

LIA-500 調整器検査規程 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、調整器の安全を確保するため、材料、構造、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、主として一般消費者等に使用される調整器であって、次の表に掲げる種類のもので、1時間に減圧することができる液化石油ガスの質量（以下「容量」という。）が30kg以下の調整器とする。</p> <table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <thead> <tr> <th style="text-align: center;">種 類</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>単段減圧式調整器</td></tr> <tr><td>自動切替式一体型調整器</td></tr> <tr><td>二段減圧式一体型調整器</td></tr> <tr><td>二段減圧式分離型一次用調整器</td></tr> <tr><td>二段減圧式分離型二次用調整器</td></tr> <tr><td>自動切替式分離型一次用調整器</td></tr> </tbody> </table> <p>自動切替式分離型一次用調整器及び自動切替式一体型調整器を総称して自動切替式調整器という。 また、容器内の臭気の流出を抑える目的で自動切替式一体型調整器の補給開始圧力の設定を高くし、入口圧力の下限値を0.15MPaとしたものを異常臭気対策調整器という。</p> | 種 類 | 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 | 二段減圧式分離型一次用調整器 | 二段減圧式分離型二次用調整器 | 自動切替式分離型一次用調整器 | <p>1 この規程は、調整器の安全を確保するため、材料、構造、耐久性等に関して、検査の方法及び合格、不合格の判定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、主として一般消費者等に使用される調整器であって、次の表に掲げる種類のもので、1時間に減圧することができる液化石油ガスの質量（以下「容量」という。）が30kg以下の調整器とする。</p> <table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <thead> <tr> <th style="text-align: center;">種 類</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>単段減圧式調整器</td></tr> <tr><td>自動切替式一体型調整器</td></tr> <tr><td>二段減圧式一体型調整器</td></tr> <tr><td>二段減圧式分離型一次用調整器</td></tr> <tr><td>二段減圧式分離型二次用調整器</td></tr> <tr><td>自動切替式分離型一次用調整器</td></tr> </tbody> </table> <p>自動切替式分離型一次用調整器及び自動切替式一体型調整器を総称して自動切替式調整器という。 また、容器内の臭気の流出を抑える目的で自動切替式一体型調整器の補給開始圧力の設定を高くし、入口圧力の下限値を0.15MPaとしたものを異常臭気対策調整器という。</p> | 種 類 | 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 | 二段減圧式分離型一次用調整器 | 二段減圧式分離型二次用調整器 | 自動切替式分離型一次用調整器 | <p>他検査規程との整合</p> |
| 種 類 | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 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 | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 二段減圧式分離型一次用調整器 | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 二段減圧式分離型二次用調整器 | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 自動切替式分離型一次用調整器 | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 種 類 | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 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 | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 二段減圧式分離型一次用調整器 | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 二段減圧式分離型二次用調整器 | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 自動切替式分離型一次用調整器 | | | | | | | | | | | | | | | | |

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) JIS B 8238 (2020) LPガス用圧力調整器の表 14 耐食処理を必要としない金属材料に定める規格に適合する金属であること。</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>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 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) JIS B 8238 (2012) 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>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>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>引用 JIS 最新版の適用</p> |
| <p>(2) JIS Z 2371 (2015) 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 時間以上噴霧した後、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>(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>(2) 耐食性については、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目視等により確認したものをもって合格したものとす。</p> | <p>(2) JIS Z (2015) 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>(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>(2) 耐食性については、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目視等により確認したものをもって合格したものとす。</p> | <p>誤記訂正</p> |
| 2~7 (2) 略 | 2~7 (2) 略 | 2~7 (2) 略 | 2~7 (2) 略 | 2~7 (2) 略 | 2~7 (2) 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) | |
| 7(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。 イ 略 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。 ハ～ト 略 | 7(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。 イ 略 ロ(イ) 接続部本体に使用する材料は、JIS H 3250(2021)銅及び銅合金の棒の C 3604 B 又は C 3771 B 若しくは JIS H 3100(2018)銅及び銅合金の板及び条の C 2801、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。 ロ(ロ) ロックボールは、JIS G 4303(2021)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。 (ハ) 略 ハ～ト 略(イ) | | 7(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。 イ 略 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。 ハ～ト 略 | 7(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。 イ 略 ロ(イ) 接続部本体に使用する材料は、JIS H 3250(2018)銅及び銅合金の棒の C 3604 又は C 3771 若しくは JIS H 3100(2018)銅及び銅合金の板及び条の C 2801、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。 ロ(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。 (ハ) 略 ハ～ト 略 | | 引用 JIS 最新版の適用 引用 JIS 最新版の適用 |
| 8～12 略 | 8～12 略 | 8～12 略 | 8～12 略 | 8～12 略 | 8～12 略 | |
| 13 自動切替式調整器にあっては、使用側の入口側の圧力が表示されている下限値以上、かつ、表示容量の流量で作動している場合であって、予備側の入口側の圧力が表示されている下限値以上においては予備側からの <u>ガス</u> の補給がないこと。 | 13(1) 図に示す試験装置を用い、使用側の入口側の圧力を 1.56MPa とし、予備側の入口側の圧力を 1.56MPa 及び 0.10MPa とし、表示容量のガスを流しながら使用側の入口側の圧力を徐々に降下させ、予備側の入口側の圧力が降下し始める時点の使用側の入口側の圧力を測定し確認すること。 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。 図 略 (2) 略 | 13 B欄に掲げる方法により試験を行い、(1)及び(2)で測定された使用側の入口圧力がいずれも 0.10MPa 未満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。 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、使用側の入口圧力がいずれも 0.15MPa 未満 0.07MPa 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。 | 13 自動切替式調整器にあっては、使用側の入口側の圧力が表示されている下限値以上、かつ、表示容量の流量で作動している場合であって、予備側の入口側の圧力が表示されている下限値以上においては予備側からの補給がないこと。 | 13(1) 図に示す試験装置を用い、使用側の入口側の圧力を 1.56MPa とし、予備側の入口側の圧力を 1.56MPa 及び 0.10MPa とし、表示容量のガスを流しながら使用側の入口側の圧力を徐々に降下させ、予備側の入口側の圧力が降下し始める時点の使用側の入口側の圧力を測定し確認すること。 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。 図 略 (2) 略 | 13 B欄に掲げる方法により試験を行い、(1)及び(2)で測定された使用側の入口圧力がいずれも 0.10MPa 未満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。 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、使用側の入口圧力がいずれも 0.15MPa 未満 0.07 MPa 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。 | 器具省令運用通達との整合 |
| 14～19 略 | 14～19 略 | 14～19 略 | 14～19 略 | 14～19 略 | 14～19 略 | |