⑵　試料室の概ね１／３までエタノールを入れる。また、スクリューキャップ内側の金蒸着等表面に付着した油分を取り除くに足りるエタノールを垂らす。ティッシュペーパーでエタノールを拭き取り、油分が無いことを確認する。
⑶　未使用のＯリングを試料室に取り付ける。
⑷　試料5.0ml±0.1mlをピペットを用いて試料室に量り入れる。
⑸　スクリューキャップを閉め、安全フードをかぶせる。
⑹　圧力が800kPa以上に調圧された酸素を酸素導入口から700kPa±５kPaになるまで試料室に圧入する。次に試料の損失がないように圧力を下げる。
⑺　圧力が800kPa以上に調圧された酸素を酸素導入口から700kPa±５kPaになるまで試料室に圧入し、圧力の変化を20秒以上観察し、圧力が安定していることを確認する。
⑻　試料室の温度を５分以内に140℃になるよう昇温を開始する。昇温を開始した時刻を測定開始点として記録する。ただし、試料室の昇温を開始してから５分以内に圧力降下点に達した場合は測定を中止し、Ｏリングの破損、試料の残渣のないこと並びに試料室及びスクリューキャップの金蒸着等表面に傷のないことを確認する。
⑼　試料室の圧力の経時変化を連続的に記録し、圧力降下点に達するまで測定を続ける。また、圧力降下点に達した時刻を秒単位まで記録する。
備考　酸化安定度の規格値における適合の判定に用いる場合は、規格値の定める時間までに圧力降下点に達しない場合には測定を終了し、適合の判定とする場合がある。
⑽　空気を送風して試料室を室温まで冷却する。次に圧力を開放して試料室内のガスを放出して大気圧にもどした後、安全フードを外してスクリューキャップを開ける。
⑾　試料室の試料残渣をティッシュペーパーで拭き取る。
⑿　昇温開始時から圧力降下点に達するまでの時間を秒単位で算出し、分単位に換算し記録する。

６．結果の表し方

誘導期間は、日本工業規格Ｚ8401号（数値の丸め方）の規程によって整数に丸める。圧力降下点に達する時間が規格値を超える場合は、「65分以上」と表現することもできる。

７．精度

この測定方法で得られた結果の許容差は次のとおりとする。
備考　試験結果が許容差を外れた場合には、日本工業規格Ｚ8402―６号（測定方法及び測定結果の精確さ（真度及び精度）―第６部：精確さに関する値の実用的な使い方）の規程によって処理する。
⑴　室内併行精度
同一測定室において、同一人が同一測定器で引き続き短時間内に同一試料を２回測定したときの差の許容差は以下の表のとおりとする。
⑵　室間再現精度
異なる測定室において、別人が別の測定器で同一試料をそれぞれ１回ずつ測定して求めた２個の測定結果の差の許容差は以下の表のとおりとする。

表　精度

単位　分

測定温度	室内併行許容差（確率0.95）	室間再現許容差（確率0.95）
140℃	0.0249Ｘ	0.0815Ｘ

備考　Ｘ：試験結果の平均値

８．測定結果の報告

測定結果には、次の事項を記載する。
⑴　試料名、採取場所及び採取年月日
⑵　６．によって得られた結果
⑶　試験年月日
⑷　特記事項

○経済産業省告示第七十三号

揮発油等の品質の確保等に関する法律施行規則の一部を改正する省令（平成二十四年経済産業省令第二十六号）附則第二項の規定に基づき、軽油中の酸価の増加の測定方法として経済産業大臣が定める方法を次のように定め、平成二十四年四月一日から適用する。

平成二十四年三月二十日　　経済産業大臣　枝野　幸男

軽油中の酸価の増加の測定方法として経済産業大臣が定める方法

１．引用規格

次に掲げる規格は、この測定方法に引用されることによって、この測定方法の一部を構成する。これらの引用規格は、その最新版（追補を含む。）を適用する。
⑴　工業標準化法（昭和24年法律第185号）に基づく日本工業規格（以下「日本工業規格」という。）Ｋ0557号（用水・排水の試験に用いる水）
⑵　日本工業規格Ｋ1101号（酸素）
⑶　日本工業規格Ｋ2251号（原油及び石油製品―試料採取方法）
⑷　日本工業規格Ｋ2276号（石油製品一般航空燃料油試験方法）
⑸　日本工業規格Ｋ2501号（石油製品及び潤滑油―中和価試験方法）
⑹　日本工業規格Ｋ8034号（アセトン（試薬））
⑺　日本工業規格Ｋ8680号（トルエン（試薬））
⑻　日本工業規格Ｋ8891号（メタノール（試薬））
⑼　日本工業規格Ｚ8401号（数値の丸め方）
⑽　日本工業規格Ｚ8402―６号（測定方法及び測定結果の精確さ（真度及び精度）―第６部：精確さに関する値の実用的な使い方）
⑾　国際標準化機構が定めた規格（以下「国際標準化機構規格」という。）12205（1995）

２．定義

この測定方法で用いる主な用語及び定義は次による。
⑴　酸価
軽油１ｇのうちに含まれる酸の中和に要する水酸化カリウムのmg数。
⑵　酸価の増加
酸化前後の酸価の増加量で、酸化後の酸価から酸化前の酸価を減じた値。

３．測定の原理

あらかじめろ過した試料を115℃、16時間、酸素を吹込みながら酸化させた後に、日本工業規格Ｋ2501号（石油製品及び潤滑油―中和価試験方法）の電位差滴定法（酸価）で定める測定方法によって、試料中の酸価を測定する。未酸化試料の酸価と比較し、酸価の増加を求める。

４．測定器及び器具

測定器及び器具は次のとおりとする。
⑴　酸化器
試験管、凝縮器及び酸素吹込管から構成され、国際標準化機構規格12205（1995）の図１に示しているほうけい酸ガラス製の酸化器と同一のもの。