## 第1章 総則

新	П	備考
この規程は、液化石油ガス用継手金具付低圧ホースの安全を確保するため、材料、構造、性能、耐久性等	1 この規程は、液化石油ガス用継手金具付低圧ホース(以下「低圧ホース」という。)の安全を確保するため、	KHKS0709 との整合
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。	材料、構造、性能、耐久性等に関して、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	誤記訂正
	のである。	
この規程の適用範囲は、一般消費者等に使用される <u>液化石油ガス用継手金具付</u> 低圧ホース <u>(内径が 15mm</u>	2 この規程の適用範囲は、一般消費者等に使用される低圧ホースであって、主として液化石油ガスの調整器	
以下で長さが 1.2m 以下のゴム製のホースを用いたものに限る。以下「低圧ホース」という。)であって、主とし	と配管との間に使用される低圧ホース <u>(内径が 15mm 以下で、長さが 1.2m 以下のゴム製のホースを用いたも</u>	
て液化石油ガス <mark>用</mark> の調整器と配管との間に使用される低圧ホースとする。	<u>のに限る。)</u> とする。	

## 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)	į	技術上の基準(A)			検査の方法(E	3)	検査の合格基準(C)	<b>頒 有</b>
低圧ホー 補一ス(鋼に 一ス(ボー 低圧手金の が、あること	-スは、内層、外層 より構成されたゴ 泉入りのものを「強 -ス」という。)の両 を取り付けたもの 継手は次に掲げる こ。	及び 1 目視等(i `ムホ i化型 i端に )であ	こより確認するこ	こと 1 両端 のであ の基準	に継手金具を取り付けたもらることについては、技術上 をに適合することを目視等に認したものをもって合格した	1 低強 (イン (1) で (1) で (1) で (1) で (1) で (1) で (1) で (1) で (1) で	ホースは、内層、ダ 耐により構成された 鋼線入りのものを ホース」という。)の 金具を取り付けた。 の継手は次に掲り ること。 オン継手のもの	たゴムホ 「強化型 ) 両端に ものであ ずるもの	1 目視	等により確認す		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る。	KHKS0709 との整合
	ースの内径、外径 欠の表の当該欄に あること。	掲げ 径及びタ を切断し い、継手	ースのゴムホ・ 外径については 、てノギスにより ・金具の内径は さは計測器によ	は、ホース 検査 測定を行 によ こノギスに 適合	Eホースの寸法については、その方法の欄に掲げる方法り測定し、技術上の基準にすることを確認したものをも合格したものとする。	長さは	ボースの内径、タ は、次の表の当該ホ びであること。	闌に掲げ	及び外径 してノギス 金具の内		ベースを切断 行い、継手 より、長さは	2 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る。	KHKS0709 との整合
		 ゴムホース		継手金具				ゴムホース	ζ		継手金具		(記載もれ)
呼び	内径(単位 mm)	外径(単位 mm)	長さ(全長) (単位 m)	内径(単位 mm)		呼び	内径(単位 mm)	外径(単	单位 mm)	長さ(全長) (単位 m)	内径(単位 mr	m)	
10	10.0±0.5	19 以下	1055	7.5 以上		10	10.0±0.5	19 1	以下	1005	7.5 以上		
14	14.5±0.5	25 以下	1.2 以下	11.0 以上		14	14.5±0.5	25 .	以下	1.2 以下	11.0 以上		
注):	ゴムホースの長さ(全	長)とは、かしめ金具	!に覆われている	部分を含む <u>。</u>   	_								

	新			IΒ		<b>进</b> **
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)	備考
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。 (1) 略		3(1) 略	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。		3(1) 略	
	6251(2017)加硫ゴム及び熱可 塑性ゴムー引張特性の求め 方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。	造したシートからダンベル状の3号試験片を採取し、検査の方法の欄に掲げる方法により行い、引張強さが8.0MPa以上、伸びが200%以上であることを確認したものをもって合格したものとする。	び耐老化性を有するものであること。	業規格K6347-1(2003)液化 石油ガス用ゴムホース(LPG ホース)ー 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。	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、日本工業規格 K6251(2010)加硫ゴム及び熱可塑性ゴムー引張特性の求め方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したものをもって合格したものとする。	
	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ー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)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。	様な試験片を用い、 <mark>検査の方法の欄に掲げる</mark> 方法により <mark>試験を</mark> 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る。		ロ 耐老化性については、日本 工業規格K6347-1(2003)液 化石油ガス用ゴムホース(LP G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。	様な試験片を用い、日本工業 規格 K6257(2010)加硫ゴム 及び熱可塑性ゴムー熱老化 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 69℃以上 71℃以下、試験時 間を 96 時間として行い、引張	通達改正への対応

あること。 2	検査の方法(B) ) <u>JIS B 8262(2019)LPガス用継手</u>	検査の合格基準(C)	技術上の基準(A)	<b>*** のナ</b> :ナ(ロ)	Δ± α Δ # # # (a)	備考
あること。 2	) JIS B 8262(2019)LPガス用継手		1人川工の本件(A)	検査の方法(B)	検査の合格基準(C)	
= 2	-	<ul><li>(3) 耐候性については、</li><li>検査の方</li></ul>	(3) 外層は、耐候性を有するもので	(3) 日本工業規格 K 6347-1	<ul><li>(3) 耐候性については、<a href="#">日本工業</a></li></ul>	通達改正に伴う変更
_	金具付高圧ホース及び低圧ホー	法の欄に掲げる方法により試験	あること。	(2003)液化石油ガス用ゴムホー	規格 K6330-7(2011)ゴム及び	
	スの 10.2.4 ホース外層の耐オゾ	<u>を</u> 行い、 <u>亀裂が生じないこと</u> を確		<u>ス(LPGホース) - 第1部:自動</u>	プラスチックホース - 第 7 部 : 静	判定基準の変更
	<u>ン性試験</u> に定める規格に適合す	認したものをもって合格したもの		車、一般設備及び一般家庭用の	<u>的条件下での耐オゾン性評価の</u>	
;	る方法によりオゾン濃度を	とする。		8.5 外面層の静的オゾン劣化試	9.4(D法)に定める方法によりオ	
2	450ppb 以上 550ppb 以下			<u>験</u> に定める規格に適合する方法	<u>ゾン濃度を 450ppb 以上 550ppb</u>	
	(45pphm 以上 55pphm 以下)、試			によりオゾン濃度を 450ppb 以上	以下(45pphm 以上 55pphm 以	
g.	験温度を 38℃以上 42℃以下、			550ppb 以下(45pphm 以上	下)、試験温度を 38℃以上 42℃	
Ī	試験時間を 96 時間、伸びを			55pphm 以下)、試験温度を 38℃	以下、試験時間 96 時間、伸びを	
	20%として行い、 <u>亀裂が生じない</u>			以上 42℃以下、試験時間を 96	20%(内層にあっては継手金具	
į	<u>こと</u> を確認すること。			時間、伸びを20%として行い、 <u>使</u>	等を接続した状態、外層にあっ	
				用上支障のある亀裂等が生じて	てはホースの外径の8倍の直径	
				<mark>いないこと</mark> を確認すること。	を有する円筒にホースを巻きつ	
					<u>けて行う。)として</u> 行い、 <u>亀裂の</u>	
					状態が日本工業規格 K6259	
					(2004)加硫ゴム及び熱可塑性	
					ゴムー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	
					のであることを確認したものをも	
					ーーーー って合格したものとする。	
りガス透過性が小さいこと。 (4)	) <u>JIS B 8262(2019)LPガス用継手</u>	(4) ガス透過性が小さいことについ	(4) ガス透過性が小さいこと。	(4) <u>日本工業規格 K6347-1(2003)</u>	(4) ガス透過性が小さいことについ	通達改正への対応
5	金具付高圧ホース及び低圧ホー	ては、検査の方法の欄に掲げる		液化石油ガス用ゴムホース(LP	ては、検査の方法の欄に掲げる	
į	<u>スの 10.2.6 低圧ホースの耐LPガ</u>	方法により試験を行い、試験開		<u>Gホース) - 第1部: 自動車、-</u>	方法により試験を行い、試験開	
· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	ス <u>透過性試験</u> に定める規格に適	始後 24 時間から 30 時間の間の		般設備及び一般家庭用の 8.6.2	始後 24 時間から 30 時間の間の	
1	合する方法により試験温度を	6 時間のガス透過量を測定し、そ		低圧ホースのガス透過試験に定	6 時間のガス透過量を測定し、そ	
	34.5℃以上 35.5℃以下の状態	の透過量が1時間当たり呼び10		める規格に適合する方法により	の透過量が1時間当たり呼び10	
-	で、長さ 90 cmのホースに圧力	のものにあっては 5mL 以下、呼		試験温度を 34.5℃以上 35.5℃以	のものにあっては 5mL 以下、呼	
(	60kPa±1kPa の純度 98%以上	び 14 のものにあっては 7mL 以		下の状態で、長さ 90 cmのホース	び 14 のものにあっては 7mL 以	
(	のプロパンガスを通したとき、試	下であることを確認したものをも		に圧力 60kPa±1kPa の純度	下であることを確認したものをも	
ŗ	験を開始して 24 時間経過後 30	って合格したものとする。		98%以上のプロパンガスを通し	って合格したものとする。	
F	時間までの間のガス透過量が、	ただし、3(9)項の樹脂ライニン		たとき、試験を開始して 24 時間	ただし、3(9)項の樹脂ライニン	
7	1 時間当たり呼び 10 のものにあ	グ層がホース内層内面に施して		経過後 30 時間までの間のガス	グ層がホース内層内面に施して	
	っては 5mL 以下、呼び 14 のもの	あるものにあっては、その透過		透過量が、1 時間当たり呼び 10	あるものにあっては、その透過	
	にあっては 7mL 以下であること	量が1時間当たり3mL以下であ		のものにあっては 5mL 以下、呼	量が1時間当たり3mL以下であ	
	を確認すること。	ることを確認したものをもって合		び 14 のものにあっては 7mL 以	ることを確認したものをもって合	
		格したものとする。		下であることを確認すること。	格したものとする。	

	 新			  B		ш. т.
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)	備考
技術上の基準(A) (5) 耐熱性を有すること。 (6) 難燃性を有すること。	(5) 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、 次の表の低圧ホースの種類に 応じた曲げ半径の1/2の半径以下に曲げて、亀裂、ひび割れ等 の異常の有無を確認すること。 低圧ホースの種類 曲げ半径 (呼び) 曲げ半径 (単位 mm)	(5) 耐熱性については、検査の方法により試験を行い、後週間に指げる方法により試験を行い、他のでは、のでは、のでは、のでは、のでは、のでのでは、、のでのでは、、のでのでは、、のでのでは、、のでのでは、、のでのでは、、のでのでは、、のではでは、のでで、、ののでは、、ののでは、ののでは、ののでは、ののでは、ののでは、ののでは、のでは、	(5) 耐熱性を有すること。 (6) 難燃性を有すること。	(5) ゴムホースを直線の状態で、温度118°C以上122°C以下で48時間保持した後取出し、次の表の低圧ホースの種類に応じた曲げ半径の欄に掲げる曲げ半径以下に曲げて、亀裂、ひび割れ等の異常の有無を確認すること。  (低圧ホースの種類 曲げ半径(呼び)	(5) 耐熱性については、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低圧ホースの種類に応じた曲げ半径以下に曲げて、亀裂、ひび割れ等の異常のないことを確認したものをもって合格したものとする。  (6) 難燃性については、炎口の内径が約10mmのブンゼンバーナで、日本工業規格 K 2240(2007)液化石油ガス(LPガス)の5.品	曲げ半径の表記の変更 (実質変更なし) 引用 JIS 最新版の適用
(7) ホースを曲げたとき、扁平にならないこと。	(7) 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、ホースを検査の方法の欄3(5)の表の低圧ホースの種類に応じた曲げ半径の欄に掲げる曲げ半径の1/2以下の半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。	は、ホースを検査の方法の欄3 (5)に掲げる低圧ホースの種類に 応じた曲げ半径の 1/2 以下の半 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	らないこと。	(7) ホースを検査の方法の欄3(5) の表の低圧ホースの種類に応じた曲げ半径の欄に掲げる曲げ半径の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。		曲げ半径の表記の変更(実質変更なし)

	新					IΒ			144
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)	楨	査の合格基準(C)	備考
(8) 外層は、次のものに侵されない	(8) ホースの外層より幅20mm、長さ	(8) 食酢、食用油、しょう	油、石け (8) 外	層は、次のものに侵	されない	(8) ホースの外層より幅20mm、長さ	(8) 食酊	「、食用油、しょう油、	石け 省令改正への対応
ものであること。	50mm、厚さ2mmの試料を切り取	ん液、中性洗剤、漂白		であること。		50mm、厚さ2mmの試料を切り取		中性洗剤、漂白剤に	
	り、 <u>JIS</u> K 6258( <u>2016</u> )加硫ゴム	れないことについては、	ホースの			り、 <u>日 本 工 業 規 格</u> K 6258	れなし	ヽことについては、ホー	スの
イ 食酢	及び熱可塑性ゴムー耐液性の	外層より幅20mm、長さ5		酢		( <u>2010</u> )加硫ゴム及び熱可塑性	外層。	より幅20mm、長さ50mm、	厚さ
口 食用油	求め方の <u>8.1</u> 浸せき試験に定め	2mmの試料を切り取り	リ、 <u>JIS</u> K ロ 食	用油		ゴムー耐液性の求め方の <u>5.</u> 浸せ		試料を切り取り、 <u>日本</u>	
ハ しょう油	る規格に適合する方法により24	6258 ( <mark>2016</mark> ) 加硫ゴム)	及び熱可 ハ し	ょう油		き試験に定める規格に適合する	<u>規格</u>	K 6258( <u>2010</u> )加硫ゴ	<b>ム及</b>
二 石けん液	時間放置した後、使用上支障の	塑性ゴムー耐液性の	求め方の ニ モ	けん液		方法により24時間放置した後、	び熱す	可塑性ゴムー耐液性	の求
木 中性洗剤	ある脆化、膨潤、軟化、収縮等	<u>8.1</u> 浸せき試験に定め		性洗剤		使用上支障のある脆化、膨潤、		の <u>5.</u> 浸せき試験に定め	
へ 漂白剤	のないこと及び次の表の項目欄	適合する方法により、		白剤		軟化、収縮等のないこと及び次		<b>適合する方法により、</b>	
	に掲げる項目に応じた浸せき条	法の欄に掲げる項目に				の表の項目欄に掲げる項目に		まの欄に掲げる項目に	
	件において質量変化率が質量	験液の中に24時間放置				応じた浸せき条件において質量		<b>倹液の中に24時間放置</b>	
	変化率の欄に掲げる基準に適	それぞれの項目に応じ				変化率が質量変化率の欄に掲		れぞれの項目に応じ	
	合することを確認すること。	化率以下であること、	-			げる基準に適合することを確認		比率以下であること、	
		等により使用上支障				すること。		等により使用上支障の	
		化、膨潤、軟化、収縮等						膨潤、軟化、収縮等	
		とを確認したものをもつ						を確認したものをもつ	
		たものとする。ただし、						こものとする。ただし、	
		外層より試料を採取で						ト層より試料を採取で 3.1.5 第一名 # 5.15 7 7 1	
		合は、同一条件で加硫						合は、同一条件で加研	
		シートによることができ	စ် .				素材之	ノートによることができん	5.
項目	<u> </u>   浸 せ き 条 件	質量変化率		項目	I	 浸 せき条件	1	質量変化率	
耐食酢性4%酢酸水溶				耐食酢性	<b>10</b> 6两年两会 7k		24 時間	12%以下	
耐食用油性大豆油(1009		5%以下		耐食用油性				5%以下	
耐しょう油性 しょう油(1009		5%以下		耐しょう油性				5%以下	
									誤記訂正
耐 石 け ん 液 性 2% <u>ラウリン</u> 酸	きナトリウム水溶液 "	8%以下				<u>レ</u> 酸ナトリウム水溶液 "		8%以下	
耐中性洗剤性 2%nーラウリナトリウム水	ルベンゼンスルホン酸 " 容液	5%以下			2%nーラウナトリウム	ァリルベンゼンスルホン酸 " 水溶液 "		5%以下	
耐漂白剤性 10%次亜塩素	長酸ナトリウム水溶液 "	5%以下		耐漂白剤性	10%次亜均	温素酸ナトリウム水溶液 "		5%以下	
							I		
(9) 略	(9) 略	(9) 略	(9)	各		(9) 略	(9) 略		
4 強化型低圧ホースは、容易に切断されないものであること。	ーナイフを使用し、ヒンジから 100mm の位置に強化型低圧ホースを置き、ヒンジから 500mm の位置に 6 kgの質量の物体をつるしたとき、ホースが切断されず、かつ、0.30MPa 以上の圧力で行う気密試験を行い確認すること。	4 容易に切断されないこ ては、検査の方法の欄 方法により6kgの質量の 分間以上つるしたとき、 スが切断されず、かつ、 以上の圧力で行う気密 格することを確認したも て合格したものとする。	に掲げる 切断 D物体を5 低圧ホー . <mark>0.30</mark> MPa 試験に合	と型低圧ホースは されないものである		ーナイフを使用し、ヒンジから 100mm の位置に強化型低圧ホースを置き、ヒンジから 500mm の位置に 6 kgの質量の物体をつるしたとき、ホースが切断されず、かつ、0.3MPa 以上の圧力で行う気密試験を行い確認すること。	ては、 方法I 分間 スがも 以上 格する	に切断されないことに 検査の方法の欄に掲 こより6kgの質量の物位 以上つるしたとき、低圧 切断されず、かつ、0.3 の圧力で行う気密試験 ることを確認したものを あしたものとする。	げる <b>本を5</b> ホー MPa に合
1	図略					図 略			

	新			IΒ		# <del>*</del>
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)	備考
	検査の方法(B)  5(1)イ 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 装置及び 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 <mark>試験用塩溶液</mark> を 24 時間以上噴霧することにより確認すること。	5(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ものをもって合格したものとする。	5 継手金具は、次に掲げる基準 に適合するものであること。 (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。	5(1)イ 耐食性又は耐食処理については、日本工業規格 Z 2371(2015)塩水噴霧試験方法の5装置及び9試験条件に定める規格に適合する塩水噴霧試験	5(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ものをもって合格したものとする。 ① 日本工業規格 Z 2371(2015)塩水噴霧試験方法の5装置及び9試験条件に定める規格に適合する塩水噴霧試験室において、4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を24時間以上噴霧した後、13a)(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	
(2) 略	口 略(2) 略	② 略 口 略 (2) 略	(2) 略	口 略 (2) 略	面積率であること。 ② 略 ロ 略 (2) 略	
(3) ねじは、次に掲げる規格に適合するものであること。 イ 管用テーパねじは、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。	(3)イ <u>JIS</u> 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。			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。	ねじゲージにより確認したもの	
ロ ユニオン継手のねじは、JIS B 0205-4(2001) 一般用メートルねじー第 4 部:基準寸法及び JIS B 0209-2(2001) 一般用メートルねじー公差一第 2 部: 一般用おねじ及びめねじの許容限界寸法一中(はめあい区分)に定める規格のうち、呼び10 の低圧ホースにあってはM18×1.5、呼び14 の低圧ホースにあってはM24×1.5に適合するものであること。	ロ 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。	ては、ねじゲージにより確認し		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。		

	新			IΒ		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)	偏
(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。	(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、0.30MPa以上の圧力で気密試験を行い、液化石油ガス漏れがないことを確認すること。	あることについては、検査の方 法の欄に掲げる方法により試験 を行った後、 <u>0.30</u> MPa以上の圧	1,000 回の反復使用試験に耐え		あることについては、検査の方 法の欄に掲げる方法により試験 を行った後、 <mark>0.3</mark> MPa以上の圧力	KHKS0709 及び JIS との整合
6 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。 (1) 0.80 MPa 以上の圧力で行う耐圧 試験に合格するものであること。	6(1) <u>0.80</u> MPa 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。	る変形、破壊等がないことにつ	に適合するものであること。 (1) <u>0.8</u> MPa 以上の圧力で行う耐圧	6(1) 0.8MPa 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。	る変形、破壊等がないことにつ	KHKS0709 及び JIS との整合
(2) 0.30 MPa 以上の圧力で行う気密 試験に合格するものであること。	(2) <u>0.30</u> MPa 以上の圧力を 1 分間 以上加えた後、液化石油ガス漏 れがないことを確認すること。	(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、確認したものをもって合格したものとする。	 試験に合格するものであること。	(2) 0.3MPa 以上の圧力を 1 分間以上加えた後、液化石油ガス漏れがないことを確認すること。		KHKS0709 及び JIS との整合
(3)~(4) 略	(3)~(4) 略	(3)~(4) 略	(3)~(4) 略	(3)~(4) 略	(3)~(4) 略	
(5) 温度 - 25℃以下において、使用に耐えること。	(5) 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 方法により次の表に掲げる半径 に曲げたとき、割れ、その他の 異常を生じないものであり、かつ、検査の方法の欄6(2)の気密 試験を行い確認すること。	に耐えることについては、検査の 方法の欄に掲げる方法により試 験を行ったとき、割れ、 <mark>その他の 異常</mark> を生じないものであり、か つ、検査の方法の欄6(2)に定め る方法により試験を行い、合格	用に耐えること。	(5) 低圧ホースを直線状態にして 温度-25°C以下の状態において1時間以上冷却した後、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)ー 第1部:自動車、一般 設備及び一般家庭用の 7.最小 曲げ半径に規定する次の表に掲 げる半径に曲げたとき、割れ、ひ び、その他の使用上支障のある 欠陥を生じないものであり、か つ、検査の方法の欄6(2)の気密 試験を行い確認すること。	に耐えることについては、検査の方法の欄に掲げる方法により試験を行ったとき、割れ、ひび等の欠陥を生じないものであり、かつ、検査の方法の欄6(2)に定める方法により試験を行い、合格することを確認したものをもって	通達改正に伴う変更
	低圧ホースの 曲げ半径 (単位mm) 10 140 180			低圧ホースの 種類(呼び) 曲げ半径 (単位mm) 10 140 14 180		

	新			IΒ		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佣 有
7 表示は、次に掲げる基準に適合 するものであること。 (1)~(2) 略	7(1)~(2) 略	7(1)~(2) 略	7 表示は、次に掲げる基準に適合 するものであること。 (1)~(2) 略	7(1)~(2) 略	7(1)~(2) 略	
(3) 継手金具又は低圧ホースの見やすい箇所に容易に消えない方法で届出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、届出事者の氏名又は名称については、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り、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。)を用いることができる。		(3) 届出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って合格したものとする。  イ 略 ロ「製造年月」は、西暦により、例えば、2020年7月に製造されたものであれば2007と表示するものとすること。 ハ 略	法で届出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、届出事業者の氏名又は名称は、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。		(3) 届出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って合格したものとする。  イ 略 ロ「製造年月」は、西暦により、例えば、2011年12月に製造されたものであれば1112と表示するものとすること。 ハ 略	
(4) 略	(4) 略	(4) 略	(4) 略	(4) 略	(4) 略	

	 新			ΙΒ		/# .#.
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)	備考
8(1) 構造は、次に掲げる条件のいずれかに適合するものであること。 イ~ロ 略	8(1) 目視等により確認すること。	8(1) 構造については、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って合格したものとする。	ずれかに適合するものであるこ	8(1) 目視等により確認すること。	8(1) 構造については、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って合格したものとする。	
(2)~(3) 略	(2)~(3) 略	(2)~(3) 略	(2)~(3) 略	(2)~(3) 略	(2)~(3) 略	
(4) ねじは、次に掲げる規格に適合するものであること。 イ 器具等と接続する側のねじは、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。	める方法により試験を行い、 確認すること。	(4)イ 器具等と接続する側のねじについては、検査の方法の欄 5(3)イに定める方法により試験を行い、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。	イ 器具等と接続する側のねじ は 、 <u>日 本 工 業 規 格</u> B	める方法により試験を行い、 確認すること。	(4)イ 器具等と接続する側のねじについては、検査の方法の欄 5(3)イに定める方法により試験を行い、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。	表記の変更
ロ JIS B 0205-4(2001)一般用メートルねじー第4部:基準寸法及びJIS B 0209-2(2001)一般用メートルねじー公差一第2部:一般用おねじ及びめねじの許容限界寸法一中(はめあい区分)に定める規格のうち、呼び10の低圧ホースにあってはM18×1.5、呼び14の低圧ホースにあってはM24×1.5に適合するものであること。	める方法により試験を行い、 確認すること。	ロ ユニオン継手と接続する側の ねじについては、検査の方法 の欄5(3)口に定める方法によ り試験を行い、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。	4(2001)一般用メートルねじー 第 4 部:基準寸法及び <mark>日本工</mark> <u>業規格</u> B 0209-2(2001)一般用	める方法により試験を行い、 確認すること。	ロ ユニオン継手と接続する側の ねじについては、検査の方法 の欄5(3)口に定める方法によ り試験を行い、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) <u>0.80</u> MPa 以上の圧力で行う耐 圧試験に合格すること。	(5) 器具等に取り付けた状態で他端に栓を施し、0.80MPa 以上の圧力を 1 分間以上加えた後、目視により漏れのないこと及び破壊しないことを確認すること。	ことについては、器具等に取り付 けた状態で他端に栓を施し、耐		(5) 器具等に取り付けた状態で他端に栓を施し、0.8MPa 以上の圧力を 1 分間以上加えた後、目視により漏れのないこと及び破壊しないことを確認すること。	ことについては、器具等に取り付	
(6) <u>0.30</u> MPa 以上の圧力で行う気 密試験に合格すること。	(6) 器具等に取り付けた状態で他端に栓を施し、0.30MPa以上の圧力を 1 分間以上加えた後、液化石油ガス漏れのないことを確認すること。	については、器具等に取り付け た状態で他端に栓を施し、気密		(6) 器具等に取り付けた状態で他端に栓を施し、0.3MPa 以上の圧力を 1 分間以上加えた後、液化石油ガス漏れのないことを確認すること。	については、器具等に取り付け た状態で他端に栓を施し、気密	
(7) 略	(7) 略	(7) 略	(7) 略	(7) 略	(7) 略	

	新			IB		# <del>*</del>
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)	備考
(8) 温度 120℃において漏れがな	(8) 接続具を器具等に取り付けた	(8) 温度 120℃において漏れないこ	(8) 温度 120℃において漏れがな	(8) 接続具を器具等に取り付けた	(8) 温度 120°Cにおいて漏れないこ	KHKS0709 との整合
い <u>ものである</u> こと。	状態で温度 125℃の状態に 30	とについては、接続具を器具等	いこと。	状態で温度 125℃の状態に 30	とについては、接続具を器具等	
	分間以上放置した後、すみやか	に取り付けた状態で温度 125℃		分間以上放置した後、すみやか	に取り付けた状態で温度 125℃	
	に一端に栓を施し、他端から	の状態に 30 分間以上放置した		に一端に栓を施し、他端から <u>0.3</u>	の状態に 30 分間以上放置した	
	<u>0.30</u> MPa 以上の圧力を 1 分間以	後取出し、すみやかに一端に栓		MPa 以上の圧力を1 分間以上加	後取出し、すみやかに一端に栓	
	上加えて、液化石油ガス漏れの	を施し、他端から <u>0.30</u> MPa 以上		えて、液化石油ガス漏れのない	を施し、他端から <mark>0.3</mark> MPa 以上	
	ないことを確認すること。	の圧力を 1 分間以上加え、確認		ことを確認すること。	の圧力を 1 分間以上加え、確認	
		したものをもって合格したものと			したものをもって合格したものと	
		する。			する。	
(9)~(10) 略	(9)~(10) 略	(9)~(10) 略	(9)~(10) 略	(9)~(10) 略	(9)~(10) 略	

## 付表 耐食性材料

新			IΒ	備考
材 料	JIS番号(規格名称)	材料	JIS番号(規格名称)	
	JIS G 4303 (ステンレス鋼棒)		JIS G 4303 (ステンレス鋼棒)	
ステンレス鋼材	JIS G 4304 (熱間圧延ステンレス鋼板及び鋼帯)	ステンレス鋼材	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)	
刺及び刺音並	JIS H 3300 (銅及び銅合金の継目無管)	- 調及び調告金	JIS H 3300 (銅及び銅合金の継目無管)	
		ダイカスト	JIS H 5301 (亜鉛合金ダイカスト)	例示基準との整合
		311111	JIS H 5302 (アルミニウム合金ダイカスト)	
		備考 ダイカストは低」	王ホースのカシメ部、継手金具及び接続具(ホースエンド接続具の部品	
		を除く。)には使用	<u>引しないこと。</u>	