

LIA-440 液化石油ガス燃焼器接続用継手付ホース検査規程 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 この規程は、液化石油ガス燃焼器接続用継手付ホース（以下「燃焼器用ホース」という。）の安全を確保するため、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のである。</p> <p>2 この規程の適用範囲は、一般消費者等に使用される液化石油ガスの末端ガス栓と燃焼器との間に使用される燃焼器用ホース（呼び径が15mm以下のものに限る。）とする。<u>また、この規程の第2章第9項は、呼び径10及び14の燃焼器用ホースに接続して用いる接続具について規定する。</u></p>	<p>1 この規程は、液化石油ガス燃焼器接続用継手付ホース（以下「燃焼器用ホース」という。）の安全を確保するため、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のである。</p> <p>2 この規程の適用範囲は、一般消費者等に使用される液化石油ガスの末端ガス栓と燃焼器との間に使用される燃焼器用ホース（呼び内径が15mm以下のものに限る。）とする。</p>	KHKS0721 改正に伴う変更

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)																				
1 略	1 略	1 略	1 略	1 略	1 略																				
<p>2 燃焼器用ホースの継手の種類は、次に掲げるいずれかに適合するものであること。</p> <p>(1) 管用テーパねじ継手</p> <p>(2) TUねじ継手</p> <p>(3) 迅速継手</p>	2 目視等により確認すること。	2 継手の種類については、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。	<p>2 燃焼器用ホースの継手の種類は、次に掲げるいずれかに適合するものであること。</p> <p>(1) 管用テーパねじ継手</p> <p>(2) <u>ユニオン継手</u></p> <p>(3) TUねじ継手</p> <p>(4) 迅速継手</p>	2 目視等により確認すること。	2 継手の種類については、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。	例示基準との整合																			
<p>3 燃焼器用ホースの内径、外径及び長さは、次の表の当該欄に掲げるものであること。</p>	3 内径及び外径については、ホースを切断してノギス等により測定を行い、長さは計測器により確認すること。	3 燃焼器用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。 ただし、内外径測定位置は、ホースの切断面より25mm±5mmの位置とする。	<p>3 燃焼器用ホースの内径、外径及び長さは、次の表の当該欄に掲げるものであること。</p>	3 内径及び外径については、ホースを切断してノギス等により測定を行い、長さは計測器により確認すること。	3 燃焼器用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。 ただし、内外径測定位置は、ホースの切断面より25mm±5mmの位置とする。	KHKS0721 との整合																			
		<table border="1"> <thead> <tr> <th>呼び径</th> <th>内径 (単位mm)</th> <th>外径 (単位mm)</th> <th>長さ (単位m)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>7</td> <td>7±0.4</td> <td>13以下</td> <td>5以下</td> </tr> <tr> <td>8</td> <td>8±0.4</td> <td>14.5以下</td> <td>8以下</td> </tr> <tr> <td>10</td> <td>10±0.5</td> <td>19以下</td> <td rowspan="2">5以下</td> </tr> <tr> <td>14</td> <td>14.5±0.5</td> <td>25以下</td> </tr> </tbody> </table>	呼び径	内径 (単位mm)	外径 (単位mm)	長さ (単位m)	7	7±0.4	13以下	5以下	8	8±0.4	14.5以下	8以下	10	10±0.5	19以下	5以下	14	14.5±0.5	25以下				
呼び径	内径 (単位mm)	外径 (単位mm)	長さ (単位m)																						
7	7±0.4	13以下	5以下																						
8	8±0.4	14.5以下	8以下																						
10	10±0.5	19以下	5以下																						
14	14.5±0.5	25以下																							
			<table border="1"> <thead> <tr> <th>呼び</th> <th>内径 (単位mm)</th> <th>外径 (単位mm)</th> <th>長さ (単位m)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>7</td> <td>7±0.4</td> <td>13以下</td> <td>5以下</td> </tr> <tr> <td>8</td> <td>8±0.4</td> <td>14.5以下</td> <td>8以下</td> </tr> <tr> <td>10</td> <td>10±0.5</td> <td>19以下</td> <td rowspan="2">5以下</td> </tr> <tr> <td>14</td> <td>14.5±0.5</td> <td>25以下</td> </tr> </tbody> </table>	呼び	内径 (単位mm)	外径 (単位mm)	長さ (単位m)	7	7±0.4	13以下	5以下	8	8±0.4	14.5以下	8以下	10	10±0.5	19以下	5以下	14	14.5±0.5	25以下			
呼び	内径 (単位mm)	外径 (単位mm)	長さ (単位m)																						
7	7±0.4	13以下	5以下																						
8	8±0.4	14.5以下	8以下																						
10	10±0.5	19以下	5以下																						
14	14.5±0.5	25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)	
(3) 外層は、耐候性を有するものであること。	(3) <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 <u>500ppb±50ppb (50pphm±5pphm)</u> 、試験温度を <u>40℃±2℃</u> 、試験時間を 96 時間、伸びを 20%として行い、使用上支障のある亀裂等が生じていないことを確認すること。	(3) 耐候性については、 <u>JIS K 6330-7(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)</u> に定める方法によりオゾン濃度を <u>500ppb ± 50ppb (50pphm ± 5pphm)</u> 、試験温度を <u>40℃±2℃</u> 、試験時間 96 時間、伸びを 20%(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、亀裂が <u>生じていないこと</u> を確認したものををもって合格したものとする。	(3) <u>内層及び外層は、耐候性を有するものであること。</u>	(3) <u>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</u> に定める規格に適合する方法によりオゾン濃度を <u>450ppb 以上 550ppb 以下 (45pphm 以上 55pphm 以下)</u> 、試験温度を <u>38℃以上 42℃以下</u> 、試験時間を 96 時間、伸びを 20%として行い、使用上支障のある亀裂等が生じていないことを確認すること。	(3) 耐候性については、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)に定める方法によりオゾン濃度を <u>450ppb 以上 550ppb 以下 (45pphm 以上 55pphm 以下)</u> 、試験温度を <u>38℃以上 42℃以下</u> 、試験時間 96 時間、伸びを 20% (<u>内層にあっては継手金具等を接続した状態</u> 、外層にあっ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、 <u>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</u> を確認したものををもって合格したものとする。	KHKS0721 との整合 語句の修正 誤記のため削除 JIS K 6351 との整合
(4) ガス透過性が小さいこと。	(4) <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 10.2.6 低圧ホースの耐 LP ガス透過性試験</u> に定める規格に適合する方法により試験温度を <u>35℃±0.5℃</u> の状態、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 <u>次の表の呼び径に応じたガス透過量の欄に掲げる量以下</u> 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、検査の方法の欄に掲げる呼び径に応じた透過量以下であることを確認したものを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) <u>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</u> に定める規格に適合する方法により試験温度を <u>34.5℃以上 35.5℃以下</u> の状態、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 <u>1 時間当たり呼び 7 のものにあつては 3mL 以下、呼び 8 のものにあつては 4mL 以下、呼び 10 のものにあつては 5mL 以下、呼び 14 のものにあつては 7mL 以下</u> 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、検査の方法の欄に掲げる呼び径に応じた透過量以下であることを確認したものををもって合格したものとする。	KHKS0721 との整合 語句の修正

呼び径	ガス透過量 (mL/h)
<u>7</u>	<u>3 以下</u>
<u>8</u>	<u>4 以下</u>
<u>10</u>	<u>5 以下</u>
<u>14</u>	<u>7 以下</u>

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) 耐熱性を有すること。	<p>(5) ホースを直線の状態で、温度 120°C±2°C で 48 時間保持した後取り出し、次の表の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。</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>呼び径</th> <th>曲げ半径 (mm)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>7</td> <td>45</td> </tr> <tr> <td>8</td> <td>50</td> </tr> <tr> <td>10</td> <td>70</td> </tr> <tr> <td>14</td> <td>90</td> </tr> </tbody> </table>	呼び径	曲げ半径 (mm)	7	45	8	50	10	70	14	90	<p>(5) 耐熱性については、ホースを直線の状態で、温度 120°C±2°C で 48 時間保持した後取り出し、検査の方法の欄に掲げるホースの種類に応じた曲げ半径に曲げ、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。</p>	(5) 耐熱性を有すること。	<p>(5) ホースを直線の状態で、温度 118°C以上 122°C以下 で 48 時間保持した後取り出し、次の表の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。</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>呼 び</th> <th>曲げ半径 (mm)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>7</td> <td>45</td> </tr> <tr> <td>8</td> <td>50</td> </tr> <tr> <td>10</td> <td>70</td> </tr> <tr> <td>14</td> <td>90</td> </tr> </tbody> </table>	呼 び	曲げ半径 (mm)	7	45	8	50	10	70	14	90	<p>(5) 耐熱性については、ホースを直線の状態で、温度 118°C以上 122°C以下 で 48 時間保持した後取り出し、検査の方法の欄に掲げるホースの種類に応じた曲げ半径に曲げ、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。</p>	<p>語句の修正</p> <p>KHKS0721 との整合</p>
呼び径	曲げ半径 (mm)																									
7	45																									
8	50																									
10	70																									
14	90																									
呼 び	曲げ半径 (mm)																									
7	45																									
8	50																									
10	70																									
14	90																									
(6) 難燃性を有すること。	<p>(6) 炎口の内径が約 10 mm 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 10 mm 離れた位置に試料を置き、5 秒間経過後炎の中から取り出し、さらに 5 秒後に試料が炎を出して燃え続けないことを確認すること。</p>	<p>(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、JIS K 2240 (2013) 液化石油ガス (LP ガス) の 5 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、次の図のように燃焼器用ホースの下縁を還元炎の先から約 10 mm 離して 5 秒間加熱した後、ホースが 5 秒間以上炎を出して燃え続けないことを確認したもの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 40 mm とする。</p> <p>図 略</p>	(6) 難燃性を有すること。	<p>(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 離れた位置に試料を置き、5 秒間経過後炎の中から取り出し、さらに 5 秒後に試料が炎を出して燃え続けないことを確認すること。</p>	<p>(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、日本工業規格 K 2240 (2007) 液化石油ガス (LP ガス) の 5 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、次の図のように燃焼器用ホースの下縁を還元炎の先から約 10 mm 離して 5 秒間加熱した後、燃焼器用ホースが 5 秒間以上炎を出して燃え続けないことを確認したもの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 40 mm とする。</p> <p>図 略</p>	<p>表記の変更</p> <p>引用 JIS 最新版の適用</p> <p>語句の修正</p>																				
(7) 略	(7) 略	(7) 略	(7) 略	(7) 略	(7) 略																					

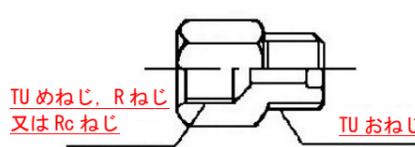
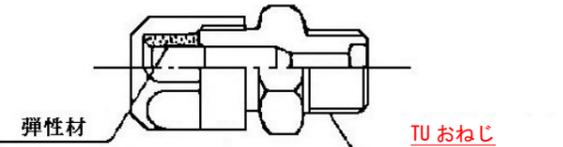
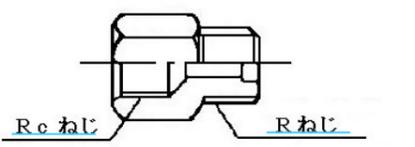
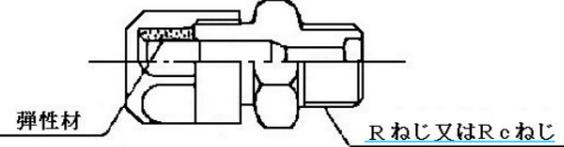
新			旧			備考																																								
技術上の基準(A)	検査の方法(B)	検査の合格基準(C)	技術上の基準(A)	検査の方法(B)	検査の合格基準(C)																																									
(8) 外層は、次のものに侵されないものであること。 イ 食 酢 ロ 食 用 油 ハ しょう油 ニ 石けん液 ホ 中性洗剤 ヘ 漂 白 剤	(8) ホースの外層より幅 20 mm、長さ 50 mm、厚さ 2 mmの試料を 切り取り 、 JIS K 6258 (2016) 加硫ゴム及び熱可塑性ゴム－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次の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 20 mm、長さ 50 mm、厚さ 2 mmの試料を 切り取り 、 JIS K 6258 (2016) 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目視等により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、同一条件で製造したシート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 20 mm、長さ 50 mm、厚さ 2 mmの試料を 切り取り 、 日本工業規格 K 6258 (2010) 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次の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 20 mm、長さ 50 mm、厚さ 2 mmの試料を 切り取り 、 日本工業規格 K 6258 (2010) 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目視等により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、同一条件で製造したシートによることができる。	語句の修正 表記の変更 引用 JIS 最新版の適用																																								
	<table border="1"> <thead> <tr> <th>項 目</th> <th>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 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>5%以下</td> </tr> <tr> <td>耐しょう油性</td> <td>しょう油 (100%)</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>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>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>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>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 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>5%以下</td> </tr> <tr> <td>耐しょう油性</td> <td>しょう油 (100%)</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>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>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>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	語句の修正
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																																												
5 略	5 略	5 略	5 略	5 略	5 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>6 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>6</p> <p>(1)イ 耐食性又は耐食処理については、<u>JIS Z 2371</u> (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24時間以上噴霧することにより確認すること。</p>	<p>6</p> <p>(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。</p> <p>① <u>JIS Z 2371</u> (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24時間以上噴霧した後、目視等により材質及び耐食処理膜等に著しい変化が生じないものであること。</p> <p>② 付表に示す材料であって、①と同等以上の耐食性を有するものであること。</p> <p>口 略</p>	<p>6 継手は、次に掲げる基準に適合するものであること。</p> <p>(2) 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>6</p> <p>(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</u> (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24時間以上噴霧することにより確認すること。</p>	<p>6</p> <p>(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。</p> <p>① <u>日本工業規格 Z 2371</u> (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24時間以上噴霧した後、目視等により材質及び耐食処理膜等に著しい変化が生じないものであること。</p> <p>② 付表に示す材料であって、①と同等以上の耐食性を有するものであること。</p> <p>口 略</p>	表記の変更
<p>(2) 迅速継手は、別に定める基準に適合したものであること。</p>	<p>(2) 目視等により確認すること。</p>	<p>(2) 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。</p> <p>ただし、呼び7及び8のものに使用する迅速継手のホース接続部の材料並びに呼び10及び14のものに使用する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を確認すること。</p>	<p>(2) 迅速継手は、別に定める基準に適合したものであること。</p>	<p>(2) 目視等により確認すること。</p>	<p>(2) 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。</p> <p>ただし、呼び7及び8のものに使用する迅速継手のホース接続部の材料は金属であり、呼び10及び14のものに使用する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を確認すること。</p>	語句の修正
<p>(3) TUねじ継手に用いるガスケット並びに液化石油ガスに触れるホース以外の部分のゴムは、液化石油ガスに侵されないものであること。</p>	<p>(3) 検査の方法欄4(1)に定める方法により試験を行い、確認すること。</p>	<p>(3) 液化石油ガスに侵されないものであることについては、検査の方法欄4(1)に定める方法により試験を行い、検査の合格基準欄4(1)に定める基準に合格することを確認したものをもって合格した</p>	<p>(3) <u>ユニオン継手及び</u>TUねじ継手に用いるガスケット並びに液化石油ガスに触れるホース以外の部分のゴムは、液化石油ガスに侵されないものであること。</p>	<p>(3) 検査の方法欄4(1)に定める方法により試験を行い、確認すること。</p>	<p>(3) 液化石油ガスに侵されないものであることについては、検査の方法欄4(1)に定める方法により試験を行い、検査の合格基準欄4(1)に定める基準に合格することを確認したものをもって合格した</p>	例示基準との整合

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)																															
		ものとする。			ものとする。																															
<p>(4) ねじは、次に掲げる規格に適合するものであること。</p> <p>イ 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><u>(削除)</u></p> <p>ロ TU ねじの器具等と接続する側のねじは、<u>JIS K 6351 (2017) ガス用強化ゴムホース及びホースアセンブリの 6.2.1.3TU 継手又は附属書 B (参考) TU おねじ先端部形状に適合するものであること。</u></p>	<p>(4)</p> <p>イ <u>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。</u></p> <p><u>(削除)</u></p> <p>ロ <u>JIS B 0253(1985) 管用テーパねじゲージに適合するゲージ等を用いて確認すること。</u></p> <p><u>図 (削除)</u></p>	<p>(4)</p> <p>イ 管用テーパねじについては、ねじゲージにより確認したものをもって合格したものとする。</p> <p><u>(削除)</u></p> <p>ロ TU ねじの器具等と接続する側のねじは、<u>ねじゲージ等により技術上の基準欄のねじ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。</u></p>	<p>(4) ねじは、次に掲げる規格に適合するものであること。</p> <p>イ 管用テーパねじは、<u>日本工業規格 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>ロ ユニオン継手のねじは、<u>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）の規格に適合するものであること。</u></p> <p>ハ TU ねじの器具等と接続する側のねじは、<u>日本工業規格 K 6351 (2011) ガス用強化ゴムホース及びホースアセンブリの 4. 構造及び材料の図 3 管用テーパめねじユニオン継手 (TU) 及びおねじ先端部形状の管用テーパめねじユニオン継手 (TU) に適合するものであること。</u></p>	<p>(4)</p> <p>イ <u>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。</u></p> <p>ロ <u>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。</u></p> <p>ハ <u>日本工業規格 B 0253 (1985) 管用テーパねじゲージに適合するゲージ等を用いて確認すること。</u></p>	<p>(4)</p> <p>イ 管用テーパねじについては、ねじゲージにより確認したものをもって合格したものとする。</p> <p>ロ ユニオン継手のねじについては、ねじゲージにより確認したものをもって合格したものとする。</p> <p>ハ TU ねじの器具等と接続する側のねじは、<u>下図の管用テーパめねじユニオン継手 (TU) に適合することをねじゲージにより確認したものをもって合格したものとする。</u></p>	<p>表記の変更</p> <p>例示基準との整合</p> <p>表記の変更 引用 JIS 最新版の適用</p> <p>廃止された JIS S2144 ガス用強化ゴムホースアセンブリの TU 継手の図であったため削除</p> <p style="text-align: right;">単 位</p>																														
						<p>図 3 管用テーパめねじユニオン継手 (TU)</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>呼び</th> <th>Rc ねじ</th> <th>A (最大)</th> <th>B (最小)</th> <th>C</th> <th>D</th> <th>E (最小)</th> <th>F</th> <th>G (最大)</th> <th>H</th> <th>h (最小)</th> <th>i (最大)</th> <th>j</th> <th>k (最小)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>13</td> <td>1/2</td> <td>25</td> <td>9.1⁽¹⁾ 11.5⁽²⁾</td> <td>7.5 ±1.81</td> <td>11.5 ±0.4</td> <td>8.0</td> <td>2 ±0.2</td> <td>39</td> <td>24 27</td> <td>0 -0.35</td> <td>11</td> <td>12 ±0.2</td> <td>17.6</td> </tr> </tbody> </table> <p>注 ⁽¹⁾ 不完全ねじ部がない場合 ⁽²⁾ 不完全ねじ部がある場合</p>			呼び	Rc ねじ	A (最大)	B (最小)	C	D	E (最小)	F	G (最大)	H	h (最小)	i (最大)	j	k (最小)	13	1/2	25	9.1 ⁽¹⁾ 11.5 ⁽²⁾	7.5 ±1.81	11.5 ±0.4	8.0	2 ±0.2	39	24 27	0 -0.35	11	12 ±0.2	17.6
呼び	Rc ねじ	A (最大)	B (最小)	C	D	E (最小)	F	G (最大)	H	h (最小)	i (最大)	j	k (最小)																							
13	1/2	25	9.1 ⁽¹⁾ 11.5 ⁽²⁾	7.5 ±1.81	11.5 ±0.4	8.0	2 ±0.2	39	24 27	0 -0.35	11	12 ±0.2	17.6																							

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) 通常の使用状態において、衝撃に耐えること。	(5) 継手の一端を固定し、他端に次の表の燃焼器用ホースの種類に応じて同表の衝撃荷重の欄に掲げる衝撃荷重を加えた後、われ、ひび等使用上支障のある欠陥のないこと及び検査の方法欄7(2)の気密試験に合格することを確認すること。	(5) 衝撃に耐えることについては、検査の方法の欄に掲げる燃焼器用ホースの種類及び継手の種類に応じた衝撃荷重を加えた後、われ、ひび等使用上支障のある欠陥を生じないものであり、かつ、検査の方法欄7(2)の気密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。	(5) 通常の使用状態において、衝撃に耐えること。	(5) 継手の一端を固定し、他端に次の表の燃焼器用ホースの種類に応じて同表の衝撃荷重の欄に掲げる衝撃荷重を加えた後、われ、ひび等使用上支障のある欠陥のないこと及び検査の方法欄7(2)の気密試験に合格することを確認すること。	(5) 衝撃に耐えることについては、検査の方法の欄に掲げる燃焼器用ホースの種類及び継手の種類に応じた衝撃荷重を加えた後、われ、ひび等使用上支障のある欠陥を生じないものであり、かつ、検査の方法欄7(2)の気密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。	KHKS0721 との整合																																
	<table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">呼び径</th> <th colspan="2">衝撃荷重 (N・m)</th> </tr> <tr> <th>継手金具</th> <th>迅速継手</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>7</td> <td>3</td> <td>1</td> </tr> <tr> <td>8</td> <td>3</td> <td>1</td> </tr> <tr> <td>10</td> <td>5</td> <td>2</td> </tr> <tr> <td>14</td> <td>8</td> <td>3</td> </tr> </tbody> </table>	呼び径	衝撃荷重 (N・m)		継手金具		迅速継手	7	3	1	8	3	1	10	5	2	14	8	3		<table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">呼 び</th> <th colspan="2">衝撃荷重 (N・m)</th> </tr> <tr> <th>継手金具</th> <th>迅速継手</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>7</td> <td>3</td> <td>1</td> </tr> <tr> <td>8</td> <td>3</td> <td>1</td> </tr> <tr> <td>10</td> <td>5</td> <td>2</td> </tr> <tr> <td>14</td> <td>8</td> <td>3</td> </tr> </tbody> </table>	呼 び	衝撃荷重 (N・m)		継手金具	迅速継手	7	3	1	8	3	1	10	5	2	14	8	3
呼び径	衝撃荷重 (N・m)																																					
	継手金具	迅速継手																																				
7	3	1																																				
8	3	1																																				
10	5	2																																				
14	8	3																																				
呼 び	衝撃荷重 (N・m)																																					
	継手金具	迅速継手																																				
7	3	1																																				
8	3	1																																				
10	5	2																																				
14	8	3																																				
(6) 温度-25℃(迅速継手付の燃焼器用ホースにあっては-10℃)以下において、使用に耐えること。	(6) 温度-25℃(迅速継手付の燃焼器用ホースにあっては-10℃)以下の状態において1時間以上冷却した後、次の表の燃焼器用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たとき、われ、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、検査の方法欄の7(2)の気密試験に合格することを確認すること。	(6) 温度-25℃(迅速継手付の燃焼器用ホースにあっては-10℃)以下の低温恒温槽に1時間以上放置した後取り出し、検査の方法の欄に掲げる燃焼器用ホースの種類に応じた曲げ半径以下に曲げたとき、われ、ひび等の欠陥を生じないものであり、かつ、検査の方法欄7(2)の気密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。	(6) 温度-25℃(迅速継手付の燃焼器用ホースにあっては-10℃)以下において、使用に耐えること。	(6) 温度-25℃(迅速継手付の燃焼器用ホースにあっては-10℃)以下の状態において1時間以上冷却した後、次の表の燃焼器用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たとき、われ、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、検査の方法欄の7(2)の気密試験に合格することを確認すること。	(6) <u>温度-25℃(迅速継手付の燃焼器用ホースにあっては-10℃)以下において使用に耐えることについては、</u> 温度-25℃(迅速継手付の燃焼器用ホースにあっては-10℃)以下の低温恒温槽に1時間以上放置した後取出し、検査の方法の欄に掲げる燃焼器用ホースの種類に応じた曲げ半径以下に曲げ、われ、ひび等の欠陥を生じないものであり、かつ、検査の方法欄7(2)の気密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。	重複の削除 語句の修正																																
	<table border="1"> <thead> <tr> <th>呼び径</th> <th>曲げ半径 (mm)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>7</td> <td>45</td> </tr> <tr> <td>8</td> <td>50</td> </tr> <tr> <td>10</td> <td>70</td> </tr> <tr> <td>14</td> <td>90</td> </tr> </tbody> </table>	呼び径	曲げ半径 (mm)	7	45	8	50	10	70	14	90			<table border="1"> <thead> <tr> <th>呼 び</th> <th>曲げ半径 (mm)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>7</td> <td>45</td> </tr> <tr> <td>8</td> <td>50</td> </tr> <tr> <td>10</td> <td>70</td> </tr> <tr> <td>14</td> <td>90</td> </tr> </tbody> </table>	呼 び	曲げ半径 (mm)	7	45	8	50	10	70	14	90		KHKS0721 との整合												
呼び径	曲げ半径 (mm)																																					
7	45																																					
8	50																																					
10	70																																					
14	90																																					
呼 び	曲げ半径 (mm)																																					
7	45																																					
8	50																																					
10	70																																					
14	90																																					

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) 略	(7) 略	(7) 略	(7) 略	(7) 略	(7) 略	
8 (1) 略	8 (1) 略	8 (1) 略	8 (1) 略	8 (1) 略	8 (1) 略	
<p>(2) 継手金具等の見やすい箇所又は取れないように取り付けした金属製のリング又は本体に製造事業者の氏名又は名称、製造年月並びに製造番号及び TU 継手である場合にはその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。</p>	<p>(2) 目視等により確認すること。</p>	<p>(2) 製造事業者の氏名又は名称、製造年月並びに製造番号が表示されている事については、目視により見やすい箇所に、次の事項の表示がな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。</p> <p>ただし、表示の方法は鑄出し、刻印若しくはこれらと同等以上の方法によるものとする。</p> <p>イ 製造事業者の氏名又は名称・・・あらかじめ届け出た略称又は記号</p> <p>ロ 製造年月・・・西暦による。</p> <p>例えば2023年1月に製造したものであれば2301とする。</p> <p>ハ 製造番号・・・2桁のロット番号とする。</p> <p>例 01</p> <p>ニ TU継手・・・TU</p>	<p>(2) 継手金具等の見やすい箇所又は取れないように取り付けした金属製のリング又は本体に製造事業者の氏名又は名称、製造年月並びに製造番号及び TU 継手である場合はその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、あらかじめ本協会に届け出た略称又は記号をもって代えることができる。</p>	<p>(2) 目視等により確認すること。</p>	<p>(2) 製造事業者の氏名又は名称、製造年月並びに製造番号が表示されている事については、目視により見やすい箇所に、次の事項の表示がな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。</p> <p>ただし、表示の方法は鑄出し、刻印若しくはこれらと同等以上の方法によるものとする。</p> <p>イ 製造事業者の氏名又は名称・・・あらかじめ届け出た略称又は記号</p> <p>ロ 製造年月・・・西暦による。</p> <p>例えば2011年3月に製造したものであれば1103とする。</p> <p>ハ 製造番号・・・2桁のロット番号とする。</p> <p>例 01</p> <p>ニ TU継手・・・TU</p>	<p>KHKS0721 との整合</p> <p>語句の修正</p>
(3) 略	(3) 略	(3) 略	(3) 略	(3) 略	(3) 略	
<p>9 (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。</p> <p>イ 一端は燃焼器用ホースの TU 継手と接続する構造であり、他端は器具等と接続する構造（以下「ねじ接続具」という。）のものであること。</p> <p>ロ 一端は燃焼器用ホースの TU 継手と接続する構造であり、他端はホースエンドと接続する構造であって、弾性材を締め付けることにより気密を保つ構造（以下「ホースエンド接続具」という。）のものであること。</p>	<p>9 (1) 目視等により確認すること。</p>	<p>9 (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のもをもって合格したものとする。</p>	<p>9 (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。</p> <p>イ 一端は燃焼器用ホースの <u>ユニオン継手又は TU 継手</u> と接続する構造であり、他端は器具等と接続する構造（以下「ねじ接続具」という。）を有するものであること。</p> <p>ロ 一端は燃焼器用ホースの <u>ユニオン継手、TU 継手又は管用テーパねじ継手</u> と接続する構造であり、他端はホースエンドと接続する構造であって、弾性材を締め付けることにより気密を保つ構造（以下「ホースエンド接続具」という。）のものであること。</p>	<p>9 (1) 目視等により確認すること。</p>	<p>9 (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のもをもって合格したものとする。</p>	<p>KHKS0721 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)	
ねじ接続具  TUめねじ, Rねじ 又はRcねじ	ホースエンド接続具  弾性材 TUおねじ		ねじ接続具  Rcねじ Rねじ	ホースエンド接続具  弾性材 Rねじ又はRcねじ	KHKS0721 との整合	
注) TU ねじとは、JIS K6351(2017) ガス用強化ゴムホース及びホースアセンブリの6.2.1.3TU継手又は附属書B(参考) TUおねじ先端部形状に適合するものをいう。						
(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、 <u>JIS B 0203 (1999)</u> 管用テーパねじの規格に適合するものであること。 ロ 管用テーパねじ継手と接続する側のねじは、 <u>JIS B 0203 (1999)</u> 管用テーパねじの規格に適合するものであること。 ハ TUねじの器具等と接続する側のねじは、 <u>JIS K 6351 (2017)</u> ガス用強化ゴムホース及びホースアセンブリの <u>6.2.1.3TU継手又は附属書B(参考) TUおねじ先端部形状</u> に適合するものであること。	(4) イ 検査の方法欄6(4)イに定める方法により試験を行い、確認すること。 ロ 検査の方法欄6(4)イに定める方法により試験を行い、確認すること。 ハ 検査の方法欄6(4)ロに定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、検査の方法欄6(4)イ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。 ロ 管用テーパねじ継手と接続する側のねじについては、検査の方法欄6(4)イ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。 ハ TUねじの器具等と接続する側のねじは、検査の方法欄6(4)ロに定める方法により試験を行い、検査の合格基準欄6(4)ロ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る。	(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、 <u>日本工業規格 B0203 (1999)</u> 管用テーパねじの規格に適合するものであること。 ロ 管用テーパねじ継手と接続する側のねじは、 <u>日本工業規格 B0203 (1999)</u> 管用テーパねじの規格に適合するものであること。 ハ TUねじの器具等と接続する側のねじは、 <u>日本工業規格 K6351 (2011)</u> ガス用強化ゴムホース及びホースアセンブリの <u>4.構造及び材料の図3管用テーパめねじユニオン継手(TU)及びおねじ先端部形状の管用テーパめねじユニオン継手(TU)</u> に適合するものであること。	(4) イ 検査の方法欄6(4)イに定める方法により試験を行い、確認すること。 ロ 検査の方法欄6(4)イに定める方法により試験を行い、確認すること。 ハ 検査の方法欄6(4)ハに定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、検査の方法欄6(4)イ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。 ロ 管用テーパねじ継手と接続する側のねじについては、検査の方法欄6(4)イ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。 ハ TUねじの器具等と接続する側のねじは、検査の方法欄6(4)ハに定める方法により試験を行い、検査の合格基準欄6(4)ハ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る。	表記の変更 表記の変更 引用 JIS 最新版の適用
(5) 0.8MPa以上の圧力で行う耐圧試験に合格すること。	(5) 器具等に <u>取り付け</u> 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。	(5) 漏れのないこと及び破壊しないことについては、器具等に <u>取り付け</u> た状態で他端に栓を施し、耐圧試験設備により0.8MPa以上の圧力を1分間以上加え、目視により確認したものをもちて合格したものとする。	(5) 0.8MPa以上の圧力で行う耐圧試験に合格すること。	(5) 器具等に <u>取付</u> 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。	(5) 漏れのないこと及び破壊しないことについては、器具等に <u>取付</u> けた状態で他端に栓を施し、耐圧試験設備により0.8MPa以上の圧力を1分間以上加え、目視により確認したものをもちて合格したものとする。	語句の修正

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)	
(6) 0.3MPa以上の圧力で行う気密試験に合格すること。	(6) 器具等に <u>取り付け</u> 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。	(6) 液化石油ガス漏れのないことについては、器具等に <u>取り付け</u> た状態で他端に栓を施し、気密試験設備により0.3MPa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。	(6) 0.3MPa以上の圧力で行う気密試験に合格すること。	(6) 器具等に <u>取付</u> 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。	(6) 液化石油ガス漏れのないことについては、器具等に <u>取付</u> けた状態で他端に栓を施し、気密試験設備により0.3MPa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。	語句の修正
(7)～(9) 略	(7)～(9) 略	(7)～(9) 略	(7)～(9) 略	(7)～(9) 略	(7)～(9) 略	
(10) 接続具の見やすい箇所に、製造事業者の氏名又は名称、製造年が表示されていること。ただし、製造事業者の氏名又は名称は、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。	(10) 目視等により確認すること。	(10) 表示については、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。	(10) 接続具の見やすい箇所に、製造事業者の氏名又は名称、製造年が表示されていること。ただし、製造事業者の氏名又は名称は、あらかじめ <u>本協会</u> に届け出た略称又は記号をもって代えることができる。	(10) 目視等により確認すること。	(10) 表示については、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。	語句の修正

第3章～第5章 略

新		旧		備考
付 表 耐 食 性 材 料		付 表 耐 食 性 材 料		
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 G4303 (ステンレス鋼棒)	
	JIS G 4304 (熱間圧延ステンレス鋼板及び鋼帯)		JIS G4304 (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 G4305 (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 H3250 (銅及び銅合金の棒)	
	JIS H 3300 (銅及び銅合金の継目無管)		JIS H3300 (銅及び銅合金の継目無管)	
		<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>	例示基準との整合
		備 考 <u>ダイカストは燃焼器用ホースのカシメ部、継手金具及び接続具(ホースエンド接続具の部品を除く。)には使用しないこと。</u>		

以上