

FESC

非管理版

規格番号	B 019-19
配付番号	
配付日	

合成樹脂製の管及び管継手の 認定実施細目



2001年04月25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)

○ 合成樹脂製の管及び管継手の認定実施細目

この実施細目は、消火設備配管に用いる合成樹脂製の管及び管継手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、次による。
 - (1) 使用する消火設備の種類、湿式・乾式の別、使用する部位、設置場所
 - (2) 使用する材料のミルシート又は強度検査成績表
 - (3) 管及び管継手の接続方法（方式）、施工方法
 - (4) 管等（管に管継手を接続した試験試料）の図面
 - (5) 支持方法を含めた設置方法
 - (6) 加圧送水装置から端末機器（スプリンクラーヘッド等）までの間で使用する部位を明らかにした代表的な設備系統図

（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、各試験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。

（特定試験設備）

- 6 細則第4条第2項の特定試験設備は、表3によるものとし、特定試験設備が持つべき機能は、同表に定めるところによる。

(型式認定等の試験方法等)

7 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4による。
- (2) 試験は、表4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)

8 細則第15条第2項のサーベイランス及び細則第17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) 試験項目及び試験試料は、表4による。
- (2) 検査は、表5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。ただし、様式6号の個別検査記録表の承認願によりこれと異なる様式を使用することを申し出て、安全センターの承認を得た場合は、当該承認を得た様式とすることができる。
- (5) 抜取検査における欠点は、表6による。
- (6) 次項の規定により合格の表示を印刷又は刻印若しくは貼付することとした場合は、細則第18条の規定にかかわらず、3月ごとに個別認定申請書に代えて当該期間中において検査した製品に係る個別検査記録表を提出することができる。この場合において、個別検査記録表には、当該期間内において印刷し、又は刻印若しくは貼付した認定証票の数を記載した様式7号の認定証票管理表及び様式8号の認定証票管理報告書並びに手数料の払込票を添付する。

(合格表示の特例)

9 細則第20条第1項による合格の表示は、同条の規定にかかわらず、型式認定申請の際に申し出て承認された場合に限り、次によることができる。

- (1) 管及び管継手単体製品の場合は、消防用設備等認定規程別図1又は別図2のいずれかの表示を管の長さ1m以内につき1箇所割合で印刷し、又は刻印する。この場合、表示の大きさ及び色は、明確に識別できる範囲内で任意とする。
- (2) 工場組立てキット製品の場合は、キット製品個々に安全センターが交付する認定証票を貼付する。
- (3) 申請に基づき安全センターが認めた場合は、(1)又は(2)の証票に代えて、試験・判定基準において表示すべきものとされている表示事項を表示するシール(認定シール)に(1)又は(2)に規定する証票を印刷したものを貼付することができる。

附 則

- 1 この細目は、平成13年4月25日から実施する。
- 2 消火設備用合成樹脂管等性能評定実施細目（平成8年消安セ細則第2号）及び消火設備用合成樹脂管等個別検査実施要領（平成8年5月9日実施）は廃止する。
- 3 この細目の制定により既に性能評定を受けた型式のものについての個別検査は、平成14年3月31日までの間、2の細目等を適用することができる。

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

この細目は、令和元年10月1日から実施する。

第2項第2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、軽補正の範囲

型 式 認 定	型式変更認定	性 能 確 認	軽 補 正
1 管又は管継手の材質が異なるもの （ただし、管と管継手の材質が異なる場合は、そのいづれも管又は管継手に使用してよい） 2 最高使用圧力が異なるもの 3 接続方法（方式）が異なるもの	1 特殊試験項目の追加（形状、材質又は寸法の変更がない場合を除く） 2 最大支持間隔の変更（形状、材質又は寸法の変更がない場合を除く）	1 特殊試験項目の追加（形状、材質又は寸法の変更がない場合） 2 最大支持間隔の変更（形状、材質又は寸法の変更がない場合） 3 呼び径の異なる管及び管継手の追加	1 義務表示事項の内容・位置・方法の変更 2 支持・固定方法の変更 3 寸法公差の変更 4 性能に影響しない色、形状等の変更 5 その他、型式認定、型式変更認定、性能確認に当たらない変更事項
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（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。）	1式	○
乱 数 表	JIS Z 9031	1部	○
乾 湿 球 温 度 計		1個	○
寸 法 測 定 器	ノギス、ねじゲージ、マイクロメーター、巻尺、専用ゲージ等	1式	○
は か り	秤量は、計量物重量の約1.5倍	1台	
耐 圧 試 験 装 置	試験圧力の1.5倍以上の加圧ができるもの	1式	○
漏 れ 試 験 装 置	0.1 MPa以上の試験圧力を加圧できるもの	1式	○
破 壊 試 験 装 置	試験圧力の4倍以上の加圧又は、10 MPaの加圧ができるもの	1式	○
水 撃 圧 試 験 装 置	水撃圧試験ができるもの	1式	
曲 げ 試 験 装 置	曲げ試験ができるもの	1式	
圧 力 計 (最高目盛は試験圧力の 1.3～3倍)	JIS B 7505 0.6級 150 mm JIS B 7505 1.6級 10 mm	1個 1個	○ ○
ストップウォッチ	1/10秒	2個	○
引 張 強 度 試 験 装 置	引張強度試験ができるもの	1台	○
押しつぶし試験装置	押しつぶし試験ができるもの	1式	
衝 撃 試 験 装 置	衝撃試験ができるもの	1式	
気 密 試 験 装 置	気密試験ができるもの	1式	※
長期静水圧試験装置	長期静水圧試験ができるもの	1式	※
繰り返し温度試験装置	繰り返し温度試験ができるもの	1式	
耐薬品性試験装置	耐薬品性試験ができるもの	1式	※
耐 候 性 試 験 装 置	耐候性試験ができるもの	1式	※
標準耐熱性試験装置	標準耐熱性試験ができるもの	1式	※
軽易耐熱性試験装置	軽易耐熱性試験ができるもの	1式	※
高難燃性試験装置	高難燃性試験ができるもの	1式	※
発煙濃度試験装置	発煙濃度試験ができるもの	1式	※
燃焼時発生ガス試験装置	燃焼時発生ガス試験ができるもの	1式	※
等価管長試験装置	等価管長試験装置ができるもの	1式	

- 1 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。
- 2 備考欄中※印を付した試験設備は、必要な場合のみとする。

表3

特定試験設備

品名	所有すべき機能
等価管長試験	① 加圧送水装置は、大きな圧力変動及び脈動を生じないものであること。 ② 圧力計又は差圧計を使用して、圧力損失を測定できるものであること。 ③ 圧力損失は試料部のみを測定できること。

表4

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
共通 試験	外観・構造・寸法等試験	3	○
	漏れ試験	3	◎
	耐圧試験	3	◎
	破壊試験	3	◎
	水撃圧試験	3	
	曲げ試験	3	
	引張強度試験	3	◎
	押しつぶし試験	3	
	衝撃試験	3	
	繰り返し温度試験	3	
	等価管長試験	3	
表示試験	3	○	
特殊 試験	気密試験	3	
	長期静水圧試験	3	
	耐薬品性試験	3	
	耐候性試験	3	
	標準耐熱性試験	3	
	軽易耐熱性試験	3	
	高難燃性試験	3	
	発煙濃度試験	3	
燃焼時発生ガス試験	3		

(注) 1 表中○印は、表5の通常検査を、◎印は同表の特別試料検査の数を示す。

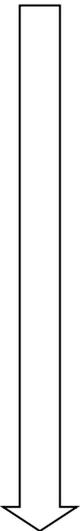
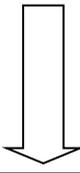
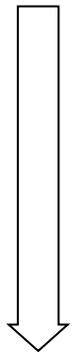
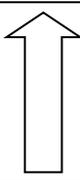
2 1の型式の範囲で管及び管継手の組み合わせが複数ある場合は、全ての組み合わせについて社内試験を実施し、型式認定及び型式変更認定(以下「型式認定等」という。)の試験試料は、試験実施者の指定する組み合わせのもの(2以上)とする。

- 3 漏れ試験、耐圧試験及び破壊試験は、同一の試料について行う。
- 4 複数口のあるヘッダーの等価管長試験については、想定しうるすべての組み合わせにおいて社内試験を実施し、型式試験等の試験試料は検査員が指定した2以上の組み合わせで実施する。当該試験結果と社内試験結果を照合し、著しく試験結果に乖離がある場合は、型式試験等においてもすべての組み合わせにて試験を行う。
- 5 特殊試験は、必要な場合のみ適用する。
- 6 性能確認の試験は、型式認定等の試験項目を適用する。
- 7 2以上の型式を同一日に型式認定等の試験を受ける場合は、替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。
- 8 サーベイランス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5（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 大きさ の 大きさ	第1欠点		第2欠点		第3欠点		試料 大きさ 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		1 2								
16～25	3					1 2								
26～50	5			2 3		2 3								
51～90	5			2 3		2 3								
91～150	8			2 3		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		
501 ～1,200	32			3 4								7 8	5	0
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。

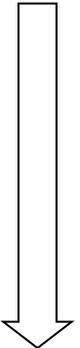
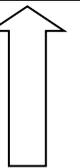
Ac=合格判定個数 Re=補正判定個数

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5 (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6

検査項目の欠点

欠点分類 検査項目	第 1 欠 点	第 2 欠 点	第 3 欠 点
外 観 ・ 表 示		義務表示事項の脱落	1 強度上支障のない変形・すじしわ等 2 取扱者に傷を負わせるおそれのある仕上不良 3 表示事項の一部抜け・誤記・判読困難・ラベル等の剥離
構造・形状・寸法	1 無屈の構造の変更 2 部品の脱落	強度機能に影響のある寸法・仕上の不良	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
漏 れ	接続部からの著しい漏れ		巣漏れ
耐 圧 ・ 破 壊	脱管、割れの発生	ひびの発生	巣漏れ
引 張		1 kN以下で破断	

(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

合 成 樹 脂 製 管 等 の 明 細 書

申請者

項 目		明 細	
1	型式記号		
2	呼び径	A	
3	最高使用圧力	MPa	
4	最大支持間隔	m	
5	材質		
	規格		
	引張・降伏強さ	N/mm ²	
6	管継手の種類		
7	接続方法（方式）		
8	等価管長		
	管	m	
	管継手	m	
9	用いることができる消火剤		
10	特殊試験項目		
	気密試験	有 無	
	長期静水圧試験	有 無	
	耐薬品性試験	有 無	
	耐候性試験	有 無	
	耐熱性試験	標準耐熱性試験	有 無
		軽易耐熱性試験	有 無
高難熱ノンハロゲン性試験	有 無		
11	適用消火設備		
	屋内消火栓設備	該 当 非該当	
	屋外消火栓設備	該 当 非該当	
	スプリンクラー設備	湿 式	該 当 非該当
		乾 式	該 当 非該当
		一斉開放弁の二次側	該 当 非該当
	水噴霧消火設備	湿 式	該 当 非該当
		乾 式	該 当 非該当
泡消火設備	湿 式	該 当 非該当	
	乾 式	該 当 非該当	

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: auto; border-collapse: collapse;"> <tr> <th colspan="3">申請者</th> </tr> <tr> <td style="width: 33%;">作成</td> <td style="width: 33%;">審査</td> <td style="width: 33%;">承認</td> </tr> <tr> <td style="height: 20px;"></td> <td></td> <td></td> </tr> </table>	申請者			作成	審査	承認			
申請者											
作成	審査	承認									
		<table border="1" style="margin: auto; border-collapse: collapse;"> <tr> <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%;">受付</td> <td style="width: 33%;">確認</td> <td style="width: 33%;">承認</td> </tr> <tr> <td style="height: 20px;"></td> <td></td> <td></td> </tr> </table>	一般財団法人日本消防設備安全センター			受付	確認	承認			
一般財団法人日本消防設備安全センター											
受付	確認	承認									

様式 3 号

合成樹脂製管及び管継手 型式 (立会・社内) 試験記録表		試験日 年 月 日			試験立会者		
		試験 条件	開始時	終了時		試験実施者	
天 候							
温 度	℃		℃				
湿 度	%		%				
申請者名							
型式記号							
受検場所							
試験項目・内容		仕 様			試 料		
		基準値 (設計値)			1	2	3
1	外観・寸法等 寸法	外観・構造・表示		—	良・否	良・否	良・否
		内 径	(mm)				
		外 径	(mm)				
		全 長	(mm)				
2	気密	最高使用圧力の1.5倍の空気圧を3分間	試験圧力	(MPa)			
			状 態		良・否	良・否	良・否
3	漏れ	0.1MPaの水圧を3分間	試験圧力	0.1MPa			
			状 態		良・否	良・否	良・否
4	耐圧	最高使用圧力の1.5倍の水圧を3分間加え、加圧前後の外径を測定	試験圧力	(MPa)			
			外径の変化	前 / 後			
			状 態	1%以下	良・否	良・否	良・否
5	破壊	最高使用圧力の4倍以上で破壊する圧力(4倍までの加圧時間60秒)又は4倍以上10MPaで1分間	破壊圧力	(MPa)			
			試験圧力	10MPa			
			状 態		良・否	良・否	良・否
6	水撃圧	0 MPaから最高使用圧力の3.5倍の圧力の変動を1回/秒で100回の後、0.1MPaを3分間、1.5倍を3分間	100回状態		良・否	良・否	良・否
			漏 れ	0.1MPa	良・否	良・否	良・否
			耐 圧	(MPa)	良・否	良・否	良・否
7	曲げ	最大支持間隔の2倍の長さに支持した後、支持間隔の配管内充填量の荷重を1分間	試験圧力	(MPa)			
			荷 重	(Kg)			
			状 態		良・否	良・否	良・否
8	引張強度	管等の長手方向に荷重を加える	引張荷重	1 kN以上			
9	押しつぶし	温度2℃で24時間放置後、1 kNの荷重を5分間の後、0.1MPaを3分間、1.5倍を3分間	荷 重	1 kN	良・否	良・否	良・否
			漏 れ	0.1MPa	良・否	良・否	良・否
			耐 圧	(MPa)	良・否	良・否	良・否

試験項目・内容			仕 様		試 料		
			基準値 (設計値)		1	2	3
10	衝撃	-18℃、0℃、20℃に24時間放置後、質量0.5kgの重錘を高さ1.5m (管継手は0.75m)から落下させる。その後0.1MPaを3分間、1.5倍を3分間	試験温度	-18℃	良・否	良・否	良・否
			漏れ	0.1MPa	良・否	良・否	良・否
			耐圧	(MPa)	良・否	良・否	良・否
			試験温度	0℃	良・否	良・否	良・否
			漏れ	0.1MPa	良・否	良・否	良・否
			耐圧	(MPa)	良・否	良・否	良・否
			試験温度	20℃	良・否	良・否	良・否
			漏れ	0.1MPa	良・否	良・否	良・否
11	長期静水圧	最高使用圧力の水圧力で50℃に1000時間放置の後に0.1MPaを3分間、1.5倍を3分間	50℃の状態		良・否	良・否	良・否
			漏れ	0.1MPa	良・否	良・否	良・否
			耐圧	(MPa)	良・否	良・否	良・否
			外径の変化	前 後			
			状態	1%以下	良・否	良・否	良・否
12	繰り返し	最高使用圧力の水圧力で2℃、40℃に24時間放置を5回の後、0.1MPaを3分間、1.5倍を3分間	5回の状態		良・否	良・否	良・否
			漏れ	0.1MPa	良・否	良・否	良・否
			耐圧	(MPa)	良・否	良・否	良・否
			外径の変化	前 後			
			状態	1%以下	良・否	良・否	良・否
13	耐薬品性	管等をJIS K 7114に準じ23±2℃に7日間	体積変化	0.5%以下	良・否	良・否	良・否
14	耐候性	管等の試験片をJIS B 7753又はJIS B 7754の試験機で6000時間暴露の後引張試験	6000時間の状態		良・否	良・否	良・否
			引張強度	試験前 kN 試験後 kN			
15	標準耐熱性	最高使用圧力の空気圧又は最高使用圧力の水圧力でJIS A 1304の標準曲線に準じて30分加熱の後、0.1MPaを3分間、1.5倍を3分間	30分加熱の状態		良・否	良・否	良・否
			漏れ	0.1MPa	良・否	良・否	良・否
			耐圧	(MPa)	良・否	良・否	良・否
16	軽易耐熱性	最高使用圧力の水圧力を加えた4個のスプリンクラーヘッドを用いた火災模型実験の後に、0.1MPaを3分間、1.5倍を3分間	鎮火後の状態		良・否	良・否	良・否
			漏れ	0.1MPa	良・否	良・否	良・否
			耐圧	(MPa)	良・否	良・否	良・否
17	高難燃性	長さ2.4mの管についてJIS C 3521の燃焼実験	燃焼状態	良・否	良・否	良・否	

試験項目・内容			仕 様		試 料				
			基準値 (設計値)		1	2	3		
18	発煙濃度	試験体直径38mmを輻射加熱炉の中で2.5W/cm ² 、20分間加熱し、光の最小透過率を測定	発煙速度	150以下					
19	燃焼時発生ガス	試料2gを750～850℃石英管中、10±3Lの空気を30分間流し、水素イオン濃度を測定	水素イオン濃度	3.5以上					
20	等価管長	等価管長は次式により求め、申請値の±20%以内 $L = 11300 \frac{D^{4.87}}{Q^{1.85}} \Delta P$ L 等価管長 m D 内径 cm Q 流量 L/min ΔP 圧力損失 MPa	流 量	L/min					
			等 価 管 長	m					
			流 量	L/min					
			等 価 管 長	m					
			流 量	L/min					
			等 価 管 長	m					
			平 均 値	L/min					
備 考			認 定 番 号		— 号				
			消防用設備等認定委員会	判 定	合格・補正・不合格				
				年 月 日	年 月 日				
				委員長印					
			水系消火設備等専門委員会	判 定	良・否・保留				
				年 月 日	年 月 日				
				委員長印					
			実 施 者 判 定		良・否・保留				

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を希望しますので、申請します。

記

設備等の種別	
認定番号	号
型式記号	
一括抜取り検査開始希望日	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								
合成樹脂製管 管 継 手	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									
		A							天候												
		B							温度	℃	℃	受検場所	屋 内 外								
		C							湿度	%	%										
検査項目・内容	基準値	試 料 ・ 抜 取 番 号																			
		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
外観・構造・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
寸 法		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
漏 れ	0.1MPa・3分	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
耐 圧	最高使用圧力×1.5倍 3分	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
破 壊	最高使用圧力×4倍 1分	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
引 張 強 度	1 kN 以上	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
備 考																					
備考欄には、型式別の「寸法規格」「最高使用圧力」「引張又は降伏強度」を明記すること。																					

個別検査記録表の承認願

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

細目 8 (4) に規定する個別検査記録表を別紙のとおり作成いたしましたので確認のうえ、承認いただきますようお願いいたします。

様式 8 号

認 定 証 票 管 理 報 告 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

認定証票管理表のとおり、合格証票の使用実績を報告いたします。

消 防 用 設 備 等 の 名 称					
型 式 記 号					
認 定 番 号					
認 定 証 票 使 用 実 績 及 び 手 数 料 内 訳	管 及 び 管 継 手 の 種 類	呼 び 径	単 位 円	数 量	備 考
	管 (単 位 m)	20 A 以下	1.5		
		25 A 以上	3.5		
	継 手 (単 位 個)	20 A 以下	1.5		
		25 A 以上	3.5		
工 場 組 み 立 て キ ャ ッ ト 製 品		25			