七十五	七十六以上七十九以下
六十五	六十三・五以上六十六・五以下
五十	五十一以上五十四以下
四十	三十八以上四十一以下
三十	三十・五以上三十三・五以下
二十五	二十六以上二十八以下
二十	十八以上二十以下

2　大容量泡放水砲用ホースの内径は、当該大容量泡放水砲用ホースに表示された呼び径（大容量泡放水砲用ホースの設計された内径（単位　ミリメートル）をいう。以下同じ。）からその呼び径の百三パーセントの内径までの範囲内のものでなければならない。

（表示）

第五条　消防用ホースは、次の各号に掲げる事項を、その見やすい箇所に容易に消えないように表示するものでなければならない。

一　消防用である旨

二　製造者名又は商標

三　製造年

四　届出番号

五　呼称（大容量泡放水砲用ホースを除く。）、長さ（単位　メートル）及び第十条ただし書又は第二十二条ただし書が適用されるものにあってはその用途

六　「使用圧」という文字及び使用圧

七　「設計破断圧」という文字及び設計破断圧（設計破断圧が使用圧の三倍以上の平ホース、保形ホース及び濡れホース並びに大容量泡放水砲用ホースを除く。）

八　ダブルジャケットのものにあっては、その旨

九　保形ホースにあっては、最小曲げ半径（ホースを円形に曲げた場合に、曲げる方向と直角方向の外径が五パーセント増加したときの内円の半径の最小値をいう。以下同じ。）（単位　センチメートル）

十　大容量泡放水砲用ホースにあっては、次に掲げる事項

イ　大容量泡放水砲用である旨

ロ　呼び径

ハ　使用圧を超えない動力消防ポンプに用いる旨

十一　濡れホースにあっては、その旨

2　前項第七号の表示は、小数点以下一位未満の数値を切り捨てて得た数値を表示するものとする。

第二章　平ホース

（区分）

第六条　平ホースは、次の表のとおり区分する。

使用圧	呼称									
二・〇			百	九十	七十五	六十五	五十	四十		
一・六	百五十	百二十五	百	九十	七十五	六十五	五十	四十		
一・三	百五十	百二十五	百	九十	七十五	六十五	五十	四十		
〇・九	百五十	百二十五				六十五	五十	四十	三十	二十五
〇・七						六十五	五十	四十	三十	二十五

（ゴム及び合成樹脂の品質）

第七条　平ホースの内張り及び被覆に使用されているゴムは、次の各号に適合するものでなければならない。

一　切断時引張応力が、工業標準化法（昭和二十四年法律第百八十五号）第十七条第一項の日本工業規格（以下「ＪＩＳ」という。）Ｋ　六二五一で定める方法により採取したダンベル状三号形試験片（以下この条において「三号形試験片」という。）を用いてＪＩＳ　Ｋ　六二五一の切断時引張応力を測定した場合に、十三メガパスカル以上であること。

二　切断時引張応力が、空気加熱老化試験（七十度プラスマイナス一度の温度に九十六時間放置した後、三号形試験片を用いてＪＩＳ　Ｋ　六二五一の引張試験を行うものをいう。）を行った場合に、七・八メガパスカル以上であること。

三　切断時伸びが、三号形試験片を用いてＪＩＳ　Ｋ　六二五一の切断時伸びを測定した場合に、四百二十パーセント以上であること。

四　次の式で求めた永久伸びが、二十五パーセント以下であること。

$$\text{永久伸び（％）} = \frac{L_1 - L_0}{L_0} \times 100$$

備考　この算式中次に掲げる記号の意義は、それぞれ次に定めるとおりとする。

L_0　ＪＩＳ　Ｋ　六二五一で定める方法により採取したダンベル状一号形試験片（以下この条において「一号形試験片」という。）に付された伸び測定用の標線間の距離（単位　ミリメートル。以下この号において「標線距離」という。）

L_1　一号形試験片をＪＩＳ　Ｋ　六二五一の引張試験において算出した伸びの約二分の一に相当する長さに引っ張り、十分間保持した後、急に収縮させ、十分間放置した後に測定した標線距離

2　平ホースの内張り、被覆及び塗装（ジャケットの外面を着色等するために、塗料等を塗布したものをいう。以下同じ。）に使用されているゴムは、折り畳んだホースの上に十ニュートン毎平方センチメートルの荷重を加え、七十度プラスマイナス一度の温度に九十六時間放置しても、相互に接着しないものでなければならない。

3　平ホースの内張り及び被覆に使用されている合成樹脂は、第一項第一号及び第二号の規定並びに次の各号に適合するものでなければならない。

一　伸びが、三号形試験片を用いてＪＩＳ　Ｋ　六二五一の切断時伸びを測定した場合に、二百六十パーセント以上であること。

二　ホースの長さ三十センチメートルの部分を三つ折りに畳み、その上に二ニュートン毎平方センチメートルの等分布荷重を加え零下二十五度プラスマイナス二度の温度に二十四時間放置した後荷重を取り除き、折り曲げ部分の反転を繰り返し十回行った後、次条第二号及び第三号の規定並びに第十二条の試験（ホースを折り曲げた状態で行うものを除く。）に適合すること。

三　三メートル以上のホースにその容積の一パーセントに相当する水を入れ、その両端を塞ぎ七十度プラスマイナス三度の温度に三百六十時間放置し、室温で十日間以上放置した後、次条第二号及び第三号の規定並びに第十二条の試験（ホースを折り曲げた状態で行うものを除く。）に適合すること。