A	1B	680	8 迅速継手は次の図に示すように取り付け、出口端に表3の荷重を垂直方向に15分間加えたとき及び荷重を取り除いた後に、変形、破損の有無を確認し4気密性試験により漏れの有無を確認すること。 また、水平方向については100Nの水平方向の荷重を加えたとき、変形、破損の有無を確認し4気密性試験により漏れの有無を確認すること。 	8 耐荷重性については、検査の方法の欄に掲げる方法により試験を行った後、破損がないこと及び4(1)継手の外部漏れ試験、4(2)バルブ機構の通過漏れ試験に合格することを確認したものを合格したものとする。	8 迅速継手は、出口端から表3の垂直方向の荷重を加えたとき及び100Nの水平方向の荷重を加えたとき変形、破損又は漏れのないこと。 表3 <table border="1" data-bbox="1377 716 1733 890"> <tr><th>呼び径</th><th>荷重(N)</th></tr> <tr><td>15A</td><td>1/2B</td><td>450</td></tr> <tr><td>20A</td><td>3/4B</td><td>570</td></tr> <tr><td>25A</td><td>1B</td><td>680</td></tr> </table>	呼び径	荷重(N)	15A	1/2B	450	20A	3/4B	570	25A	1B	680	8 迅速継手は次の図に示すように取付け、出口端に表3の荷重を垂直方向に15分間加えたとき及び荷重を取り除いた後に、変形、破損の有無を確認し4気密性試験により漏れの有無を確認すること。 また、水平方向については100Nの水平方向の荷重を加えたとき、変形、破損の有無を確認し4気密性試験により漏れの有無を確認すること。 	8 耐荷重性については、検査の方法の欄に掲げる設定条件により試験を行った後、4(1)継手の外部漏れ試験、4(2)バルブ機構の通過漏れ試験に合格することを確認したものを合格したものとする。	語句の修正 JIS K 6351 との整合 KHKS0721 との整合
迅速継手の呼び径	荷重(N)																											
15A	1/2B	450																										
20A	3/4B	570																										
25A	1B	680																										
呼び径	荷重(N)																											
15A	1/2B	450																										
20A	3/4B	570																										
25A	1B	680																										
9 迅速継手のねじ接続部は、表4の回転力(トルク)で接続したとき、変形、破損又は漏れのないこと。 表4 <table border="1" data-bbox="201 1604 670 1818"> <tr><th>ねじ接続部の呼び径</th><th>回転力(トルク)(N・m)</th></tr> <tr><td>15A</td><td>1/2B</td><td>35</td></tr> <tr><td>20A</td><td>3/4B</td><td>50</td></tr> <tr><td>25A</td><td>1B</td><td>60</td></tr> </table>	ねじ接続部の呼び径	回転力(トルク)(N・m)	15A	1/2B	35	20A	3/4B	50	25A	1B	60	9 耐ねじ込み性については、次の図に示すように迅速継手を固定し、それに適合した工具を使用して表4の回転力(トルク)を15分間加えた後に破損の有無及び4気密性試験により漏れの有無を確認すること。 図略 	9 耐ねじ込み性については、検査の方法の欄に掲げる方法により試験を行った後、破損がないこと及び4(1)継手の外部漏れ試験、4(2)バルブ機構の通過漏れ試験に合格することを確認したものを合格したものとする。	9 迅速継手のねじ接続部は、表4の回転力(トルク)で接続したとき、変形、破損または漏れのないこと。 表4 <table border="1" data-bbox="1418 1604 1881 1818"> <tr><th>呼び径</th><th>回転力(トルク)(N・m)</th></tr> <tr><td>15A</td><td>1/2B</td><td>35</td></tr> <tr><td>20A</td><td>3/4B</td><td>50</td></tr> <tr><td>25A</td><td>1B</td><td>60</td></tr> </table>	呼び径	回転力(トルク)(N・m)	15A	1/2B	35	20A	3/4B	50	25A	1B	60	9 耐ねじ込み性については、次の図に示すように迅速継手を固定し、それに適合した工具を使用して表4の回転力(トルク)を15分間加えた後に破損の有無及び4気密性試験により漏れの有無を確認すること。 図略 	9 耐ねじ込み性については、検査の方法の欄に掲げる設定条件により試験を行った後、破損がないこと及び4(1)継手の外部漏れ試験、4(2)バルブ機構の通過漏れ試験に合格することを確認したものを合格したものとする。	語句の修正 KHKS0721 との整合
ねじ接続部の呼び径	回転力(トルク)(N・m)																											
15A	1/2B	35																										
20A	3/4B	50																										
25A	1B	60																										
呼び径	回転力(トルク)(N・m)																											
15A	1/2B	35																										
20A	3/4B	50																										
25A	1B	60																										

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)	
10 迅速継手は、接続状態で 27 <u>J</u> の衝撃を与えたとき亀裂や破損のないこと。	<p>10 プラグ及びソケットを接続した状態で、次の図に示すように強固な面に固定し、ニップル等を出口端に取り付け、おもりと迅速継手本体との衝撃中心が迅速継手の出口端から6mmの位置にくるようにし、軸方向の中心線に対して直角に、4回連続して衝撃を与え、4気密性試験を行い漏れのないこと及びひび割れや破損の有無を目視により確認すること。</p> <p>このとき、衝撃ごとに、迅速継手を90<u>度</u>ずつ回転させるものとする。</p> 	10 耐衝撃性については、検査の方法の欄に掲げる <u>方法</u> により試験を行った後、亀裂、破損がないこと及び4(1)継手の外部漏れ試験、4(2)バルブ機構の通過漏れ試験に合格することを確認したものを合格したものとする。	10 迅速継手は、接続状態で 27 <u>N・m</u> の衝撃を与えたとき亀裂や破損のないこと。	<p>10 プラグ及びソケットを接続した状態で、次の図に示すように強固な面に固定し、ニップル等を出口端に取り付け、おもりと迅速継手本体との衝撃中心が迅速継手の出口端から6mmの位置にくるようにし、軸方向の中心線に対して直角に、4回連続して衝撃を与え、4<u>気密性</u>試験を行い漏れのないこと及びひび割れや破損の有無を目視により確認すること。</p> <p>このとき、衝撃ごとに、迅速継手を90<u>度</u>ずつ回転させるものとする。</p> 	10 耐衝撃性については、検査の方法の欄に掲げる <u>設定条件</u> により試験を行った後、亀裂、破損がないこと及び4(1)継手の外部漏れ試験、4(2)バルブ機構の通過漏れ試験に合格することを確認したものを合格したものとする。	KHKS0721 との整合 語句の修正
11 引張強度については、600Nの引張荷重を加えて離脱及び漏れがなく、着脱が円滑、かつ、確実であること。	<p>11 迅速継手は、次の図に示すように継手の一端を固定し、他端に軸方向及び軸方向と直角の方向に600Nの引張荷重をそれぞれ1分間加え、それぞれの場合において離脱しないことを確認すること。</p> <p>また、荷重を取り除いた状態において変形、破損の有無を確認した後、4気密性試験により漏れの有無を確認すること。</p> 	11 引張強度については、検査の方法欄の図に示すように、600Nの引張荷重をそれぞれ1分間加えたときに離脱がなく、荷重を取り除いた状態において破損がないこと及び4(1)継手の外部漏れ試験、4(2)バルブ機構の通過漏れ試験に合格することを確認したものを合格したものとする。	11 引張強度については、600Nの引張荷重を加えて離脱及び漏れがなく、着脱が円滑、かつ、確実であること。	<p>11 迅速継手は、次の図に示すように継手の一端を固定し、他端に軸方向及び軸方向と直角の方向に600Nの引張荷重をそれぞれ1分間加え、それぞれの場合において離脱しないことを確認すること。</p> <p>また、荷重を取り除いた状態において変形、破損の有無を確認した後、4気密性試験により漏れの有無を確認すること。</p> 	11 引張強度については、検査の方法欄の図に示すように、600Nの引張荷重をそれぞれ1分間加えたときに離脱がなく、荷重を取り除いた状態において <u>変形及び</u> 破損がないこと及び4(1)継手の外部漏れ試験、4(2)バルブ機構の通過漏れ試験に合格することを確認したものを合格したものとする。	
	<p>ただし、600Nの引張荷重については、質量61.2kg以上の物体をつるすことをもって代えることができるものとする。</p>	ただし、600Nの引張荷重については、質量61.2kg以上の物体をつるすことをもって代えることができるものとする。		<p>ただし、600Nの引張荷重については、質量61.2kg以上の物体をつるすことをもって代えることができるものとする。</p>		

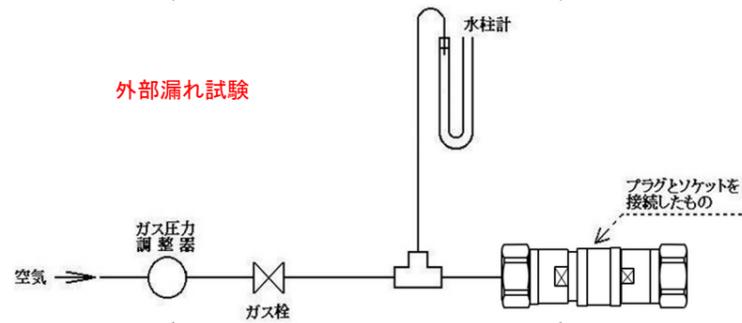
新			旧			備考
技術上の基準(A)	検査の方法(B)	検査の合格基準(C)	技術上の基準(A)	検査の方法(B)	検査の合格基準(C)	
12 プラグ及びソケットは、耐熱性を有すること。	12 プラグとソケットを接続した状態のものとプラグとソケットを接続しない状態のものを120°C±2°Cの恒温槽に30分間放置後取り出し、常温に復した後4気密性試験により漏れないこと及び着脱が円滑、かつ、確実であることを確認すること。	12 耐熱性を有することについては、検査の方法の欄に掲げる <u>方法</u> により試験を行った後、4(1)継手の外部漏れ試験、4(2)バルブ機構の通過漏れ試験に合格すること及び5着脱力試験に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。	12 プラグ及びソケットは、耐熱性を有すること。	12 プラグとソケットを接続した状態のものとプラグとソケットを接続しない状態のものを120±2°Cの恒温槽に30分間放置後取り出し、常温に復した後4(1)継手の外部漏れ試験、4(2)バルブ機構の通過漏れ試験により漏れないこと及び着脱が円滑、かつ、確実であることを確認すること。	12 耐熱性を有することについては、検査の方法の欄に掲げる <u>設定条件</u> により試験を行った後、4(1)継手の外部漏れ試験、4(2)バルブ機構の通過漏れ試験に合格すること及び5着脱力試験に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。	語句の修正 KHKS0721 との整合
13 プラグ及びソケットは、耐寒性を有すること。	13 プラグとソケットを接続した状態のものとプラグとソケットを接続しない状態のものを-10°C±2°Cの恒温槽に30分間放置後取り出し、常温に復した後4気密性試験により漏れないこと及び着脱が円滑、かつ、確実であることを確認すること。	13 耐寒性を有することについては、検査の方法の欄に掲げる <u>方法</u> により試験を行った後、4(1)継手の外部漏れ試験、4(2)バルブ機構の通過漏れ試験に合格すること及び5着脱力試験に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。	13 プラグ及びソケットは、耐寒性を有すること。	13 プラグとソケットを接続した状態のものと、プラグとソケットを接続しない状態のものを-10±2°Cの恒温槽に30分間放置後取り出し、常温に復した後4(1)継手の外部漏れ試験、4(2)バルブ機構の通過漏れ試験により漏れないこと及び着脱が円滑、かつ、確実であることを確認すること。	13 耐寒性を有することについては、検査の方法の欄に掲げる <u>設定条件</u> により試験を行った後、4(1)継手の外部漏れ試験、4(2)バルブ機構の通過漏れ試験に合格すること及び5着脱力試験に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。	語句の修正 KHKS0721 との整合
14 本体表示 (1) ガスの流れる方向の矢印（ガスの流れ方向が決まっているものに限る。） (2) 製造事業者名又はその略号 (3) 製造年又はロット番号 (4) <u>プラグとソケットが一對であることを示す表示等</u>	14 目視により確認すること。	14 表示等については、技術上の基準の欄に掲げる記載内容が本体の見やすい箇所に容易に消えない方法で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。 <u>なお、一對であることについては、文字、記号等による表示によるほか、製品の形状、模様若しくは色彩等により一對であることが判断できるものでもよい。</u>	14 本体表示 (1) ガスの流れる方向の矢印（ガスの流れ方向が決まっているものに限る。） (2) 製造事業者名又はその略号 (3) 製造年又はロット番号	14 目視により確認すること。	14 表示については、技術上の基準の欄に掲げる記載内容が本体の見やすい箇所に容易に消えない方法で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。	プラグとソケットが一對であることを示す表示等について規定
15 製品には取扱説明書を添付するものとし、 <u>次のうち製品に応じ適切な事項について記載すること。</u> (1) 使用する場所、位置についての注意 (2) 使用上の接続要領、使用上の注意及び複数個の使用に関する注意 (3) 製造業者などの連絡先 (4) 継手の損傷防止措置に関する事項 (5) その他の事項（呼び径など）	15 目視などにより確認すること。	15 技術上の基準の欄に掲げる内容が記載された取扱説明書が添付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。	15 製品には取扱説明書を添付するものとし、 <u>次の事項を記載しなければならない。</u> (1) 使用する場所、位置についての注意 (2) 使用上の接続要領、使用上の注意及び複数個の使用に関する注意 (3) 製造業者などの連絡先 (4) 継手の損傷防止措置に関する事項 (5) その他の事項（呼び径など）	15 目視などにより確認すること。	15 技術上の基準の欄に掲げる内容が記載された取扱説明書が添付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。	KHKS0721 との整合

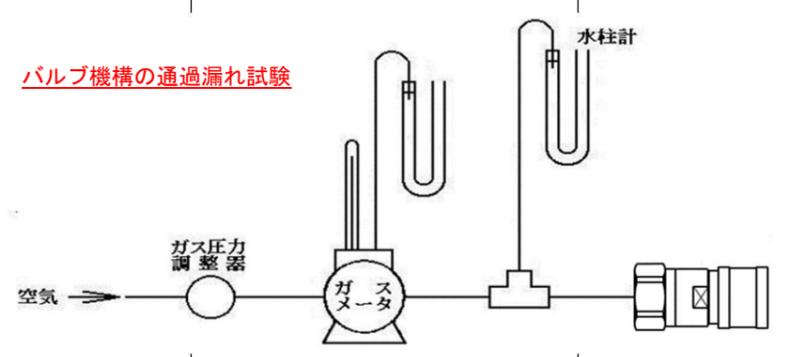
新	旧	備考
II 呼び 14、20 及び 25 の燃焼器用ホースの出口側に組み付けるソケット部とプラグ部が一对である迅速継手について規定する。	新設	KHKS0721 改正に伴う変更 注) 液化石油ガス法施行規則関係例示基準が改正された後に適用

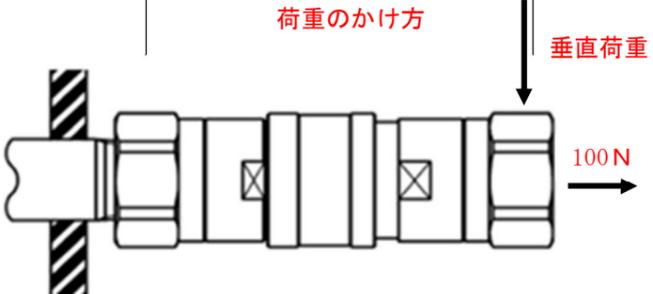
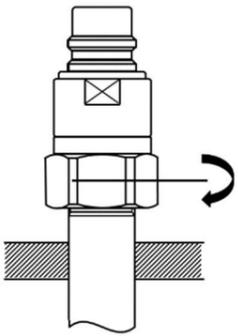
新			旧			備考
技術上の基準 (A)	検査の方法 (B)	検査の合格基準 (C)	技術上の基準 (A)	検査の方法 (B)	検査の合格基準 (C)	
1 迅速継手の構造は、次による。 <u>(1) 迅速継手のガス流れに対して上流側はソケットとし、ソケットはバルブ機構等のガスが漏れないための安全機構を備えていること。</u>	1 <u>(1) 目視等により確認すること。</u>	1 <u>(1) 目視等により技術上の基準に適合することを確認したものをもちて合格したものとす。</u>	新設			
<u>(2) プラグとソケットは、容易かつ、確実に接続及び切離しができるものであること。</u>	<u>(2) 5 着脱力試験において確実に接続及び切離しができることを確認すること。</u>	<u>(2) 容易、かつ、確実に接続及び切離しができるものであることについては、検査の方法の欄に掲げる 5 着脱力試験に合格することを確認したものをもちて合格したものとす。なお、「確実に接続」とは、接続されたプラグとソケットが通常の使用状態において、取外し操作を行うことなくして外れない構造であることをいう。</u>	新設			
<u>(3) 迅速継手のホース接続部及び液化石油ガスの通る部分に使用される材料は金属であること。</u>	<u>(3) 目視等により確認すること。</u>	<u>(3) 目視等により技術上の基準に適合することを確認したものをもちて合格したものとす。</u>	新設			
2 接続部の形状及び寸法は次に掲げる条件に適合すること。 <u>(1) ねじ接続部は、JIS B 0203 (1999) 管用テーパねじに規定する管用テーパねじに適合すること。</u>	2 <u>(1) JIS B 0253 (1985) 管用テーパねじゲージに規定するねじゲージを用いて確認すること。</u>	2 <u>(1) ねじゲージにより技術上の基準に適合することを確認したものをもちて合格したものとす。</u>	新設			

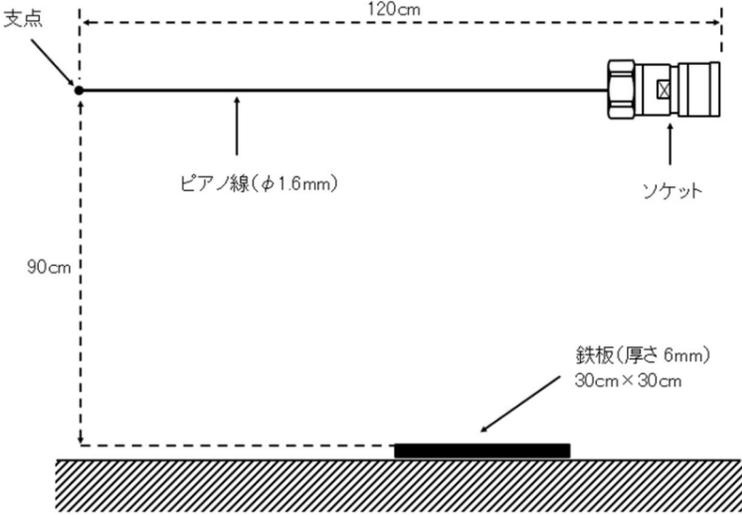
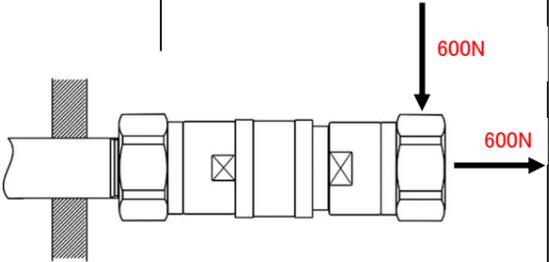
新			旧			備 考																																																				
技術上の基準 (A)	検査の方法 (B)	検査の合格基準 (C)	技術上の基準 (A)	検査の方法 (B)	検査の合格基準 (C)																																																					
<p>(2) プラグ部は次の図に示す寸法であること。</p>	<p>(2) ノギス、マイクロメータ等により測定し、技術上の基準の欄に掲げる図の寸法に適合することを確認すること。</p>	<p>(2) ノギス、マイクロメータ等により測定し、技術上の基準の欄に掲げる図の寸法に適合したものをもちて合格したものとする。</p>	新設																																																							
<div style="text-align: center;"> <p>プラグ寸法表</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>呼び径</th> <th>a</th> <th>b</th> <th>c</th> <th>d</th> <th>e</th> <th>f</th> <th>g</th> <th>h</th> <th>i</th> <th>j</th> <th>k</th> <th>l</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>15A</td> <td>14.1</td> <td>18</td> <td>21.1</td> <td>31</td> <td>17.8</td> <td>1</td> <td>12</td> <td>17.5</td> <td>1.9</td> <td>24.8</td> <td>28.3</td> <td>9.7</td> </tr> <tr> <td>20A</td> <td>19.5</td> <td>23.6</td> <td>27</td> <td>37.4</td> <td>23.8</td> <td>1</td> <td>14</td> <td>20.5</td> <td>1.9</td> <td>27.8</td> <td>31.3</td> <td>11.3</td> </tr> <tr> <td>25A</td> <td>24</td> <td>29</td> <td>32.8</td> <td>46.4</td> <td>28.6</td> <td>1.5</td> <td>19.5</td> <td>26</td> <td>2.9</td> <td>35.8</td> <td>41.3</td> <td>13.1</td> </tr> </tbody> </table> <p style="text-align: right;">単位 mm</p> </div>							呼び径	a	b	c	d	e	f	g	h	i	j	k	l	15A	14.1	18	21.1	31	17.8	1	12	17.5	1.9	24.8	28.3	9.7	20A	19.5	23.6	27	37.4	23.8	1	14	20.5	1.9	27.8	31.3	11.3	25A	24	29	32.8	46.4	28.6	1.5	19.5	26	2.9	35.8	41.3	13.1
呼び径	a	b	c	d	e	f	g	h	i	j	k	l																																														
15A	14.1	18	21.1	31	17.8	1	12	17.5	1.9	24.8	28.3	9.7																																														
20A	19.5	23.6	27	37.4	23.8	1	14	20.5	1.9	27.8	31.3	11.3																																														
25A	24	29	32.8	46.4	28.6	1.5	19.5	26	2.9	35.8	41.3	13.1																																														
<p>3 継手に使用される材料は、通常の使用及び保守条件において、受ける可能性のある機械的、化学的及び熱的作用に耐えるものであり、かつ、次の各項に適合すること。</p> <p>(1) 金属部分は、表1に掲げる耐食性のある材料であること。</p> <p>表1 耐食性のある材料</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>材 料</th> <th>規格番号</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="6">ステンレス鋼材</td> <td>JIS G 4303</td> </tr> <tr> <td>JIS G 4304</td> </tr> <tr> <td>JIS G 4305</td> </tr> <tr> <td>JIS G 4308</td> </tr> <tr> <td>JIS G 4313</td> </tr> <tr> <td>JIS G 4314</td> </tr> <tr> <td rowspan="5">銅及び銅合金</td> <td>JIS H 3100</td> </tr> <tr> <td>JIS H 3250</td> </tr> <tr> <td>JIS H 3260</td> </tr> <tr> <td>JIS H 3300</td> </tr> <tr> <td>JIS H 3320</td> </tr> </tbody> </table>	材 料	規格番号	ステンレス鋼材	JIS G 4303	JIS G 4304	JIS G 4305	JIS G 4308	JIS G 4313	JIS G 4314	銅及び銅合金	JIS H 3100	JIS H 3250	JIS H 3260	JIS H 3300	JIS H 3320	<p>3</p> <p>(1) 耐食性のある材料であることについては、材料証明書又は図面等により確認すること。</p>	<p>3</p> <p>(1) 耐食性のある材料であることについては、公的機関等の材料証明書等又は図面等により確認したものをもちて合格したものとする。</p>	新設	新設																																							
材 料	規格番号																																																									
ステンレス鋼材	JIS G 4303																																																									
	JIS G 4304																																																									
	JIS G 4305																																																									
	JIS G 4308																																																									
	JIS G 4313																																																									
	JIS G 4314																																																									
銅及び銅合金	JIS H 3100																																																									
	JIS H 3250																																																									
	JIS H 3260																																																									
	JIS H 3300																																																									
	JIS H 3320																																																									

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>(2) 液化石油ガスの通る部分に使用されているパッキン類(ゴム製弁体を含む。)は、耐液化石油ガス性を有し、質量変化率が20%以内であり、かつ、使用上支障のある軟化、ぜい化がないこと。</p>	<p>(2) パッキン類については、あらかじめ質量を測定した3個の試料を、温度5℃以上25℃以下のn-ペンタン(純度98%以上)中に72時間以上浸漬した後、n-ペンタンから取り出し、24時間大気中に放置した後、3個の試料の各々の質量変化量を測定し、次式により質量変化率を求め、3個の試料の相加平均値が20%以内であり、かつ、使用上支障のある軟化、ぜい化のないことを確認すること。</p> $\Delta M = \frac{M - M_0}{M_0} \times 100$ <p>ここに、ΔM:質量変化率(%) M:試験後の質量(g) M_0:試験前の質量(g)</p>	<p>(2) 耐液化石油ガス性を有することについては、検査の方法の欄に掲げる方法により試験を行った後、質量変化率が試験前の20%以内で、かつ、使用上支障のある軟化及びぜい化、ガス漏れのおそれのある変質、変形等のないことを目視等により確認したものを合格したものとする。</p>	新設			
<p>4 プラグとソケットを接続した状態において、接続部分は十分な気密性を有すること。</p> <p>(1) 継手の外部漏れについては、35.0kPaの圧力において漏れないこと。</p>	<p>4</p> <p>(1) プラグとソケットを接続したものを次の図に示すように配列し、下流末端は密封する。次に、圧力調整器の上流から空気圧を加え、水柱計の圧力が35.0kPaになったとき水柱計の上流で空気を閉塞して1分間保持し、水柱計が初めの示度より低下しないこと、又は同等の精度の試験装置により漏れないことを確認すること。なお、この場合、プラグ又はソケット接続位置をほぼ90°ずつ変えて、それぞれの位置についても確認すること。</p>	<p>4</p> <p>(1) 継手の外部漏れについては、検査の方法の欄に掲げる方法により試験を行った後、水柱計が初めの示度より低下しないことを接続位置をほぼ90°ずつ変えて、それぞれの位置について確認したものを合格したものとする。</p>	<p>新設</p> <p>新設</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>(2) バルブ機構の通過漏れについては、4.2kPaの圧力において、弁を通して漏れる量が0.55L/h以下であること。</p>	<p>(2) バルブ機構の通過漏れについては、次の図のように接続し一端から空気圧4.2kPaを加え、他端を開放し、バルブ機構の弁を通して漏れる量を確認すること又は同等の精度の試験装置により漏れる量を確認すること。</p>	<p>(2) バルブ機構の通過漏れについては、検査の方法の欄に掲げる方法により試験を行い、バルブ機構の弁を通して漏れる空気の量が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。</p>	新設			
<p style="text-align: center;">バルブ機構の通過漏れ試験</p> 						
<p>5 迅速継手の着脱力については、接続力及び取外し力が132N以下であること。</p>	<p>5 迅速継手の着脱力については、プラグ又はソケットのいずれかを固定し、テンションゲージ又は同等の精度の試験装置を用いて、接続及び取外しの操作を行い、それぞれの荷重を測定し確認すること。</p>	<p>5 迅速継手の着脱力については、検査の方法の欄に掲げる方法により測定し、接続力及び取外し力が132N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。 なお、内圧については、かからない状態で行うこととする。</p>		新設		
<p>6 迅速継手は、6,000回の着脱を行った後、漏れ及び使用上支障のないこと。</p>	<p>6 迅速継手の着脱操作を毎分5～10回の速さで6,000回繰り返した後、4気密性試験を行い確認すること。</p>	<p>6 反復使用については、検査の方法の欄に掲げる方法により試験を行った後、4(1)継手の外部漏れ試験、4(2)バルブ機構の通過漏れ試験に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。</p>	新設			

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>7 迅速継手は、ソケットに表2の垂直方向の荷重を加えたとき及び100Nの水平方向の荷重を加えたとき変形、破損又は漏れないこと。</p> <p>表2</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>迅速継手の呼び径</th> <th colspan="2">荷重(N)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>15A</td> <td>1/2B</td> <td>450</td> </tr> <tr> <td>20A</td> <td>3/4B</td> <td>570</td> </tr> <tr> <td>25A</td> <td>1B</td> <td>680</td> </tr> </tbody> </table>	迅速継手の呼び径	荷重(N)		15A	1/2B	450	20A	3/4B	570	25A	1B	680	<p>7 迅速継手は次の図に示すようにプラグとソケットを装着した状態でプラグを固定し、ソケットに表2の荷重を垂直方向に15分間加えたとき及び荷重を取り除いた後に、変形、破損の有無を確認し4気密性試験により漏れの有無を確認すること。</p> <p>また、水平方向については100Nの水平方向の荷重を加えたとき、変形、破損の有無を確認し4気密性試験により漏れの有無を確認すること。</p> <p>荷重のかけ方</p> 	<p>7 耐荷重性については、検査の方法の欄に掲げる方法により試験を行った後、破損がないこと及び4(1)継手の外部漏れ試験、4(2)バルブ機構の通過漏れ試験に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。</p>	新設			
迅速継手の呼び径	荷重(N)																	
15A	1/2B	450																
20A	3/4B	570																
25A	1B	680																
<p>8 迅速継手のねじ接続部は、表3の回転力(トルク)で接続したとき、変形、破損又は漏れないこと。</p> <p>表3</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>ねじ接続部の呼び径</th> <th colspan="2">回転力(トルク)(N・m)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>15A</td> <td>1/2B</td> <td>35</td> </tr> <tr> <td>20A</td> <td>3/4B</td> <td>50</td> </tr> <tr> <td>25A</td> <td>1B</td> <td>60</td> </tr> </tbody> </table>	ねじ接続部の呼び径	回転力(トルク)(N・m)		15A	1/2B	35	20A	3/4B	50	25A	1B	60	<p>8 耐ねじ込み性については、次の図に示すようにプラグを固定し、それに適合した工具を使用して表3の回転力(トルク)を15分間加えた後に変形、破損の有無及び4気密性試験により漏れの有無を確認すること。</p> 	<p>8 耐ねじ込み性については、検査の方法の欄に掲げる方法により試験を行った後、破損がないこと及び4(1)継手の外部漏れ試験、4(2)バルブ機構の通過漏れ試験に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。</p>	新設			
ねじ接続部の呼び径	回転力(トルク)(N・m)																	
15A	1/2B	35																
20A	3/4B	50																
25A	1B	60																

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>9 衝撃強度については、ソケットに25回の落下衝撃を加えた後、漏れがなく、着脱が円滑、かつ、<u>確實であること。</u></p>	<p>9 ソケットは、次の図に示すようにソケットを落下させたときの打撃位置に鋼板を配置し、ソケットを図示した位置から25回落下させた後、6 反復使用試験の方法で100回の着脱を繰り返した後、使用上支障のある変形、破損の有無並びに4 気密性試験により漏れの有無を確認すること。</p>	<p>9 衝撃強度については、検査の方法の欄に掲げる方法により試験を行った後、使用上支障のある変形、破損がないこと及び4 (1)継手の外部漏れ試験、4 (2)バルブ機構の通過漏れ試験に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。</p>	<p>新設</p>			
						
<p>10 引張強度については、600Nの引張荷重を加えて離脱及び漏れがなく、着脱が円滑、かつ、<u>確實であること。</u></p>	<p>10 迅速継手は、次の図に示すようにプラグを固定し、ソケットに軸方向及び軸方向と直角の方向に600Nの引張荷重をそれぞれ1分間加え、それぞれの場合において離脱しないことを確認すること。 また、荷重を取り除いた状態において変形、破損の有無を確認した後、4 気密性試験により漏れの有無を確認すること。</p>	<p>10 引張強度については、検査の方法欄の図に示すように、600Nの引張荷重をそれぞれ1分間加えたときに離脱がなく、荷重を取り除いた状態において破損がないこと及び4 (1)継手の外部漏れ試験、4 (2)バルブ機構の通過漏れ試験に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。 ただし、600Nの引張荷重については、質量61.2kg以上の物体をつるすことをもって代えることができるものとする。</p>	<p>新設</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)		
11 プラグ及びソケットは、耐熱性を有すること。	11 プラグとソケットを接続した状態のものとプラグとソケットを接続しない状態のものとを120℃±2℃の恒温槽に30分間放置後取り出し、常温に復した後4気密性試験により漏れのないこと及び着脱が円滑、かつ、確実であることを確認すること。	11 耐熱性を有することについては、検査の方法の欄に掲げる方法により試験を行った後、4(1)継手の外部漏れ試験、4(2)バルブ機構の通過漏れ試験に合格すること及び5着脱力試験に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。	新設				
12 プラグ及びソケットは、耐寒性を有すること。	12 プラグとソケットを接続した状態のものとプラグとソケットを接続しない状態のものとを-10℃±2℃の恒温槽に30分間放置後取り出し、常温に復した後4気密性試験により漏れのないこと及び着脱が円滑、かつ、確実であることを確認すること。	12 耐寒性を有することについては、検査の方法の欄に掲げる方法により試験を行った後、4(1)継手の外部漏れ試験、4(2)バルブ機構の通過漏れ試験に合格すること及び5着脱力試験に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。		新設			
13 本体表示 (1) ガスの流れる方向の矢印 (2) 製造事業者名又はその略号 (3) 製造年又はロット番号 (4) 迅速継手の呼び径 (5) プラグとソケットが一对であることを示す表示等	13 目視により確認すること。	13 表示等については、技術上の基準の欄に掲げる記載内容が本体の見やすい箇所に容易に消えない方法で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。 なお、一对であることについては、文字、記号等による表示によるほか、製品の形状、模様若しくは色彩等により一对であることが判断できるものでもよい。		新設			

以上