

## 認定総則

平成 13 年 12 月 7 日 制定  
社団法人 日本消防放水器具工業会

### (目的)

第 1 条 この総則は、社団法人日本消防放水器具工業会（以下「工業会」という）が取り扱う消防用器具の品質の向上と規格の統一を図るため、その認定に必要な事項を規程する事を目的とする。

### (認定の対象)

第 2 条 認定の対象品目は、以下の通り区分する。

1. 消防法施行規則（昭和三十六年自治省令第六号）第三十一条の五第二項並びに同条第三項において準用する消防法施行規則第四条の六第二項及び第五項の規定に基づき、指定認定機関として認定業務を行う品目（以下「指定認定」という）
  - (1) 消防庁告示第三十七号により基準の定められた、スプリンクラー設備等の送水口
2. 工業会が、自主基準により、品質の向上と規格の統一の為に、自主認定を行う品目（以下「自主認定」という）
  - (1) 消防法第二十一条に定める消防水利、消防法施行令第二十七条に定める消防用水に使用される採水口

### (認定の方法)

第 3 条 認定を公平に行うために、工業会は以下の組織を置くものとする。

1. 認定の審査に関する決定権者として、理事会は認定対象品目の利害に関係しない専任の理事を選出する。
2. 専任の理事は、認定対象品目のそれぞれの技術基準への適合性を審査する機関として、認定委員会を組織する。
3. 認定委員会は、学識経験者を委員長とするほか、副委員長、委員若干名、特別委員 2 名以上により構成する。
4. 認定委員会構成員は、専任の理事が、認定対象品目の利害に関係しないものから選出し工業会会長が委嘱する。
5. 認定に関する検査は、認定委員会委員のうち指定の講習会を終了し、検査員の資格をもつものが、業務にあたる。
6. 認定の業務に関し、工業会は監査員 2 名を定め年 3 回以上監査を行う。
7. 認定事務処理の実務は、専任の理事の指示のもとに、工業会事務局が行う。
8. その他の認定に関する業務は、認定規程に詳細を別途定める。

(責任と権限)

第4条 認定に関する責任と権限は以下に定める。

1. 工業会理事会は、認定に関する専任の理事を選出する責任と権限を有する。
2. 専任の理事は、認定委員会の審査結果をもとづき、製品の認定に関する決定を行う責任と権限を有する。
3. 認定委員会は申請された製品の技術基準への適合性を審査し、専任の理事に、審査結果を報告する責任と権限を有する。
4. 検査員は、認定専任理事の指示のもとに、型式試験・個別試験の検査業務を行い、認定委員会に検査結果を報告する責任と権限を有する。

(秘密の保持)

第5条 前第4条に記載される、認定に関する構成員及び組織は、認定の業務に関して知り得た秘密を漏らし、または自己の利益のために使用してはならない。  
秘密保持の証として、工業会会長に対し各構成員は、委嘱受諾証に秘密保持の誓約を行うものとする。

(認定の業務の実施方法)

第6条 認定の業務の実施方法については、認定規程に別途定める。

(認定の表示)

第7条 指定認定及び自主認定の区分に従い、型式承認にもとづく個別認定に合格した製品には、それぞれ適合している旨の表示として、下記の表示を行う。

1. 指定認定合格品



認定証票

2. 自主認定合格品



自主認定証票

(認定の取消等)

第8条 型式認定後、認定規程に定める型式取消または是正勧告に該当すると認定委員会が認めた場合は、認定専任理事は、型式を取消または是正勧告を行うことができる。

( 苦情処理 )

第 9 条 認定の結果及び認定の業務にかかる苦情があった場合は、専任の理事は直ちに、工業会会長に苦情内容を報告するとともに、苦情内容の重要性・緊急性に応じた処置を決定し実施するものとする。  
苦情処理に関する処理の実施手順は、別途苦情処理マニュアルに定める。

( 帳簿の保存等 )

第 10 条 型式認定関連書類は、当該型式が廃止されてから 5 年間以上、個別認定関連書類は、当該個別認定実施日から 5 年間以上、工業会事務局が保存する。

( 書類及び帳簿の閲覧等 )

第 11 条 工業会事務局には、型式認定の状況・個別認定の状況（認定表示の交付状況）及び不服・苦情に関する内容及び処置について、閲覧可能な状態で書類を備え必要な内容については、公式ホームページ等でも閲覧できるようにする。

( 認定の公平性 )

第 12 条 工業会で実施する、指定認定及び自主認定は工業会の会員に限らず、申請された製品についての技術基準への適合と品質管理状況について、公平に審査されるものとする。

附 則

この総則は、平成 14 年 4 月 1 日より実施する。

# 認定規程

平成 13 年 12 月 7 日 制定  
社団法人 日本消防放水器具工業会

## （目的）

第 1 条 本認定規程は、社団法人日本消防放水器具工業会（以下「工業会」という）が行う認定に関して、必要な事項を規定する事を目的とする。

## （技術基準）

第 2 条 認定は、次の各号に掲げる技術基準により行うものとする。

- (1) 指定認定  
スプリンクラー設備等の送水口の基準  
（平成十三年六月二十九日消防庁告示第三十七号）
- (2) 自主認定  
採水口の技術基準  
（平成十一年十二月一日(社)日本消防放水器具工業会基準日放工第五十六号）

## （認定の区分）

第 3 条 認定は、型式認定及び個別認定に区分する。  
認定対象品目は、別表 1 に定めるものとする。

2. 型式認定は、個別認定を行うためにあらかじめ型式に係る形状、構造、材質、性能（以下「形状等」という）が、技術基準に適合しているかどうかの判定をするために行うものとする。
3. 型式試験の方法は、申請者の試験場所による立会試験又は工業会が認める試験場所の立会試験によること。ただし、認定委員会が認める場合は、試験の一部又は全部を第三者の公的機関等の試験に替えることができる。
4. 個別認定は、機器等の形状が前項の型式認定で適合と判定された型式（以下「型式認定」という）に係る形状等と同一であるか否かについて行うものとする。

## （型式認定の依頼手続き）

第 4 条 型式認定を依頼しようとする者は、型式認定申請書（別記様式第 1 号）正副 2 部及び以下に掲げる書類等を工業会に提出するものとする。

- (1) 機器設計仕様書；別記様式第 2 号
- (2) 設計図；機器の構造、部品の名称、寸法、材質等を明らかにしたもの及び部品図一式（サイズ A 3 及び A 4）
- (3) 社内試験成績書（型式試験用別記様式第 1 7 号又は 1 8 号）

(4) 品質管理諸事項；申請者の品質管理基準、品質管理体制図等  
但し、すでに同一受検場所で複数の認定型式を受検する場合は、品質管理諸事項について別ファイルとし、個々の申請書類への添付を省略することができる。

2. 既認定型式を有する者に、当該型式（以下「受託型式」という）による製品と同一の製品を委託することを前提として取得しようとする型式（以下「委託型式」という）の場合で、個別認定の申請手続き及び認定合格証票の管理を、受託者が行う場合は、以下に掲げる書類等を認定委員会に提出するものとする。

- (1) 型式認定申請書（委託者名で作成のこと）
- (2) 委受託型式確認書（別記様式第3号）
- (3) 受託型式の設計仕様表（承認印のあるものの写し 一式）
- (4) 組立図（承認印のあるものの写し 一式 詳細部品図は不要）

#### （型式認定証の発行）

第5条 工業会は型式認定申請に基づき型式認定試験を行った結果、技術基準に適合していると認めるときは、型式認定番号を付与した型式認定証（別記様式第4号）を申請者に交付するものとする。

2. 事務局は、形式認定証の1部を、連番号に従って管理、保管するものとする。
3. 型式認定番号の付与方法は別表1に従うものとする。

#### （型式変更）

第6条 型式認定を受けた型式のうち、別表2に示す型式変更該当する範囲で、性能及び機能に影響がない場合は、型式変更認定として取り扱うものとする。

2. 型式変更認定を受けようとする場合は、型式変更申請書（別記様式第5号）及び次に掲げる書類等を添えて正副各々1部を工業会に提出するものとする。
  - (1) 設計仕様比較表：変更後の仕様比較がわかるもので、別記様式第6号に準ずる比較表。
  - (2) 設計図：構造、部品名称、寸法、材質等の変更部分を明らかにしたもの。
  - (3) 既確認書類(写)一式：承認印のあるもの。
  - (4) 社内試験成績書（型式試験用 別記様式第17号又は18号）
3. 型式変更認定試験の実施方法は、型式認定試験に準じるものとする。  
ただし、書類審査のみで確認が可能と認定委員会が判断した場合は、立ち会い試験を省略することができる。

#### （軽変更）

第7条 型式認定を受けた型式のうち、別表3に示す軽変更該当する範囲で、性能及び機能に影響がない場合は、軽変更として取り扱うものとする。

2. 軽変更を受けようとする場合は、軽変更届（別記様式第7号）及び軽変更に関連する図面等を添えて正副各々1部を工業会に提出し承認を受けるものとする。

(個別試験)

第8条 型式認定に合格した製品を、その個別認定を受けようとするときは、以下の手順に従うものとする。

- (1) 個別認定受検希望日の2週間前までに、個別認定希望日表(別記様式第8号)を工業会あて提出する。
- (2) 専任の理事は、個別認定日を決定し、申請者に通知する。
- (3) 申請者は、決定した個別認定日の3日前までに、試験手数料の控え(別記様式第10号)を添えて個別認定申請書(別記様式第9号)を提出する。
- (4) 個別認定試験において、認定型式の製品と同一の構造等を有していると検査員が確認したとき、申請者は試験ロットの個々の製品に認定証票又は自主認定証票を貼付できるものとする。
- (5) 専任の理事は、検査員の立ち会いを省略し、申請者の社内試験成績表(別記様式第11号)により、個別認定の合否を決定する事が出来るものとする。
- (6) 個別認定の立ち会い省略は、連続10回の個別認定又は前回の立ち会い検査(型式認定試験の立ち会いを含む)から2年以上経過してはならないものとする。
- (7) 申請者は、認定証票及び自主認定証票の受け払いについて、受払台帳(別記様式第13号)を備え、随時工業会の確認を受けるものとする。

(型式の取消し)

第9条 型式認定後において構造等の無届変更、品質管理上著しい不備及び主要構造に、欠陥等がある場合、または、型式認定申請者の文書による届け出により、その型式を失効する場合は、工業会は当該型式を取り消すことができる。

(申請料)

第10条 型式認定申請、型式変更認定、個別認定申請、を行うに必要な申請料については、別途定める。

(品質維持義務)

第11条 型式認定を受けた申請者は、当該型式に係わる構造等と同一のものを製造するために、その品質の確保に務めなければならない。

(申請者が備えるべき書類)

第12条 個別認定受検者は、以下の書類を備えるものとする。

- (1) 型式認定書類 副本(型式失効から5年間は保存の事)
  - (2) 個別認定申請書・個別試験成績表・個別試験履歴表(別記様式第12号)(個別認定日より5年間以上保管の事)
  - (3) 認定証票受け払い台帳・自主認定証票受け払い台帳(個別認定日より5年間以上保管の事)
2. 以上の書類は工業会からの要請があれば提出できるように整理保管し、個別認定立ち会い試験時に、検査員が確認するものとする。

(工業会が備えるべき書類)

第13条 工業会は、以下の書類を工業会事務局に備えるものとする。

- (1) 型式認定書類 正本(型式失効から5年間は保存の事)
  - (2) 個別認定申請書・個別試験成績表・個別試験履歴表(個別認定日より5年間以上保管の事)
  - (3) 認定証票受け払い台帳・自主認定証票受け払い台帳(個別認定日より5年間以上保管の事)
  - (4) 申請料等に関する会計帳簿(7年間以上保存の事)
2. 以上の書類は年3回以上監査員による監査を実施するものとする。

(型式認定申請及び個別認定申請手続きの委任)

第14条 型式認定及び個別認定の申請手続きを、申請者以外に委任する場合は事前に委任状(別記様式第15号)を工業会あて提出するものとする。

附 則

この規程は、平成14年4月1日より実施する。

別表 1

区別	種別	形状	弁付きの区別	型式番号	備考
指定 認定	送水口 双口	壁埋込み型		認送 - (連番号)	
		スタント型			
		その他			
	送水口 単口	壁埋込み型			
		スタント型			
		その他			
自主 認定	採水口 双口	壁埋込み型	ストップ弁付き	適採 - (連番号)	型式変更の場合は、連 番号の後に - 枝番号と する
		スタント型			
		その他			
	採水口 単口	壁埋込み型	ストップ弁付き		
		スタント型			
		その他			
		壁埋込み型	ストップ弁無し		
		スタント型			
		その他			

別表 2

型式変更 に 該当する 変更の 例示	
ホース接続口の材質変更	青銅鋳物からステンレス鋳物に変更等
本体材質の変更	青銅鋳物からステンレス鋳物に変更等
スタンド型のパイプ材質の変更	ステンレスパイプから真鍮パイプに変更等
内部部品の材質・寸法変更	弁体を青銅鋳物からステンレスに変更等
主要構造・機能が同等で、元型式と互換性があると考えられるものに限る	

別表 3

軽変更 に 該当する 変更の 例示	
ホース接続口の種類の追加・変更	ねじ式を追加等（同一呼称に限る）
保護キャップの追加・変更	保護キャップの材質・形状等の変更等
外部装飾の追加・変更	装飾メッキの追加・変更、磨き・ヘアーラインの追加等（防錆処理に影響のない物）
その他	図面のみで性能・機能に影響がないと判断出来る部分の変更
主要構造・機能が同一で通水断面の減少しないものに限る。	

別表 4

区別	形状	弁付きの区分	型式申請料	型式変更申請料	個別試験料
指定認定	送水口双口		¥80,000	¥60,000	¥400
	送水口単口				
自主認定	採水口双口	ストップ弁付き	¥60,000	¥40,000	¥300
	採水口単口	ストップ弁付き			
		ストップ弁無し			

等価管長試験費用	¥50,000	工業会に左記試験を依頼する場合
せん断試験費用	¥30,000	

# 認定細則

平成 13 年 12 月 7 日 制定  
社団法人 日本消防放水器具工業会

(目的)

## 1. 目的

本認定細則は、社団法人日本消防放水器具工業会（以下「工業会」という）が行う指定認定の方法について定める。

## 2. 技術基準

指定認定は、次の基準により行うものとする。

消防庁告示第三十七号（平成十三年六月二十九日）

## 3. 試験項目

試験項目は以下の通りとする。

構造及び機能	結合金具
	配管接続部
	逆止弁
	接続口の間隔又は角度
	接続口のかん合・離脱力
材質	本体材質等
	防錆処理
	パッキン
耐圧試験	
漏水試験	
曲げ試験	
等価管長	
表示	

### 3.1 構造及び機能

#### 3.1.1 結合金具

寸法検査及びゲージ検査とする。

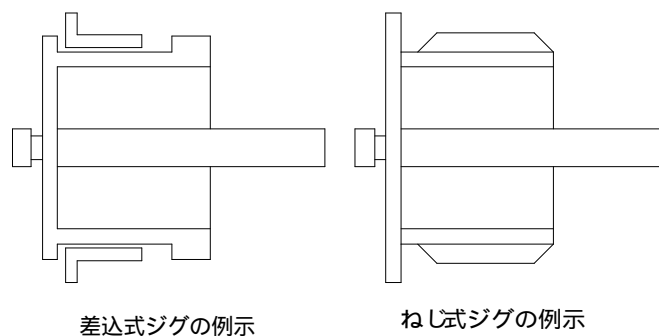
#### 3.1.2 配管接続部

1. J I S - B - 0 2 0 3 に規定する管用テーパねじは、ゲージ検査とする。

2. 管フランジは、対応する J I S 番号による寸法検査とする。

3. その他の接続方式にあつては、図面照合による寸法検査とする。

- 3.1.3 逆止弁  
リフト式または、スイング式であることを、図面照合する。
  - 3.1.4 保護キャップ  
図面照合及び着脱検査とする。
  - 3.1.5 接続口の間隔又は角度  
ホース接続口のそれぞれに、適合する結合金具を同時に接続可能なこと。
  - 3.1.6 差込式接続口のかん合・離脱力  
差込式の結合金具の差し口を使用して、双口各3回かん合力と離脱力の測定を行い、最大値とする。
- 3.2 材質
- 3.2.1 本体及び主要部の材質  
適合材質であるかを、ミルシート又は公的機関の発行する検査成績書で照合する。
  - 3.2.2 防錆処理  
試料について、錆の発生する可能性のある部分の防錆処理が適切に処理されているかを検査する。
  - 3.2.3 パッキンの材質  
適合材質であるかを、ミルシート又は工業会が認める機関の発行する検査成績書で照合する。
- 3.3 耐圧試験  
耐圧試験は、逆止弁を開いた状態で行う。(図1参照)



耐圧試験及び漏水試験用逆止弁開放ジグの例示

図 1

### 3.4 漏水試験

漏水試験は、連続5分間で2.0MPaまで徐々に加圧し、0.2MPaから2.0MPaの圧力の範囲で、逆止弁を開いた状態及び閉じた状態のそれぞれについて、漏水しないものとする。

### 3.5 曲げ試験

送水口本体を垂直に固定し、一方のホース接続口に、図2に示す支持棒を取付け、その端部に曲げモーメントとなる荷重を1分間かけ試験を行う。双口にあつては、他の1つのホース接続口にも同様の試験を行うものとする。(逆止弁を開き、2.0Mpaの水圧をかけた状態で実施する)

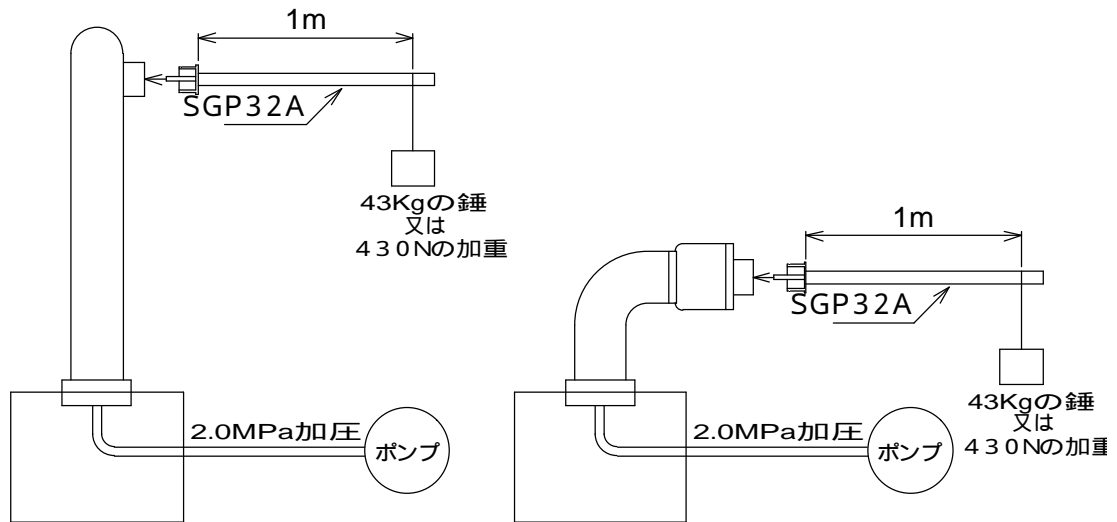


図2

### 3.6 等価管長

等価管長試験は、次により行うものとする。

ア 図3の試験装置を用いて、以下に定められた流量となるときの送水口の圧力損失を測定する。

イ 等価管長算出の計算式は次によること。

$$L = 8503 \times D^{4.87} \times P \div Q^{1.85} \text{ (m)}$$

L: 等価管長(m)

P: 差圧(MPa)

P=P1-P2

P1; 一次側圧力

P2; 二次側圧力

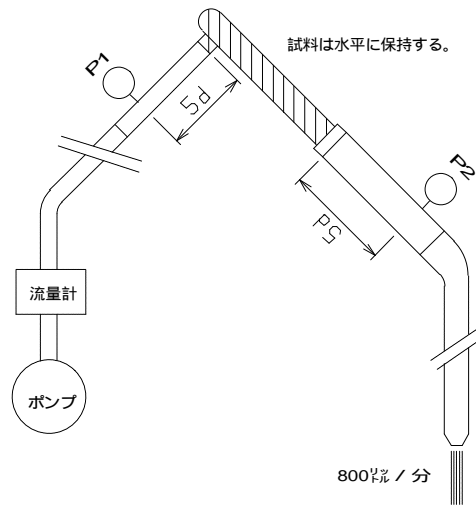
D: 管の実内径

Q: 流量( $\frac{\text{リットル}}{\text{分}}$ )

試験流量	
単口	800 $\frac{\text{リットル}}{\text{分}}$
双口	2,400 $\frac{\text{リットル}}{\text{分}}$

管の実内径		
100A	Sch40	10.23(cm)
80A	Sch40	7.81(cm)
65A	Sch40	6.59(cm)

### 単口形



### 双口形

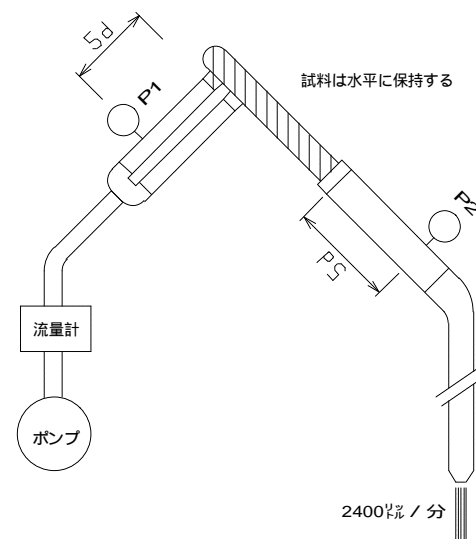


図 3

### 3.7 表示

指定表示事項について、適切に表示されているか进行检查する。

### 4. 型式認定試験

型式認定試験は以下の手順で行う。

#### 4.1 申請図書の確認審査

申請された型式認定図書について、認定専任理事により指示された検査員が審査を行う。

#### 4.2 立ち会い試験

検査員2名以上が、申請された受験場所に於いて立ち会い試験を実施する。

##### ア 受検設備の確認

受験場所は、試験を実施する為の十分な環境にあること。また、次の試験器具を備えなければならない。

- (1) 温湿度計
- (2) ノギス、キャリパーゲージ、内パス
- (3) 結合金具の規格省令又はJISの写し
- (4) 結合金具の専用ゲージ
- (5) 管用ねじ、管用フランジ等の専用ゲージ
- (6) ストップウォッチ
- (7) 耐圧試験装置（試験圧力の保持が可能なもの）
- (8) 曲げ試験装置（3.5の試験が可能な装置）
- (9) 等価管長試験装置（3.6の試験が可能な装置）

工業会が認める試験結果又は公的機関の試験結果を使用する場合はこれにかえる事が出来る。

##### イ 試料検査

各申請型式毎に各2台の試料について、以下の試験を実施する。

構造及び機能
材質
耐圧試験
漏水試験
曲げ試験
等価管長
表示

立ち会い試験の結果は、認定委員会に報告され認定総則及び認定規程によって審査される。

#### 5. 個別認定試験

個別認定試験は以下の手順で行う。

##### 5.1 申請図書の確認審査

申請された個別認定申請書について、認定専任理事が審査を行う。

##### 5.2 立ち会い試験

検査員2名以上が、申請された受験場所に於いて立ち会い試験を実施する。

##### ア 受検設備の確認

##### イ 認定証票の保管・受け払いの確認

##### ウ 個別認定履歴の確認

## エ 試料検査

各申請型式毎に以下の抜き取り試料について試験を実施する。  
実施する試験は、以下の検査項目とする。

構造及び機能
耐圧試験
漏水試験
表示

## オ ロットの区分及び検査の厳しさ

- 1) 試験ロットは、同一試験日に受検する全ての送水口をまとめて1ロットとして取り扱い、検査のきびしさは当該受検場所でのきびしさとする。
- 2) 当該受検場所での初回の受検は、なみ検査を適用する。
- 3) なみ検査を、連続10回合格した場合は認定専任理事の判断により、ゆるい検査に移行する事が出来る。
- 4) ゆるい検査、なみ検査を適用している時に、ロットが不合格となった場合は、次回受検より検査の厳しさを1段きつくする。
- 5) きつい検査を、連続10回合格した場合は認定専任理事の判断により、なみ検査に移行する事が出来る。
- 6) 検査の厳しさに応じた、抜き取り数及び合否判定数は別表2に示す。

## 5.3 試験結果の処理

- ア 前記ア～ウの項目に不備があった場合は、試験結果を保留とし認定委員会へ報告して、処理するものとする。
- イ 試料検査の結果は、別表1(検査項目の欠点)により欠点区分を判断し、別表2(欠点数による合否の判定表)により、立ち会い検査を実施した検査員の合議により判定する。
- ウ 申請された個別認定型式が合格と判断された場合は、合格個数分の適合証票を検査員より交付し、当該ロットに貼り付ける。
- エ 申請ロットが不合格となった場合は、次回個別認定申請時まで申請者は品質管理改善についての報告書(書式任意)を認定委員会に提出するものとする。

## 5.4 認定規定に基づき、個別認定試験の立ち会い省略となった場合は、以下の手順で個別認定を行う

### (1) 適合証票の交付

認定専任理事は個別認定申請書を審査し、適正な申請と判断した時は適合証票を申請台数分事前交付する。

- (2) 申請者は交付された適合証票について、適合証票受け払い台帳に記載し個別認定合格まで保管する。
- (3) 個別認定の実施  
申請者は個別認定日に、申請者による個別認定を実施し、試験結果を社内試験成績表に記録し、個別認定履歴表をあわせて、認定専任理事あて F A X にて送付する。
- (4) 合否の判定  
認定専任理事は、送付された試験結果により合否を判定し、個別認定履歴表に合否を記入して申請者あて F A X にて通知する。
- (5) 申請された個別認定型式が合格と判断された場合は、申請者は合格個数分の適合証票を払い出し、当該ロットに貼り付ける。
- (6) 申請ロットが不合格となった場合は、申請者は適合証票を返納し、次回個別認定申請時まで、品質管理改善についての報告書（書式任意）を認定委員会に提出するものとする。

別表 1 検査項目の欠点

項目	欠点	致命欠点	第 1 欠点 (AQL1.0)	第 2 欠点 (AQL4.0)	第 3 欠点 (AQL10.0)
構造及び機能		結合金具が結合出来ないもの  配管が接続出来ないもの  性能機能に影響する材質不良	通りゲージが通過しないもの   使用できるが、機能を損なうおそれのある寸法不良	止まりゲージが通過するもの   耐食性に支障のある防錆処理不良	保護キャップの寸法はずれの   性能に支障のない仕上げ不良等   機能に支障のない寸法不良
耐圧試験		破壊するもの  かん合部から離脱するもの	使用上支障のない変形		使用上支障のない程度の漏水するもの
漏水試験			使用上支障のある漏水	滴下する程度の漏水	にじむ程度の漏水
表示			指定表示事項が表示してないもの	指定表示事項が読めないもの	指定表示事項が読みにくいもの

別表2 抜き取り数及び欠点数による合否の判定表

ロットの 大きさ	なみ検査						ゆるい検査						きつい検査									
	試料 数	AQL1.0		AQL4.0		AQL10		試料 数	AQL1.0		AQL4.0		AQL10		試料 数	AQL1.0		AQL4.0		AQL10		
		A <sub>c</sub>	R <sub>e</sub>	A <sub>c</sub>	R <sub>e</sub>	A <sub>c</sub>	R <sub>e</sub>		A <sub>c</sub>	R <sub>e</sub>	A <sub>c</sub>	R <sub>e</sub>	A <sub>c</sub>	R <sub>e</sub>		A <sub>c</sub>	R <sub>e</sub>	A <sub>c</sub>	R <sub>e</sub>			
1~8	2	↓		↓		↓	2	↓		↓		↓	2	↓		↓		↓		↓		
9~15	2			↓		↓	2			↓		↓	2			↓		↓		↓		
16~25	3			0	1	↓	2			0	2	↓	3			↓		↓		↓		
26~50	5			↑		↓	2			↑		↓	5			↓		↓		↓		
51~90	5					1	2	2				1	2	5			0	1		↓		
91~150	8			↓		2	3	3			↓		1	3	8					1	2	
151~280	13	0	1	1	2	3	4	5	0	1	1	2	2	4	13			↓		2	3	
281~500	20		↑	2	3	5	6	8		↑	1	3	2	5	20	0	1	1	↓	2	3	4
501~1200	32	1	2	3	4	7	8	13	1	2	2	4	3	6	32	1	2	2	3	5	6	

( J I S Z 9 0 1 5 通常検査水準 に準じる )

附 則

この細則は、平成 14 年 4 月 1 日より実施する。

# 自主認定細則

平成 14 年 2 月 1 日 制定  
社団法人 日本消防放水器具工業会

## (目的)

### 1. 目的

本自主認定細則は、(社)日本消防放水器具工業会(以下「工業会」という)が行う、自主認定の方法について定める。

### 2. 技術基準

自主認定は、次の基準により行うものとする。  
日放工第五十六号(平成十四年二月一日)

### 3. 試験項目

試験項目は以下の通りとする。

構造及び機能	結合金具
	配管接続部
	接続口の間隔又は角度
	止水弁
	接続口のかん合・離脱力
材質	本体材質等
	防錆処理
	パッキン
最高使用圧力・試験圧力	
漏水試験	
曲げ試験	
負圧試験	
等価管長	
表示	

#### 3.1 構造及び機能

##### 3.1.1 結合金具

寸法検査及びゲージ検査とする。

##### 3.1.2 配管接続部

1. J I S - B - 0 2 0 3 に規定する管用テーパねじはゲージ検査とする。
2. 管フランジは、対応する J I S 番号による寸法検査とする。
3. その他の接続方式にあつては、図面照合による寸法検査とする。

- 3.1.3 止水弁  
止水弁の構造について、図面照合を行う。
- 3.1.4 保護キャップ  
図面照合及び着脱検査とする。
- 3.1.5 接続口の間隔又は角度  
ホース接続口のそれぞれに、適合する結合金具を同時に接続可能な事。
- 3.1.6 差込式接続口のかん合・離脱力  
差込式の結合金具の差し口を使用して、双口各3回かん合力と離脱力の測定を行い、最大値とする。
- 3.2 材質
  - 3.2.1 本体及び主要部の材質  
適合材質であるかを、ミルシート又は公的機関の発行する検査成績書で照合する。
  - 3.2.2 防錆処理  
試料について、錆の発生する可能性のある部分の防錆処理が適切に処理されているかを検査する。
  - 3.2.3 パッキンの材質  
適合材質であるかを、ミルシート又は公的機関の発行する検査成績書で照合する。
- 3.3 最高使用圧力及び試験圧力  
耐圧試験は、ホース接続口に止水用のキャップを取り付け、止水弁を内蔵するものにあつては、開いた状態及び閉じた状態のそれぞれについて行うものとする。
- 3.4 漏水試験  
漏水試験は、連続5分間で2.0MPaまで徐々に加圧し、0.2MPaから2.0MPaの圧力の範囲で、逆止弁を開いた状態及び閉じた状態のそれぞれについて、漏水しないものとする。

### 3.5 曲げ試験

採水口本体を垂直に固定し、一方のホース接続口に、図2に示す支持棒を取付け、その端部に曲げモーメントとなる荷重を1分間かけ試験を行う。双口にあつては、他の1つのホース接続口にも同様の試験を行うものとする。(逆止弁を開き、2.0MPaの水圧をかけた状態で試験する)

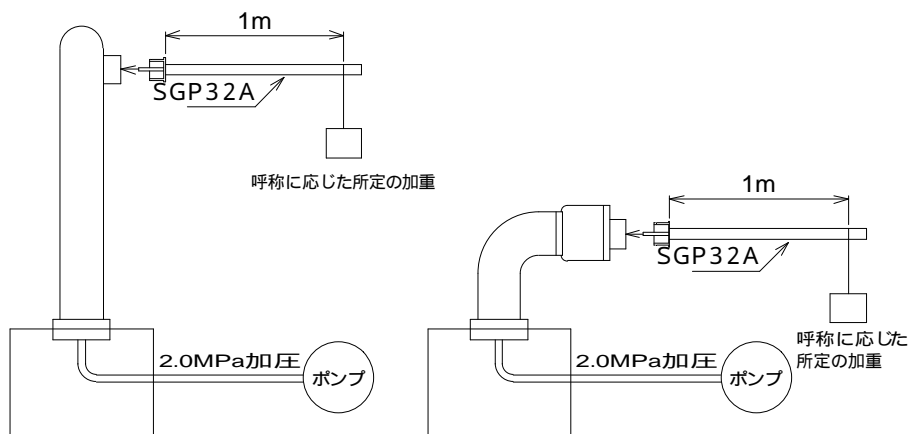


図2

### 3.6 負圧試験

止水弁を内蔵しない構造のものにあつては、配管接続口にキャップを取り付けて、ホース接続口より規定の負圧をかけた場合、異常を生じないものとする。

### 3.7 等価管長

等価管長試験は、次により行うものとする。

ア 図3の試験装置を用いて、以下に定められた流量となるとき送水口の圧力損失を測定する。

イ 等価管長算出の計算式は次によること。

$$L = 8503 \times D^{4.87} \times P \div Q^{1.85} \text{ (m)}$$

L: 等価管長(m)

P: 差圧(MPa)

P=P1-P2

P1; 一次側圧力

P2; 二次側圧力

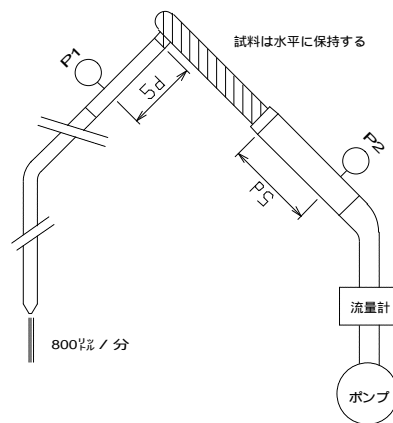
D: 管の実内径

Q: 流量(l/min.)

試験流量	
単口	800 l/min
双口	1,600 l/min

管の実内径		
100A	SGP	10.53(cm)
80A	SGP	8.07(cm)
65A	SGP	6.79(cm)

### 単口形



### 双口形

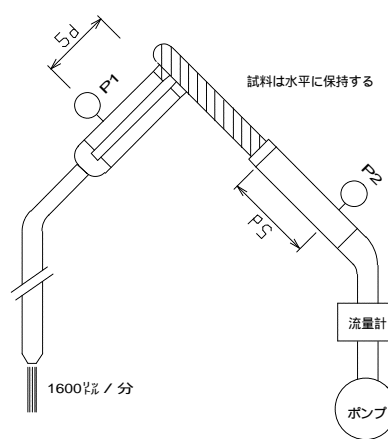


図 3

### 3.8 表示

指定表示事項について、適切に表示されているかを検査する。

### 4. 型式認定試験

型式認定試験は以下の手順で行う。

#### (1) 申請図書の確認審査

申請された型式認定図書について、認定専任理事により指示された検査員が審査を行う。

(2)立ち会い試験

検査員2名以上が、申請された受験場所に於いて立ち会い試験を実施する。

ア 受検設備の確認

受験場所は、試験を実施する為の十分な環境にあること。また、次の試験器具を備えなければならない。

- (1) 温湿度計
- (2) ノギス、キャリパーゲージ、内パス
- (3) 結合金具の規格省令又はJISの写し
- (4) 結合金具の専用ゲージ
- (5) 管用ねじ、管用フランジ等の専用ゲージ
- (6) ストップウォッチ
- (7) 耐圧試験装置（試験圧力の保持が可能なもの）
- (8) 曲げ試験装置（3.5の試験が可能な装置）
- (9) 等価管長試験装置（3.6の試験が可能な装置）
- (10) 負圧試験装置（3.6の試験が可能な装置）

工業会が認める試験結果又は公的機関の試験結果を使用する場合はこれにかえることができる。

イ 試料検査

各申請型式毎に各2台の試料について、以下の試験を実施する。

構造及び機能  
材質  
試験圧力  
漏水試験  
曲げ試験  
負圧試験  
等価管長  
表示

立ち会い試験の結果は、認定委員会に報告され認定総則及び認定規定によって審査される。

5. 個別認定試験

個別認定試験は以下の手順で行う。

(1)申請図書の確認審査

申請された個別認定申請書について、認定専任理事が審査を行う。

(2)立ち会い試験

検査員2名以上が、申請された受験場所に於いて立ち会い試験を実施する。

ア 受検設備の確認

イ 認定証票の保管・受け払いの確認

ウ 個別認定履歴の確認

エ 試料検査

各申請型式毎に以下の抜き取り試料について試験を実施する。

実施する試験

構造及び機能  
耐圧試験  
漏水試験  
表示

オ ロットの区分及び検査の厳しさ

- 1) 試験ロットは、同一試験日に受検する全ての送水口をまとめて1ロットとして取り扱い、検査のきびしさは当該受検場所でのきびしさとする。
- 2) 当該受検場所での初回の受検は、なみ検査を適用する。
- 3) なみ検査を、連続10回合格した場合は認定専任理事の判断により、ゆるい検査に移行する事が出来る。
- 4) ゆるい検査、なみ検査を適用している時に、ロットが不合格となった場合は、次回受検より検査の厳しさを1段きつにする。
- 5) きつい検査を、連続10回合格した場合は認定専任理事の判断により、なみ検査に移行する事が出来る。
- 6) 検査の厳しさに応じた、抜き取り数及び合否判定数は別表2に示す。

(3)試験結果の処理

- ア 前記ア～ウの項目に不備があった場合は、試験結果を保留とし認定委員会へ報告して、処理するものとする。
- イ 試料検査の結果は、別表1（検査項目の欠点）により欠点区分を判断し、別表2（欠点数による合否の判定表）により、立ち会い検査を実施した検査員の合議により判定する。
- ウ 申請された個別認定型式が合格と判断された場合は、合格個数分の適合証票を検査員より交付し、当該ロットに貼り付ける。
- エ 申請ロットが不合格となった場合は、次回個別認定申請時まで申請者は品質管理改善についての報告書（書式任意）を認定委員会に提出するものとする。

5.1 認定規定に基づき、個別認定試験の立ち会い省略となった場合は、以下の手順で個別認定を行う

(1) 適合証票の交付

認定専任理事は個別認定申請書を審査し、適正な申請と判断した時は適合証票を申請台数分事前交付する。

- (2) 申請者は交付された適合証票について、適合証票受け払い台帳に記載し個別認定合格まで保管する。
- (3) 個別認定の実施  
申請者は個別認定日に、申請者による個別認定を実施し、試験結果を社内試験成績表に記録し、個別認定履歴表をあわせて、認定専任理事あて F A X にて送付する。
- (4) 可否の判定  
認定専任理事は、送付された試験結果により可否を判定し、個別認定履歴表に可否を記入して申請者あて F A X にて通知する。
- (5) 申請された個別認定型式が合格と判断された場合は、申請者は合格個数分の適合証票を払い出し、当該ロットに貼り付ける。
- (6) 申請ロットが不合格となった場合は、申請者は適合証票を返納し、次回個別認定申請時まで、品質管理改善についての報告書（書式任意）を認定委員会に提出するものとする。

別表1 検査項目の欠点

項目	欠点	致命欠点	第1欠点 (AQL1.0)	第2欠点 (AQL4.0)	第3欠点 (AQL10.0)
構造及び機能		結合金具が結合出来ないもの  配管が接続出来ないもの  性能機能に影響する材質不良	通りゲージが通過しないもの   使用できるが、機能を損なうおそれのある寸法不良	止まりゲージが通過するもの   耐食性に支障のある防錆処理不良	保護キャップの寸法はずれの  性能に支障のない仕上げ不良等  機能に支障のない寸法不良
耐圧試験		破壊するもの  かん合部から離脱するもの	使用上支障のない変形		使用上支障のない程度の漏水するもの
漏水試験			使用上支障のある漏水	滴下する程度の漏水	にじむ程度の漏水
負圧試験		負圧をかけられないもの 破壊するもの	使用上支障のある漏れ		使用上支障のない漏れ
表示			指定表示事項が表示してないもの	指定表示事項が読めないもの	指定表示事項が読みにくいもの

別表2 抜き取り数及び欠点数による合否の判定表

ロットの 大きさ	なみ検査						ゆるい検査						きつい検査								
	試料 数	AQL1.0		AQL4.0		AQL10		試料 数	AQL1.0		AQL4.0		AQL10		試料 数	AQL1.0		AQL4.0		AQL10	
		A <sub>c</sub>	R <sub>e</sub>	A <sub>c</sub>	R <sub>e</sub>	A <sub>c</sub>	R <sub>e</sub>		A <sub>c</sub>	R <sub>e</sub>	A <sub>c</sub>	R <sub>e</sub>	A <sub>c</sub>	R <sub>e</sub>		A <sub>c</sub>	R <sub>e</sub>	A <sub>c</sub>	R <sub>e</sub>	A <sub>c</sub>	R <sub>e</sub>
1~8	2						2							2							
9~15	2						2							2							
16~25	3			0	1		2			0	2			3							
26~50	5						2							5							
51~90	5					1	2	2					1	2	5						
91~150	8					2	3	3					1	3	8					1	2
151~280	13	0	1	1	2	3	4	5	0	1	1	2	2	4	13					2	3
281~500	20			2	3	5	6	8			1	3	2	5	20	0	1	1	2	3	4
501~1200	32	1	2	3	4	7	8	13	1	2	2	4	3	6	32	1	2	2	3	5	6

( J I S Z 9 0 1 5 通常検査水準 に準じる )

附 則

この細則は、平成 14 年 4 月 1 日より実施する。

## 消防庁告示第三十七号

消防法施行規則（昭和三十六年自治省令第六号）第十四条第一項第六号へ、第三十条の三第四号ホ及び第三十一条第四号の二の規定に基づき、スプリンクラー設備等の送水口の基準を次のとおり定める。

平成十三年六月二十九日

消防庁長官 中川 浩明

### スプリンクラー設備等の送水口の基準

#### 第一 趣旨

この告示は、消防法施行規則（昭和三十六年自治省令第六号）第十四条第一項第六号へ、第三十条の三第四号ホ及び第三十一条第四号の二の規定に基づき、スプリンクラー設備、連結散水設備及び連結送水管の送水口の基準を定めるものとする。

#### 第二 構造及び機能

送水口の構造及び機能は、次に定めるところによる。

- 一 結合金具は、差込式又はねじ式のものとし、その構造は、差込式のものにあつては消防用ホースに使用する差込式の結合金具の技術上の規格を定める省令（平成四年自治省令第二号）第六条に規定する呼称六十五の受け口に、ねじ式のものにあつては消防用ホース又は消防用吸管に使用

するねじ式の結合金具の技術上の規格を定める省令（平成四年自治省令第三号）第六条に規定する呼称六十五の受け口に適合するものであること。

二 管との接続部は、管と容易かつ確実に接続できるもので、かつ、その内径がホース接続口の呼称以上であること。

三 ホース接続口には、リフト式又はスイング式の逆止弁が内蔵されていること。

四 ホース接続口には、容易に脱着でき、かつ、経年変化をし難い保護キャップが設けられていること。

五 双口形の送水口のホース接続口にあつては、ホースの接続に支障がないような角度又は間隔が保持されていること。

六 差込式の結合金具を有する送水口にあつては、差し口とかん合及び離脱を行う場合に必要なが、百三十五ニュートン以下であること。

### 第三 材質

送水口の材質は、次に定めるところによる。

一 パッキン以外の部品又は部分の材料は、次のいずれかに適合するものであること。

(一) J I S（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をいう。以下同じ。）H五二二〇、G五五〇一又はG五二二一

(三) (一) に掲げるものと同一又は類似の試料採取方法及び試験方法により化学的成分及び機械的性質が同一である又は類似しているもの

(三) (二) (又はは) に掲げるものと同等以上の強度及び耐食性を有するもの

二 さびの発生により機能に著しい影響を及ぼすおそれのある部分については、有効な防錆処理を施したものであること。

三 パッキンの材料は、差込式の結合金具にあつては J I S K 六三八〇 B C D 四四八一に適合するもの、ねじ式の結合金具にあつては J I S K 六三八〇 B C D 八四二二に適合するもの又はこれらと同等以上の耐油性及び耐熱性を有するものであること。

#### 第四 耐圧試験

送水口は、差し口とかん合した状態において、三メガパスカルの水圧力を三分間加えた場合に、き裂、著しい変形、漏水等が生じず、かつ、かん合部から離脱しないものでなければならない。

#### 第五 漏水試験

送水口は、差し口とかん合した状態において、二メガパスカル以下の任意の水圧力を加えた場合に、かん合部から漏水しないものでなければならない。

#### 第六 曲げ試験

送水口は、固定された差し口とかん合した状態において、二メガパスカルの水圧力を加え、かん

合部に次の式で求められた曲げモーメントが生じるように、差込み方向に対し直角に力を加えた場合に、かん合部から離脱せず、かつ、機能に異常を生じないものでなければならぬ。

$$M(N\cdot mm) = 3000N \times 1.5 \times (1.5 \times 1.5)$$

#### 第七 等価管長

送水口は、水により等価管長を測定した場合に、その値が三十八・三メートル以下でなければならぬ。

#### 第八 表示

送水口には、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とする。

- 一 製造者名又は商標
- 二 製造年
- 三 型式番号

#### 附 則

この告示は、平成十三年七月一日から施行する。

# 採水口技術基準

平成14年2月1日制定

社団法人 日本消防放器具工業会

消防法第21条に定める消防水利並びに消防法施行令第7条に定める消防用水に設ける採水口についての構造、材質、性能等の社団法人日本消防放水器具工業会自主基準について定める。

## 消防用水にもうける採水口の基準

### 第1 趣旨

この基準は、消防法第21条に定める消防水利並びに消防法施行令第7条に定める消防用水に設ける採水口について、社団法人日本消防放水器具工業会（以下「工業会」と言う）が、その品質の向上と規格の統一の為に、構造、材質、性能等について定めるものとする。

### 第2 構造及び機能

採水口の構造は、次によるものとする。

- 1 ホース又は吸管の結合金具は、差込式又はねじ式とし、差込式のものにあつては「消防用ホースに使用する差込み式結合金具の技術上の規格を定める省令（平成4年自治省令第2号）」に規定する呼称65、ねじ式のものにあつては、「消防用ホース又は消防用吸管に使用するねじ式結合金具の技術上の規格を定める省令（平成4年自治省令第3号）」に規定する呼称65.75又は100に適合するものとする。
- 2 ホース又は吸管の接続口には、容易に脱着できる経年変化による障害のない保護キャップを設けるものとする。
- 3 配管との接続部は管フランジ又は管用ねじとし、管フランジにあつてはJIS B 2210に規程する呼び圧力10K並型の呼び径65・80又は100とし、管用ねじにあつては、ねじの呼びR又はRc 2 1/2・3又は4とする。
- 4 双口型にあつては、ホースの接続に支障がないような角度又は間隔が保持されており、止水弁を内蔵するものであること。
- 5 止水弁の付いたものは、確実に止水できるものであること。その弁体は、変形又は離脱しないものであること。
- 6 止水弁の開閉は、開栓キー式又は丸ハンドル等により容易に開閉できるものとする。
- 7 差込式の結合金具を有する送水口にあつては、かん合及び離脱を行う場合に必要なが、135N以下であること。

### 第3 材質

採水口の材質は、次に定めるところによる。

- 1 パッキン以外の部品又は部分の材料は、次のいずれかに適合するものであること。  
J I S (工業標準化法(昭和24年法律第185号)第17条第1項の日本工業規格をいう。以下同じ。) H 5 1 2 0、G 5 5 0 1又はG 5 1 2 1  
に掲げるものと同一又は類似の試料採取方法及び試験方法により化学的成分及び機械的性質が同一である又は類似しているもの  
又は に掲げるものと同等以上の強度及び耐食性を有するもの
- 2 さびの発生により機能に著しい影響を及ぼすおそれのある部分については、有効な防錆処理を施したものであること。
- 3 パッキンの材料は、差込式の結合金具にあつてはJ I S K 6 3 8 0 B C D 4 4 8 1に適合するもの、ねじ式の結合金具にあつてはJ I S K 6 3 8 0 B C D 8 4 2 3に適合するもの又はこれらと同等以上の耐油性及び耐熱性を有するものであること。

### 第4 最高使用圧力及び試験圧力

採水口の最高使用圧力は1.0 MPa とし、ホース又は吸管とかん合した状態において2.0MPaの水圧力を3分間加えた場合に、き裂、著しい変形、漏水等が生じず、かつ、かん合部から離脱しないものでなければならない。

### 第5 漏水試験

採水口は、差し口とかん合した状態において、1.0MPaメガパスカル以下の任意の水圧力を加えた場合に、かん合部から漏水しないものでなければならない。

### 第6 曲げ試験

採水口は、固定された差し口又は受け口とかん合した状態において、2.0MPaの水圧力を加え、かん合部に次の式で求められた曲げモーメントが生じるように、差込み方向に対し直角に力を加えた場合に、かん合部から離脱せず、かつ、機能に異常を生じないものでなければならない。

$$M(N \cdot mm) = 300N \times 1.5 \times (\text{呼称} \times 15) \text{ mm}$$

### 第7 負圧試験

止水弁を内蔵しない採水口にあつては、95KPa以上の負圧で10分間継続した場合に機能に異常を生じないこと。

### 第8 等価管長

送水口は、水により等価管長を測定した場合に、その値が38.3m以下でなければならない。

### 第9 表示

採水口には、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とする。

- 1 製造者名又は商標
- 2 製造年
- 3 型式番号

### 附 則

この基準は、平成14年4月1日より実施する。