

FESC

非管理版

規格番号	B 017-19
配付番号	
配付日	

## 開放型散水ヘッドの認定実施細目



1985年08月01日 制定  
1997年04月01日 改正  
1999年08月01日 改正  
1999年10月01日 改正  
2001年04月25日 改正  
2001年06月29日 確認  
2006年07月28日 確認  
2011年08月05日 確認  
2013年04月01日 改正  
2018年04月01日 確認  
2019年10月01日 改正

一般財団法人日本消防設備安全センター 認定制度審議会 審議

(一般財団法人日本消防設備安全センター 発行)

## ○ 開放型散水ヘッドの認定実施細目

この実施細目は、連結散水設備の開放型散水ヘッドの認定を行うに際し、消防用設備等認定細則（以下「細則」という。）を補足するものである。

（型式認定等の範囲）

1 型式認定等の範囲は、次による。

（1）細則第3条の型式認定、細則第7条の型式変更認定及び細則第10条の軽補正の範囲は、表1による。

（2）表1に規定する軽補正以外の軽微な変更は、届出とし、当該届出の様式は、細則別記様式第7号に準ずる。

（設備等基本設計事項資料）

2 細則第3条第1項第4号の設備等基本設計事項資料は、フレーム及びデフレクターの材料ミルシート又は強度検査成績表とする。

（設備等明細書）

3 細則第3条第1項第5号の設備等明細書は、様式1号により、材質の項はJ I S（産業標準化法（昭和24年法律第185号）第20条第1項の日本産業規格をいう。以下同じ。）番号と種別（又は区分）を記入する。

（試験品質計画書）

4 細則第3条第1項第6号ウの試験品質計画書は、様式2号によるものとし、放水量試験及び散水分布試験の装置図を添付する。

なお、散水分布試験装置の圧力計取付位置は、20 cm以上であってもよい。

（指定試験設備）

5 細則第4条第1項及び細則第15条第1項第1号の指定試験設備は、表2による。

（型式認定等の試験方法等）

6 細則第6条の型式認定（細則第7条第4項で準用する型式変更認定を含む。）の試験項目、試験試料及び試験方法等は、次による。

（1）試験項目及び試験試料は、表3による。

（2）試験は、表3の試料全数について行う。

（3）試験の結果は、様式3号の型式試験記録表に記入する。

（サーベイランス及び個別認定の検査方法等）

7 細則第15条第2項のサーベイランス及び細則第19条第7項の個別認定の検査項目、試験試料及び試験方法等は、次による。

（1）検査項目及び検査試料は、表3による。

（2）検査は、表4を用いた抜取検査により行う。

（3）検査の結果は、様式4号の個別検査記録表に記入する。

（4）抜取検査における判定の対象となる欠点は、表5による。

**附 則**

この細目は、昭和60年8月1日から実施する。

**附 則**

この細目は、平成9年4月1日から実施する。

**附 則**

この細目は、平成11年8月1日から実施する。

**附 則**

この細目は、平成11年10月1日から実施する。

**附 則**

この細目は、平成13年4月25日から実施する。

**附 則**

この細目は、平成25年4月1日から実施する。

**附 則**（令和元年10月1日消安セ規程第15号：工業標準化法一部改正関係）抄

この規程は、令和元年10月1日から実施する。

第2項第3号 別表（略）のうちの関係規程等（認定関係）及び（性能評定関係）のうち、品目ごとに定める実施細目の一部を次のとおり改正する。（略）

表 1

## 型式認定、型式変更認定及び軽補正の範囲

型 式 認 定	型 式 変 更 認 定	軽 補 正
1 型式変更により原形と著しく異なるもの 2 外観、形状の全く異なるもの	1 本体の材質の変更 2 ノズル口径、形状の変更 3 デフレクターの形状、寸法、材質の変更 4 性能・機能に影響があり、試験による確認を要する変更	1 表示内容及び表示方法の変更 2 耐食加工法の変更 3 寸法公差の変更 4 その他書類審査又は外観、寸法試験によって確認できる変更
その他消防用設備等認定委員会が指定するもの		

表 2

## 指 定 試 験 設 備

品 名	仕 様	数 量	備考
関係法令・規程	設備等技術基準、試験基準及び判定基準、関係JIS	1 式	○
乱 数 表	JIS Z 9031	1 部	○
乾湿球温度計		1 個	○
加圧送水装置	放水量試験、散水分布試験のできるもの	1 式	○
は か り	秤量は計量物質量の約1.5倍	1 台	○
寸 法 測 定 器	ノギス、ねじゲージ、深さゲージ、マイクロメータ、内パス、外パス、直尺、巻尺等	1 式	○
ストップウォッチ	1/10秒計	2 個	○
圧 力 計	JIS B 7505 普通型 0.6級、大きさ 150 mm	1 個	○
	JIS B 7505 普通型 1.6級、大きさ 100 mm	1 個	○
整 流 筒	試験基準別図に規定するもの	1 式	○
放水量試験設備	100L 又は180L 通過点を測定できる秤等	1 式	○
散水分布試験	技術基準に規定するもの	1 式	○
耐火試験設備	試験体試料 5 個を同時に投入でき、且つ温度 1,000 °Cを維持できるもの	1 式	

(注) 備考欄中○印を付した試験設備は、サーベイランスを受ける場合にも管理状況を確認する。

表 3

## 型式認定等の試験項目等及び個別認定等の検査項目等

試験項目(検査項目)	型式認定、型式変更認定の試料	サーベイランス、個別認定の試料
外 観 試 験	⑳	○
構造、形状、材質及び寸法試験	⑳	○
放 水 量 試 験	⑤	◎
散 水 分 布 試 験	⑤	◎
耐 火 ・ 耐 圧 試 験	⑤	—
表 示 試 験	⑳	○

注 1 表中○印の数値は、その試料数を示す。

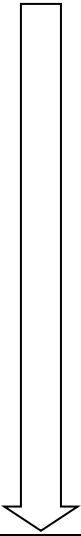
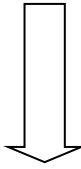
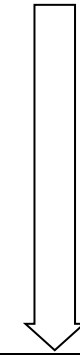
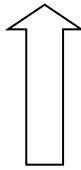



2 表中○印は表 4 の通常検査を、◎印は同表の特別試料検査の数を示す。


3 サーベイランス又は個別認定において試験設備の機能に異常がある場合又は検査途中で故障が生じ、所定の時間内に検査を終了する見込みがないと判断される場合は、検査を打ち切る。この場合のロットの合否の判定は、補正とする。


表 4 (その1)

抜 取 検 査 の 方 法

(初回検査用)

ロットの 大 き さ	通 常 検 査						特 別 試 料 検 査							
	試料の 大 き さ	第1欠点		第2欠点		第3欠点		試料の 大 き さ	第1欠点		第2欠点		第3欠点	
		Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re		Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re
2~8	2							2	0 1		0 1		1 2	
9~15	2			0 1										
16~25	3													
26~50	5			1 2										
51~90	5			2 3										
91~150	8													
151~280	13	0 1	1 2	3 4	3	0 1		0 1		1 2				
281~500	20			5 6		0 1		0 1		1 2				
501 ~1,200	32			7 8		5	0 1		1 2		2 3			
1,201 ~3,200	50	1 2	5 6	10 11	8	1 2		2 3		3 4				
3,201 ~10,000	80	2 3	7 8	14 15										
10,001 ~35,000	125	3 4	10 11	21 22										

 = 矢印の下方の最初の抜取方式を用いる。

 = 矢印の上方の最初の抜取方式を用いる。

試料の大きさがロットの大きさ以上になれば全数検査となる。



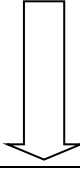





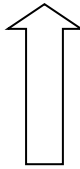
Ac=合格判定個数 Re=補正判定個数


ロットの合否の判定は、不良数がAc以下のときは合格とし、Re以上のときは補正とする。

表4 (その2)

抜取検査の方法

(補正検査用)

ロットの 大きさ	通常検査						特別試料検査							
	試料の 大きさ	第1欠点		第2欠点		第3欠点		試料の 大きさ	第1欠点		第2欠点		第3欠点	
		Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re		Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re
2~8	2							3	0	1	0	1	0	1
9~15	3			0	1									
16~25	5					1	2							
26~50	8					2	3							
51~90	13	0	1	1	2	3	4							
91~150	20			2	3	5	6							
151~280	32			3	4	7	8	5	0	1	1	2	2	3
281~500	50	1	2	5	6	10	11							
501 ~1,200	80	2	3	7	8	14	15	8	1	2	2	3	3	4
1,201 ~3,200	125	3	4	10	11	21	22	13	2	3	3	4	4	5
3,201 ~10,000	200	5	6	14	15									
10,001 ~35,000	315	7	8	21	22									

 = 矢印の下方の最初の抜取方式を用いる。

 = 矢印の上方の最初の抜取方式を用いる。

試料の大きさがロットの大きさ以上になれば全数検査となる。

Ac=合格判定個数 Re=不合格判定個数

ロットの合否の判定は、不良数がAc以下のときは合格とし、Re以上のときは不合格とする。

表5

## 判定の対象となる欠点

欠点階級 検査項目	第 1 欠 点	第 2 欠 点	第 3 欠 点
外観、表示、構造、形状、寸法	1 無届の構造、材質の変更 2 部品の脱落	1 義務表示事項の脱落 2 性能、機能に影響のある巣、きず、亀裂、変形又は仕上げ不良 3 ねじ山が連続して全周以上不完全なもの 4 ねじ山寸法のテーパーがねじリングゲージの1山を超えて外れるもの 5 デフレクター、スクリーン等の変形、目つぶれ、しわ、亀裂及びゆるみ	1 表示事項の誤り、抜け又は判断困難 2 寸法の公差外れ 3 銘板のはく離 4 取扱者に不利、不都合となる不良 5 強度上支障のない変形、すじ、しわ 6 ねじ山が連続して半周以上、全周以下不完全なもの 7 限界ゲージを外れるもの
放 水 量	160 L/min以下又は204 L/min以上のもの	160 L/minを超え169 L/min未満のもの	194 L/minを超え204 L/min未満のもの
散 水 分 布	最低値又は合計値を外れるもの		

(注) 1 1の試料において異なる階級の欠点がある場合は、それぞれの欠点を該当する階級の欠点に繰り入れる。

2 1の試料において同一階級の欠点が2以上ある場合は、欠点を1とする。



様式 1 号

開放型散水ヘッドの明細書

申請者 \_\_\_\_\_

項 目		明 細
型 式 記 号		
使 用 圧 力		MPa
使 用 流 量		L/min
取 付 方 向		
取 付 ネ ジ		
ノ ズ ル 口 径		mm
ヘ ッ ド 全 高		mm
デフレクター径×厚み		mm × mm
材 質	本 体	JIS
	デフレクター	JIS
記 事		
備 考		

様式 2号 試験品質計画書

<u>試験品目の管理</u>	<u>試験の方法</u>	<u>試験結果のチェック</u>					
<u>試験を実施する職員</u>		<u>報告書</u>					
<u>施設及び環境</u>	<u>設備及び標準物質</u>	<u>計量トレーサビリティと校正</u>					
		申請者			一般財団法人日本消防設備安全センター		
		作成	審査	承認	受付	確認	承認

様式3号 (その1)

開放型散水ヘッド型式試験記録表							試験日	自至	開始時 修了時 開始時 終了時 開始時 終了時	天候	水	℃	温	℃	湿	%	場所	屋内外	氏名	印						
申請者		判定																								
型式記号		判定																								
耐火試験前の検査項目 (その1)										耐火試験前の検査項目 (その2)																
① 外観検査							⑤ 散水分布検査 (特別試料5個)						⑥ 放水量検査 (特別試料5個)					・特記事項記載欄								
試料No.	1	2	3	4	5	6	マスNo.	1	2	3	4	5	6	試料No.	1	2	3					4	5			
判定	良	否	良	否	良	否		方位	64cm	127cm	190cm	253cm	317cm	380cm	計測時間											
7	8	9	10	11	12	13	1	1						放水量 (L/min)	良	否	良					否	良	否	良	否
良	否	良	否	良	否	良		否	記事	2																
14	15	16	17	18	19	20		3																		
良	否	良	否	良	否	良		否		4																
記事								5																		
								6																		
								7																		
								8																		
② 構造、形状、材質検査							⑦ 耐火試験および耐圧試験後の試験項目						⑦-1 耐火試験 (特別試料5個)													
試料No.	1	2	3	4	5	6	2	合計値						試料No.	1	2	3					4	5			
判定	良	否	良	否	良	否		最低値						炉内温度 (℃)												
7	8	9	10	11	12	13		1						異状の有無 ・判定	有	無	有					無	有	無	有	無
良	否	良	否	良	否	良		否	2							良	否					良	否	良	否	良
14	15	16	17	18	19	20		3						記事	3											
良	否	良	否	良	否	良		否	4																	
記事								5																		
								6																		
							7																			
							8																			
③ 寸法検査							⑦-2 耐圧試験 (特別試料5個)						⑦-3 再放水量試験 (特別試料5個)													
ねじ部	1	2	3	4	5	6	3	合計値						試料No.	1	2	3	4	5							
判定	良	否	良	否	良	否		最低値						加圧力 (MPa)												
7	8	9	10	11	12	13		1						異状の有無 ・判定	有	無	有	無	有	無	有	無				
良	否	良	否	良	否	良		否	2							良	否	良	否	良	否	良	否			
14	15	16	17	18	19	20		3						記事	3											
良	否	良	否	良	否	良		否	4																	
記事								5																		
								6																		
							7																			
							8																			
④ 表示検査 (耐火試験後のものもチェック)							⑦-4 再散水分布試験 (特別試料5個)						⑦-5 再放水量試験 (特別試料5個)													
試料No.	1	2	3	4	5	6	4	合計値						試料No.	1	2	3	4	5							
判定	良	否	良	否	良	否		最低値						計測時間 (sec/100L)												
7	8	9	10	11	12	13		1						放水量 (L/min)	良	否	良	否	良	否	良	否				
良	否	良	否	良	否	良		否	2																	
14	15	16	17	18	19	20		3						記事	3											
良	否	良	否	良	否	良		否	4																	
記事								5																		
								6																		
							7																			
							8																			
⑤ 表示検査 (耐火試験後のものもチェック)							⑦-6 再散水分布試験 (特別試料5個)						⑦-7 再放水量試験 (特別試料5個)													
試料No.	1	2	3	4	5	6	5	合計値						試料No.	1	2	3	4	5							
判定	良	否	良	否	良	否		最低値						計測時間 (sec/100L)												
7	8	9	10	11	12	13		1						放水量 (L/min)	良	否	良	否	良	否	良	否				
良	否	良	否	良	否	良		否	2																	
14	15	16	17	18	19	20		3						記事	3											
良	否	良	否	良	否	良		否	4																	
記事								5																		
								6																		
							7																			
							8																			
⑥ 表示検査 (耐火試験後のものもチェック)							⑦-8 再散水分布試験 (特別試料5個)						⑦-9 再放水量試験 (特別試料5個)													
試料No.	1	2	3	4	5	6	6	合計値						試料No.	1	2	3	4	5							
判定	良	否	良	否	良	否		最低値						計測時間 (sec/100L)												
7	8	9	10	11	12	13		1						放水量 (L/min)	良	否	良	否	良	否	良	否				
良	否	良	否	良	否	良		否	2																	
14	15	16	17	18	19	20		3						記事	3											
良	否	良	否	良	否	良		否	4																	
記事								5																		
								6																		
							7																			
							8																			
⑦ 表示検査 (耐火試験後のものもチェック)							⑦-10 再散水分布試験 (特別試料5個)						⑦-11 再放水量試験 (特別試料5個)													
試料No.	1	2	3	4	5	6	7	合計値						試料No.	1	2	3	4	5							
判定	良	否	良	否	良	否		最低値						計測時間 (sec/100L)												
7	8	9	10	11	12	13		1						放水量 (L/min)	良	否	良	否	良	否	良	否				
良	否	良	否	良	否	良		否	2																	
14	15	16	17	18	19	20		3						記事	3											
良	否	良	否	良	否	良		否	4																	
記事								5																		
								6																		
							7																			
							8																			

認定番号		
消防用設備 等認定委員会	判定	合格、不合格、補正
	年月日	
水系消火設備 等専門委員会	委員長	印
	判定	良 否 保留
実施者	年月日	
	委員長	印
実施者判定		良 否 保留

様式3号 (その2)

散水分布試験												(単位 g)	
												(測定容器 g)	
方向番号	( ) マス番号及びマス中心までの距離						方向番号	( ) マス番号及びマス中心までの距離					
	1	2	3	4	5	6		1	2	3	4	5	6
	64cm	127cm	190cm	253cm	317cm	380cm		64cm	127cm	190cm	253cm	317cm	380cm
1							1						
2							2						
3							3						
4							4						
5							5						
6							6						
7							7						
8							8						
合計値							合計値						
最低値							最低値						
( )						( )							
1							1						
2							2						
3							3						
4							4						
5							5						
6							6						
7							7						
8							8						
合計値							合計値						
最低値							最低値						
( )						( )							
1							1						
2							2						
3							3						
4							4						
5							5						
6							6						
7							7						
8							8						
合計値							合計値						
最低値							最低値						
備考													

様式3号 (その3)

試験成績記録表		〔 立 会 社 内 〕				申請者				型式記号				実施年月日							
寸法検査の項目	基本寸法公差	試 料 の 番 号																			
		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
備考														検査立会者							
														検査実施者							

様式 4号

個別検査記録表 (立会・社内)		ロット番号		判定		合格		補正		不合格		検査年月日		年 月 日		天 候		温 度 ℃		水 温 ℃		湿 度 %																		
		型式記号		申請者		検査年月日		立会者		実施者		開始時		終了時																										
開放型散水ヘッド		受 検 数		受 検 場 所		屋 屋		内 外		(単位 g) 特 別 検 査 散 水 分 布 検 査 (測定容器 g) (( )内は試料番号に同じ。)																														
		計								①通常検査 (特別検査試料は番号欄に○印を付すること。)						強度検査前の検査項目																								
試料番号	採取番号	寸 法 (単位 mm)			取 付	外 観	構 造	示 示	試 試	取 取	寸 法 (単位 mm)			取 付	外 観	構 造	示 示	試 試	( ) マス番号及びマス中心までの距離																					
		ノズル径士	全 高 士	デフレクタ外径士							ノズル径士	全 高 士	デフレクタ外径士						1	2	3	4	5	6	1	2	3	4	5	6										
1					良・否	良・否	良・否	良・否	31				良・否	良・否	良・否	良・否	1																							
2					良・否	良・否	良・否	良・否	32				良・否	良・否	良・否	良・否	2																							
3					良・否	良・否	良・否	良・否	33				良・否	良・否	良・否	良・否	3																							
4					良・否	良・否	良・否	良・否	34				良・否	良・否	良・否	良・否	4																							
5					良・否	良・否	良・否	良・否	35				良・否	良・否	良・否	良・否	5																							
6					良・否	良・否	良・否	良・否	36				良・否	良・否	良・否	良・否	6																							
7					良・否	良・否	良・否	良・否	37				良・否	良・否	良・否	良・否	7																							
8					良・否	良・否	良・否	良・否	38				良・否	良・否	良・否	良・否	8																							
9					良・否	良・否	良・否	良・否	39				良・否	良・否	良・否	良・否	合計値																							
10					良・否	良・否	良・否	良・否	40				良・否	良・否	良・否	良・否	最低値																							
11					良・否	良・否	良・否	良・否	41				良・否	良・否	良・否	良・否	( )																							
12					良・否	良・否	良・否	良・否	42				良・否	良・否	良・否	良・否	1																							
13					良・否	良・否	良・否	良・否	43				良・否	良・否	良・否	良・否	2																							
14					良・否	良・否	良・否	良・否	44				良・否	良・否	良・否	良・否	3																							
15					良・否	良・否	良・否	良・否	45				良・否	良・否	良・否	良・否	4																							
16					良・否	良・否	良・否	良・否	46				良・否	良・否	良・否	良・否	5																							
17					良・否	良・否	良・否	良・否	47				良・否	良・否	良・否	良・否	6																							
18					良・否	良・否	良・否	良・否	48				良・否	良・否	良・否	良・否	7																							
19					良・否	良・否	良・否	良・否	49				良・否	良・否	良・否	良・否	8																							
20					良・否	良・否	良・否	良・否	50				良・否	良・否	良・否	良・否	合計値																							
21					良・否	良・否	良・否	良・否	51				良・否	良・否	良・否	良・否	最低値																							
22					良・否	良・否	良・否	良・否	52				良・否	良・否	良・否	良・否	( )																							
23					良・否	良・否	良・否	良・否	53				良・否	良・否	良・否	良・否	1																							
24					良・否	良・否	良・否	良・否	54				良・否	良・否	良・否	良・否	2																							
25					良・否	良・否	良・否	良・否	55				良・否	良・否	良・否	良・否	3																							
26					良・否	良・否	良・否	良・否	56				良・否	良・否	良・否	良・否	4																							
27					良・否	良・否	良・否	良・否	57				良・否	良・否	良・否	良・否	5																							
28					良・否	良・否	良・否	良・否	58				良・否	良・否	良・否	良・否	6																							
29					良・否	良・否	良・否	良・否	59				良・否	良・否	良・否	良・否	7																							
30					良・否	良・否	良・否	良・否	60				良・否	良・否	良・否	良・否	8																							
特 別 検 査 放水量検査 (本欄の試料番号欄には、通常検査の試料番号を記入のこと。) (MPa)																	1																1							
																	2																2							
																	3																	3						
																	4																	4						
																	5																	5						
																	6																	6						
																	7																	7						
																	8																	8						
																	合計値																	合計値						
																	最低値																	最低値						