

# FESC

非管理版

規格番号	B 021-19
配付番号	
配付日	

## 屋内消火栓等の認定実施細目



1985年08月01日 制定

1997年04月01日 改正

2001年06月29日 制定

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)

## ○ 屋内消火栓等の認定実施細目

この実施細目は、屋内消火栓設備の屋内消火栓及び連結送水管の放水口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、細則第10条の軽補正及び細則第11条の性能確認の範囲は、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号に準じる。

（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、次による。

- (1) 弁箱、弁棒及び弁用パッキン材料（減圧装置のゴム材を含む。）のミルシート又は強度試験成績表
- (2) 配管接続部の管用テーパねじは、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。） B 0203（管用テーパねじ）による。この場合有効ねじ部の長さは、「不完全ねじ部がない場合」の値を適用する。
- (3) 減圧装置を有するものは、使用圧力範囲で圧力0.1 MPa増減ごとの圧力変化を示す表及び線図
- (4) 屋内消火栓設備の屋内消火栓等の基準（平成25年消防庁告示第2号。以下「技術基準」という。）第10（消火栓弁の等価管長）に規定する形状以外のものの等価管長は、m単位の整数とする。

（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、その記入は、次による。

- (1) 材質は、JIS番号と種別（又は区分）
- (2) リフト及び弁箱肉厚は最小値

（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、耐圧試験、漏水試験、曲げ試験、開閉試験、等価管長試験及び減圧装置の性能試験（必要な場合のみ）の装置図を添付する。

（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) 全ての型式を一括抜取とすることができ、一括抜取検査を希望するときは、様式4号により申請する。

なお、一括抜取検査とした型式は、以降の検査において別のロットとすることができない。

- (4) 検査の結果は、様式5号の個別検査記録表に記入する。
- (5) 抜取検査における欠点は、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13年7月1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、性能確認及び軽補正の範囲

型 式 認 定	型 式 変 更 認 定	性 能 確 認	軽 補 正
1 呼称が異なるもの 2 形状（アングル弁、玉型等）が異なるもの 3 最高使用圧力（減圧装置を内蔵したものにあっては使用圧力範囲）が異なるもの	1 弁体、弁箱及び弁棒の材質変更 2 パッキンの材質変更（公的機関の試験結果を提出する場合を除く。） 3 主要寸法の変更（入口径、弁棒径、弁座口径、リフトを小とする、肉厚を小とする）	1 結合金具の追加 2 ハンドル形状の変更	1 弁体、弁箱及び弁棒以外の材質変更 2 パッキンの材質変更（公的機関の試験結果を提出する場合） 3 表示事項の内容、位置又は方法の変更 4 耐食加工方法の変更 5 寸法公差の変更
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	○
乾湿球温湿度計		1 個	○
寸 法 測 定 器	限界ゲージ、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、直尺等	1 式	○
ストップウォッチ	1/10秒計	2 個	○
操作力試験装置	当該開閉弁の操作力試験ができる装置	1 個	○
耐 圧 試 験 装 置 漏 水 試 験 装 置	当該開閉弁の最高使用圧力の1.5倍（放水口にあつては3MPa）以上の加圧ができる装置（圧力計の最高目盛りは、当該開閉弁の試験圧力の1.3倍から3倍）	1 式	○
曲 げ 試 験 装 置	当該開閉弁の曲げ試験ができる装置	1 式	
等価管長測定装置	当該開閉弁の等価管長が測定できる装置	1 式	
硬 度 計	JIS K 6253のタイプA	1 式	
減圧装置性能試験装置 *	当該開閉弁又は放水口の減圧性能試験ができる加圧送水装置、ノズル、ホース等	1 式	○

注1 品名中\*印を付した試験設備は、必要な場合のみとする。

2 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 の試料数	サーベイランス、 個別認定の試料数
外 観 試 験	6	○
形状、構造、寸法 表示試験	6	○
材 質 試 験	3	3
操 作 力 試 験	6	○
耐 圧 試 験	6	○
漏 水 試 験	6	○
曲 げ 試 験	2	—
開 閉 試 験	2	—
等 価 管 長 試 験	2	—
減 圧 装 置 の 性 能 試 験	2	◎

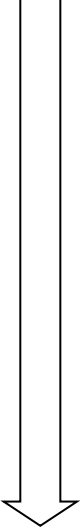
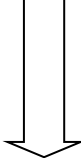
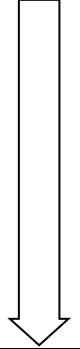
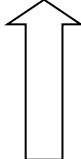


注 1 表中○印は、表 4 の通常検査を、◎印は、同表の特別試料検査の数を示す。


- 2 ねじ式ホース結合金具及び差込式ホース結合金具を同一型式に含む場合の型式認定（又は型式変更認定）試験は、差込式結合金具を用い、ねじ式ホース結合金具を用いて行う材質試験、操作力試験、開閉試験、等価管長試験及び減圧装置の性能試験は、省略することができる。
- 3 結合金具の追加に係る性能確認は、外観試験、形状、構造及び寸法試験、耐圧試験、漏水試験及び曲げ試験とする。
- 4 ハンドルの形状の変更に係る性能確認は、外観試験、形状、操作力試験及び開閉試験とする。
- 5 材質試験のサーベイランス及び社内試験用試料数は、1 とすることができる。
- 6 材質試験の個別認定試料は、ゴム材の硬度についてのみ適用する。
- 7 等価管長試験に用いるホース結合金具は、差込式とする。
- 8 寸法試験用試料として弁箱を弁棒の直角方向に切断したものを型式認定（又は型式変更認定）にあつては 3 個、個別認定にあつては型式ごとに 1 個を追加する。
- 9 2 以上の型式を同一日（試験が継続する場合は複数日を含む。）に型式認定又は型式変更認定を受ける場合は、使用する部品等に変わりがないものについてのみ共通する試験を省略することができる。
- 10 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が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。この場合において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													
16~25	3			0 1										
26~50	5													
51~90	5			1 2										
91~150	8			2 3										
151~280	13	0 1	1 2	3 4	3	0 1	0 1	1 2						
281~500	20			2 3		5 6	0 1	0 1	1 2					
501 ~1,200	32			3 4		7 8	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。

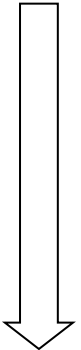

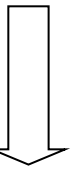





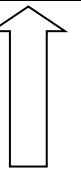
Ac=合格判定個数 Re=補正判定個数


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

## 検 査 項 目 の 欠 点

欠 点 検査項目	第 1 欠 点	第 2 欠 点	第 3 欠 点
外 観 ・ 表 示		すじ (はぐみ)	1 強度上支障ない変 形、しわ等取扱者に 傷を負わせるおそれ のある仕上げ不良 2 表示事項の誤り又 は脱字
形 状 ・ 構 造 材 質 ・ 寸 法	無届けの構造、材質の 変更、部品の脱落	強度に影響ある寸法、仕 上げの不良	1 機能に影響のない 寸法の相違 (公差は ずれ) 2 取扱者に不利、不 都合となる不良
操 作 力	操作力が規定値の2倍 を超えるもの	操作力が規定値を超える もの	
耐 圧	1 亀裂、著しい変形 2 著しく漏水するも の 3 かん合部が離脱す るもの	1 弁座以外の箇所から 1 mL/min以上漏水する もの 2 弁座から0.2 mL/min 以上漏水するもの	
漏 水		1 弁座以外の箇所から の1 mL/min以上漏水す るもの 2 弁座から0.2 mL/min 以上漏水するもの	
減圧装置の性能	1 屋内消火栓用のもの にあっては、ノズル 先端の放水圧力が、 0.17 MPa未満、 0.7 MPaを超えるもの、 放水口用のものにあ っては、設計下限値未 満、設計上限値を超 えるもの 2 水撃試験において、 亀裂、損傷等を生じ 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の階級の欠点が2以上ある場合は、欠点を1とする。

様式 1 号

消火栓等の明細書

申請者 \_\_\_\_\_

項 目		明 細				
弁 本 体	型 式 記 号					
	呼 称					
	最 高 使 用 圧 力		MPa			
	弁 箱	材 質		JIS		
		引 張 り 強 さ		JIS	N/mm <sup>2</sup>	試験値 N/mm <sup>2</sup>
		伸 び 率		JIS	%	試験値 %
	弁 棒	材 質		JIS		
		引 張 り 強 さ		JIS	N/mm <sup>2</sup>	試験値 N/mm <sup>2</sup>
		伸 び 率		JIS	%	試験値 %
	パ ッ キ ン	材 質				
		引 張 り 強 さ		JIS K 6251	MPa	試験値 MPa
		伸 び 率		JIS K 6251	%	試験値 %
		デュロメーター硬度		JIS K 6253		試験値
	寸 法	配管接続部呼称				
		弁本体とホース 結合金具の接続部		mm		
入 口 径		mm				
弁 座 口 径		mm				
ハ ン ド ル 径		mm				
弁 棒 径		mm				
リ フ ト		最 小	mm			
肉 厚		最 低	mm			
ホ ー ス 接 続 金 具	呼 称					
	材 質		JIS			
	寸 法	ね じ 式  *1	D	差 込 式  *2	A	mm
			d		B	mm
			ℓ1		C	mm
			ℓ2		E	mm
			ℓ3		J	mm
N			N		mm	
減 圧 装 置	使 用 圧 力 範 囲		MPa ~ MPa			
	主 要 材 料		JIS			
等 価 管 長		m				
質 量		kg				

\* 1 : 消防用ホースに使用する差込式又はねじ式の結合金具及び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25年総務省令第23号）別表第4の記号

\* 2 : 消防用ホースに使用する差込式又はねじ式の結合金具及び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25年総務省令第23号）別表第1の記号

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>																		
		<table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <tr> <th colspan="3">申請者</th> <th colspan="3">一般財団法人日本消防設備安全センター</th> </tr> <tr> <td style="width: 33%;">作成</td> <td style="width: 33%;">審査</td> <td style="width: 33%;">承認</td> <td style="width: 33%;">受付</td> <td style="width: 33%;">確認</td> <td style="width: 33%;">承認</td> </tr> <tr> <td style="height: 30px;"></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </table>	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						
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)

消火栓等型式 (立会・社内) 試験記録表										試験年月日		年 月 日		立会者	印										
										年 月 日		開始時				終了時		実施者	印						
形状	アングル弁・玉型弁 ( )									呼称	試験条件					特記事項									
申請者	最高使用圧力									MPa		天候													
型式記号	減圧装置の									MPa~		温度	℃		℃										
受検場所	使用圧力範囲									MPa		湿度	%		%										
番号	試験項目と仕様 (差込式・ねじ式)									基準値 (設計値)		試料番号						特記事項							
												1	2	3	4	5	6								
1	外観	表示											良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否							
		仕上り状況											良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否							
		形状及び構造											良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否							
2	形状・構造・材質・寸法	弁本体	配管接続部 A mm																						
			入口径 B mm																						
			ハンドル径 C mm																						
			弁棒径 D mm																						
			弁座口径 E mm																						
			リフト F mm																						
			肉厚 G mm																						
		ホース接続金具	ねじ式	D mm		差込式	A mm																		
				d mm			B mm																		
				φ <sub>1</sub> mm			C mm																		
φ <sub>2</sub> mm				E mm																					
φ <sub>3</sub> mm				J mm																					
N mm		N mm																							
かん合												良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否								
3	操作力	N											良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否							
4	耐圧	弁箱耐圧 (3分間) MPa											良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否							
		弁座漏れ (3分間) MPa											良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否							
5	漏水	弁箱漏れ (5分間) MPa											良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否							
		弁座漏れ (5分間) MPa											良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否							
6	曲げモーメント (30秒間)	N・mm											良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否							
7	開閉	100回の開閉									操作力 N														
		漏水													良・否	良・否									
8	等価管長	試料番号 (1試料につき3回測定)									1		2												
		流量 L/min																							
		損失圧力 MPa																							
		計算等価管長 m																							
		3回の平均等価管長 m																							
2個の平均等価管長 m																									
9	減圧装置の性能	試料番号 1		一次側圧力 MPa		0.2	0.3	0.4	0.5	0.6	0.7	0.8	0.9	1.0	1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	1.9	2.0	
		加圧		ノズル圧力 MPa																					
		減圧		ノズル圧力 MPa																					
		水撃試験後の加圧		ノズル圧力 MPa																					
		試料番号 2		一次側圧力 MPa		0.2	0.3	0.4	0.5	0.6	0.7	0.8	0.9	1.0	1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	1.9	2.0	
		加圧		ノズル圧力 MPa																					
		減圧		ノズル圧力 MPa																					
水撃試験後の加圧		ノズル圧力 MPa																							
水撃試験		異常の有無																							

様式3号 (その2)

番号	試験項目と仕様		基準値	試料番号		
				1	2	3
10	材	箱	材料区分 JIS			
			引張荷重 $F_{max}$ N			
			試験片の原断面積 $A_0$ mm <sup>2</sup>			
			標点距離の変化 l : 原標点距離、l : 破断時標点間距離			
			引張強さ $\sigma_B = \frac{F_{max}}{A_0}$ N/mm <sup>2</sup>			
		破断伸び $\delta = \frac{l - l_0}{l_0} \times 100$ (%)				
		弁	材料区分 JIS			
			引張荷重 $F_{max}$ N			
			試験片の原断面積 $A_0$ mm <sup>2</sup>			
			標点距離の変化 l : 原標点距離、l : 破断時標点間距離			
	引張強さ $\sigma_B = \frac{F_{max}}{A_0}$ N/mm <sup>2</sup>					
	破断伸び $\delta = \frac{l - l_0}{l_0} \times 100$ (%)					
	料	ゴム材ダンベル状3号形試験片	材料区分 JIS			
			最大荷重 $F_B$ N			
			試験片の断面積 $A$ mm <sup>2</sup>			
			標線間距離の変化 L <sub>0</sub> : 標線間距離、L : 切断時、			
			引張強さ $T_B = \frac{F_B}{A}$ MPa	12MPa ≤		
			伸び $E_B = \frac{L - L_0}{L_0} \times 100$ (%)	300% ≤		
			硬さ	75 ≤		
		老化試験後	引張強さ $T_B = \frac{F_B}{A}$ MPa	9MPa ≤		
伸び $E_B = \frac{L - L_0}{L_0} \times 100$ (%)			0.7E <sub>B</sub> ≤ ≤ 1.1E <sub>B</sub>			
硬さ 硬さ変化測定値			0 ≤ ≤ 7			
備考			認定番号			
			判定	合格	補正	不合格
			年月日	年 月 日		
			委員長	印		
			判定	良	保留	否
			年月日	年 月 日		
			委員長	印		
実施者	判定	良	保留	否		

# 一括抜取申請書

年 月 日

一般財団法人日本消防設備安全センター

理事長 殿

申請者

住所

法人の名称

代表者の役職及び氏名

電話番号

下記の型式について、認定番号 号と一括して個別検査したいので  
申請します。

記

設備等の種別	
認定番号	号
型式記号	
一括抜取検査 開始希望日	年 月 日

様式 5号

個別（立会・社内）検査記録表				判定	合格・補正・不合格	検査年月日	年 月 日			申請者																	
消 火 栓 等		型式別	区 分	記 号	番 号	受 検 数	受 検 総 数	ロ ッ ト 番 号	検査条件	開始時	終了時	実 施 者	印 印	受 検 場 所													
			A							天候																	
			B							温度	℃			℃													
			C							湿度	%			%													
検査項目・内容		型式区分			試 料 ・ 抜 取 番 号 *抜取番号の（ ）内には、型式区分を記入する。																						
		A	B	C	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20			
1	外観	表 示			良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
		仕上がり状況			良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
	形状・構造・材質・寸法	形状及び構造			良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
		ゴム硬度						—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—			
	寸 法	弁 本 体	配管接続部		良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
			入 口 径	±	±	±	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否		
		ホース接続金具	弁 棒 径		±	±	±	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
			リ フ ト 厚	最小	最小	最小																					
		ね じ 式	D		±	±	±	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
			d	差		B	±	±	±	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
			φ <sub>1</sub>	達		C	±	±	±	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
			φ <sub>2</sub>	式		E	±	±	±	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否		
			φ <sub>3</sub>			J	±	±	±	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否		
		N			N	±	±	±	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
3	操作力	N																									
4	耐 圧	弁箱	圧 力 MPa																								
		状況	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
		弁座	圧 力 MPa																								
		状況	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
5	漏 水	弁箱	圧 力 MPa																								
		状況	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
		弁座	圧 力 MPa																								
		状況	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否	良・否			
6	減 圧 装 置 の 性 能	試 料 番 号 1		一次側圧力	MPa		0.2	0.3	0.4	0.5	0.6	0.7	0.8	0.9	1.0	1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	1.9	2.0		
		加 圧		ノズル圧力	MPa																						
		減 圧		ノズル圧力	MPa																						
		水 撃 試 験 後 の 加 圧		ノズル圧力	MPa																						
		試 料 番 号 2		一次側圧力	MPa		0.2	0.3	0.4	0.5	0.6	0.7	0.8	0.9	1.0	1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	1.9	2.0		
		加 圧		ノズル圧力	MPa																						
		減 圧		ノズル圧力	MPa																						
		水 撃 試 験 後 の 加 圧		ノズル圧力	MPa																						
		水 撃 試 験			異 常 の 有 無																						