LIA-450　液化石油ガス大口径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
１　この規程は、液化石油ガス大口径燃焼器接続用継手付ホース（以下「大口径燃焼器用ホース」という。）の安全を確保するため、材料、構造、性能及び耐久性等に関して、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。 　ただし、ホースの材料については、素材メーカーが実施した本規程と同等の技術上の基準、検査の方法及び検査の合格基準に適合した旨である検査成績書をもって代えることができる。 ２　この規程の適用範囲は、業務用及び一般消費者用等に使用される液化石油ガス用のガス栓と大型燃焼器具の間に使用される大口径燃焼器用ホース（呼び径が20㎜ 及び25㎜のものに限る。）とする。	１　この規程は、液化石油ガス大口径燃焼器接続用継手付ホース（以下「大口径燃焼器用ホース」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。 　ただし、ゴムホースの材料については、素材メーカーが実施した本規程と同等の技術上の基準、検査の方法及び検査の合格基準に適合した旨である検査成績書をもって代えることができる。 ２　この規程の適用範囲は、業務用及び一般消費者用等に使用される液化石油ガス用のガス栓と大型燃焼器具の間に使用される大口径燃焼器用ホース（呼び内径が 20㎜ 及び 25㎜ のものに限る。）とする。	語句の修正

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)	
１～２　略	１～２　略	１～２　略	１～２　略	１～２　略	１～２　略	
３　大口径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。 呼び径 / 内径（㎜） / 外径（㎜） / 長さ（m） 20 / 19.5±0.5 / 31以下 / 5以下 25 / 26.0±0.7 / 39以下 /	３　大口径燃焼器用ホースの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　大口径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する。 　ただし、内外径測定位置は、ホースの切断面より 25㎜±5㎜の位置とする。	３　大口径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。 ゴムホース /	３　大口径燃焼器用ホースの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　大口径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する。 　ただし、内外径測定位置は、ホースの切断面より 25㎜±5㎜の位置とする。 継手金具 / 大口径燃焼器用ホースの長さ（全長） 呼び / 内径（単位㎜） / 外径（単位㎜） / 内径（単位㎜） / （単位m） 20 / 19.5±0.5 / 31以下 / 13.0以上 / 5.0以下 25 / 26.0±0.7 / 39以下 / 18.0以上 /	KHKS0721との整合
４　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)　内層は、液化石油ガスに侵されないものであること。	４(1)　内層ゴムを次に掲げる試験液及び空気の中に24時間以上放置した後、使用上支障のある脆化、膨潤、軟化、収縮等のないことを確認すること。 イ　プロパン50%以上80%以下、プロピレン10%以上40%以下及びブタジエン2%以上の混合液であって温度－20 ℃以下のもの ロ　プロパン50%以上80%以下、プロピレン10%以上40%以下及びブタジエン	４(1)　液化石油ガスに侵されないことについては、製品の内層と同一条件で製造したゴムシートから試験片を採取し検査の方法の欄に掲げる試験液及び空気の中に 24 時間以上放置した後、デシケータの中に約40分間入れ、60分間以内に体積を測定し、体積変化率が＋10%以下－3%以内であること及び目視等により内層に使用上支障のある脆化、膨潤、軟化、収縮等のないこと	４　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)　内層は、液化石油ガスに侵されないものであること。	４(1)　内層ゴムを次に掲げる試験液及び空気の中に24時間以上放置した後、使用上支障のある脆化、膨潤、軟化、収縮等のないことを確認すること。 イ　プロパン50%以上80%以下、プロピレン10%以上40%以下及びブタジエン2%以上の混合液であって温度－20 ℃以下のもの ロ　プロパン50%以上80%以下、プロピレン10%以上40%以下及びブタジエン	４(1)　液化石油ガスに侵されないことについては、製品の内層と同一条件で加硫したゴム板から試験片を採取し検査の方法の欄に掲げる試験液及び空気の中に 24 時間以上放置した後、デシケータの中に約40分間入れ、60 分間以内に体積を測定し、体積変化率が＋10%以下－3%以内であること及び目視等により内層に使用上支障のある脆化、膨潤、軟化、収縮等のないことを確	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)	
	2%以上の混合液であって温度40 ℃以下のもの ハ　温度－25℃以下の空気	を確認したものをもって合格したものとする。		2%以上の混合液であって温度40 ℃以下のもの ハ　温度－25℃以下の空気	認したものをもって合格したものとする。	
(2)　内層及び外層は、引張強さ及び耐老化性を有するものであること。	(2) イ 引張強さについては、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 10.2.2 ホース内層及び外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。 ロ　耐老化性については、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 10.2.3 ホース内層及び外層の耐老化性試験に定める規格に適合する方法により試験温度を70℃±1℃、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。	(2) イ　引張強さについては、製品の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、JIS K 6251(2017)加硫ゴム及び熱可塑性ゴム－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、イと同様な試験片を用い、JIS K 6257(2017)加硫ゴム及び熱可塑性ゴム－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)に定める規格に適合する方法により試験温度を 70℃±1℃、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したものをもって合格したものとする。	(2) 内層及び外層は、引張強さ及び耐老化性を有するものであること。	(2) イ　引張強さについては、日本工業規格K6347-1(2003)液化石油ガス用ゴムホース(ＬＰＧホース)－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。 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(ＬＰＧ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。	(2) イ　引張強さについては、製品の内層及び外層と同一条件で加硫したゴム板からダンベル状の 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－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、イと同様な試験片を用い、日本工業規格K6257(2010)加硫ゴム及び熱可塑性ゴム－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。	KHKS0721 との整合 語句の修正 表記の変更 引用 JIS 最新版の適用 KHKS0721 との整合 表記の変更 引用 JIS 最新版の適用 語句の修正
(3)　外層は、耐候性を有するものであること。	(3)　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に定める規格に適合する方法によりオゾン濃度を 500ppb±50ppb（50pphm±5pphm)、試験温度を 40℃±2℃、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、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）に定める方法によりオゾン濃度を 500ppb±50ppb（50pphm±5pphm)、試験温度を 40℃±2℃、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、亀裂が生じていないことを確認したものをもって合格したものとする。	(3)　内層及び外層は、耐候性を有するものであること。	(3)　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に定める規格に適合する方法によりオゾン濃度を450ppb以上550ppb以下（45pphm以上55pphm以下)、試験温度を38℃以上42℃以下、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 450ppb 以上 550ppb 以下（45pphm 以上 55pphm 以下)、試験温度を 38℃以上 42℃以下、試験時間 96 時間、伸びを 20%（内層にあっては継手金具等を接続した状態、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、亀裂の状態が日本工業規格K6259(2004)加硫ゴム	誤記訂正 KHKS0721 との整合 表記の変更 語句の修正 JIS K 6351 との整合

<table>
<tr><th colspan="3">新</th><th colspan="3">旧</th><th>備　考</th></tr>
<tr><th>技術上の基準(A)</th><th>検査の方法(B)</th><th>検査の合格基準(C)</th><th>技術上の基準(A)</th><th>検査の方法(B)</th><th>検査の合格基準(C)</th><th></th></tr>
<tr><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>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って合格したものとする。</td><td></td></tr>
<tr><td>(4) ガス透過性が小さいこと。</td><td>(4) JIS B8262(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 ガス透過性試験に定める規格に適合する方法により試験温度を 35℃±0.5℃の状態で、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であることを確認すること。
<table><tr><th>呼び径</th><th>ガス透過量
(mL/h)</th></tr><tr><td>20</td><td>13 以下</td></tr><tr><td>25</td><td>20 以下</td></tr></table></td><td>(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もって合格したものとする。</td><td>(4) ガス透過性が小さいこと。</td><td>(4) 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に定める規格に適合する方法により試験温度を34.5℃以上35.5℃以下の状態で、長さ90cm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1時間当たり呼び20のものにあっては13mL以下、呼び25のものにあっては20mL以下であることを確認すること。</td><td>(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もって合格したものとする。</td><td>KHKS0721 との整合

語句の修正</td></tr>
<tr><td>(5) 耐熱性を有すること。</td><td>(5) ホースを直線の状態で、温度 120℃±2℃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。
<table><tr><th>呼び径</th><th>曲げ半径(mm)</th></tr><tr><td>20</td><td>120</td></tr><tr><td>25</td><td>150</td></tr></table></td><td>(5) 耐熱性については、ホースを直線の状態で、温度 120℃±2℃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以下に曲げ、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。</td><td>(5) 耐熱性を有すること。</td><td>(5) ホースを直線の状態で、118℃以上122℃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。
<table><tr><th>呼　び</th><th>曲げ半径(mm)</th></tr><tr><td>20</td><td>120</td></tr><tr><td>25</td><td>150</td></tr></table></td><td>(5) 耐熱性については、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以下に曲げ、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。</td><td>語句の修正

KHKS0721 との整合</td></tr>
</table>

<table>
<tr><th colspan="3">新</th><th colspan="3">旧</th><th>備　考</th></tr>
<tr><th>技術上の基準(A)</th><th>検査の方法(B)</th><th>検査の合格基準(C)</th><th>技術上の基準(A)</th><th>検査の方法(B)</th><th>検査の合格基準(C)</th><th></th></tr>
<tr>
<td>(6) 難燃性を有すること。</td>
<td>(6) 炎口の内径が約 10 ㎜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 ㎜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。</td>
<td>(6) 難燃性については、炎口の内径が約 10 ㎜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、次の図のように大口径燃焼器用ホースの下縁を還元炎の先から約 10 ㎜離して 5 秒間加熱した後、大口径燃焼器用ホースが 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 ㎜とする。

図　略</td>
<td>(6) 難燃性を有すること。</td>
<td>(6) 炎口の内径が約10㎜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㎜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。</td>
<td>(6) 難燃性については、炎口の内径が約 10 ㎜のブンゼンバーナで、日本工業規格Ｋ2240(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、次の図のように大口径燃焼器用ホースの下縁を還元炎の先から約 10 ㎜離して 5 秒間加熱した後、大口径燃焼器用ホースが 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 ㎜とする。

図　略</td>
<td>表記の変更
引用 JIS 最新版の適用</td>
</tr>
<tr><td>(7)　略</td><td>(7)　略</td><td>(7)　略</td><td>(7)　略</td><td>(7)　略</td><td>(7)　略</td><td></td></tr>
<tr>
<td>(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

<table>
<tr><th>項　　目</th><th>浸　せ　き　条　件</th><th>質量変化率</th></tr>
<tr><td>耐食酢性</td><td>4%酢酸水溶液　25℃±5℃　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</td><td>しょう油（100%）　〃</td><td>5%以下</td></tr>
<tr><td>耐石けん液</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>
</table>
</td>
<td>(8) ホースの外層より幅 20 ㎜、長さ 50 ㎜、厚さ 2 ㎜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。</td>
<td>(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 ㎜、長さ 50 ㎜、厚さ 2 ㎜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。</td>
<td>(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

<table>
<tr><th>項　　目</th><th>浸　せ　き　条　件</th><th>質量変化率</th></tr>
<tr><td>耐食酢性</td><td>4%酢酸水溶液　25±5℃　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</td><td>しょう油（100%）　〃</td><td>5%以下</td></tr>
<tr><td>耐石けん液</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>
</table>
</td>
<td>(8) ホースの外層より幅20㎜、長さ50㎜、厚さ2㎜の試料を切り取り、日本工業規格Ｋ6258(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。</td>
<td>(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 ㎜、長さ 50 ㎜、厚さ 2 ㎜の試料を切り取り、日本工業規格Ｋ6258(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。</td>
<td>表記の変更
引用 JIS 最新版の適用

語句の修正</td>
</tr>
</table>

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　ホースは、容易に切断されないものであること。	5　次図に示す切断試験機及びカッターナイフを使用し、ヒンジから 100 ㎜の位置にホースを置き、ヒンジから 500 ㎜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、35.0kPa 以上の圧力で行う気密試験に合格することを確認すること。	5　容易に切断されないことについては、検査の方法の欄に掲げる方法により 6 kg以上の質量の物体を 5 分間以上つるしたとき、大口径燃焼器用ホースが切断されず、かつ、35.0kPa 以上の圧力で行う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　強化型大口径燃焼器用ホースは、容易に切断されないものであること。	5　次図に示す切断試験機及びカッターナイフを使用し、ヒンジから100㎜の位置に強化型大口径燃焼器用ホースを置き、ヒンジから500㎜の位置に6kgの質量の物体をつるしたとき、ホースが切断されず、かつ、35.0kPa 以上の圧力で行う気密試験に合格することを確認すること。	5　容易に切断されないことについては、検査の方法の欄に掲げる方法により 6 kg以上の質量の物体を 5 分間以上つるしたとき、強化型大口径燃焼器用ホースが切断されず、かつ、35.0kPa 以上の圧力で行う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
6　継手は、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。	6 (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。	6 (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　JIS 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。 ②　略 ロ　略	6　継手は、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。	6 (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。	6 (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。 ②　略 ロ　略	表記の変更
(2)～(3)　略	(2)～(3)　略	(2)～(3)　略	(2)～(3)　略	(2)～(3)　略	(2)～(3)　略	
(4)　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。	(4)　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。	(4)　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。	(4)　管用テーパねじは、日本工業規格B0203(1999)管用テーパねじの規格に適合するものであること。	(4)　日本工業規格B0253(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。	(4)　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。	表記の変更
(5)　略	(5)　略	(5)　略	(5)　略	(5)　略	(5)　略	
7 (1)～(3)　略	7 (1)～(3)　略	7 (1)～(3)　略	7 (1)～(3)　略	7 (1)～(3)　略	7 (1)～(3)　略	

<table>
<tr><th colspan="3">新</th><th colspan="3">旧</th><th>備　考</th></tr>
<tr><th>技術上の基準(A)</th><th>検査の方法(B)</th><th>検査の合格基準(C)</th><th>技術上の基準(A)</th><th>検査の方法(B)</th><th>検査の合格基準(C)</th><th></th></tr>
<tr>
<td>(4)　空気を流した場合の入口側と出口側との圧力差が0.1kPaのとき、通過空気量が次の表の呼び径に応じて同表の流量の欄に掲げる流量以上であること。
<table><tr><th rowspan="2">呼び径</th><th colspan="2">流　量　(L/h)</th></tr><tr><th>継手金具</th><th>迅速継手</th></tr><tr><td>20</td><td>2,500 以上</td><td>2,000 以上</td></tr><tr><td>25</td><td>4,000 以上</td><td>3,000 以上</td></tr></table></td>
<td>(4)　試料の長さを 3,000 ㎜とし、流量測定設備により入口側から 2.8kPa の圧力の空気を流し、流量を測定して確認すること。</td>
<td>(4)　流量については、検査の方法の欄に掲げる方法により試験を行い、技術上の基準の欄に掲げる呼び径に応じた流量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。</td>
<td>(4)　空気を流した場合の入口側と出口側との圧力差が0.1kPaのとき、通過空気量が次の表の呼びに応じて同表の流量の欄に掲げる流量以上であること。
<table><tr><th rowspan="2">呼び</th><th colspan="2">流　量　(L/h)</th></tr><tr><th>継手金具</th><th>迅速継手</th></tr><tr><td>20</td><td>2,500 以上</td><td>2,000 以上</td></tr><tr><td>25</td><td>4,000 以上</td><td>3,000 以上</td></tr></table></td>
<td>(4)　試料の長さを3,000㎜とし、流量測定設備により入口側から2.8kPaの圧力の空気を流し、流量を測定して確認すること。</td>
<td>(4)　流量については、検査の方法の欄に掲げる方法により試験を行い、技術上の基準の欄に掲げる呼びに応じた流量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。</td>
<td>語句の修正

KHKS0721 との整合</td>
</tr>
<tr>
<td>(5)　通常の使用状態において、衝撃に耐えること。</td>
<td>(5)　継手の一端を固定し、他端に次の表の呼び径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。
<table><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><tr><td>20</td><td>10</td><td>4</td></tr><tr><td>25</td><td>13</td><td>5</td></tr></table></td>
<td>(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呼び径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。</td>
<td>(5)　通常の使用状態において、衝撃に耐えること。</td>
<td>(5)　継手の一端を固定し、他端に次の表の呼び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。
<table><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><tr><td>20</td><td>10</td><td>4</td></tr><tr><td>25</td><td>13</td><td>5</td></tr></table></td>
<td>(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呼び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。</td>
<td>語句の修正

KHKS0721 との整合</td>
</tr>
<tr>
<td>(6)　温度－25℃（迅速継手付の大口径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。</td>
<td>(6)　温度－25℃（迅速継手付の大口径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、次の表の呼び径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７(2)の気密試験に合格することを確認すること。
<table><tr><th>呼び径</th><th>曲げ半径　(mm)</th></tr><tr><td>20</td><td>350</td></tr><tr><td>25</td><td>400</td></tr></table></td>
<td>(6)　温度－25℃（迅速継手付の大口径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呼び径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。</td>
<td>(6)　温度－25℃（迅速継手付の大口径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。</td>
<td>(6)　温度－25℃（迅速継手付の大口径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、次の表の呼び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７(2)の気密試験に合格することを確認すること。
<table><tr><th>呼び</th><th>曲げ半径　(mm)</th></tr><tr><td>20</td><td>350</td></tr><tr><td>25</td><td>400</td></tr></table></td>
<td>(6)　温度－25℃（迅速継手付の大口径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、温度－25℃（迅速継手付の大口径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呼び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。</td>
<td>重複の削除

KHKS0721 との整合</td>
</tr>
</table>

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)　大口径燃焼器用ホースは、外面からの荷重に耐えるものであること。	(7)　長さ１ｍの大口径燃焼器用ホースを水平においた状態で一端から 2.8 kPa の圧力の空気を、呼び径 20 のものにあっては 5　m3/h 以上、呼び径 25 のものにあっては 10 m3/h 流しながら、長手方向の中間部に直角に 600 N 以上の荷重を幅 10　cmで１分間以上加えたとき、出口側の流量低下率が 50　%以下であることを確認すること。	(7)　外面からの荷重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い、出口側の流量低下率が 50　%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。	(7)　大口径燃焼器用ホースは、外面からの荷重に耐えるものであること。	(7)　長さ1　mの大口径燃焼器用ホースを水平においた状態で一端から2.8　kPaの圧力の空気を、呼び20のものにあっては5　m3/h以上、呼び25のものにあっては10　m3/h流しながら、長手方向の中間部に直角に600　N以上の荷重を幅10　cmで1分間以上加えたとき、出口側の流量低下率が50　%以下であることを確認すること。	(7)　外面からの荷重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い出口側の流量低下率が 50　%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。	語句の修正
８　表示は、次に掲げる基準に適合するものであること。 (1)　略	８ (1)　略	８ (1)　略	８ (1)　略	８ (1)　略	８ (1)　略	
(2)　継手金具の見やすい箇所に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。	(2)　目視等により確認すること。	(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ことについては、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ものをもって合格したものとする。 ただし、表示の方法は鋳出し、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。 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 ロ　製造年月・・・・西暦による。 例えば2023年1月に製造したものであれば2301とする。 ハ　製造番号・・・・2桁のロット番号とする。 例　01	(2)　継手金具の見やすい箇所に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。	(2)　目視等により確認すること。	(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ことについては、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ものをもって合格したものとする。 ただし、表示の方法は鋳出し、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。 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 ロ　製造年月・・・・西暦による。 例えば2011年3月に製造したものであれば1103とする。 ハ　製造番号・・・・2桁のロット番号とする。 例　01 ニ　ＴＵ継手・・・・ＴＵ	語句の修正 誤記訂正
(3)　略	(3)　略	(3)　略	(3)　略	(3)　略	(3)　略	

<table>
<tr><th>新</th><th>旧</th><th>備　考</th></tr>
<tr>
<td>付　　表　　耐食性材料
<table>
<tr><th>材　　料</th><th>JIS 番 号（規 格 名 称）</th></tr>
<tr><td rowspan="3">ステンレス鋼材</td><td>JIS　G 4303　（ステンレス鋼棒）</td></tr>
<tr><td>JIS　G 4304　（熱間圧延ステンレス鋼板及び鋼帯）</td></tr>
<tr><td>JIS　G 4305　（冷間圧延ステンレス鋼板及び鋼帯）</td></tr>
<tr><td rowspan="2">銅及び銅合金</td><td>JIS　H 3250　（銅及び銅合金の棒）</td></tr>
<tr><td>JIS　H 3300　（銅及び銅合金の継目無管）</td></tr>
</table>
</td>
<td>付　　表　　耐食性材料
<table>
<tr><th>材　　料</th><th>Ｊ Ｉ Ｓ 番 号（規 格 名 称）</th></tr>
<tr><td rowspan="3">ステンレス鋼材</td><td>JIS　G　4303　（ステンレス鋼棒）</td></tr>
<tr><td>JIS　G　4304　（熱間圧延ステンレス鋼板及び鋼帯）</td></tr>
<tr><td>JIS　G　4305　（冷間圧延ステンレス鋼板及び鋼帯）</td></tr>
<tr><td rowspan="2">銅及び銅合金</td><td>JIS　H　3250　（銅及び銅合金の棒）</td></tr>
<tr><td>JIS　H　3300　（銅及び銅合金の継目無管）</td></tr>
<tr><td rowspan="2">ダイカスト</td><td>JIS　H　5301　（亜鉛合金ダイカスト）</td></tr>
<tr><td>JIS　H　5302　（アルミニウム合金ダイカスト）</td></tr>
</table>
備　考　ダイカストは大口径燃焼器用ホースのかしめ部及び継手金具には使用しないこと。</td>
<td>例示基準との整合</td>
</tr>
</table>

以上