

規格番号	E 005-19
------	----------

すべり台の認定実施細目



(一般財団法人日本消防設備安全センター 発行)

○ すべり台の認定実施細目

この実施細目は、すべり台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）

2 細則第3条第1項第4号の設備等設計事項資料は、次による。

(1) 申請範囲の説明書

ア 最高階層

イ 最高、最低高さ及び階層ごとの最高、最低高さ並びに最大、最小直径（幅）

ウ すべり面の形状、構造（直線型、らせん型の別及び構造の概要）

エ 階段併設の有無（保守管理用階段の場合はその旨を記載）

オ 次に掲げる部分の材質、形状

(ア) すべり面

(カ) 受梁

(イ) 側板

(キ) 基礎等

(ウ) 手すり

(ク) 乗込み部

(エ) 支柱

カ 勾配表は、次による。

(ア) 直線型のすべり台の場合は、設置階高とすべり面の長さの変化による勾配

(イ) らせん型のすべり台の場合は、設置階高とすべり台の直径変化による勾配

キ 階段を併設したすべり台の階段部分は、認定の対象外とし、構造計算書は、次による。

(ア) 階段が、すべり台の構造、性能に悪影響を及ぼさないものであること。

(イ) 階段を含む強度等は、申請者において、一級建築士等の学識経験を有する者によって構造計算がされ、保証されていること。

(ウ) カタログ等には、単に「階段」と記載し「避難階段」等の他の名称を使用しないこと。

(エ) すべり台部分と階段の境界は、階段部分（踏面等）を点線等で記入するか又は「階段」とのみ記入し明記すること。ただし、すべり台と共用する部分（受梁、乗込み部等）は実線で記入すること。

(2) 公的試験機関による溶接技術証明書の写し

(3) 構造計算書

- ア 一級建築士の氏名、登録番号等本人の捺印のある書面又は大臣登録の写しを添付する。
- イ 構造計算は、建築基準法及び日本建築学会の各構造計算基準等建築関連諸法規に準拠して行われるもので次による。
- (ア) 最高高さ及び最大直径又は最大幅により計算されたものであること。
 - (イ) 計算書作成にあたっては、第三者が計算書によって計算過程、根拠等が容易に理解でき、検証が可能な記述とすること。
 - (ウ) 設計条件を明記すること。
 - (エ) 構造、材質上明らかと思われる事項であっても、その判断の適否を判断する上で必要な事項は別記すること。
 - (オ) 細部については、次による。
 - a 材料強度、溶接仕様等を明記すること。
 - b 各部材に作用する力と部材の応力の関係を明記すること。
 - c 建築物との接合部、部材相互の接合部の検討事項を明記すること。
 - d 受梁の座屈、溶接強度の検討事項を明記すること。
 - e 地震時の検討事項を明記すること。
 - f 使用鋼材の耐久性についての検討事項を明記すること。
 - g 基礎の地耐力、コンクリート強度を明示するほか、地耐力に満たない場合の補強方法等について明記すること。

(4) 設計図

- ア 構造、部品の名称、寸法、材質及び個数等が明示されたもので、JIS（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。）Z 8310（製図総則）からJIS Z 8321（製図—表示の一般原則）までに準じて製図するものとし、寸法公差は建築設計に準じてよいが、人体に影響のある部分、加工方法に応じ、JISに準拠した仕上げ精度とすること。
- イ 図面の大きさは、JIS Z 8311（製図—製図用紙のサイズ及び図面の様式）に定めるA 3以下とすること。
- ウ 設計図は、構造計算に対応したものであること。
- エ 各構造部材の材質は、JISに定める記号、名称を明記すること。
- オ 溶接加工部分には、JIS Z 3021（溶接記号）に定める記号を明記すること。
- カ 各部の接合が、ボルト、ナットによる場合は、ゆるみ止めの措置を明記すること。
- キ 防火対象物との固定方法は、構造計算による強度を満足する方法であり、スラブ筋、梁筋等にアンカーボルトを溶接する方法、その他これと同等以上の強度を有する工法を明示すること。また、乗込み部と防火対象物固定部分までの長さを明記すること。
- ク 基礎図には、構造計算書による地耐力、コンクリート強度及びベースプレート、ボルト等の寸法等を明記すること。

(5) 表示図

- 表示の取付位置、表示の内容、表示板の寸法及び認定証票の取付位置を明らかにした図面

(6) 標識図

保守管理用階段の「保守管理者以外の立ち入りを禁ずる」旨の標識の取付位置を明らかにした図面

(7) 溶接加工方法の説明書

(8) 耐食加工の説明書

(9) 取付要領書

建築物への設置工法説明書及び現場施工のものにあつては施工方法安全計画書を満たした施工の計画書

(10) 点検要領書

消防法第17条の3の3に規定する防火対象物の関係者が行う点検基準、要領を記載したものの

(11) 操作要領書

半固定又は移動式のもので使用の際の操作方法を明示したもの

(型式認定等の試験方法等)

- 3 型式認定に当たっては、細則第6条(細則第7条第4号で準用する型式変更認定を含む。)の規定にかかわらず、2(1)から(8)について様式1号の型式審査基準により、設計審査を行うものとし、その審査結果を様式2号の型式審査記録表に記入する。

(サーベイランス及び個別認定の検査方法等)

- 4 細則第14条第3号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及び試験方法等は、次による。
- (1) 細則第15条第2項のサーベイランスは、同条の規定にかかわらず細則第16条の規定により提出された書類について、様式3号の個別審査基準により書類審査を行うものとし、その審査結果を様式4号の個別審査記録に記入する。
- (2) 細則第19条の規定による個別認定にあつては、同条の規定にかかわらず細則第16条の規定により提出された書類について、様式3号の個別審査基準により書類審査を行うものとし、審査結果を様式4号の個別審査記録に記入する。この場合において、個別認定申請書には、すべり台を設置する防火対象物の名称及び所在地を記載すること。

附 則

この細目は、昭和63年1月9日から実施する。

附 則

この細目は、平成10年6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（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
<p>主要構造部分（すべり面、主柱、受梁及び基礎（ベースプレート、基礎ボルトを含む。）をいう。）の構造、材質等の異なるもの</p>	<p>1 主要構造部以外の構造、形状、材質（軽補正に該当するものを除く。）等の変更</p> <p>2 溶接加工方法の変更</p>	<p>1 表示の内容及び表示板の寸法、材質の変更</p> <p>2 性能に影響をきたさない寸法公差の変更</p> <p>3 主要構造部以外の材質の変更 ただし、次の条件を満足するものであること。 ア 変更される材質が、変更前の材質と同等以上の強度、耐食性を有するものであること。 イ 耐食加工を要する材質は、その耐食加工方法 ウ 溶接加工を行う部分がある場合は、その材質に応じた溶接技術者の溶接技術証明書の写しを提出 エ その他材質の変更に伴い必要とされる証明書類等</p>
<p>その他消防用設備等認定委員会が指定するもの</p>		

様式 1 号

型 式 審 査 基 準

審査項目		審 査 基 準
1 構 造 ・ 形 状 ・ 寸 法	(1) 底 板 (滑り面)	① 一定の勾配を有する滑り面の下端に連続して設けた減速面で構成されたものであること。
		② 滑降に支障のない仕上がり面であること。
		③ 鋼管等で、すべり方向と平行なものは、鋼管と鋼管との隙間は、6 mm 以下であること。
		④ 有効幅は、400mm 以上であること。
		⑤ 底板と側板との接続部には隙間がないこと。
		⑥ 滑り面の勾配は、25° 以上 35° 以下であること。
		⑦ 減速面は、滑降時の速度を安全、且つ有効に落とすものであること。
	(2) 側 板	① 滑降に支障のない仕上がり面であり、且つ段差、隙間のないこと。
		② 底板との接続には、隙間を設けないもので、且つ滑降に支障ない仕上がり面であること。
		③ 高さは、400mm 以上であること。
	(3) 手 す り	① 滑降に支障ない仕上がり面であること。
		② 地上高が 1 m を超える部分の底板の両側に設けること。(側板の高さが 60cm 以上のものを除く。)
		③ 高さは、600mm 以上であること。
		④ 手すりと側板との間隔は 100mm 以上 180mm 以下であること。
		⑤ 乗り込み部の手すり子の間隔は、120mm 以下であること。
		⑥ 使用者が乗り込む各階のすべり口の落下防止柵の手すり子の間隔は、180mm 以下であること。
		⑦ 使用者が乗り込む各階のすべり口には、底板の両側に高さ 1,100mm 以上、長さ 1,000mm 以上の落下防止柵を設けること。
	2 材 質	① 底板、側板、手すり及び支持部は、鋼材、アルミニウム材、鉄筋コンクリート材又は同等以上の耐久性を有するものであること。
		② 耐食性を有していない材質にあつては、耐食性を施したものであること。
	3 強 度	① 底板、側板及び支持部に作用する自重、積載荷重、風圧、地震力等に対して構造耐力上安全であること。
		② 積載荷重は、すべり面の長さ 1 m につき 1.3kN であること。
③ 側板、手すりは、底板、支持部等主要構造の部分に固定するとともに、使用に際し離脱せず、且つ強度上安全なものであること。		
④ 構造計算は、最高使用高さによって計算されたものであること。		
⑤ 構造計算は、建築基準法及び日本建築学会の各構造計算基準によって計算されたものであること。構造計算は、一級建築士又は建築構造に関し学識経験を有する者によってなされたものであること。		
⑥ 溶接加工は、使用材料に応じ、公的試験機関による溶接技術者の資格を取得した者により行われるものであること。		
4 表 示	次の事項について表示しているものであること。	
	① 種 類	
	② 製造者名又は商標	
	③ 製造年月	
	④ 長 さ	
	⑤ 勾 配	
	⑥ 型式記号	
	⑦ 認定番号	

様式 2 号

型 式 審 査 記 録 表

審査項目		審 査 基 準	審 査 内 容	判 定	
1 構 造 ・ 形 状 ・ 寸 法	(1) 底 板 (滑 り 面)	① 一定の勾配を有する滑り面の下端に連続して設けた減速面で構成されたものであること。	階以下用 最高使用高さ： m 最高高さ： m	良 否	
		② 滑降に支障のない仕上がり面であること。		良 否	
		③ 鋼管等で、すべり方向と平行なものは、鋼管と鋼管との隙間は、6mm以下であること。	鋼管の隙間： mm	良 否	
		④ 有効幅は、400mm以上であること。	有効幅： mm	良 否	
		⑤ 底板と側板との接続部には隙間がないこと。		良 否	
		⑥ 滑り面の勾配は、25°以上35°以下であること。	勾配 ° ~ °	良 否	
		⑦ 減速面は、滑降時の速度を安全、且つ有効に落とすものであること。	水平 mm ~ mm	良 否	
	(2) 側 板	① 滑降に支障のない仕上がり面であり、且つ段差、隙間のないこと。		良 否	
		② 底板との接続には、隙間を設けないもので、且つ滑降に支障ない仕上がり面であること。		良 否	
		③ 高さは、400mm以上であること。	mm	良 否	
		(3) 手 す り	① 滑降に支障ない仕上がり面であること。		良 否
			② 地上高が1mを超える部分の底板の両側に設けること。（側板の高さが60cm以上のものを除く。）		良 否
			③ 高さは、600mm以上であること。	mm	良 否
			④ 手すりと側板との間隔は100mm以上180mm以下であること。	mm	良 否
⑤ 乗り込み部の手すり子の間隔は、120mm以下であること。	mm		良 否		
⑥ 使用者が乗り込む各階のすべり口の落下防止柵の手すり子の間隔は、180mm以下であること。	mm		良 否		
⑦ 使用者が乗り込む各階のすべり口には、底板の両側に高さ1,100mm以上、長さ1,000mm以上の落下防止柵を設けること。	高さ： mm 長さ： mm		良 否		
2 材 質	① 底板、側板、手すり及び支持部は、鋼材、アルミニウム材、鉄筋コンクリート材又は同等以上の耐久性を有するものであること。	ア 底板	良 否		
		イ 側板	良 否		
ウ 手すり		良 否			
エ 主柱		良 否			
オ ベースプレート		良 否			
カ 基礎ボルト		良 否			
② 耐食性を有していない材質にあっては、耐食性を施したものであること。	錆止め相塗装：	良 否			
3 強 度	① 底板、側板及び支持部に作用する自重、積載荷重、風圧、地震力等に対して構造耐力上安全であること。		良 否		
	② 積載荷重は、すべり面の長さ1mにつき1.3kNであること。	積載荷重： kN/m	良 否		
	③ 側板、手すりは、底板、支持部等主要構造の部分に固定するとともに、使用に際し離脱せず、かつ、強度上安全なものであること。		良 否		
	④ 構造計算は、最高使用高さによって計算されたものであること。		良 否		
	⑤ 構造計算は、建築基準法及び日本建築学会の各構造計算基準によって計算されたものであること。構造計算は、一級建築士又は建築構造に関し学識経験を有する者によってなされたものであること。	一級建築士の氏名 第 号	良 否		
	⑥ 溶接加工は、使用材料に応じ、公的試験機関による溶接技術者の資格を取得した者により行われるものであること。		良 否		
4 表 示	次の事項について表示しているものであること。 ① 種 類 ② 製造者名又は商標 ③ 製造年月 ④ 長 さ ⑤ 勾 配 ⑥ 型式記号 ⑦ 認定番号		良 否		

様式 3 号

個 別 審 査 基 準

審査項目		審 査 基 準
1 構 造 ・ 形 状 ・ 寸 法	(1) 底 板	① 一定の勾配を有する滑り面の下端に連続して設けた減速面で構成されたものであること。
		② 滑降に支障のない仕上がり面であること。
		③ 鋼管等で、すべり方向と平行なものは、鋼管と鋼管との隙間は、6mm 以下であること。
		④ 有効幅は、400mm 以上であること。
		⑤ 底板と側板との接続部には隙間がないこと。
		⑥ 滑り面の勾配は、25° 以上 35° 以下であること。
		⑦ 減速面は、滑降時の速度を安全、かつ、有効に落とすものであること。
	(2) 側 板	① 滑降に支障のない仕上がり面であり、かつ、段差、隙間のないこと。
		② 底板との接続には、隙間を設けないもので、かつ、滑降に支障ない仕上がり面であること。
		③ 高さは、400mm以上であること。
	(3) 手 すり	① 滑降に支障ない仕上がり面であること。
		② 地上高が 1 m を超える部分の底板の両側に設けること。（側板の高さが 60cm 以上のものを除く。）
		③ 高さは、600mm 以上であること。
		④ 手すりと側板との間隔は 100mm 以上 180mm 以下であること。
		⑤ 乗り込み部の手すり子の間隔は、120mm 以下であること。
		⑥ 使用者が乗り込む各階のすべり口の落下防止柵の手すり子の間隔は、180mm 以下であること。
		⑦ 使用者が乗り込む各階のすべり口には、底板の両側に高さ 1,100mm 以上、長さ 1,000mm 以上の落下防止柵を設けること。
	2 材 質	① 底板、側板、手すり及び支持部は、鋼材、アルミニウム材、鉄筋コンクリート材又は同等以上の耐久性を有するものであること。
		② 耐食性を有していない材質にあっては、耐食性を施したものであること。
		③ 溶接加工は、使用材料に応じ、公的試験機関による溶接技術者の資格を取得した者により行われるものであること。
	3 表 示	次の事項について表示したものであること。 ① 種 類 ② 製造者名又は商標 ③ 製造年月 ④ 長 さ ⑤ 勾 配 ⑥ 型式記号 ⑦ 認定番号

様式 4 号

個 別 審 査 記 録

審査項目	審 査 基 準	審 査 内 容	判 定	
1 構 造 ・ 形 状 ・ 寸 法 す り	(1) 底 板 (滑 り 面)	① 一定の勾配を有する滑り面の下端に連続して設けた減速面で構成されたものであること。	階以下用 最高使用高さ： m 最高高さ： m	良 否
		② 滑降に支障のない仕上がり面であること。		良 否
		③ 鋼管等で、すべり方向と平行なものは、鋼管と鋼管との隙間は、6mm以下であること。	鋼管の隙間： mm	良 否
		④ 有効幅は、400mm以上であること。	有効幅： mm	良 否
		⑤ 底板と側板との接続部には隙間がないこと。		良 否
		⑥ 滑り面の勾配は、25°以上35°以下であること。	勾配 ° ~ °	良 否
		⑦ 減速面は、滑降時の速度を安全、かつ、有効に落とすものであること。	水平 mm ~ mm	良 否
	(2) 側 板	① 滑降に支障のない仕上がり面であり、かつ、段差、隙間のないこと。		良 否
		② 底板との接続には、隙間を設けないもので、かつ、滑降に支障ない仕上がり面であること。		良 否
		③ 高さは、400mm以上であること。	mm	良 否
	(3) 手 す り	① 滑降に支障ない仕上がり面であること。		良 否
		② 地上高が1mを超える部分の底板の両側に設けること。(側板の高さが60cm以上のものを除く。)		良 否
		③ 高さは、600mm以上であること。	mm	良 否
		④ 手すりと側板との間隔は100mm以上180mm以下であること。	mm	良 否
⑤ 乗り込み部の手すり子の間隔は、120mm以下であること。		mm	良 否	
⑥ 使用者が乗り込む各階のすべり口の落下防止柵の手すり子の間隔は、180mm以下であること。		mm	良 否	
⑦ 使用者が乗り込む各階のすべり口には、底板の両側に高さ1,100mm以上、長さ1,000mm以上の落下防止柵を設けること。		高さ： mm 長さ： mm	良 否	
2 材 質	① 底板、側板、手すり及び支持部は、鋼材、アルミニウム材、鉄筋コンクリート材又は同等以上の耐久性を有するものであること。	ア 底板	良 否	
		イ 側板	良 否	
		ウ 手すり	良 否	
エ 主柱		良 否		
オ ベースプレート		良 否		
	カ 基礎ボルト	良 否		
	② 耐食性を有していない材質にあつては、耐食性を施したものであること。	錆止め相塗装：	良 否	
	③ 溶接加工は、使用材料に応じ、公的試験機関による溶接技術者の資格を取得した者により行われるものであること。		良 否	
3 表 示	次の事項について表示しているものであること。 ① 種 類 ② 製造者名又は商標 ③ 製造年月 ④ 長 さ ⑤ 勾 配 ⑥ 型式記号 ⑦ 認定番号		良 否	