

日液協第28～43号  
平成28年6月20日

会 員 各 位

日本液化石油ガス協議会

手締めハンドルのPOL継手の先端ゴムのOリング化について  
(お知らせ)

拝啓 時下ますますご清祥のこととお慶び申し上げます。

平素は当協議会の業務につき、多大なるご支援、ご協力を賜り厚く御礼申し上げます。

標記につきまして（一社）日本エルピーガス供給機器工業会から別添のとおり、（一社）全国LPガス協会に通知がありましたので、お知らせいたします。

概要は、安全高度化のため、調整器、高圧ホース及びガス放出防止器の手締めハンドルタイプの製品について、POL継手の先端部に使用しているゴムの形状を角リングからOリングに変更するというもので、平成29年1月製造分から実施され、角リングタイプは平成28年12月までに製造を中止するとのことです。

つきましては、会員各位におかれましては関係者に対し、ご周知くださいますようお願いいたします。

なお、詳細な内容につきましては別添及び参考をご参照いただくとともに、ご不明な点がございましたら、同工業会（03-5777-1974）にお問い合わせくださいますようお願いいたします。

敬 具

(発信手段：Eメール)

(担当者：飯田・岩田)

# 別添

J L I A 1 6 - 1 5  
平成28年6月14日

一般社団法人 全国LPガス協会 殿

東京都港区新橋5-20-4  
一般社団法人 日本エルピーガス供給機器工業会



## 手締めハンドルのPOL継手の先端ゴムのOリング化について

謹啓 ますます御健勝のこととお慶び申し上げます。平素は格別のご高配を賜り、厚く御礼申し上げます。

さて、弊会では事故撲滅を目標に日頃から製品の安全高度化を検討しているところでございますが、この度、調整器、高圧ホース等の手締めハンドルにつきまして、下記の対策を行うことといたしましたので、ご承知おきくださいますよう、よろしくお願い申し上げます。

謹白

## 記

### 1. 内 容

調整器及び高圧ホース等のうち、手締めハンドルタイプの製品について、POL 継手先端部に使用しているゴムの形状を角リングからOリングに変更する。

### 2. 目 的

消耗部品の互換性及び着脱性向上による安全高度化

### 3. 対象機器

①調整器 ②高圧ホース ③ガス放出防止器

### 4. 実施時期

平成29年1月製造分より（平成28年12月末までに製造中止する）



以上

## 手締めハンドルタイプの POL 継手先端ゴム O リング化の調査研究経緯について

平成 28 年 6 月 14 日

(一社) 日本エルピーガス供給機工業会  
ホース技術 WG

当工業会は、調整器や高圧ホース等の容器に接続するねじの部分（POL 継手）の先端に使用する気密保持のためのゴム部品のうち、手締めハンドルタイプで使用している角リングについて、メーカー間の互換性と交換時の着脱性の検討を行ってまいりました。互換性については消耗品である角リングを他のメーカーのものに交換したことによるガス漏れ等の事故防止、また、着脱性については交換作業が容易でない現状の角リングの改善を目的としました。

平成 19 年度以降、ホース技術 WG を中心に検討してきた結果、手締めハンドルタイプの POL 継手の先端を現状使用している角リングから、スパナ締めタイプで使用している P10A の O リングに変更することで、互換性を図るとともに着脱性の向上につながるとの結論に至りました。

手締めハンドルタイプ（角リング）は、KHKS 1701「LP ガス販売事業者用保安教育指針」に示すように  $2\sim 3\text{N}\cdot\text{m}$  のトルクにて容器バルブに締め付けることで、能力を最大限に発揮しますが、容器交換の現場でトルク管理を行うことは難しく、また、強く締め付けた方が安全との思いこみから、推奨値を超える過度な締め付けを行い、角リングを変形・劣化させてしまうケースがみられます。

O リングを使用した製品は、W タッチ方式といわれ、ホースの POL 金具と容器バルブの POL 金具がメタルタッチとなるため、O リングの締め代が安定し、安定した気密保持、ゴム部品の劣化防止にもつながり、新タイプは安全面でメリットが増します。

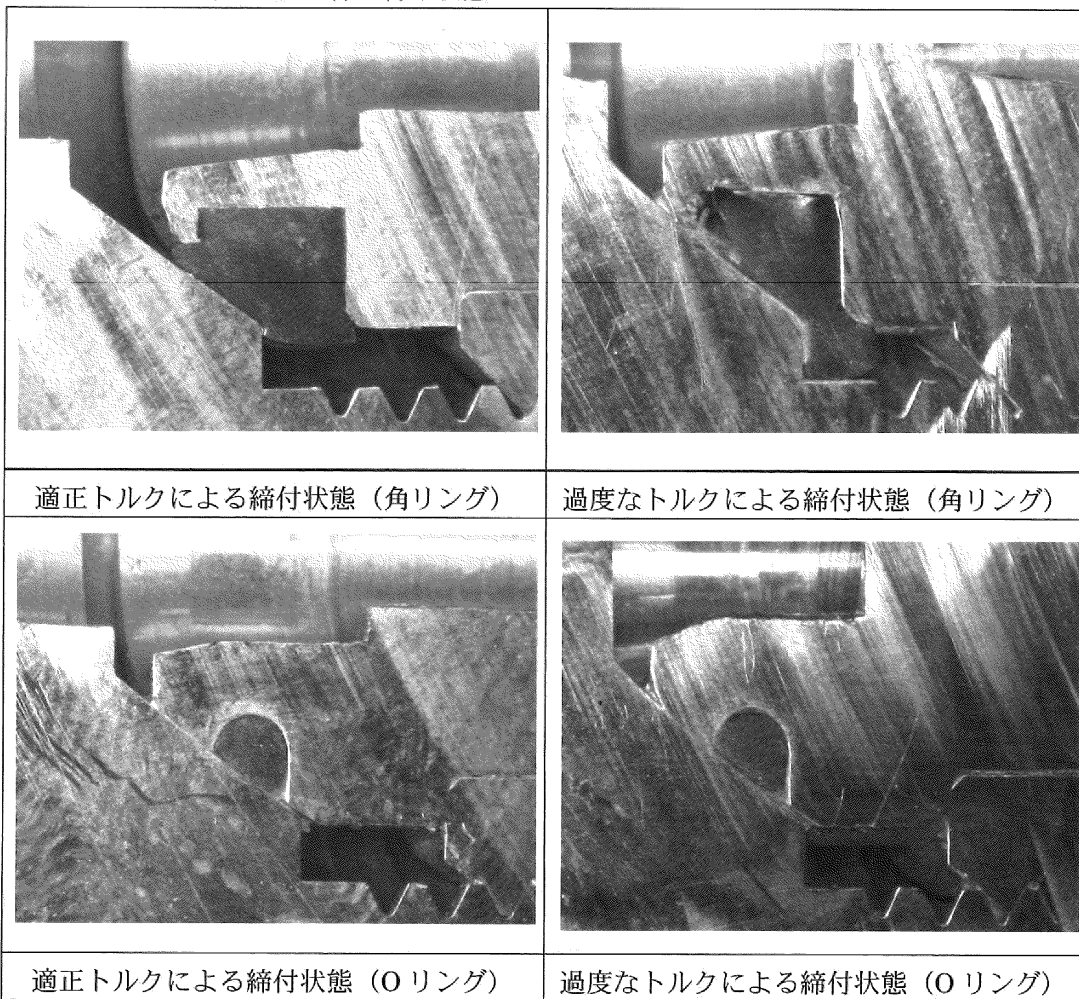
これらを踏まえ、手締めハンドルの角リングを O リングへ変更するにあたり、想定される課題について、別紙のとおり製品の安全評価を行ったうえで、モニター試験を実施し、容器配送員の方のご意見を確認しました。

別紙に概要をまとめましたので、ご参照ください。

図紙 毛織めハンドルのタイプのPOT. 継毛の先端部へのリング化に向け実施した試験



## 2. Oリング、角リングの締め付け状態



## 3. 過度なトルクによる締め付けにより変形した角リング

