

# 認定細則

平成24年12月7日制定

平成16年9月17日改正

平成24年4月1日改正

平成26年4月14日改正

一般社団法人 日本消防放水器具工業会

## 第1 目的

本認定細則は、一般社団法人日本消防放水器具工業会（以下「工業会」という。）が行う登録認定の方法について定める。

## 第2 技術基準

登録認定は、スプリンクラー設備等の送水口の基準「平成二十六年四月十四日（消防庁告示第十九号）」の基準により行う。

## 第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	

### 1 構造及び機能

#### (1) 結合金具

寸法検査及びゲージ検査とする。

#### (2) 配管接続部

ア 管用テーパねじ(JIS-B-0203)は、ゲージ検査とする。

イ 管フランジは、対応するJIS番号による寸法検査とする。

ウ その他の接続方式にあっては、図面照合による寸法検査とする。

#### (3) 逆止弁

リフト式又はスイング式であることを、図面照合する。

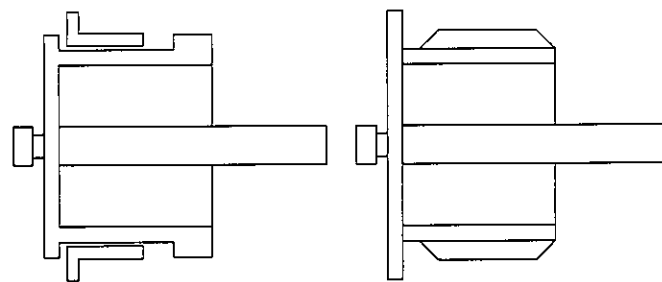
- (4) 保護キャップ  
図面照合及び着脱検査とする。
- (5) 接続口の間隔又は角度  
ホース接続口のそれぞれに、適合する結合金具を同時に接続可能なこと。
- (6) 差込式接続口のかん合・離脱力  
差込式の結合金具の差し口を使用して、各ホース接続口について、各3回かん合力と離脱力の測定を行い、最大値とする。

## 2 材質

- (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。
- (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確認する。
- (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 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)



差込式ジグの例示

ねじ式ジグの例示

耐圧試験及び漏水試験用逆止弁開放ジグの例示

図1

## 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、漏水しないこと。

## 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。(逆止弁を開き、2.0MPaの水圧をかけた状態で実施する。)

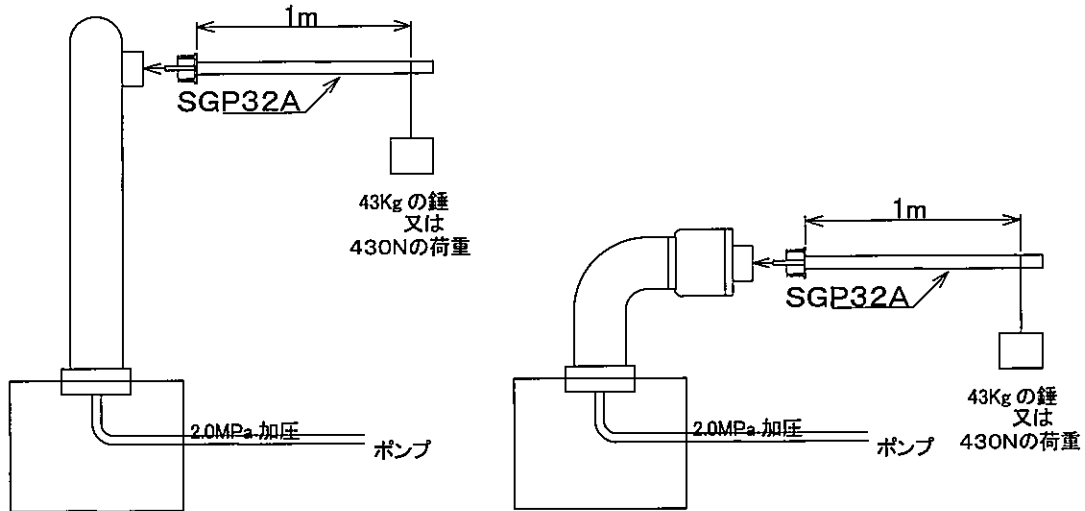


図2

## 6 等価管長

等価管長試験は、次により行う。

- (1) 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きの送水口の圧力損失を測定する
- (2) 等価管長算出の計算式は次によること。

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

L: 等価管長 (m)

$\Delta P$ : 差圧 (MPa)

$\Delta P = P_1 - P_2$

P1: 一次側圧力

P2: 二次側圧力

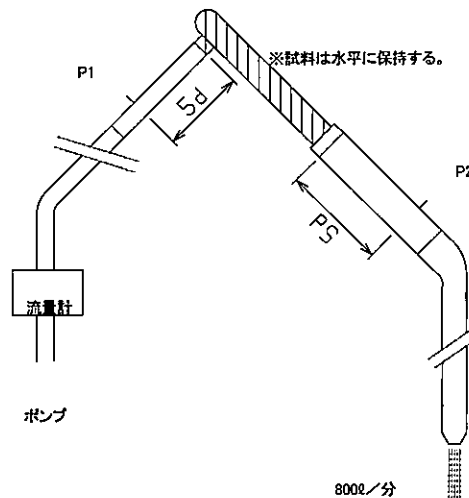
D: 管の実内径 (cm)

Q: 流量 (ℓ / min.)

試験流量	
単口	800ℓ / min
双口	2,400ℓ / min

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

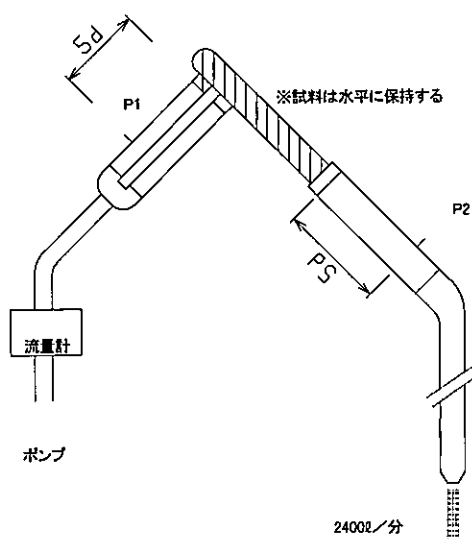


図 3

#### 7 表示

指定表示事項について、適切に表示されているかを確認する。

#### 第 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、専任理事により指示された検査員が審査を行う。

##### 2 立会試験

検査員 2 名以上が、申請された受検場所に於いて立会試験を実施する。

##### (1) 受検設備の確認

受検場所は、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。

ア 温湿度計

イ ノギス、キャリパーゲージ、内パス

ウ 結合金具の規格省令又は JIS の写し

エ 結合金具の専用ゲージ

オ 管用ねじ、管用フランジ等の専用ゲージ

カ ストップウォッチ

キ 耐圧試験装置（試験圧力の保持が可能なもの）

ク 曲げ試験装置（第 3 - 5 の試験が可能な装置）

ケ 等価管長試験装置（第 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にはこれにかえることができる。

##### (2) 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

### 3 試験結果の処理

- (1) 正常に型式試験が完了したとき  
立会試験の結果は、専任理事に報告され、認定委員会により認定総則及び認定規程によって審査される。
- (2) 検査設備の不備、申請試料数の不足等正常に型式試験が実施できないとき
  - ア 検査員は、結果を保留とし専任理事に報告する。
  - イ 申請者は、保留とされた型式申請について再度立会試験を希望する場合は60日以内に立会試験の再申請を行うものとする。
  - ウ 60日以内に立会試験の再申請が提出されない場合は、専任理事は型式試験結果を不合格として処理する。

## 第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、専任理事が審査を行う。
- 2 立会試験  
検査員2名以上が、申請された受検場所に於いて立会試験を実施する。
  - (1) 受検設備の確認
  - (2) 認定証票の保管・受払台帳の確認
  - (3) 個別認定履歴表の確認
  - (4) 試料検査  
各申請型式毎に試料を抜き取り、以下の検査項目について試験を実施する。

構造及び機能
耐圧試験
漏水試験
表示

- (5) ロットの区分及び検査のきびしさ
  - ア 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、検査のきびしさは当該受検場所でのきびしさとする。
  - イ 当該受検場所での初回の受検は、なみ検査を適用する。
  - ウ なみ検査を、連続10回合格した場合は専任理事の判断により、ゆるい検査に

移行することができる。

エ 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きびしさを1段きつくする。

オ きつい検査を、連続10回合格した場合は専任理事の判断により、なみ検査に移行することができる。

カ 検査のきびしさに応じた、抜き取り数及び合否判定数は別表2に示す。

(6) 試験結果の処理

ア 前2(1)～(3)の項目に不備があった場合は、試験結果を保留とし専任理事へ報告して、処理する。

イ ロットの合否の判定は、検査員が行った試験結果の報告に基づいて専任理事が決定する。

ウ 申請された個別認定型式が合格と判断された場合は、合格個数分の認定証票を検査員より交付し、申請者は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に申請者は品質管理改善についての報告書(書式任意)を専任理事に提出すること。

オ 前記アの結果、保留となったロットについては、申請者は60日以内に品質管理改善についての報告書(書式任意)を専任理事に提出して確認を受けた後、個別認定の再申請を行うことができる。

3 認定規定に基づき、個別認定試験の立会試験が省略となった場合は、以下の手順で個別認定を行う。

(1) 認定証票の交付

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認定証票を申請台数分、事前交付する。

(2) 申請者は交付された認定証票について、認定証票受払台帳に記載し個別認定合格まで適正に保管する。

(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、専任理事にFAXにて送付する。

(4) 合否の判定

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にFAX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、申請者は認定証票を返納し、次回個別認定申請時までに、品質管理改善についての報告書(書式任意)を専任理事に提出する。

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  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>c</sub>	A <sub>c</sub>	R <sub>c</sub>	A <sub>c</sub>	R <sub>c</sub>		A <sub>c</sub>	R <sub>c</sub>	A <sub>c</sub>	R <sub>c</sub>	A <sub>c</sub>	R <sub>c</sub>		A <sub>c</sub>	R <sub>c</sub>	A <sub>c</sub>	R <sub>c</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

(JIS Z 9015 通常検査水準 I に準じる)

附 則

- 1 この細則は、平成14年4月1日より実施する。  
平成16年9月17日指定認定を登録認定に改める。
- 2 この細則は、平成24年 4月 1日より実施する。
- 3 この細則は、平成26年 4月14日より実施する。