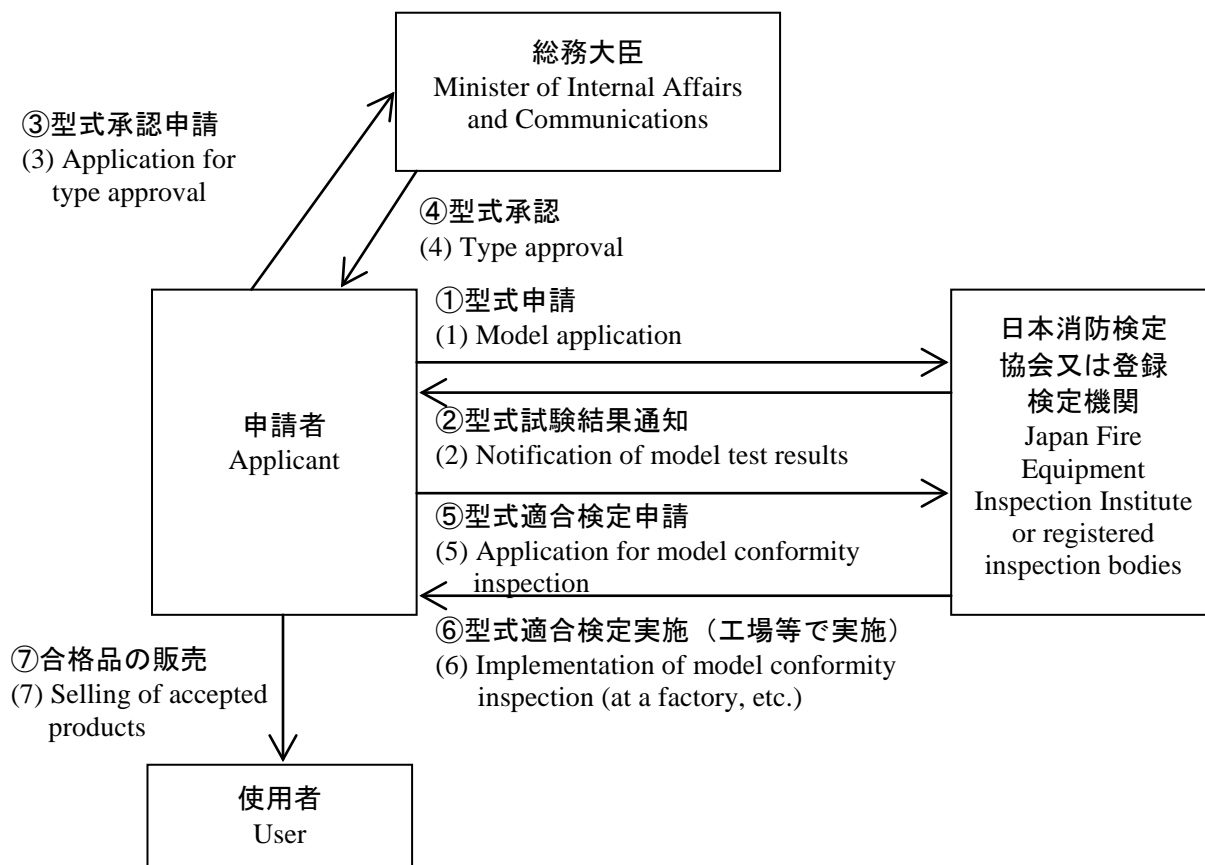


2 検定制度

- (1) 検定対象機械器具等の検定
 ア 検定対象機械器具等に係る検定の流れは、次のとおりである。

2. Inspection System

- (1) Inspection of the machine or tool, etc. subject to inspection
 A. The following shows the inspection procedures pertaining to the machine or tool, etc. subject to inspection.



- ① 型式試験について、検定対象機械器具等の製造又は販売の事業を行う者が、新製品を開発した場合、まず、申請者自身で検定対象機械器具等の型式に係る形状等が技術上の規格に適合しているか試験を行う。次にその試験の結果を含め申請に必要な書類等をまとめ、日本消防検定協会又は登録検定機関に試験の申請をする。この場合、日本消防検定協会又は登録検定機関は、消防法第21条の3の規定により、申請された製品に係る技術上の規格に適合しているか試験設備及び測定機器を用いて第1次試験を実施する。その後、申請者の製造工場で、申請された製品を量産化した場合、量産された製品が、申請された製品の

- (1) As for the type of inspection, if a person who manufactures or sells the machine or tool, etc. subject to inspection develops a new product, firstly, he or she conducts an inspection himself/herself to review whether or not the shape, etc., of the model of the machine or tool, etc. subject to inspection meets the technical standards. Secondly, the inspection results are compiled to apply to the Japan Fire Equipment Inspection Institute or other registered inspection body for inspection. At this time, in accordance with the provisions of Article 21-3 of the Fire Services Law, the Japan Fire Equipment Inspection Institute or other registered inspection body shall provide the first inspection using testing equipment and

形状等に適合するかの検査が確実に実施できる体制であるかどうか試験する第2次試験を実施する。

- ② 型式試験結果について、日本消防検定協会又は登録検定機関は、消防法第21条の3の規定により、実施した試験結果に意見を付して申請者に通知する。
- ③ 型式承認申請について、消防法第21条の4の規定により、申請者は、申請書に当該試験結果及び意見を記載された書面を添えて、総務大臣に型式の承認を申請する。
- ④ 型式承認について、消防法第21条の4の規定により、総務大臣は、申請書類により、申請された製品が、申請された製品に係る技術上の規格に適合しているかどうか審査し、適合しているときは、その旨を承認する。
- ⑤ 型式適合検定申請について、申請者が、型式承認を受けたものを量産した場合、毎回、販売する前に消防法第21条の7の規定により日本消防検定協会又は登録検定機関に申請し検査を受けなければならない。
- ⑥ 型式適合検定実施について、日本消防検定協会又は登録検定機関は、型式適合検定の申請があった場合には、消防法第21条の8の規定より、量産された製品が型式承認を受けたものに形状等に適合しているか、基本的には、日本消防検定協会又は登録検定機関の職員が申請者の製造工場に行き、日本消防検定協会又は登録検定機関の職員の立会いの下で、製品のロット毎に所要の数を抜き取り、主要な検査項目について検査を行う方式により実施する。また、例外として、日本消防検定協会又は登録検定機関が、製品の品質が良く、製造する工場、事業所及びこれらに類する施設において、品質を確保する管理体制が確立している等を認める場合には、製造者自身で製品のロット毎に所要の数を抜き取り、主要な検査項目について検査を行い、日本消防検定協会又は登録検定機関に報告し、その結果

measuring devices to determine whether or not the applied product meets the technical standards. Later, a second inspection shall be provided at the applicant's factory to examine whether it has ensured that the mass-produced products meet the shape, etc., of the applied products if the applied products are mass-produced.

- (2) The Japan Fire Equipment Inspection Institute or a registered inspection body shall provide a notice of the test results to the applicant with comments in accordance with the provisions of Article 21-3 of the Fire Services Law.
- (3) As for the approval for the type application, an applicant shall apply to the Minister of Internal Affairs and Communications for the approval of the type with the application, including the inspection results and comments on these in accordance with the provisions of Article 21-4 of the Fire Services Law,
- (4) In accordance with the provisions of Article 21-4 of the Fire Services Law, the Minister of Internal Affairs and Communications shall examine the application document to determine whether the product applied for meets the technical standards, and give approval if it meets them.
- (5) As for a model conformity inspection, if an applicant mass-produces the model approved product, he/she must apply to and receive an inspection by the Japan Fire Equipment Inspection Institute or a registered inspection body each time before any sales in accordance with the provisions of Article 21-7 of the Fire Services Law.
- (6) In implementing a model conformity inspection, the Japan Fire Equipment Inspection Institute or a registered inspection body shall, in accordance with the provisions of Article 21-8 of the Fire Services Law, shall inspect whether the shape, etc., of the mass-produced products meet those approved for the type. In principle, the staff of the Japan Fire Equipment Inspection Institute or a registered inspection body shall visit the factory of the applicant and sample the prescribed number of products for each product lot in the presence of the staff for examination of the major test items. As an exception, the Japan Fire Equipment Inspection Institute or a registered inspection body shall allow the manufacturer to sample the prescribed number of the products for each lot, conduct an inspection for major test items, and report the results to the Japan Fire Equipment Inspection Institute or a registered inspection body if and when the product has good quality produced under an

を用いて、日本消防検定協会又は登録検定機関が審査する方式もある。

検査に合格したロットは、型式適合検定に合格した旨の表示が付される。

- ⑦ 合格品の販売について、消防法第21条の9の規定による型式適合検定に合格した旨を製品に表示したものだけが、消防法第21条の2の規定により、使用者に販売することができる。

申請者は、新製品を開発し、販売する場合には、上記の手順の踏まなければならないが、日本の市場で販売されている全ての製品は、協会又は登録検定機関の検査に合格したものである。

イ 申請に必要な書類等（規則第35条第4項）

型式試験の申請に必要な書類及び見本は、次のとおりである。

- ① 申請書（規則別記様式第2号）
- ② 見本（規則別表第2）
- ③ 設計図書
- ④ 明細書
- ⑤ 工場設備概要書（検定対象機械器具等の製造設備及び検査設備の概要）
- ⑥ 社内試験成績書
- ⑦ 製造工程概要調書（検定対象機械器具等の製造過程の概要）
- ⑧ 社内検査体制に係る調書

ウ 合格した場合に表示の様式（規則別表第3）

型式適合検定に合格したものである旨の表示は、検定対象機械器具等の種別毎に次のように定められている。

established system at a manufacturing facility, entity, or the like. Or the Japan Fire Equipment Inspection Institute or a registered inspection body may conduct an examination based upon the results of such an inspection.

A lot that has passed the inspection shall be labeled with a statement that it has passed the model conformity inspection.

- (7) As for selling the accepted products, only those affixed with a label stating that it has passed a model conformity inspection under the provisions of Article 21-9 of the Fire Services Law may be sold to the users according to the provisions of Article 21-2 of the Fire Services Law.

An applicant shall undergo the above procedures to develop and sell any new product. All of the products distributed in the Japanese market shall have passed the inspection conducted by the Institute or a registered inspection body.






B. Documents, etc., required for the application (Article 35-4 of the Rules)

The documents and samples needed for the application for a model inspection shall include:

- (1) Written Application (Appended Form No. 2 of the Rules)
- (2) Sample (Appended Form No. 2 of the Rules)
- (3) Design documents
- (4) Written specifications
- (5) Summary of the Factory Equipment (Summary of the production and inspection equipment for the machine or tool, etc. subject to inspection, etc.)
- (6) Certificate of in-house analyses
- (7) Summary of the Investigation Record on the Production Process (Summary of the production process for the machine or tool, etc. subject to inspection)
- (8) Investigation Record on the In-house Analysis System

C. Label format if accepted (Appended Form No. 3)

The label with a statement that it has passed a model conformity inspection is defined as follows for each type of the machine or tool, etc. subject to inspection.

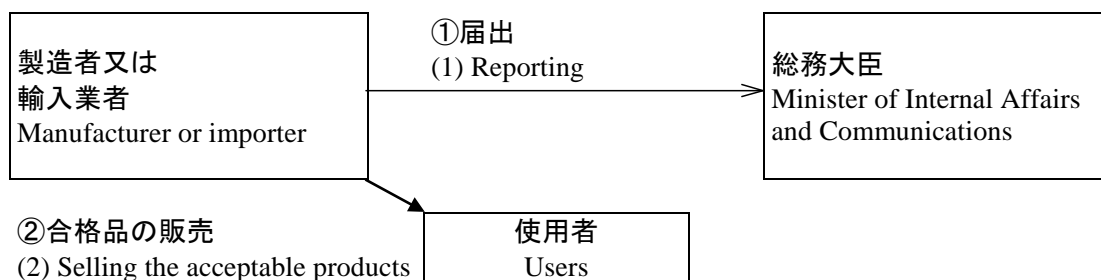
| 検定対象機械器具等の種別 Type of the machine or tool, etc. subject to inspection | 表示の様式 (大きさ) Label format (size) |
|--|--|
| 消火器 Fire extinguishers 火災報知設備の感知器又は発信機 Detectors or manual call points of fire detection and alarm systems 中継器 Input/output devices 受信機 Control panels 金属製避難はしご Metallic escape ladders |  (直径 10mm) (10 mm in diameter) |
| 緩降機 Descending lifelines |  (直径 12mm) (12 mm in diameter) |
| 消火器用消火薬剤 Fire extinguishing agents for fire extinguisher 泡消火薬剤 Foam fire-extinguishing agents |  (直径 15mm) (15 mm in diameter) |
| 閉鎖型スプリンクラーヘッド Automatic closed sprinkler heads |  (直径 3mm) (3 mm in diameter) |
| 流水検知装置 Water flow detecting devices 一斉開放弁 Deluge valves 住宅用防災警報器 Home disaster prevention alarms |  (直径 8mm) (8 mm in diameter) |

(2) 自主表示対象機械器具等の検定

ア 自主表示対象機械器具等に係る検定の流れは、次のとおりである。

(2) Inspection for the machine or tool, etc. subject to self-labelling

A. The following shows inspection flows for the machine or tool, etc. subject to self-labelling



イ 自主表示対象機械器具等に係る届け出

自主表示対象機械器具等の製造者又は輸入業者は、あらかじめ総務大臣に次の事項を届け出ることとされている。

- ① 氏名又は名称及び住所並びに法人にあってはその代表者の氏名
- ② 届け出る自主表示対象機械器具等の種類及び型式
- ③ 自主表示対象機械器具等に係る技術上の規格に適合することの確認書
- ④ 輸入業者にあつては、当該自主表示対象機械器具等の製造業者の指名又は名称及び住所又は所在地

ウ 自主表示対象機械器具等の検査の方法

自主表示対象機械器具等の製造者又は輸入業者は、当該機械器具等の形状、構造、材質、成分及び性能及び合格した場合の表示の位置を記載した設計図書に適合しているかどうかを適切な検査設備及び検査方法により確認することとされている。

エ 自主表示対象機械器具等の個々の検査

個々の製品を検査等した場合において、次の事項を記録し、5年間保存することとしている。

- ① 自主表示対象機械器具等の種類及び型式
- ② 検査に用いた設計図書
- ③ 検査の項目、内容及び判定方法
- ④ 検査を行った年月日及び場所
- ⑤ 検査に使用した設備及び測定機器
- ⑥ 検査を実施した者の氏名
- ⑦ 検査を行った自主表示対象機械器具等の数量
- ⑧ 検査の結果
- ⑨ 設計図書、検査設備又は検査方法を変更した場合、その変更履歴

オ 合格した場合に表示の様式（規則別表第4）

自主表示対象機械器具等の形状等が当該技術上の規格に適合するものである旨の表示は、自主表示対象機械器具等の種別毎に次のように定められている。

B. Reporting pertaining to the machine or tool, etc. subject to self-labelling

A manufacturer or importer of the machine or tool, etc. subject to self-labelling shall report the following information to the Minister of Internal Affairs and Communications in advance.

- (1) Name and address; if a corporate person, name of the representative
- (2) Type and model of the machine or tool, etc. subject to self-labelling to be reported
- (3) Certification for the machine or tool, etc. subject to self-labelling as meeting the technical standards of the certification
- (4) As for an importer, the name, address, or business location of the manufacturer that manufactured the machine or tool, etc. subject to self-labelling

C. Inspection method of the machine or tool, etc. subject to self-labelling

A manufacturer or importer of the machine or tool, etc. subject to self-labelling shall examine whether or not the product meets the design document specifying the shape, structure, materials, ingredients and performance of the said machinery or apparatus items, and the location of the label, if accepted, conforms to the design documents using the appropriate inspection equipment and method.






D. Individual inspection on the machine or tool, etc. subject to self-labelling

As for the inspection results regarding the individual items, the following items shall be recorded and retained for five years.

- (1) Type and model of the machine or tool, etc. subject to self-labelling
- (2) Design documents used for the inspection
- (3) Items, descriptions and screening method
- (4) Date and location of the inspection
- (5) Equipment and measuring devices
- (6) Name of the inspector
- (7) Quantity of the machine or tool, etc. subject to self-labelling
- (8) Results of the inspection
- (9) Change history, if any, in the design documents, inspection equipment and methods

E. Label format if accepted (Appended Form No. 4)

Label with a statement that the shape, etc., of the machine or tool, etc. subject to self-labelling meets the technical standards is defined as follows for each type of machine or tool, etc. subject to self-labelling.

| <p>自主表示対象機械器具等の種別 Type of the machine or tool, etc. subject to self-labelling</p> | <p>表示の様式（大きさ） Label format (size)</p> |
|---|--|
| <p>動力消防ポンプ Power driven fire pumps</p> |  <p>(直径 12mm) (12 mm in diameter)</p> |
| <p>消防用ホース Fire hoses</p> |  <p>(15mm 35mm) (15 mm x 35 mm)</p> |
| <p>消防用吸管 Fire suction hoses</p> |  <p>(直径 40mm) (40 mm in diameter)</p> |
| <p>差込式又はねじ式の結合金具 Insertion or screw type couplings</p> |  <p>(5mm 10mm) (5 mm x 10 mm)</p> |
| <p>エアゾール式簡易消火具 Aerosol type disposable fire extinguishers 漏電火災警報器の変流器又は受信機 Current transformers or control panels of electric leak fire alarm devices</p> |  <p>(直径 10mm) (10 mm in diameter)</p> |