

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 本体、カバー及びばねは、次に掲げるいずれかの基準に適合する金属で製造されたものであること。</p> <p>(1) <u>JIS B 8238(2012)</u>LPガス用圧力調整器の表8耐食処理を必要としない金属材料又は表9耐食処理が必要な金属材料に定める規格に適合する金属であること。</p> <p>(2) <u>JIS Z 2371(2015)</u>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>1(1) 材料については、A欄に定める金属であることを目視等により確認すること。</p> <p>(2) 耐食性については、A欄に定める方法により試験を行い、腐食がないこと又はレイティングナンバ9.8の腐食面積率であることを確認すること。</p>	<p>1(1) 材料については、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>(2) 耐食性については、<u>腐食がないこと又はレイティングナンバ9.8の腐食面積率であることを</u>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 本体、カバー及びばねは、次に掲げるいずれかの基準に適合する金属で製造されたものであること。</p> <p>(1) <u>日本工業規格 B 8238(1994)</u>LPガス用圧力調整器の表5調整器に用いる金属材料(1)本体、カバー及びばね用金属材料に定める規格に適合する金属であること。</p> <p>(2) <u>日本工業規格 Z 2371(2000)</u>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>1(1) 材料については、A欄に定める金属であることを目視等により確認すること。</p> <p>(2) 耐食性については、A欄に定める方法により試験を行い、腐食がないこと又はレイティングナンバ9.8の腐食面積率であることを確認すること。</p>	<p>1(1) 材料については、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>(2) 耐食性については、次に掲げる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。 <u>イ 腐食がないこと又はレイティングナンバ9.8の腐食面積率であること。</u> <u>ロ 付表に示す材料であって、イと同等以上の耐食性を有すること。</u></p>	<p>通達改正への対応</p>
2~3 略	2~3 略	2~3 略	2~3 略	2~3 略	2~3 略	
<p>4 通気孔は、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) ごみ等により、詰まるおそれがないこと。</p> <p>(3) 略</p>	<p>4 <u>JIS C 0920(2003)</u>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より5分間散水した後、内部に水が浸入しないこと及び針を差し込むことによりダイヤフラムを傷つけないことを確認すること。</p>	<p>4 B欄に掲げる方法により試験を行い、確認したものをもって合格したものとする。</p>	<p>4 通気孔は、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) ごみ等により、<u>詰まる</u>おそれがないこと。</p> <p>(3) 略</p>	<p>4 <u>日本工業規格 C 0920(2003)</u>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より5分間散水した後、内部に水が浸入しないこと及び針を差し込むことによりダイヤフラムを傷つけないことを確認すること。</p>	<p>4 B欄に掲げる方法により試験を行い、確認したものをもって合格したものとする。</p>	<p>表記の変更</p> <p>通達との整合</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)	
5~6 略	5~6 略	5~6 略	5~6 略	5~6 略	5~6 略	
<p>7 入口側取付部は、次に掲げる基準のいずれかに適合すること。</p> <p>(1) ねじ込み式のものにあつては、次に掲げる基準のいずれかに適合すること。</p> <p>イ 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>ロ 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>ハ 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>(2) フランジにより接続するものであつて、二段減圧式分離型二次用調整器にあつては、次に掲げるイからニまでのいずれかの基準、その他の調整器にあつては、ハ又はニの基準に適合するフランジ若しくはこれらと同等以上のフランジであること。</p>	<p>7(1) ねじ込み式のものにあつては、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>イ 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>ロ 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>ハ(イ) 液化石油ガス容器用弁に定めるガス充てん口の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>(2) フランジにより接続するものにあつては、A欄に定める規格に適合するフランジであることを、マイクロメータ、ノギス等を用いて確認すること。</p>	<p>7 B欄に定める方法により確認したものをもち合格したものとす。</p> <p>・「これらと同等以上のフランジ」とは、イ又はロと同等以上のフランジは、JIS B 2210(1984)鉄鋼製管フランジの基準寸法の付表3-1呼び圧力10K並型フランジの基準寸法に定める規格に適合するものとし、ハ又はニと同等以上のフランジは、JIS B 2210(1984)鉄鋼製管フランジの基準寸法の付表5呼び圧力20Kフランジの基準寸法に定める規格に適合するものとする。</p>	<p>7 入口側取付部は、次に掲げる基準のいずれかに適合すること。</p> <p>(1) ねじ込み式のものにあつては、次に掲げる基準のいずれかに適合すること。</p> <p>イ 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>ロ 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>ハ 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>(2) フランジにより接続するものであつて、二段減圧式分離型二次用調整器にあつては、次に掲げるイからニまでのいずれかの基準、その他の調整器にあつては、ハ又はニの基準に適合するフランジ若しくはこれらと同等以上のフランジであること。</p>	<p>7(1) ねじ込み式のものにあつては、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>イ 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>ロ 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>ハ(イ) 液化石油ガス容器用弁に定めるガス充てん口の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>(2) フランジにより接続するものにあつては、A欄に定める規格に適合するフランジであることを、マイクロメータ、ノギス等を用いて確認すること。</p>	<p>7 B欄に定める方法により確認したものをもち合格したものとす。</p> <p>・「これらと同等以上のフランジ」とは、イ又はロと同等以上のフランジは、日本工業規格 B 2210(1984)鉄鋼製管フランジの基準寸法の付表3-1呼び圧力10K並型フランジの基準寸法に定める規格に適合するものとし、ハ又はニと同等以上のフランジは、日本工業規格 B 2210(1984)鉄鋼製管フランジの基準寸法の付表5呼び圧力20Kフランジの基準寸法に定める規格に適合するものとする。</p>	<p>表記の変更</p> <p>JIS B 8238改正案との整合 (意見受付公告2020.2.17終了)</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>イ JIS B 2220(2012)鋼製管フランジの表15呼び圧力10Kフランジの寸法又は表16呼び圧力10K薄形フランジの寸法に定める規格に適合するフランジであること。</p> <p>ロ JIS B 2239(2013)鋳鉄製管フランジの表9呼び圧力10Kフランジの寸法に定める規格に適合するフランジであること。</p> <p>ハ JIS B 2220(2012)鋼製管フランジの表18呼び圧力20Kフランジの寸法に定める規格に適合するフランジであること。</p> <p>ニ JIS B 2239(2013)鋳鉄製管フランジの表12呼び圧力20Kフランジの寸法に定める規格に適合するフランジであること。</p> <p>(3) カップリング付容器用弁に接続する取付部にあっては、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>(3) カップリング付容器用弁に接続する取付部にあっては、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。 (参考図1~3を参照のこと。)</p> <p>参考図 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>イ 日本工業規格 B 2220(2004)鋼製管フランジの付表5呼び圧力10Kフランジの寸法又は付表6呼び圧力10K薄型フランジの寸法に定める規格に適合するフランジであること。</p> <p>ロ 日本工業規格 B 2239(2004)鋳鉄製管フランジの付表2呼び圧力10Kフランジの寸法に定める規格に適合するフランジであること。</p> <p>ハ 日本工業規格 B 2220(2004)鋼製管フランジの付表8呼び圧力20Kフランジの寸法に定める規格に適合するフランジであること。</p> <p>ニ 日本工業規格 B 2239(2004)鋳鉄製管フランジの付表5呼び圧力20Kフランジの寸法に定める規格に適合するフランジであること。</p> <p>(3) カップリング付容器用弁に接続する取付部にあっては、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>(3) カップリング付容器用弁に接続する取付部にあっては、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。 (参考図1~3を参照のこと。)</p> <p>参考図 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>通達改正への対応</p> <p>表記の変更</p> <p>KHKS0735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)	
ハ～ト 略	<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>(ハ) ばねは、JIS G 4314(2013)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。JIS G 3522(2014)ピアノ線を選ぶ場合は1(2)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>		ハ～ト 略	<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> <p>(ハ) ばねは、日本工業規格 G 4314(1994)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。日本工業規格 G 3522(1991)ピアノ線を選ぶ場合は1(2)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>KHKS0735との整合</p> <p>KHKS0735との整合</p>
<p>8 出口側取付部は、次に掲げる基準のいずれかに適合すること。</p> <p>(1) 容量1kg/h以下の単段減圧式調整器以外のものにあつては、次に掲げる基準のいずれかに適合すること。</p> <p>イ 略</p> <p>ロ フランジにより接続するものにあつては、(イ)又は(ロ)に掲げる基準に適合するフランジ若しくはこれらと同等以上のフランジであること。</p> <p>(イ) JIS B 2220(2012)鋼製管フランジの表14呼び圧力5Kフランジの寸法又は表15呼び圧力10Kフランジの寸法に定める規格に適合するフランジであること。</p> <p>(ロ) JIS B 2239(2013)鋳鉄製管フランジの表8呼び圧力5Kフランジの寸法又は表9呼び圧力10Kフランジの寸法に定める規格に適合するフランジであること。</p>	<p>8 出口側の取付部は、A欄に掲げる条件のいずれかに適合することをねじゲージ、マイクロメータ、ノギス等を用いて確認し、過流出安全機構を有することについては、19に定める基準に適合する過流出安全機構を有することを確認すること。</p>	<p>8 B欄に掲げる方法により確認したのもつて合格したものとす</p> <p>・「これらと同等以上のフランジ」とは、JIS B 2210(1984)鉄鋼製管フランジの基準寸法の付表3-1呼び圧力10K並型フランジの基準寸法、JIS B 2220(2012)鋼製管フランジの表18呼び圧力20Kフランジの寸法又はJIS B 2239(2013)鋳鉄製管フランジの表12呼び圧力20Kフランジの寸法に定める規格に適合するものとする。</p>	<p>8 出口側取付部は、次に掲げる基準のいずれかに適合すること。</p> <p>(1) 容量1kg/h以下の単段減圧式調整器以外のものにあつては、次に掲げる基準のいずれかに適合すること。</p> <p>イ 略</p> <p>ロ フランジにより接続するものにあつては、(イ)又は(ロ)に掲げる基準に適合するフランジ若しくはこれらと同等以上のフランジであること。</p> <p>(イ) 日本工業規格 B 2220(2004)鋼製管フランジの付表4呼び圧力5Kフランジの寸法又は付表5呼び圧力10Kフランジの寸法に定める規格に適合するフランジであること。</p> <p>(ロ) 日本工業規格 B 2239(2004)鋳鉄製管フランジの付表1呼び圧力5Kフランジの寸法又は付表2呼び圧力10Kフランジの寸法に定める規格に適合するフランジであること。</p>	<p>8 出口側の取付部は、A欄に掲げる条件のいずれかに適合することをねじゲージ、マイクロメータ、ノギス等を用いて確認し、過流出安全機構を有することについては、19に定める基準に適合する過流出安全機構を有することを確認すること。</p>	<p>・「これらと同等以上のフランジ」とは、日本工業規格 B 2210(1984)鉄鋼製管フランジの基準寸法の付表3-1呼び圧力10K並型フランジの基準寸法に定める規格に適合するものとする。</p>	<p>通達改正への対応</p> <p>JIS B 8238との整合</p> <p>通達改正への対応</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>ハ ユニオン接合するものにあつては、JIS B 2301(2013)ねじ込み式可鍛鉄製管継手の表A.19 I形のユニオンに定める規格に適合するねじであること。</p> <p>(2) 容量1kg/h以下の単段減圧式調整器にあつては、(1)イ、ロ又はハに掲げる基準のいずれかに適合するか、若しくは次図の形状を有するものであつて、過流出安全機構を有すること。</p>			<p>ハ ユニオン接合するものにあつては、日本工業規格 B 2301(2004)ねじ込み式可鍛鉄製管継手の付表19 I形のユニオンに定める規格に適合するねじであること。</p> <p>(2) 容量1kg/h以下の単段減圧式調整器にあつては、(1)イ、ロ又はハに掲げる基準のいずれかに適合するか、若しくは次図の形状を有するものであつて、過流出安全機構を有すること。</p>			<p>通達改正への対応</p> <p>通達改正への対応 (ガス栓、迅速継手との整合)</p>
9~10 略	9~10 略	9~10 略	9~10 略	9~10 略	9~10 略	
<p>11 表示されている入口側の圧力を加えたとき、閉塞圧力は、次の表の調整器の種類欄に掲げる種類に応じて同表の閉塞圧力の欄に掲げる圧力以下であること。</p> <p>表 略</p>	11 略	11 略	<p>11 表示されている入口側の圧力を加えたとき、閉そく圧力は、次の表の調整器の種類欄に掲げる種類に応じて同表の閉そく圧力の欄に掲げる圧力以下であること。</p> <p>表 略</p>	11 略	11 略	通達との整合
12~14 略	12~14 略	12~14 略	12~14 略	12~14 略	12~14 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>15 入口側の圧力を0.1MPaとし、2秒以上3秒以下の間空気を流入した後、2秒以上3秒以下の間空気の流入を停止する操作を60,000回(自動切替式調整器の一次側については、各30,000回) 繰り返した後、10、11及び12に定める基準に適合すること。</p> <p>ただし、自動切替式一体型調整器であって技術上の基準の欄の20に定めるところにより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、入口側の圧力を0.15MPaとする。</p>	<p>15 入口側の圧力を0.10MPa(自動切替式一体型調整器であつ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)、流量を表示してある容量の±30%とし、2秒以上3秒以下の間ガスを流入した後、2秒以上3秒以下の間ガスを停止する操作を60,000回(自動切替式調整器の一次側については、各30,000回) 繰り返した後、10気密試験、11 閉塞 圧力試験及び12調整圧力試験を行い基準に適合することを確認すること。</p>	15 略	<p>15 入口側の圧力を0.1MPaとし、2秒以上3秒以下の間空気を流入した後、2秒以上3秒以下の間空気の流入を停止する操作を60,000回(自動切替式調整器の一次側については、各30,000回) 繰返した後、10、11及び12に定める基準に適合すること。</p> <p>ただし、自動切替式一体型調整器であつて技術上の基準の欄の20に定めるところにより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、入口側の圧力を0.15MPaとする。</p>	<p>15 入口側の圧力を0.10MPa(自動切替式一体型調整器であつ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)、流量を表示してある容量の±30%とし、2秒以上3秒以下の間ガスを流入した後、2秒以上3秒以下の間ガスを停止する操作を60,000回(自動切替式調整器の一次側については、各30,000回) 繰返した後、10気密試験、11 閉そく 圧力試験及び12調整圧力試験を行い基準に適合することを確認すること。</p>	15 略	<p>語句の修正</p> <p>KHKS0735との整合</p>
16 略	16 略	16 略	16 略	16 略	16 略	
<p>17 温度-25℃以下において正常に作動すること。</p>	<p>17 温度-25℃以下において正常に作動することについては、次に掲げる調整器の種類に応じた方法により試験を行い、確認すること。</p> <p>(1) 単段減圧式調整器、自動切替式一体型調整器、二段減圧式一体型調整器及び二段減圧式分離型二次用調整器にあつては、JIS B 8238(2012)LPガス用圧力調整器の10.2.7耐低温性試験に定める方法により試験を行い、次表に示す圧力であることを確認すること。</p> <p>表 略</p> <p>(2) 自動切替式分離型一次用調整器及び二段減圧式分離型一次用調整器にあつては、温度-30℃以下の低温恒温槽に30分以上放置した後取り出し、入口側の圧力を0.15MPaとして 閉塞 圧力試験及び調整圧力試験を行い、次表に示す圧力であることを確認すること。</p> <p>表 略</p>	17 略	<p>17 温度-25℃以下において正常に作動すること。</p>	<p>17 温度-25℃以下において正常に作動することについては、次に掲げる調整器の種類に応じた方法により試験を行い、確認すること。</p> <p>(1) 単段減圧式調整器、自動切替式一体型調整器、二段減圧式一体型調整器及び二段減圧式分離型二次用調整器にあつては、日本工業規格 B 8238(2012)LPガス用圧力調整器の10.2.7耐低温性試験に定める方法により試験を行い、次表に示す圧力であることを確認すること。</p> <p>表 略</p> <p>(2) 自動切替式分離型一次用調整器及び二段減圧式分離型一次用調整器にあつては、温度-30℃以下の低温恒温槽に30分以上放置した後取り出し、入口側の圧力を0.15MPaとして 閉そく 圧力試験及び調整圧力試験を行い、次表に示す圧力であることを確認すること。</p> <p>表 略</p>	17 略	<p>表記の変更</p> <p>KHKS0735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>18 自動切替式調整器の入口部にガス逆流防止機構(以下「逆止弁」という。)を有するもの(以下「逆止弁付自動切替式調整器」という。)にあつては、次の基準に適合するものであること。</p> <p>(1) 使用側入口を大気に開放したとき、予備側を通して使用側からガスが流出しないものであること。</p> <p>(2) 逆止弁は、作動後入口側が通常の使用状態に戻ったとき、確実に復帰するものであること。</p> <p>(3) 逆止弁は、1,000回以上の反復使用試験に耐えるものであること。</p> <p>(4) 略</p>	<p>18(1) 使用側からガスが流出しないことについては、使用側入口を大気開放とし、予備側入口から0.10MPa及び1.56MPaの圧力を加え、表示されている容量のガスを流したとき、使用側入口からガスの流出がないことを確認すること。この場合、使用側、予備側を相互に切り替えて確認すること。ただし、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、0.10MPaを0.15MPaとして試験を行い確認すること。</p> <p>(2) 確実に復帰することについては、予備側の入口圧力を0.10MPaとし、使用側の逆止弁を作動させた後、使用側入口に0.10MPaの圧力を加えたとき、表示機構の表示が赤でないことにより復帰を確認すること。この場合、使用側、予備側を相互に切り替えて確認すること。</p> <p>(3) 反復使用試験に耐えることについては、入口圧力を表示されている下限圧力の100%から150%の任意の圧力とし、流量を表示されている容量の70%から130%の範囲とした状態において、逆止弁の入口を加圧状態と大気開放状態とする操作を、毎分5回以上の速さで使用側、予備側を相互に切り替えて各1,000回繰り返した後、(1)及び(2)の試験を行い確認すること。</p> <p>(4) 略</p>	18(1)~(3) 略	<p>18 自動切替式調整器の入口部にガス逆流防止機構(以下「逆止弁」という。)を有するもの(以下「逆止弁付自動切替式調整器」という。)にあつては、次の基準に適合するものであること。</p> <p>(1) 使用側入口を大気に開放したとき、予備側を通して使用側からガスが流出しないものであること。</p> <p>(2) 逆止弁は、作動後入口側が通常の使用状態に戻ったとき、確実に復帰するものであること。</p> <p>(3) 逆止弁は、1,000回以上の反復使用試験に耐えるものであること。</p> <p>(4) 略</p>	<p>18(1) 使用側からガスが流出しないことについては、使用側入口を大気開放とし、予備側入口から0.10MPa及び1.56MPaの圧力を加え、表示されている容量のガスを流したとき、使用側入口からガスの流出がないことを確認すること。この場合、使用側、予備側を相互に切替えて確認すること。ただし、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、0.10MPaを0.15MPaとして試験を行い確認すること。</p> <p>(2) 確実に復帰することについては、予備側の入口圧力を0.10MPaとし、使用側の逆止弁を作動させた後、使用側入口に0.10MPaの圧力を加えたとき、表示機構の表示が赤でないことにより復帰を確認すること。この場合、使用側、予備側を相互に切替えて確認すること。</p> <p>(3) 反復使用試験に耐えることについては、入口圧力を表示されている下限圧力の100%から150%の任意の圧力とし、流量を表示されている容量の70%から130%の範囲とした状態において、逆止弁の入口を加圧状態と大気開放状態とする操作を、毎分5回以上の速さで使用側、予備側を相互に切替えて各1,000回繰返した後、(1)及び(2)の試験を行い確認すること。</p> <p>(4) 略</p>	18(1)~(3) 略	語句の修正
19 略	19 略	19 略	19 略	19 略	19 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)	
20 見やすい箇所に容易に消えない方法で入口側の圧力の上限及び下限(記号P、単位MPa)、容量(記号Q、単位kg/h)、調整圧力(記号R、単位kPa又はMPa)、逆止弁付自動切替式調整器にあっては逆止弁付である旨(記号C)、届出事業者の氏名又は名称、製造年月及び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。</u>	20 表示については、目視により確認すること。	20 目視により、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のもをもって合格したものとする。 (1) 入口側の圧力及び調整圧力については、調整器の種類に応じて次によるものとする。 表 略 (2) 略 (3) 「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。こと。 (4) 略	20 見やすい箇所に容易に消えない方法で入口側の圧力の上限及び下限(記号P、単位MPa)、容量(記号Q、単位kg/h)、調整圧力(記号R、単位kPa又はMPa)、逆止弁付自動切替式調整器にあっては逆止弁付である旨(記号C)、届出事業者の氏名又は名称、製造年月及び製造番号が表示されていること。ただし、届出事業者の氏名若しくは名称は、 <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>	20 表示については、目視により確認すること。	20 目視により、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のもをもって合格したものとする。 (1) 入口側の圧力及び調整圧力については、調整器の種類に応じて次によるものとする。 表 略 (2) 略 (3) 「製造年月」は、西暦により、例えば、 <u>2005年4月</u> に製造されたものであれば <u>0504</u> と表示するものとする。こと。 <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> (4) 略	省令別表第3との整合

付表 耐食性材料

新		旧		備考
材料	材料規格名称	材料	材料規格名称	
ステンレス鋼材	JIS G4304 (熱間圧延ステンレス鋼板及び鋼帯)	ステンレス鋼材	JIS G4304 (熱間圧延ステンレス鋼板及び鋼帯)	耐食性材料の記載の整理 JIS B 8238との整合
	JIS G4305 (冷間圧延ステンレス鋼板及び鋼帯)		JIS G4305 (冷間圧延ステンレス鋼板及び鋼帯)	
	JIS G4314 (ばね用ステンレス鋼線)		<u>JIS G4309 (ステンレス鋼線)</u>	
JIS H3250 (銅及び銅合金の棒)	JIS G4314 (ばね用ステンレス鋼線)			
銅及び銅合金	JIS H3250 (銅及び銅合金の棒)	<u>アルミニウム及び合金材</u>	<u>JIS H4000 (アルミニウム及びアルミニウム合金の板及び条)</u>	
		銅及び銅合金	<u>JIS H3100 (銅及び銅合金の板並びに条)</u>	
JIS H3250 (銅及び銅合金の棒)	JIS H3250 (銅及び銅合金の棒)			
<u>JIS H3300 (銅及び銅合金の継目無管)</u>	<u>JIS H3270 (ベリリウム銅、りん青銅及び洋白の棒並びに線)</u>			
<u>JIS H3130 (ばね用ベリリウム銅、チタン銅、りん青銅、ニッケル-すず銅及び洋白の板並びに条)</u>	<u>JIS H3130 (ばね用ベリリウム銅、チタン銅、りん青銅、ニッケル-すず銅及び洋白の板並びに条)</u>			
<u>ダイカスト</u>	<u>JIS H5301 (亜鉛合金ダイカスト)</u>			
		<u>JIS H5302 (アルミニウム合金ダイカスト)</u>		