

経済産業省令第五十七号

電気用品安全法（昭和三十六年法律第二百三十四号）第八条第一項の規定に基づき、電気用品の技術上の基準を定める省令の一部を改正する省令を次のように定める。

平成二十一年九月十一日

経済産業大臣 二階 俊博

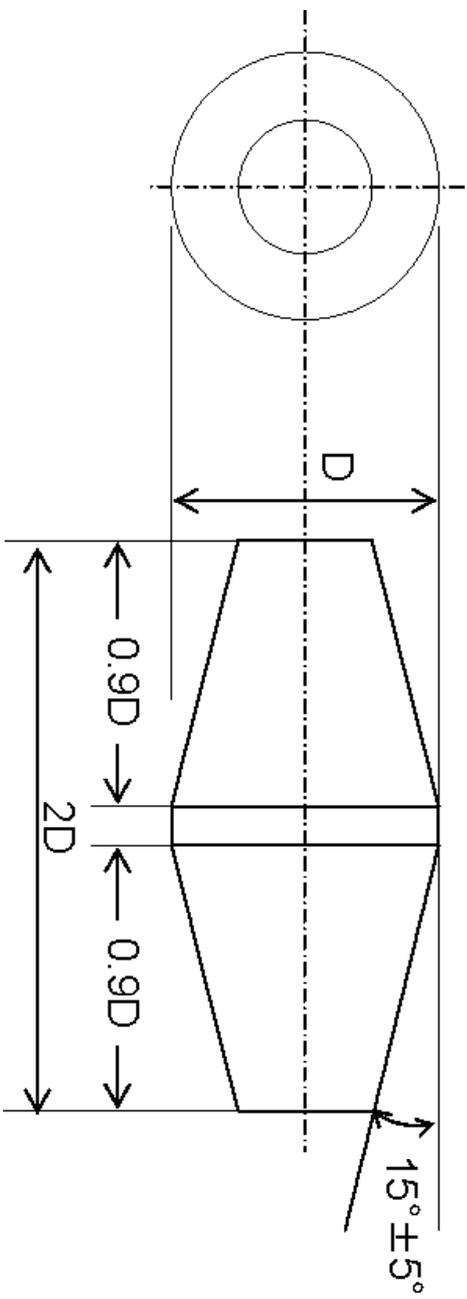
電気用品の技術上の基準を定める省令の一部を改正する省令

電気用品の技術上の基準を定める省令（昭和三十七年通商産業省令第八十五号）の一部を次のように改正する。

別表第二一(1)イ(イ)中「(1977)」を「(2005)」に、
「1種」を「もの又はこれと同等以上の」に、
「(1976)」を「(2006)」に改め、同表一(1)イ(ロ)から(ホ)までの規定中「(1977)」を「(2005)」に、
「1種」を「もの又はこれと同等以上の」に改め、同表一(2)イ(ロ)中「JIS B 0204(1976)「電線管ねじ」」を「JIS C 8305(1999)「鋼製電線管」附属書」に改め、同表一(2)ロ中「28mm」を「22mm」に、
「4倍（公称内径が22mmを超える厚鋼電線管にあつては、5倍）」を「6倍」に、
「屈曲部分の電線管の

外径が屈曲前の外径の20%以上増加し、又は減少せず、かつ、ひび、割れその他の異状が生じないこと。この場合において、鍛接管及び溶接管にあつては、継目を曲げの最内側から約45°の位置に置かなければならない。」と「ひび、割れその他の異状が生じないこと。なお、溶接継目のある管の場合、6個の試料で試験を行い、うち3個は継目を外に、他の3個は継目を側方向にする。また、曲げた管を直線部が鉛直面に対して約45°になるよう、一方の端を上方に、もう一方の端を下方に向け、図1に示すようなゲージを初速をつけずに通した場合に、ゲージの自重分だけで試料内を通過しなければならぬ。」の定め、同表1(2)ロに次の図を加える。

図1



(備考) 1 材質は鋼製であつて、角は丸みをつけてあること。

2 表面粗さは、0.01mm以下とする。

3 長さの許容差は $\pm 0.2\text{mm}$ とする。

4 外径の寸法は、次の表に掲げるとおりとし、その許容差は、0から0.05mmとする。

電線管の公称内径	外径D
G16	12.5
G22	16.9
G19	12.3

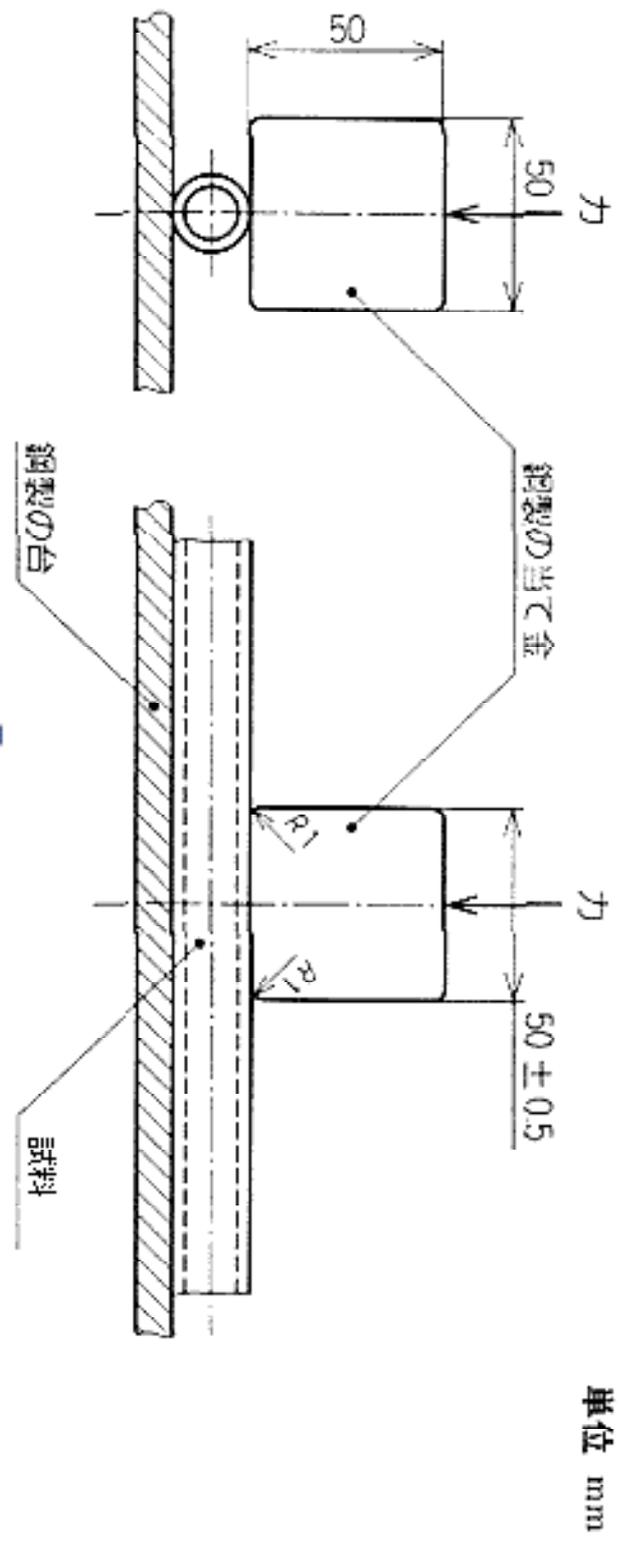
C25	17.3
E19	13.0
E25	18.0

別表第11-2)の次にあて加える。

二 圧縮強度

長さ200mmの試料をとり、常温において、試料のほぼ中央に図2に示す鋼製の当て金を載せ、その上から30秒以内に4,000から4,160Nの荷重を加えて60秒保持した後、荷重を加えたまま試料の扁平部分の外径を測定する。次に荷重と当て金を取り除き、60秒後に試料の扁平部分の外径を再度測定する。この場合において、試験開始前における外径に対する変形率は圧縮時で25%未満、荷重除去後で10%未満であり、かつ、ひび割れが生じないこと。

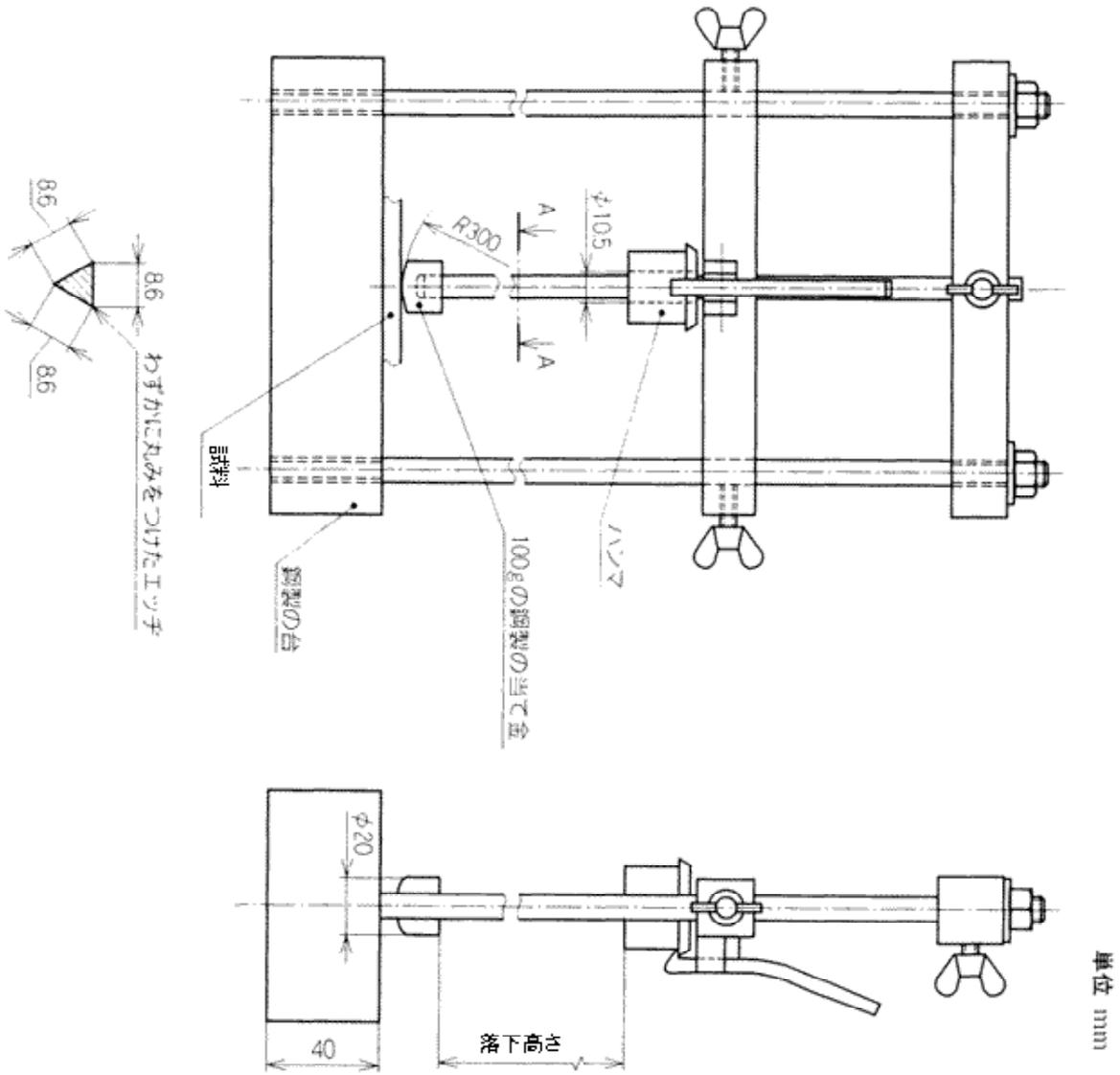
図2



ホ 衝撃試験

それぞれ長さ200mmの12本の試料について、図3に示す試験装置を使用して行う。温度を-45±2に保持する。各試料を、厚さ40mmの密度が538±22kg/m³の衝撃吸収材上に置いた図3に示す試験装置の鋼製の台上に置き、試料が規定の温度に達するまでの時間又は2時間のいずれか長い方の時間が経過した後、質量6.8から6.868kgのハンマを300mm±3mmの高さか

ら各試料にそれぞれ1回落下させたとき、9本以上の試料にひび又は割れが生じないこと。



別表第一一(3)ロを次のように定める。

ロ 絶縁耐力及び絶縁抵抗

次の手順で試験を行ったとき、これに耐えること。また、この直後に、同じ試料に直流電圧500Vを両電極間に印加し、 60 ± 2 秒後の両電極間の絶縁抵抗値が100M 以上であること。

(イ) 長さ1.1m \pm 10mmの試料を、一端を高電氣的絶縁をもつ適切な絶縁材料で完全に封止し、

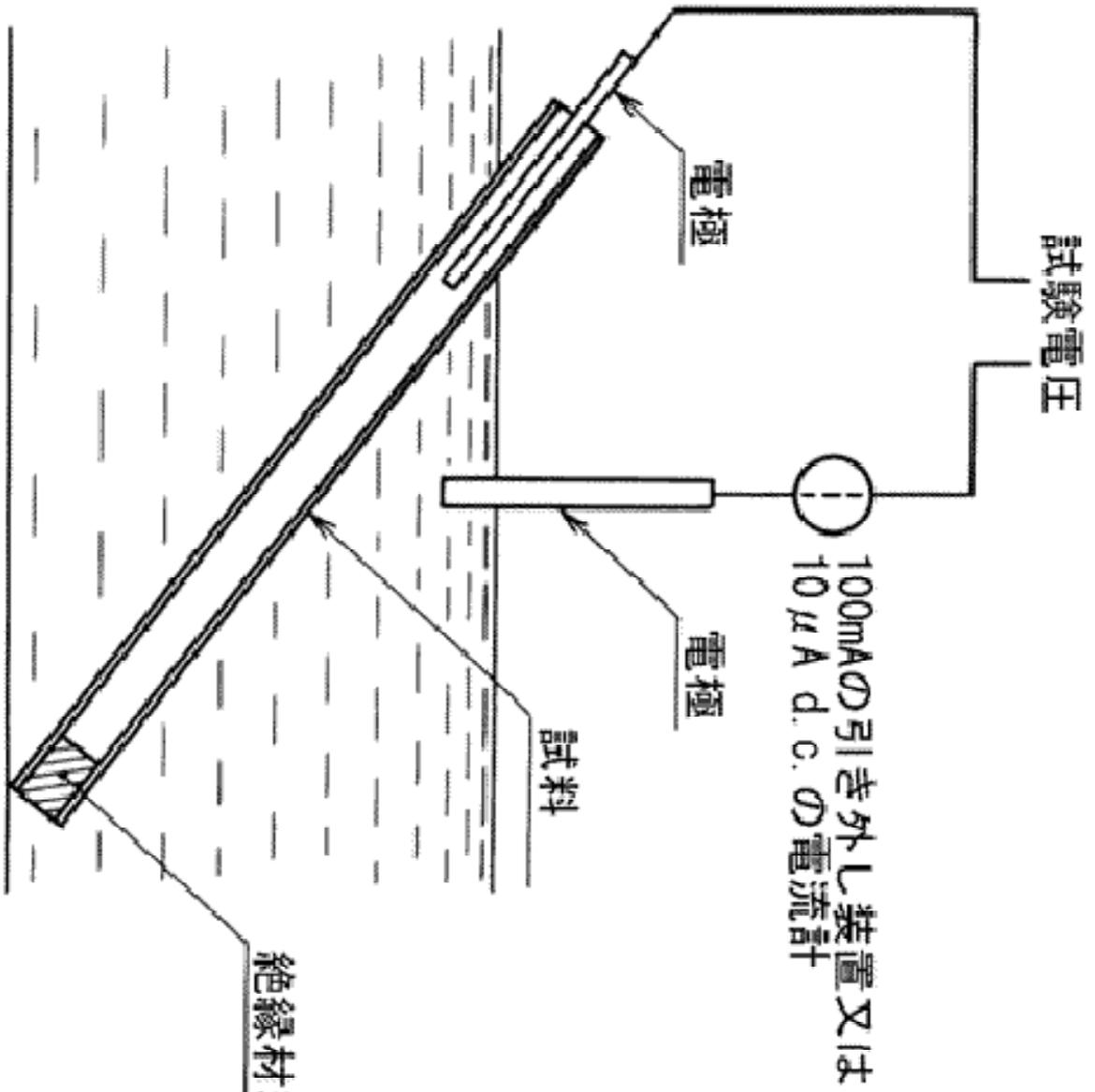
図1に示すようにその端部の長さ約100mm部分が水面から出るように塩水 (23 ± 2 の塩化ナトリウムを1g/Lの割合で完全に溶解したもの。) に浸すとともに、塩水を試料の開放端から外部の溶液の水位と一致するまで注入する。また、二つの電極のうち一方を試料内部に配置し、他方を試料外の溶液中に配置する。

(ロ) (イ)の状態 \pm 24時間 \pm 15分間経過した後、両電極間に周波数50又は60Hzのほぼ正弦波形の電流を電圧1,000から2,000Vまで徐々に増加させて印加する。電圧が2,000Vに達した後、15分間、その電圧を保持する。

なお、試験は以下の条件で行う。

- a 試験に使用する高電圧変圧器は、出力電圧に該当する試験電圧に調整した後出力端子を短絡させたとき、出力電流は少なくとも200mAとなるように設計する。出力電流が100mA未満のときは、過電流継電器は作動しないこと。なお、試験中、印加される試験電圧の実効値を $\pm 3\%$ 以内で測定できるように行う。
- b 回路に組み込まれた100mAの漏れ電流検知装置が15分間の試験中に作動しなければ、その試料は十分な絶縁耐力を持つものとみなす。

図1



図表銀11(イ)イロ「長さ約600mmの試料をとり、これを鉛直にし、試料の下端より100mmの部分を、酸化炎の長さが約100mmで還元炎の長さが約50mmのブンゼンバーナーであつて水平面に対し45°傾けたものの還元炎の先端で次の表に掲げる時間燃焼させ、その炎を取り去つたとき、30秒以内に自然に消えること。」*イ*「附表第二十四の試験を行つたとき、これに適合すること。」*ロ*「*イ*」(1990)

(イ)イロ「(1976)」*イ*「(2005)」*ロ*「5302(1977)」*ハ*「5302(2006)」*ニ*「5301(1977)」*ヒ*「5301(1990)」*ヘ*「*イ*」(1977)」*ホ*「(2005)」*ヘ*「1種の」*ヘ*「(1976)」*ヘ*「(2006)」*ヘ*「A6063S-T5」*ヘ*「若しくはこれらと同等以上のもの」*ヘ*「*イ*」(1977)」*ヘ*「5302(1977)」*ヘ*「若しくはこれらと同等以上のもの」*ヘ*「*イ*」(1977)」*ヘ*「5301(1990)」*ヘ*「*イ*」(2006)」*ヘ*「5種のもの若しくは」*ヘ*「5種のもの、」*ヘ*「5301(1977)」*ヘ*「5301(1990)」*ヘ*「2種のもの」*ヘ*「若しくはこれらと同等以上のもの」*ヘ*「*イ*」(1977)」*ヘ*「5302(1977)」*ヘ*「5302(2006)」*ヘ*「5種のもの若しくは」*ヘ*「5種のもの、」*ヘ*「5301(1977)」*ヘ*「5301(1977)」*ヘ*「5301(1990)」*ヘ*「5302(2006)」*ヘ*「5301(1977)」*ヘ*「5301(1990)」*ヘ*「5302(2006)」*ヘ*「5301(1977)」*ヘ*「5301(1990)」*ヘ*「5302(2006)」

15	1,030
19	1,471
25	2,206
31	2,775
39	3,119
51	4,050

63	4,452
75	4,452

別表第二(2)(3)イ(1)及びロ(ロ)中「JIS B 0204(1976)「電線管ねじ」」や「JIS C 8305(1999)「鋼製電線管」附属書」に定める「回表」(3)イ(イ)中「JIS B 0205(1973)「メートル並目ねじ」」や「JIS B 0205-1(2001)「一般用メートルねじ - 第1部：基準山形」及びJIS B 0205-2(2001)「一般用メートルねじ - 第2部：全体系」又はJIS B 0205-3(2001)「一般用メートルねじ - 第3部：ねじ部品用」に選択したサイズ」及びJIS B 0205-4(2001)「一般用メートルねじ - 第4部：基準寸法」に定める「回表」(4)イ(イ) (5)イ(イ)及び(2)イ(ロ)中「JIS B 0204(1976)「電線管ねじ」」や「JIS C 8305(1999)「鋼製電線管」附属書」に定める「回表」(3)イ(イ)中「JIS B 0205(1973)「メートル並目ねじ」」や「JIS B 0205-1(2001)「一般用メートルねじ - 第1部：基準山形」及びJIS B 0205-2(2001)「一般用メートルねじ - 第2部：全体系」又はJIS B 0205-3(2001)「一般用メートルねじ - 第3部：ねじ部品用」に選択したサイズ

ト 衝撃強度

附表第二十九の試験を行ったとき、これに適合すること。

別表第二十二(一)(ロ)中「厚さが3mmの鋼板又は治具をはさんでコネクターを組み合わせ、かつ、」及び「設計上の方法により、」及び「コネクターを接続し、5 以上30 以下の空気中において、毎分50mm以上200mm以下の速さで740Nの引張荷重を管軸の方向に加えたとき、ひび、割れその他の異状が生じないこと。」及び「2個のコネクターを、その全長が300mm以上となるように組み立てる。組立品に30から40秒間で500Nに達するように連続的に増加する引張荷重を加える。2分± 10秒後に荷重を取り除いた後、コネクターは組み立てた状態のままであり、目視によつて認められるひび又は割れが生じないこと。」に改め、同表第二十二(一)に次のように加える。

ト 衝撃強度

附表第二十九の試験を行ったとき、これに適合すること。

別表第二十二(一)に次のように加える。

へ ねじ部トルク試験

ボックスでねじ固定手段をもつめねじ部にあつては、附表第二十八の試験を行つたとき、これに適合すること。

ト 衝撃強度

附表第二十九の試験を行つたとき、これに適合すること。

別表第一二(13)イ(2)中「JIS B 0204(1976)「電線管ねじ」」や「JIS C 8305(1999)「鋼製電線管」」に改め、別表二(13)ロを次のように改めろ。

ロ 絶縁耐力及び絶縁抵抗

(イ) 合成樹脂製電線管用のブッシングにあつては附表第二十二の試験を行つたとき、これに適合すること。

(ロ) 金属製電線管用及び二種金属可撓電線管用のブッシングにあつては、試料を管に取り付け上向きとし、その上に金属板を載せ、10Nの荷重を加え、その金属板と管との間に2,000Vの交流電圧を連続して加えたとき、15分間これに耐えること。

別表第一二(13)ハ(ロ)中「980N」を「490N」に改め、別表二(13)中「ニ 衝撃強度」を「ニ 落下強度」

に改め、同表2(13)に次のように加える。

㇦ 衝撃強度

附表第二十九の試験を行つたとき、これに適合すること。

別表第二2(14)に次のように加える。

㇧ 衝撃強度

附表第二十九の試験を行つたとき、これに適合すること。

別表第二2(15)イを削り、同表2(15)中「ロ 絶縁耐力」を「イ 絶縁耐力及び絶縁抵抗」に改め、ハをロとし、ニをハとし、ホをニとし、同表2(15)に次のように加える。

ホ ねじ部トルク試験

ボックスでねじ固定手段をもつめねじ部にあつては附表第二十八の試験を行つたとき、これに適合すること。

㇨ 衝撃強度

附表第二十九の試験を行つたとき、これに適合すること。

別表第13(2)11中「JIS B 0205(1973)「メートル並目ねじ」に規定するMのねじを埋め込んであること。」や「ねじの呼び径3.6mmを超え5.3mm以下のねじが取り付け可能であること。ねじ部は、附表第二十八の試験を行ったとき、これに適合すること。また、金属製のねじ（ステンレス製及び黄銅製のねじを除く。）にあつては、附表第二十一の試験を行ったとき、これに適合すること。」と第3回表3(4)中「イ 絶縁耐力」のトロ「及び絶縁抵抗」を加え、回表3(4)に次のように加える。

ホ ねじ部トルク試験

附表第二十八の試験を行ったとき、これに適合すること。

ハ 衝撃強度

附表第二十九の試験を行ったとき、これに適合すること。

別表第二附表第四1を次のように改める。

1 一種金属製線樋

(単位 mm)

--	--	--	--	--

種 類	外 の		組み合わせたと きの高さ	厚	さ
	ベースの幅	キヤッツフの幅			
A 型	23.2± 1	25.4± 1	11.5± 1	0.9以上	
B 型	37.0± 1	40.4± 1	20± 1	1.1以上	

別表第二附表第十五4を次のように改める。

4 合成樹脂製可撓管用のカツプリング（5を除く。）

（単位 mm）

適用電線管	内 径	管止め幅	受 け 口 部

の公称内径	の最小値		先端の内径	奥部の内径	深さ	先端の厚さ の最小値
	最小値	最大値				
14	13.2	19.8	22.2± 0.2	20.8± 0.2	25.8 ⁺⁴ ₀	1
16	15.2	21.3	23.7± 0.2	22.3± 0.2	27.6 ⁺⁴ ₀	1
18	17.1	24.3	26.7± 0.2	25.3± 0.2	31.2 ⁺⁴ ₀	1
22	20.9	28.4	31.5± 0.2	29.5± 0.2	36.6 ⁺⁴ ₀	1
28	26.7	33.9	37.6± 0.3	35.4± 0.3	43.8 ⁺⁴ ₀	1.8

36	33.4	42.4	1.5	46.6±0.3	44.4±0.3	54.6 ₀	2.2
42	38.2	48.8	1.5	53.1±0.3	50.9±0.3	62.4 ₀ ⁺⁴	2.2
54	48.8	61.1	1.5	65.6±0.3	63.4±0.3	77.4 ₀ ⁺⁴	2.5
70	64.5	77.0	1.5	82.3±0.3	79.7±0.3	97.2 ₀ ⁺⁴	3
82	74.2	89.9	1.5	96.0±0.3	93.0±0.3	113.4 ₀ ⁺⁴	3.5

(備考) 受け口部先端の内径及び奥部の内径は、接着により接続するもののみ適用する。

別表第二附表第十五6を次のように改める。

6 CD管用のカツプリング(7を除く。)

(単位 mm)

適用電線管の公称 内径	内 径		管止め幅の最 小値	受 け 口 部	
	最小値	最大値		深 さ	先端の厚さの 最小値
14	13.2	17.3	1.5	22.8 ⁺⁴ 0	1
16	15.2	19.3	1.5	25.2 ⁺⁴ 0	1
18	17.1	21.8	1.5	28.2 ⁺⁴ 0	1
22	20.9	25.4	1.5	33.0 ⁺⁴ 0	1

28	26.7	31.4	1.5	40.8	+4 0	1.8
36	33.4	38.9	1.5	50.4	+4 0	2.2
42	38.2	44.8	1.5	57.6	+4 0	2.2
54	48.8	56.6	1.5	72.0	+4 0	2.5
70	64.5	72.2	1.5	91.2	+4 0	3
82	74.2	84.8	1.5	106.8	+4 0	3.5

別表第二附表第十五⁸を次のように改める。

8 コンビネーションカッターリンド

(単位 mm)

先端の厚さの最小値	C D 管接続側			合成樹脂製可撓管接続側			合成樹脂製電線管接続側			管止め幅の最小値	内径		適用電線管の公称内径
	深さ	先端の内径	奥部の内径	深さ	先端の内径	奥部の内径	深さ	先端の内径	奥部の内径		最小値	最大値	

14	13.2	17.3	1.5	18.4± 0.2	17.6± 0.2	25 ⁺⁴ 0	22.2± 0.2	20.8± 0.2	25.8 ⁺⁴ 0	22.8 ⁺⁴ 0	1
16	15.2	19.3	1.5	22.4± 0.2	21.6± 0.2	30 ⁺⁴ 0	23.7± 0.2	22.3± 0.2	27.6 ⁺⁴ 0	25.2 ⁺⁴ 0	1
18	17.1	21.8	1.5	-	-	-	26.7± 0.2	25.3± 0.2	31.2 ⁺⁴ 0	28.2 ⁺⁴ 0	1
22	20.9	25.4	1.5	26.45± 0.2	25.55± 0.2	35 ⁺⁴ 0	31.5± 0.2	29.5± 0.2	36.6 ⁺⁴ 0	33.0 ⁺⁴ 0	1
28	26.7	31.4	1.5	34.55± 0.25	33.45± 0.25	40 ⁺⁴ 0	37.6± 0.3	35.4± 0.3	43.8 ⁺⁴ 0	40.8 ⁺⁴ 0	1.8
36	33.4	38.9	1.5	42.6± 0.25	41.4± 0.25	44 ⁺⁴ 0	46.6± 0.3	44.4± 0.3	54.6 ⁺⁴ 0	50.4 ⁺⁴ 0	2.2
42	38.2	44.8	1.5	48.7± 0.3	47.3± 0.3	55 ⁺⁴ 0	53.1± 0.3	50.9± 0.3	62.4 ⁺⁴ 0	57.6 ⁺⁴ 0	2.2
54	48.8	56.6	1.5	60.8± 0.3	59.2± 0.3	63 ⁺⁴	65.6± 0.3	63.4± 0.3	77.4 ⁺⁴	72.0 ⁺⁴	2.5

						0		0	0		
70	64.5	72.2	1.5	76.8± 0.3	75.2± 0.3	69 ⁺⁴ ₀	82.3± 0.3	79.7± 0.3	97.2 ⁺⁴ ₀	91.2 ⁺⁴ ₀	3
82	74.2	84.8	1.5	89.8± 0.3	88.2± 0.3	72 ⁺⁴ ₀	96.0± 0.3	93.0± 0.3	113.4 ⁺⁴ ₀	106.8 ⁺⁴ ₀	3.5

(備考) 受け口部先端の内径及び奥部の内径は、接着により接続するもののみ適用する。

別表第二附表第十七3を次のように改める。

3 合成樹脂製可撓管用のコネクター

(単位 mm)

適用電 線管の	つばの 幅の最	内	径	長さ	受け	口	部

公称内径	小値	最小値	最大値		先端の内径	奥部の内径	深さ	先端の厚さの最小値
14	2	13.2	19.8	45.8 \pm 4	22.2 \pm 0.2	20.8 \pm 0.2	25.8 $\begin{smallmatrix} +4 \\ 0 \end{smallmatrix}$	1
16	2	15.2	21.3	47.6 \pm 4	23.7 \pm 0.2	22.3 \pm 0.2	27.6 $\begin{smallmatrix} +4 \\ 0 \end{smallmatrix}$	1
18	2	17.1	24.3	51.2 \pm 4	26.7 \pm 0.2	25.3 \pm 0.2	31.2 $\begin{smallmatrix} +4 \\ 0 \end{smallmatrix}$	1
22	2	20.9	28.4	56.6 \pm 4	31.5 \pm 0.2	29.5 \pm 0.2	36.6 $\begin{smallmatrix} +4 \\ 0 \end{smallmatrix}$	1
28	2	26.7	33.9	68.8 \pm 4	37.6 \pm 0.3	35.4 \pm 0.3	43.8 $\begin{smallmatrix} +4 \\ 0 \end{smallmatrix}$	1.8
36	2	33.4	42.4	79.6 \pm 4	46.6 \pm 0.3	44.4 \pm 0.3	54.6 $\begin{smallmatrix} +4 \\ 0 \end{smallmatrix}$	2.2

42	2	38.2	48.8	92.4 \pm 4	53.1 \pm 0.3	50.9 \pm 0.3	62.4 \pm 0	2.2
54	2	48.8	61.1	112.4 \pm 4	65.6 \pm 0.3	63.4 \pm 0.3	77.4 \pm 0	2.5
70	2	64.5	77.0	137.2 \pm 4	82.3 \pm 0.3	79.7 \pm 0.3	97.2 \pm 0	3
82	2	74.2	89.9	153.4 \pm 4	96.0 \pm 0.3	93.0 \pm 0.3	113.4 \pm 0	3.5

(備考) 受け口部先端の内径及び奥部の内径は、接着により接続するもののみ適用する。
別表第二附表第十七4を次のように改める。

4 CD管用のコネクター

(単位 mm)

--	--	--	--	--	--	--	--	--

適用電線管の 公称内径	つばの幅の最 小値	内 径		長 さ	受 け 口 部	
		最 小 値	最 大 値		深 さ	先端の厚さ の最小値
14	2	13.2	17.3	42.8±4	22.8 ⁺⁴ ₀	1
16	2	15.2	19.3	45.2±4	25.2 ⁺⁴ ₀	1
18	2	17.1	21.8	48.2±4	28.2 ⁺⁴ ₀	1
22	2	20.9	25.4	53.0±4	33.0 ⁺⁴ ₀	1
28	2	26.7	31.4	65.8±4	40.8 ⁺⁴	1.8

						0	
36	2	33.4	38.9	75.4±4	50.4	+4 0	2.2
42	2	38.2	44.8	87.6±4	57.6	+4 0	2.2
54	2	48.8	56.6	107.0±4	72.0	+4 0	2.5
70	2	64.5	72.2	131.2±4	91.2	+4 0	3
82	2	74.2	84.8	146.8±4	106.8	+4 0	3.5

別表第二附表第十八1及び2の表中「底面からノックアウトまでの距離（ノックアウトを有するものに
限る。）」の項を削り、同表附表第二十一「中」「電気用鉛めつき」を「亜鉛溶射」に改め、「（

別表第二附表第二十二を次のように改める。

附表第二十二 絶縁耐力試験及び絶縁抵抗試験

1 合成樹脂製の附属品（ボツクスを除く。）

次の手順で試験を行ったとき、これに耐えること。また、この直後に、同じ試料に直流電圧500Vを両電極間に印加し、 60 ± 2 秒後の両電極間の絶縁抵抗値が5M 以上であること。

(1) 試料を 23 ± 2 の水中に24時間 \pm 15分間浸し、室温で乾燥させる。試験は、水中から取り出してから1時間以内に行う。

(2) 適切な長さの電線管で組み立てる。片方の開放端部は、適切な絶縁材料で封止する。試料内部を直径0.5mmから1.0mmの鉛球で満たし、内部に内側電極を挿入し、外側電極は試料の外周にアルミニウムはくを巻き付け、これに接続する。

(3) 両電極間に周波数50又は60Hzのほぼ正弦波形の電流を電圧1,000から2,000Vまで徐々に増加させて印加する。電圧が2,000Vに達した後、15分間、その電圧を保持する。

なお、試験は、以下の条件で行う。

イ 試験に使用する高電圧変圧器は、出力電圧に該当する試験電圧に調整した後に出力端子を短絡させたとき、出力電流は少なくとも200mAとなるように設計する。出力電流が100mA未満のときは、過電流継電器は作動しないこと。なお、試験中、印加される試験電圧の実効値を±3%以内で測定できるように行う。

ロ 回路に組み込まれた100mAの漏れ電流検知装置が15分間の試験中に作動しなければ、その試料は十分な絶縁耐力を持つものとみなす。

2 合成樹脂製のボックス

次の手順で試験を行ったとき、これに耐えること。

(1) 試料を相対湿度91から95%に維持された空気を含む恒温恒湿槽中で48時間前処理を行う。

その際、恒温恒湿槽内の温度を20から30の任意の値 $t \pm 1$ に維持し、恒温恒湿槽に入れる前にも試料を t と $(t+4)$ の間の温度にしておく。なお、前処理後、試料が正常に使用できなくなる損傷がないこと。

(2) (1)を確認後、試料に約500Vの直流電圧を印加し、1分後、絶縁抵抗値を測定し、その値が5

M 以上であること。

(3) (2)の後、実効値が1,000V以下、周波数が50又は60Hzの、ほぼ正弦波形の電圧を外面と内面の間に印加した後、約2,000Vまで急激に電圧を上げ、これを1分間印加する。

なお、試験は以下の条件で行う。

イ 試験に使用する高圧変圧器は、出力電圧を適切な試験電圧に調整した後に、出力端子を短絡したときに、出力電流が少なくとも200mAとなる設計であること。

ロ 出力電流が100mAに満たないときに過電流継電器が作動しないこと。

ハ 印加する試験電圧の実効値が $\pm 3\%$ 以内となるように注意すること。なお、電圧降下を伴わないグロー放電は無視する。

ニ (2)及び(3)の試験中、金属はくを内面に接触させ、サイズが200mm \times 100mm以下の別の金属はくを外面に接触させ、必要な場合には移動させてすべての部分を試験できるようにすること。

ホ 試験中、絶縁物を通して距離を測定する場合を除き、内側と外側の金属はく間の距離

が4mm以上となること。

別表第二附表第二十四を次のように改める。

附表第二十四 耐燃性試験

1 合成樹脂製電線管

(1)の手順で試験を行ったとき、(2)の基準に適合すること。

(1) 手順

3個の試料について、以下の手順で行う。

イ ほとんど通風のない場所に置いた図1のような、一つの開放面をもつ金属製試験箱内に、長さ $675 \pm 10\text{mm}$ の試料を、図2で示すとおり、相互の距離が $550 \pm 10\text{mm}$ の間隔で試料の両端部からはば等距離になるような幅約 25mm の2個の金属クランプで垂直に取り付ける。

ロ 呼び径 22mm 以下の電線管には直径 $6.0 \pm 0.1\text{mm}$ 呼び径 28mm 以上の電線管には直径 $16.0 \pm 0.1\text{mm}$ の鋼製ロツドを貫通させる。鋼製ロツドは堅固に独立させて上端部を支持する。この場合において、取り付けは、溶融物がテイクスーパーの上に落下するのを妨げないよう

にすること。

ハ 一層の白いテイクーパーを載せた厚さ約10mmのストローボード松板を試験箱の下面に配置する。試料、鋼製ロッド、及びクランプ装置は試験箱の中心に垂直に据え付け、下側のクランプの上端の位置を試験箱の下面から 550 ± 10 mmにすること。

ニ バーナーを鉛直に対して $45 \pm 2^\circ$ の角度に支持する。バーナーの炎（JIS C 60695-11-2(2007)に規定する1kWの炎とする。）は、炎の軸に沿って測定してバーナー筒の上端から試料までの距離が 100 ± 10 mmとなり、炎の軸が下側クランプの上端から 100 ± 5 mmの点で試料表面に当たるように、かつ、炎の軸と試料の軸が交差するようにする。

ホ 炎を試料に当てる時間は次の表による。炎を接炎している間は、炎を動かさない。試験が終了後及び試料の燃焼が止まった後、試料の表面を水に浸した布でこすつてきれいにふく。

厚さ (mm)	時間 (秒)
---------	--------

0.5以下	15 +1 0
0.5を超越1.0以下	20 +1 0
1.0を超越1.5以下	25 +1 0
1.5を超越2.0以下	35 +1 0
2.0を超越2.5以下	45 +1

		0
2.5を超越3.0以下		55 ⁺¹ 0
3.0を超越3.5以下		65 ⁺¹ 0
3.5を超越4.0以下		75 ⁺¹ 0
4.0を超越4.5以下		85 ⁺¹ 0

4.5を超え5.0以下	130 ⁺¹ 0
5.0を超え5.5以下	200 ⁺¹ 0
5.5を超え6.0以下	300 ⁺¹ 0
6.0を超え6.5以下	500 ⁺¹ 0

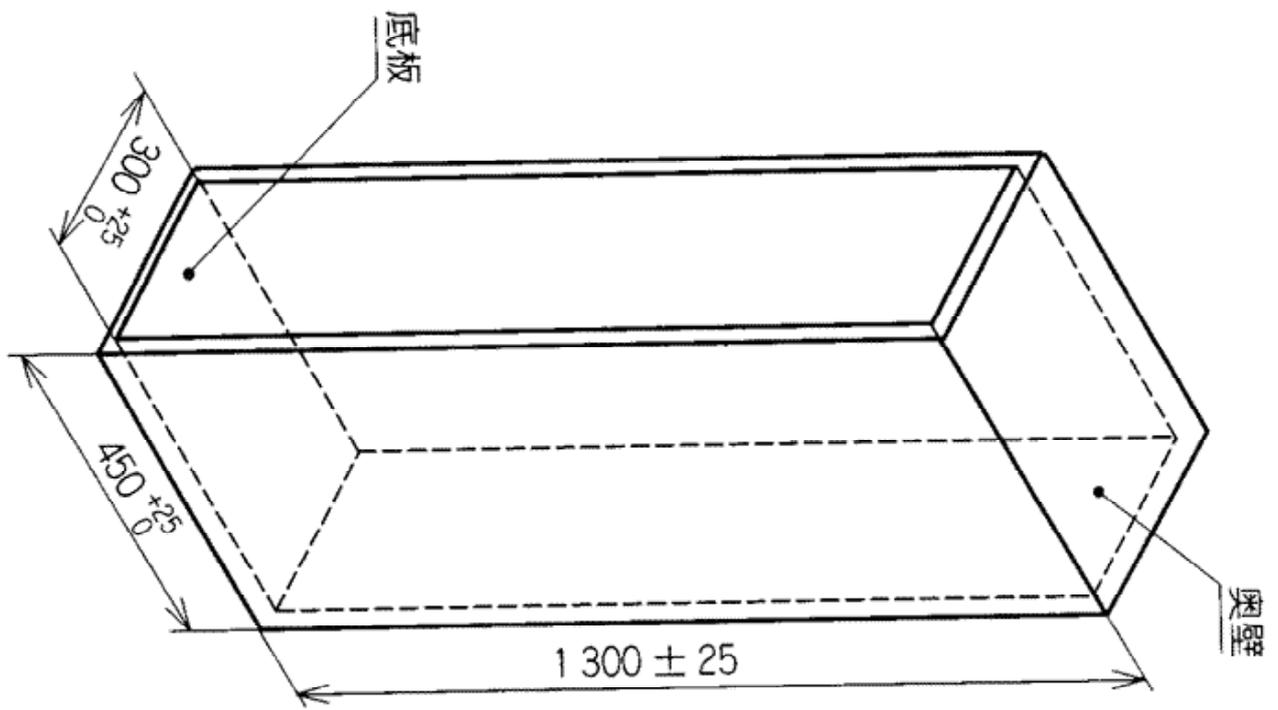
(備考) 厚さは、管軸を含む平面で切った断面の管壁を構成する試料の厚さを3箇所以上で測った値の平均値とする。

(2) 基準

- イ 炎によつて試料に着火しない場合、その試料は適合とする。
- ロ 試料が燃焼するか、燃焼せず溶けてなくなつた場合、燃焼が止まつた後、及び試料を(1)ホに従つてふいた後、上側クランプの下端から50mm以内、及び下側クランプの上端から50mm以内、及び下側クランプの上端から50mm以内に燃焼又は炭化の形跡がなければ、その試料は適合とする。
- ハ 試料が燃焼した場合、もし、炎を除去した後、30秒経過しても燃焼が継続していれば、試料は不適合とする。
- ニ テイシユペーパーに着火した場合は、試料は不適合とする。
- ホ 試料のバーナーより下の部分については、試料自体が燃焼せず、また、炭化していなければ、内面又は外面に溶融物が存在していても不適合とはしない。

図 1

単位 mm



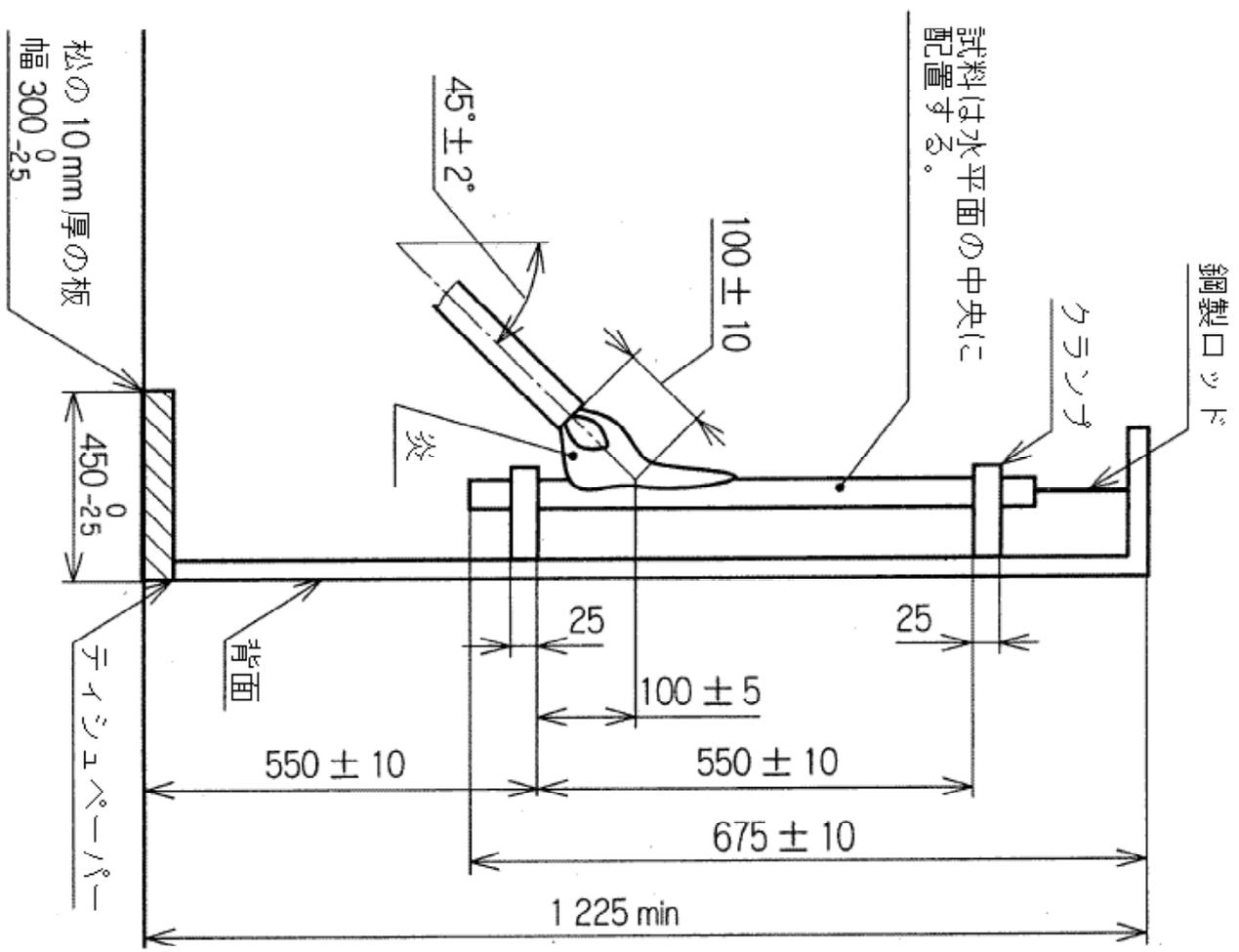
(備考) 1 材質は金属とする。

2 寸法はすべて内側寸法を示す。

3 この図は、寸法を除いてデザインは自由とする。

図 2

単位 mm



2 合成樹脂製の附属品（ボツクスを除く。）

(1)の条件でJIS C 60695-2-10(2004)及びJIS C 0695-2-11(2004)のグローライヤ試験を行ったとき、(2)の基準に適合すること。

(1) 条件

750 の温度のグローライヤを、試料の表面を垂直位置で、最も不利と思われる位置に1回当てる。

(2) 基準

目に見える炎若しくは持続的な赤熱がないか、又は、試料の炎若しくは赤熱がグローライヤを外してから30秒以内に消えること。

3 合成樹脂製のボツクス

(1)の条件でJIS C 60695-2-10(2004)及びJIS C 0695-2-11(2004)のグローライヤ試験を行ったとき、(2)の基準に適合すること。

(1) 条件

650± 10 の温度のグローライヤを、試料の表面を垂直位置で最も不利と思われる位置にて1回当てる。ただし、ボツクスを使用して試験を行うことができない場合には、試験のためのボツクスから適切な部分を切り取つてもよい。また、判定が困難な場合には、さらに2個の試料について試験を繰り返すこととする。

(2) 基準

目に見える炎若しくは持続的な赤熱がないか、又は、試料の炎若しくは赤熱がグローライヤを外してから30秒以内に消えること。ただし、テイスーパーの発火又はストローブ松板における焼け焦げがあつてはならない。

別表第二附表第二十七の次に次の二表を加える。

附表第二十八 ねじ部トルク試験

めねじ部とかん合するおねじを毎回完全に外し、差し込み直しと締め付けを次の表に掲げるトルク値で10回（めねじ部に防錆効果のあるめねじが埋め込まれているものにあつては5回）繰り返したとき、めねじ又は溝穴を損傷せず、かつ、めねじ部又はボツクス若しくはボツクスカバーに再固

定ができなくなるような破損が生じないこと。

ねじ部の呼び径 (mm)	トルク (Nm)
3.6を超え4.1以下	1.2
4.1を超え4.7以下	1.8
4.7を超え5.3以下	2.0

附表第二十九 衝撃試験

1 合成樹脂製の附属品（ボツクスを除く。）

(1)の手順で試験を行ったとき、(2)の基準に適合すること。

(1) 手順

- イ 12個の試料について図1に示す試験装置を使用して試験を行う。
- ロ 試料はすべて通常の使用状態で接合する。ただし、通常の使用状態において衝撃の影響を受けないような付属品及び最大寸法が20mm未満の小形の付属品には適用しない。
- ハ 試験装置は非圧縮時の厚さが40mmで、密度が $538 \pm 22 \text{ kg/m}^3$ の衝撃吸収材の上に置く。
- ニ 試験装置を試料とともに温度を -5 ± 2 (タイザ-25のものは -25 ± 2)に保持する。試料が規定の温度に達するまでの時間又は2時間のいずれか長い方の時間が経過した後、各試料を図1に示す試験装置の鋼製の台上に配置する。
- ホ 質量 $2 \pm 0.02 \text{ kg}$ のハンマを $100 \pm 1 \text{ mm}$ の高さから1回落下させる。
- ヘ 試験は試料の最も弱い部分に適用する。ただし、電線管接続口の端部から5mm以内の箇所には衝撃を加えない。

(2) 基準

試験後、少なくとも9個の試料は目視によつて認められるひび又は割れがなく、かつ、正常

に使用できなくなる変形が生じないこと。

2 合成樹脂製のボックス

(1)の手順で試験を行ったとき、(2)の基準に適合すること。

(1) 手順

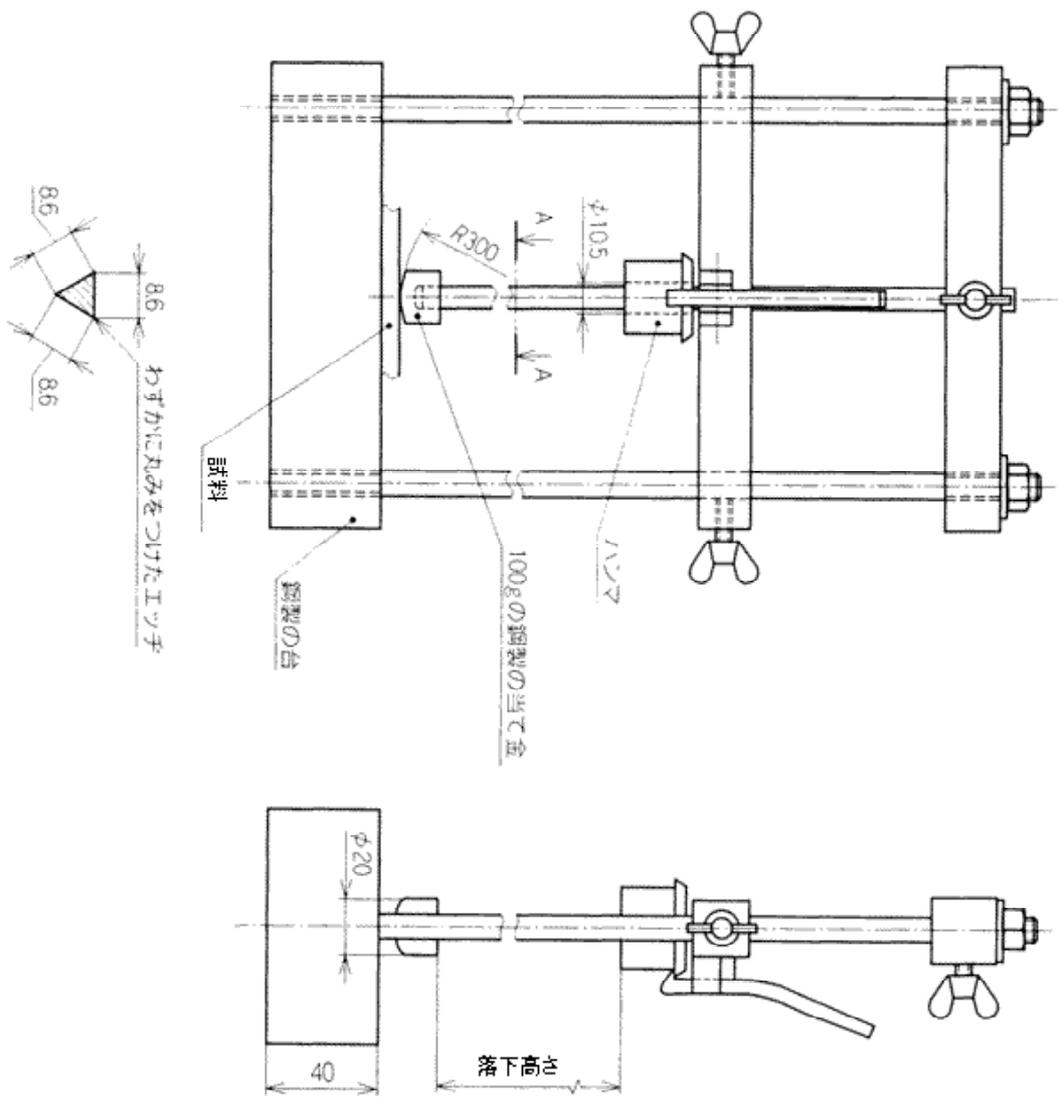
- イ 図1に示す試験装置を使用して試験を行う。
- ロ 試験装置は非圧縮時の厚さが40mmで、密度が $538 \pm 22 \text{ kg/m}^3$ の衝撃吸収材の上に置く。
- ハ 試験装置を試料とともに温度を -5 ± 1 (タイプ-25のものは -25 ± 2)に保持する。2時間経過した後、試料を図1に示す試験装置の鋼製の台上に配置する。
- ニ 質量1kgのハンズを100mmの高さから垂直に落下させ、試料の底面と四つの側面に各1回計5回の衝撃を与える。ただし、ノックアウトを持つボックス状のものにあつては、ノックアウト部には衝撃を与えてはならない。

(2) 基準

試験後、試料は目視によつて認められるひび又は割れがなく、かつ、正常に使用できなく

なる変形が生じないこと。

図 1 衝撃試験装置



別表第四 6 (3)ハ(イ)中「接続器であつて、刃受けを有するものにあつては、差し込みプラグを抜くために要する力は、トに規定する開閉試験の前後において、次の表に掲げるとおりとする。」及び「接続器にあつては、次に適合すること。」並びに 別表 6 (3)ハ(イ)の表中「定格電流が15A以上のものであつて極数が4以上のもの」及び「定格電流が15Aを超えるものであつて極数が4以上のもの」並びに 別表 6 (3)ハ(1)の表の前に次のように加える。

a 刃受けを有するものにあつては、差し込みプラグを抜くために要する力は、へに規定する開閉試験の前後において、次の表に掲げるとおりとする。

別表第四 6 (3)ハ(1)に次のように加える。

b 磁石で保持されるものにあつては、プラグを外すために要する力はへに規定する開閉試験の前後において、次の表に掲げるとおりとする。

	差し込みプラグを外すために要する力(N)
--	----------------------

区分	かん合面と垂直方向にプラグを外すために要する力(N)	水平又は上下斜め45°方向にプラグを外すために要する力(N)
定格電流が15A以下のものであつて極数が2のもの	5以上	20以下
定格電流が15Aを超えるものであつて極数が2のもの	15以上	35以下
定格電流が15A以下のものであつて極数が3のもの	7.5以上	25以下

定格電流が15Aを超えるものであつて極数が3のもの	20以上	40以下
定格電流が15A以下のものであつて極数が4以上のもの	10以上	30以下
定格電流が15Aを超えるものであつて極数が4以上のもの	30以上	60以下

(備考) 1 かん合面と垂直方向にプラグを外すために要する力は、プラグをプラグ受けに取り付けた状態で、かん合面と垂直方向にプラグ受開口部に徐々に引張り荷重を加えてプラグの外れるときの値を5回測定し、その平均値とする。

2 水平又は上下斜め45°方向にプラグを外すために要する力は、プラグをプラグ受けに取り付けた状態で、コードの出口に対して水平及び上下45°の角度をもつてプラグ受開口部に徐々に引張り荷重を加えてプラグの外れるとき、当該値を左右及び上下各々3回測定し、その各方向の各々の平均値とする。

別表第八一(2)ロ中「耐えること。」ロロロ「なお、端子を印刷回路用積層板に直接はんだ付けするJIS C 8283-1(2008)「家庭用及びこれに類する用途の機器用カプラ - 第1部：一般要求事項」に規定する機器用インレットにあつては、器具用差し込みプラグ又はコードコネクタターボデューを抜き差しするとき、当該はんだ付け部に機械的応力が加わらない構造であること。」を記入せよ。

別表第八一(2)ヌ(ホ)中「接続するもの」ロロロ「(2(6)、(12)、(60)、(69の3)、(71)及び(75)を除く。)であつて、次の表の左欄に掲げる使用形態のもの」を記入せよ。「1,000回」を「同表の右欄に掲げる回数」に記入せよ。「30%以下であり、」ロロロ「附表第三の2の絶縁耐力試験を行ったとき、これに適合し、」を加え、同表1(2)ヌ(ホ)に次の表を加える。

使用形態	回数（回）
使用時に人を介さずに屈曲を受けるもの	50,000
使用時に、人の操作によつて、屈曲を受けるもの	5,000
使用時に位置、高さ、方向等を調整するために、人の操作を介して動かすもの	1,000
使用者等による保守、点検等の場合において屈曲を受けるもの	50

別表第八一(3)「中」適合すること。」の「ただし、銅鉄式安定器にあつては、上記に加え、充電部（口出し線及び端子を除く。）及び鉄心部を、耐火性を有する外箱の中に収めてあるか、又は、巻線を耐火性を有する外被により十分保護してあること。」を「RN」°

別表第八一(3)に次のように加える。

「印刷回路用積層板（15Wを超える電力が供給されるものに限る。）は、難燃性を有すること。ただし、別表第八一(10)トを適用するものにあつては、この限りでない。

別表第八二(1)「イ」に次のように加える。

d 電力調整用ダイオードを並列接続しているものにあつては、1のダイオードが主回路の電流以上の定格電流を有しており、並列接続されたダイオードは、同一仕様のものであること。

e bの保護枠又は保護網に、塗装又は接着材料を用いた表面加工を施さないこと。

f 赤熱する発熱体を有するものにあつては、次の(a)及び(b)に、明瞭に判読でき、か

つ、理解しやすい用語により、当該機器からは、使用初期段階において揮発性有機化合物及びカルボニル化合物が最も放散するおそれがあるため、その際には十分換気を行う旨を表示すること。

(a) 機器本体の見やすい箇所

(b) 取扱説明書その他の製品に添付する書面

別表第八2(1)ニ次のもつに加える。

(ハ) 電気スリーブであつて、電力調整用ダイオードを並列接続しているものにあつては、並列に接続されたダイオードの一方を切り離した状態でハの温度上昇試験を行ったとき、これに適合すること。

別表第八2(6)イ中「防水処理を施してあること。」を「(イ) 防水処理を施してあること。」とし、同表2(6)イに次のものを加える。

(ロ) 器体の内部配線で可動する部分に接続するものにあつては、可動範囲において5秒間に1回の割合で20,000回（往復で1回とする。）折り曲げたとき、配線が短絡せず、素線

の断線率が30%以下であり、附表第三の2の絶縁耐力試験を行ったとき、これに適合し、かつ、各部に異状が生じないこと。ただし、危険が生ずるおそれのないものにあつては、この限りでない。

別表第八²(12)イに次のように加える。

- (リ) 電気温水器であつて、電気便座を有するものの器体の内部配線で可動する部分に接続するものにあつては、可動範囲において5秒間に1回の割合で20,000回（往復で1回とする。）折り曲げたとき、配線が短絡せず、素線の断線率が30%以下であり、附表第三の2の絶縁耐力試験を行ったとき、これに適合し、かつ、各部に異状が生じないこと。ただし、危険が生ずるおそれのないものにあつては、この限りでない。

別表第八²(32)ロ中「適合すること。」の「ロ」ただし、屋外カメラ用ハウジングに用いる凍結又は凝結防止用電熱器具にあつては、当該ハウジングを正常に取り付けた状態において、附表第三1、2及び5(3)の試験に適合するか、又は、以下の(イ)及び(ロ)に適合すること。「を戻す」を「戻す」(32)ロ中のように加える。

(イ) 附表第三 1、2 及び 3 の試験を行ったとき、これに適合し、かつ、充電部に水がかからない構造であること。ただし、通常の使用状態において、充電部に水がかかった場合に、危険が生ずるおそれのないものにあつては、この限りでない。

(ロ) 屋外カメラ用ハウジングの筐体を開いた状態で、附表第三 6 (1) の試験を行ったとき、これに適合すること。

別表第八 2 (33)イに次のように加える。

(チ) 電気抵抗材料を電気絶縁材料に積層したシート状の発熱体（以下、面状発熱体という。

）を有する電熱シートであつて、床下に施設するものにあつては、別表第八 1 (2) ソに
おいて、「定格電圧」を「対地電圧」と読み替えるものとする。

(リ) 面状発熱体を有する電熱シートであつて、床下に施設するものにあつては、その外郭
を別表第八 1 (2) ツ(ル)における「人の触れるおそれのある非金属部」とは見なさない。

別表第八 2 (33)ハ(ロ)中「(イ)」の「ト」及び(ロ)」を加え、同表 2 (33)ハ(ロ)を同表 2 (33)ハ(リ)とし、同表 2

(33)ハ(イ)の次に次のように加える。

(ロ) 面状発熱体を有する電熱シートであつて、床下に施設するもの（コンクリート又はモルタルに埋設するものを除く。）のうち、木材の枠の中又は上に据え付けるためのものは、次に掲げる a から c の試験条件において、自動温度調節器を有するものにあつてはその動作温度を最高温度にセットし、自動温度調節器を有しないものにあつてはそのまま、定格周波数に等しい周波数の定格電圧に等しい電圧を各部の温度上昇がほぼ一定となるまで連続して加えたとき、この間の各部の温度は附表第四の左欄に掲げる測定箇所（同表 7 及び 8 の測定箇所を除く。）にあつてはそれぞれ同表の右欄に掲げる値以下であり、次の表の左欄に掲げる測定箇所にあつてはそれぞれ同表の右欄に掲げる値以下であること。

a 木材の枠の中に据え付けるための電熱シートは、図 1 に示すような試験用構造物に施工する。木材の枠の上に据え付けるための電熱シートは、図 2 に示すような試験用構造物に施工する。面積 4m^2 以上、短径が 2m 以上のエリアに三つ以上の電熱シートを置き、試験用の電熱シートは中央に置く。電熱シートの下に、熱抵抗が約 $5\text{m}^2\text{K/W}$

熱絶縁材を置く。電熱シートは、部材の間その他の木造構造の部分の上に配置できるように注意を払う。試験用構造物の厚さ12 mmの床で、カバーする。

b 試験用構造物は下面から少なくとも0.1m 上面から少なくとも1.5mの自由な空間をとる。試験用構造物は、上面から少なくとも1m以上に広がる木板で囲む。

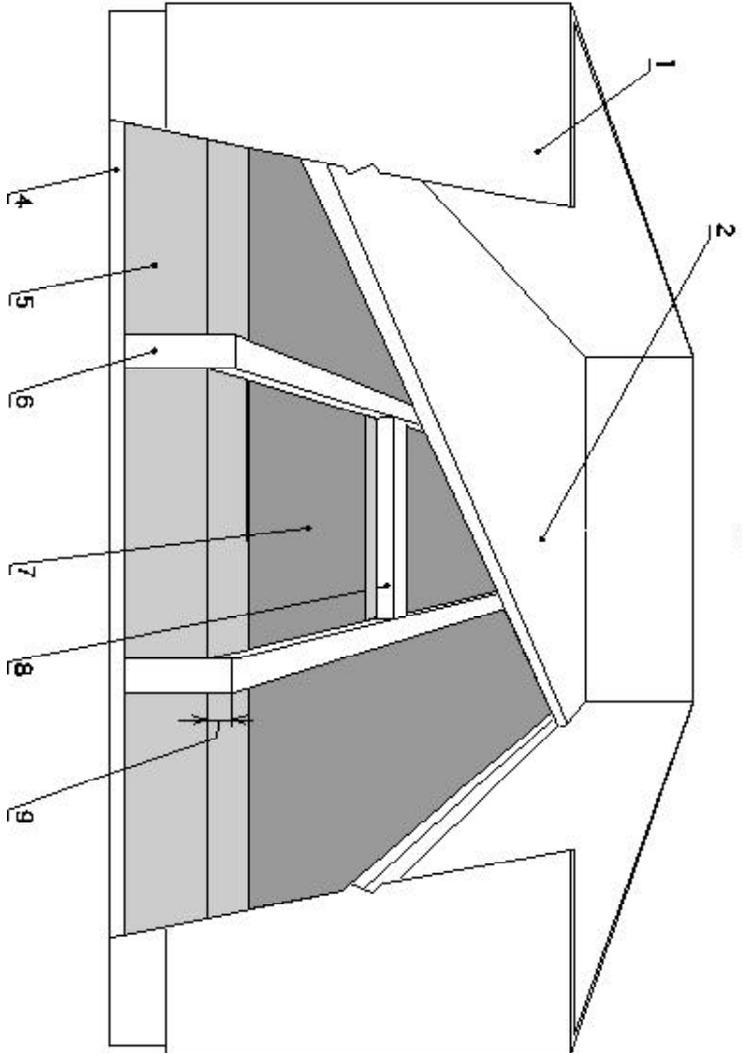
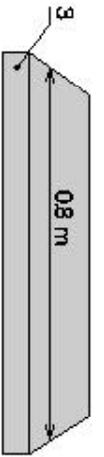
c 約1.25m²K/Wの熱抵抗をもつ熱絶縁材の片は、図1及び図2に示す電熱シートを横切る床の中心に施工する。熱絶縁材の片は長さを0.8m 幅を試験用電熱シートと等しくする。ただし、図2を使用する場合は、熱絶縁材の片を電熱シートの自動温度調節器が最も少ない位置に（熱絶縁材の片の下の自動温度調節器が最も少ない数になるように）置く。また、電熱シートの長さ又は幅が0.8mよりも大きい場合は、熱絶縁材の長さ又は幅は0.8mを最大とする。

測定箇所	温度 ()
------	--------

試験品の外郭	100
熱絶縁材の片の端から5cm外側の床表面	42
試験構造物の木材	80

- (備考) 1 この表において、基準周囲温度は、20 とする。
- 2 温度の測定は、熱電温度計法とする。

図 1



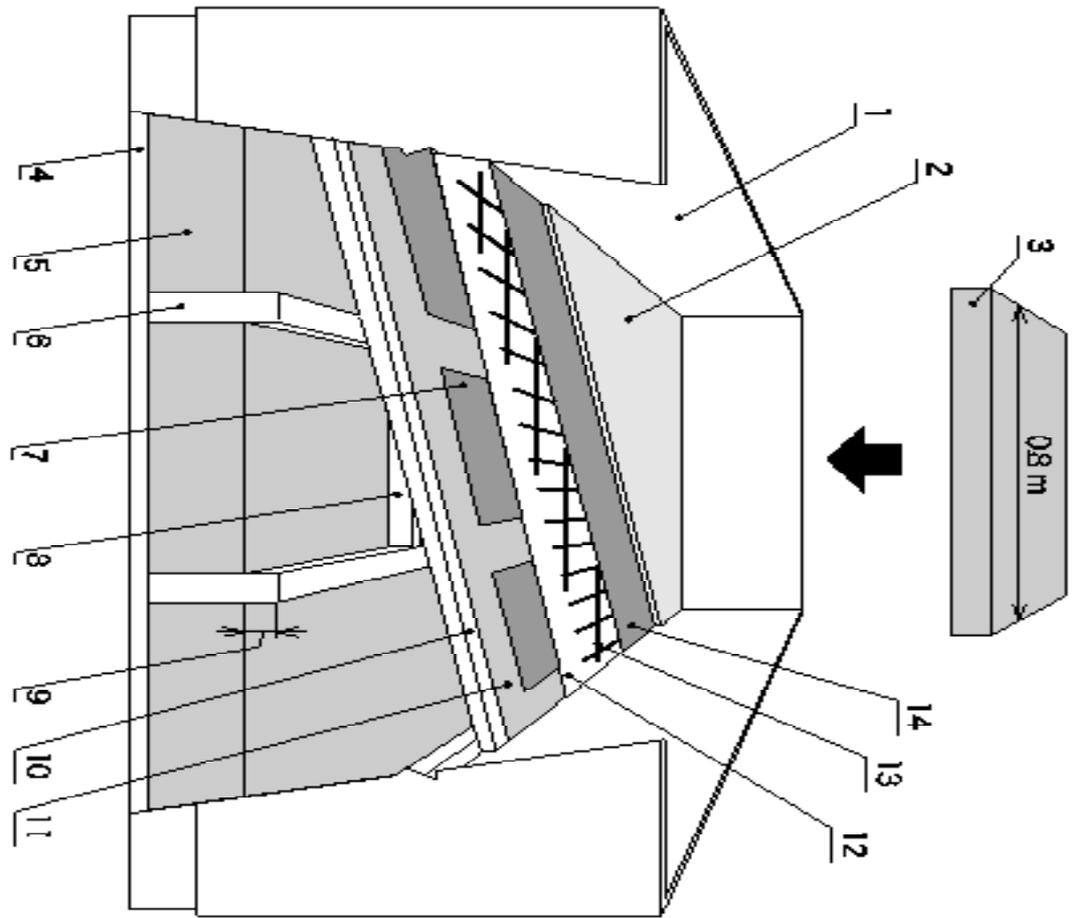
1 木板

2 床

3 熱絶縁材の片

- 4 熱絶縁材の支持物
 - 5 熱絶縁材
 - 6 50mm×200mmの木材の枠
 - 7 電熱シート
 - 8 クロスメンバ
 - 9 空げき（隙）
- （備考） 8及び9については設計上要求がある場合に限る。

図 2



1 木板

- 2 床
- 3 熱絶縁材の片
- 4 熱絶縁材用支持
- 5 熱絶縁材
- 6 50mm× 200mmの木材の枠
- 7 電熱シート
- 8 クロスメンバ
- 9 空げき（隙）
- 10 合板
- 11 追加の材料
- 12 追加の電気絶縁
- 13 グリッド
- 14 追加の層

(備考) 8、9、11、12及び14については設計上要求がある場合に限る。

別表第八⁽³³⁾二(ロ)中「(イ)」の「ロ」及び(ロ)」を加え、⁽³³⁾二(ロ)を⁽³³⁾二(三)とし、⁽³³⁾二(イ)の次に次のものを加える。

(ロ) 面状発熱体を有する電熱シートであつて、床下に施設するもの(コンクリート又はモルタルに埋設するものを除く。)のうち木材の枠の中又は上に据え付けるためのものは、⁽³³⁾二(ロ)に掲げる⁽³³⁾二(イ)の試験条件において、自動温度調節器を有するものにあつてはその動作温度を最高温度にセットし、自動温度調節器を有しないものにあつてはそのまま、定格周波数に等しい周波数の定格電圧に等しい電圧を各部の温度上昇がほぼ一定となるまで(温度ヒューズ又は温度過昇防止装置として使用する自動スイッチが動作したときは、その時まで)連続して加えたとき、この間において熱電温度計法により測定した床及び試験用構造物の温度は、150 (基準周囲温度は、20 とする。)以下であり、かつ、500ボルト絶縁抵抗計により測定した充電部と器体の表面との間の絶縁抵抗は、0.1M 以上であること。この場合において⁽³³⁾二(ロ)中、「約1.25m²KW」とあるのは

「約1.45mKW」と読み替えるものとする。

別表第八⁽³³⁾「表中」附表第五1の試験を行ったとき、これに適合すること。」⁽³³⁾「(1) 附表第五1の試験を行ったとき、これに適合すること。」⁽³³⁾「次のように取らん°。

(ロ) 面状発熱体を有する電熱シートであつて、床下に施設するものにあつては、次に適合すること。

a 試験品を厚さ100mmで一端を半径50mmに丸めた試験品の幅を完全に保持できる幅の一組の板で保持し、試験品の温度を-5 又は設計上の最低周囲温度にして、試験品の自由端を板の丸めた端に沿つて両方向に対して180°の角度まで曲げ、通常的位置に戻す操作を、3回繰り返した後、附表第三の2の絶縁耐力試験を行ったとき、これに適合すること。

b 試験品を二つ用意し、それぞれ表面が滑らかな水平に置かれた鋼板上に置き、先端が角度40°の円すい形で、その先を半径0.25mm±0.02mmに丸めた固いスチールのピンを用いて、次の(a)から(c)の条件にて引つ掻き、跡を作る。一の試験品には、両面に、5

0mm以上離して三つの跡を作る。これらは電熱ユニットの長さの方向に平行に、一方の端から10mm以上離れたところから作る。跡の長さは試験品の幅にほぼ等しくする。試験品が電極を組み込んでいる場合は、跡の一つは電極の一つに沿って作る。また、二の試験品には、両面に、全幅を通して二つの跡を作る。その後、それぞれの試験品について附表第三の2の絶縁耐力試験を行ったとき、これに適合すること。

(a) ピンは軸の方向に沿って、コンクリート及び類似の床に対しては10N± 0.5N その他の床に対しては5N± 0.5Nの力の負荷をかける。

(b) 約20mm/sの速度で試験品の表面に沿ってピンで引つ掻く。

(c) ピンは動作方向に垂直な面から5から10°の角度に保持する。

別表第八²₍₃₃₎に次のように加える。

ト 耐久性

面状発熱体を有する電熱シートであつて、床下に施設するもの（コンクリート又はモルタルに埋設するものを除く。）にあつては、次に適合すること。

(1)

a 試験品を、できるだけ短い長さ（ただし50cm以上とする。）に加工し、次の（a）から（c）に示す手順を400回行ったとき、各部に異状が生じないこと。

(a) 周囲温度 20 ± 2 において定格電流を流すことができる電圧を印加し、20分間で周囲温度を 85 又は 8 の試験における試験品の最高温度のどちらか低い温度まで上昇させ、この状態で、周囲温度をこの温度の $\pm 5K$ の範囲に10分間保持する。

(b) (a)の後、20分間で、周囲温度を約 30 に下げる。

(c) (b)の後、周囲温度を約 30 で10分間保持する。

b aに規定する試験の前後において、 20 ± 2 の周囲温度で、定格電流を流し、電源電線及び相互接続電線の接続部における電圧降下を測定したとき、試験後の電圧降下は、試験前の電圧降下の1.5倍又は22.5mVのいずれか低い値を超えないこと。

(1) 二つの試験品について、一つは次のb及びeの試験を、もう一つは次のaからeの試験を行った後、aからeの試験を行った試験品のeの試験において測定した、bの試験

で曲げた部分における電極接続部の電圧降下、及びその他の6箇所以上における電極接続部の平均電圧降下は、b及びeの試験を行った試験品の、1.5倍以下であること。この場合において、試験品は長さ1m以上のものを使用すること。

a 試験品を設計上の最小曲げ半径に等しい半径をもつサンドリルに、巻きつけて解く操作を、両面に対し交互に3回繰り返す。ただし、設計上当該試験品が一方の面にだけ折り曲げる旨指定されている場合、その方向で6回繰り返すこととする。

b ホ(ロ) aの操作を3回繰り返す。

c 試験品を、相対湿度が $80 \pm 5\%$ 、周囲温度が 40 ± 2 の状態に置き、試験品に定格電圧に等しい電圧を1時間加え、1時間休止する操作を1,000回繰り返す。

d (1) aの(a)から(c)に示す手順を2,000回行う。

e 試験品を水平に置き、定格電圧に等しい電圧を加え、発熱体の電極の内側から5mmの位置に、 45° の角度で刺した針と電極との間の電圧降下を測定し、次の式を用いて、bの試験で曲げた部分及びその他の6箇所以上の部分の電極接続部の電圧降下の平均電

圧降下を求める。

$$U = U_m 5U_r / d$$

U は、電極接続部の電圧降下とし、その単位をVとする。

U_m は、針と電極間の電圧降下とし、その単位をVとする。

U_r は、定格電圧とし、その単位をVとする。

d は、電極の異極間の距離とし、その単位をmmとする。

(11) 以下のaからcまでの手順を行ったとき、cのいずれの抵抗値もbの抵抗値の95%以上であること。

a 試験品をハ(ロ)における試験品の最高温度より5K高い温度に置く。

b 2時間後に当該試験品の抵抗値を測定。

c その後3,000時間経過するまで、72時間以下の間隔で抵抗値を測定。

別表第八2(42)イに次のように加える。

(ト) 電気冷房機であつて、JIS C 4908(2007)に規定する電気機器用コンデンサーを使用す

るものは、保安装置内蔵コンデンサー、保安機構付きコンデンサー又はこれらと同等のものであること。ただし、次のいずれかに適合するものにあつてはこの限りでない。

a コンデンサーの不具合により、炎又は溶融物が生じたとしても、その拡散を防ぐ、金属又はセラミック外郭に収められているもの。ただし、外郭には、コンデンサーをモーターに接続配線するための開口があつてもよい。

b 隣接する非金属部に対して、コンデンサーの外側表面からの離隔距離が50mmを超えるもの。

c コンデンサーの外側表面から50mm以内の隣接する非金属部がJIS C 9335-1(2003)の附属書Eに規定するニードルプローブ試験に適合するもの。

d コンデンサーの外側表面から50mm以内の隣接する非金属部がJIS C 60695-11-10(2006)の燃焼性分類においてV-1に適合するもの。ただし、分類に使用される試験片は、該当部分よりも厚い材料でないこと。

別表第八(イ)中「脱水容量が5kg以下の電気脱水機にあつては」を「脱水機能を有する電気洗

06)の可燃性分類がV-1に適合するもの。ただし、分類に使用される試験片は、該部分よりも厚い材料でないこと。

別表第八2(50)イに次のように加える。

(リ) 電気冷蔵庫及び電気冷凍庫にあつては、JIS C 4908(2007)に規定する電気機器用コンデンサーを使用するものは、保安装置内蔵コンデンサー、保安機構付きコンデンサー又はこれらと同等のものであること。ただし、次のいずれかに適合するものにあつてはこの限りでない。

a コンデンサーの不具合により、炎又は溶融物が生じたとしても、その拡散を防ぐ、金属又はセラミック外郭に収められているもの。ただし、外郭には、コンデンサーをモーターに接続配線するための開口があつてもよい。

b 隣接する非金属部に対して、コンデンサーの外側表面からの離隔距離が50mmを超えるもの。

c コンデンサーの外側表面から50mm以内の隣接する非金属部がJIS C 9335-1(2003)の

附属書Eに規定するニードルプローブ試験に適合するもの。

d コンデンサーの外側表面から50mm以内の隣接する非金属部がJIS C 60695-11-10(2006)の燃焼性分類がV-1に適合するもの。ただし、分類に使用される試験片は、該部分よりも厚い材料でないこと。

(ヌ) 電気冷蔵庫又は電気冷凍庫であつて、電源に直接接続する差し込みプラグにあつては、次に適合すること。

a コンセントとの突き合わせ面に接するプラグの外表面であつて、その栓刃（接地極を除く。）に直接接する絶縁材料にあつては、JIS C 2134(2007)に規定するPTIが400以上であること。

b 栓刃間（接地極を除く。）を保持する絶縁材料にあつては、JIS C 60695-2-11(2004)又はJIS C 60695-2-12(2004)に規定する試験を試験温度750で行つたとき、これに適合するものであること。ただし、JIS C 60695-2-13(2004)に従つたグローワイヤ着火温度が775レベル以上の材料は、この限りでない。

別表第八 2 (60)イに次のように加える。

- (リ) 器体の内部配線であつて、可動する部分に接続するものにあつては、可動範囲において5秒間に1回の割合で20,000回（往復で1回とする。）折り曲げたとき、配線が短絡せず、素線の断線率が30%以下であり、附表第三の2の絶縁耐力試験を行ったとき、これに適合し、かつ、各部に異状が生じないこと。ただし、危険が生ずるおそれのないものにあつては、この限りでない。

別表第八 2 (69)イに次のように加える。

- (ハ) 器体の内部配線であつて、可動する部分に接続するものにあつては、可動範囲において5秒間に1回の割合で20,000回（往復で1回とする。）折り曲げたとき、配線が短絡せず、素線の断線率が30%以下であり、附表第三の2の絶縁耐力試験を行ったとき、これに適合し、かつ、各部に異状が生じないこと。ただし、危険が生ずるおそれのないものにあつては、この限りでない。

別表第八 2 (71)イに次のように加える。

(ヌ) 器体の内部配線であつて、可動する部分に接続するものにあつては、可動範囲において5秒間に1回の割合で1,000回（往復で1回とする。）折り曲げたとき、配線が短絡せず、素線の断線率が30%以下であり、附表第三の2の絶縁耐力試験を行つたとき、これに適合し、各部に異状が生じないこと。ただし、危険が生ずるおそれのないものにあつては、この限りでない。

別表第八²(75)イ中「送風装置が停止した状態において電熱装置に通電することができないこと。」

を「(イ) 送風装置が停止した状態において電熱装置に通電することができないこと。」と改め、
表第八²(75)イに次のように加える。

(ロ) 器体の内部配線であつて、可動する部分に接続するものにあつては、可動範囲において5秒間に1回の割合で2,500回（往復で1回とする。）折り曲げたとき、配線が短絡せず、素線の断線率が30%以下であり、附表第三の2の絶縁耐力試験を行つたとき、これに適合し、かつ、各部に異状が生じないこと。ただし、危険が生ずるおそれのないものにあつては、この限りでない。

別表第八 2 (76)イに次のように加える。

(ホ) 浴室に設置する電気乾燥機であつて、直接電源に接続される口出し線（より線のものに限る。）を有するものにあつては、当該口出し線は、次のいずれかに適合すること。

a 機器内又は機器に取り付けられた適切な仕切り空間に収まる構造であること。

b 先端に棒状の端子をかしめてあり、差し込み接続器に接続できる構造であること。

別表第八 2 (76)ロ中「適合すること。」の「ロ」ただし、浴室に設置するものにあつては、上記に加

え、附表第三の 6 (1)の試験を行ったとき、これに適合すること。」を加える。

附 則

(施行期日)

第一条 この省令は、平成二十二年九月一日から施行する。ただし、次の各号に掲げる規定は、当該各号に定める日から施行する。

- 一 別表第二の改正規定及び別表第八 2 (32)ロの改正規定 平成二十一年十二月一日
- 二 産業用のものに係る別表第八 2 (48)イ(ル)の改正規定 平成二十三年四月一日

