

別添5

パッケージ型消火設備点検要領

1 機器点検

点 検 項 目		点検方法(留意事項は 示す。)	判 定 方 法 (留 意 事 項 は 示 す 。)
パッケージ	周 囲 の 状 況	目視及び棒状温度計(JIS規格品)等により確認する。	ア 設置場所に容易に接近でき、周囲に使用上及び点検上の障害となるものがないこと。 イ 照明設備、明り窓等が設けられて採光されていること。 ウ 湿度が著しく高くなく、温度が40以下であること。 エ 直射日光、雨水等がかかるおそれが少ないこと。 オ 防火対象物の階ごとに、その階の各部分から1のホース接続口までの水平距離が、型によっては20m以下、型によっては15m以下となるように設置されていること。
	外 形	目視により確認する。	ア 変形、損傷等がないこと。 イ 扉の開閉が容易で、確実にできること。 ウ 格納箱は、変形、損傷、著しい腐食等がなく、床又は壁に堅固に固定されていること。
	表 示	目視により確認する。	ア パッケージ型消火設備である旨の表示、操作方法、取扱説明、機器等の各種表示等が適正にされていること。 イ 損傷、脱落、汚損等がないこと。 ウ 182号通知の別添1に定める基準に適合するものであること、又は当該基準に適合するものである旨の性能評価合格証が貼付されていること。
	表 示 灯	目視により確認する。	ア 変形、損傷、球切れ等がなく、点灯していること。 イ 取付面と15度以上の角度となる方向に沿って1.0m離れたところから容易に識別できること。
蓄圧式消火剤貯蔵容器等	消 火 剤 貯 蔵 容 器	目視により確認する。	ア 貯蔵容器、取付枠、各種計器等に変形、損傷、著しい腐食、塗装のはく離等がないこと。 イ 容器本体は、容器押さえ等により取付枠又は架台に堅固に固定されていること。
	安 全 装 置	目視により確認する。	変形、損傷等がなく、封印等がされていること。
	消 火 剤 量 等	液面計又はてこ秤式測定器により消火剤の量を確認し、併せて圧力計により貯蔵タンクの蓄圧力を確認する。	ア 所定の消火剤が規定量貯蔵されていること。 イ 圧力計の指針が適正範囲内であること。

	容器弁	目視により確認する。 点検時の放出事故防止のため、強い衝撃を与えないこと。	変形、損傷、著しい腐食等がないこと。	
	バルブ類	バルブ類を設けるものによっては、目視及び手で操作することにより確認する。 点検終了後は、元の開閉状態に復元させておくこと。	ア 変形、損傷、著しい腐食等がないこと。 イ 開閉位置が正常であり、開閉操作が容易にできること。	
	指示圧力計	目視より確認する。	変形、損傷等がなく、指針が緑色範囲内にあること。 指針がゼロ点の位置にある場合は、消火剤の点検を行うこと。	
加圧式消火剤貯蔵容器等	消火剤貯蔵容器	外形	目視により確認する。	ア 貯蔵容器、取付枠、各種計器等に変形、損傷、著しい腐食、塗装のはく離等がないこと。 イ 貯蔵容器本体は、容器押さえ等により取付枠又は架台に堅固に固定されていること。
		安全装置		変形、損傷等がなく、つまり等がないこと。
	消火剤量等	消火剤充てん蓋を取り外し、充てん口より消火剤までの高さを測るか又は貯蔵タンクごとで秤式測定器により測定するか若しくは液面計により測定して確認する。 最小必要量のサンプルを取り出し、消火剤の状態を確認する。	ア 所定の消火剤が規定量貯蔵されていること。 イ 異物の混入、浮遊物、沈殿物等がないこと。 ウ 必要に応じて物性確認を行い、基準値であることを確認すること。	
	バルブ類	バルブ類を設けるものによっては、目視及び手で操作することにより確認する。 点検終了後は、元の開閉状態に復元させておくこと。	ア 変形、損傷、著しい腐食等がないこと。 イ 開閉位置が正常であり、開閉操作が容易にできること。 ウ 必要に応じて物性確認を行い、基準値であることを確認すること。	
	加圧用ガス容器等	加圧用ガス容器	目視により確認する。	ア 変形、損傷、著しい腐食、塗装のはく離等がないこと。 イ 容器は、容器押さえ等により確実に固定されていること。 ウ 容器には、高圧ガス保安法に基づく刻印がされていること。
		容器弁	目視により確認する。 点検時の放出事故防止のため、強い衝撃を与えないこと。	ア 変形、損傷、著しい腐食等がないこと。 イ 消防庁長官が定める基準に適合するものであること、又は総務大臣又は消防庁長官が指定する指定認定機関の認定を受け、その表示が貼付されていること。
バルブ類		目視及び手で操作することにより確認する。	ア 変形、損傷、著しい腐食等がないこと。	

		点検終了後は、元の開閉状態に復元させておくこと。	イ 開閉位置が正常であり、開閉操作が容易にできること。
	指示圧力計 (指示圧力計のあるものに限る。)	目視により確認する。	ア 変形、損傷等がないこと。 イ 指針が緑色範囲内にあるか、又は指示圧力値が適正であること。
	圧力調整器	目視及び次により確認する。 圧力調整器の二次側の点検コック又はこれに替わるバルブ若しくはプラグにより閉止する。 加圧用ガス容器の容器弁を、手動操作又は容器弁開放装置を作動させて開放し、圧力計の指度及び指針を確認する。	ア 変形、損傷等がなく、容器弁等に確実に固定されていること。 イ 指針の作動が円滑であり、設定圧力値が適正であること。 ウ ガス漏れがないこと。
	ガス量 窒素ガス 又は空気 を用いる もの	次により確認する。 圧力調整器のあるものにあつては、二次側に取り付けられている点検コック又はこれに替わる弁を閉止し、容器弁を手動操作又は容器弁開放装置を作動させて、圧力調整器の一次側圧力計又は容器弁に取り付けた圧力計の指針を読み取る。 窒素ガス容器で質量測定方法により点検を指定されているものにあつては、スパナ、レンチ等を用いて配管を取り外し、加圧用ガス容器を取り出して容器の総質量を測定する。 指示圧力計付の容器に空気又は窒素ガスを貯蔵するものにあつては、指示圧力計の指度を確認する。	ア 所定のガス量が貯蔵されていること。 イ 周囲温度における設定圧力値との差が10%以内であること。
	二酸化炭素 を用いる もの	次により確認する。 スパナ、レンチ等により連結管、固定用押さえ等を取り外して加圧用ガス容器を取り出し、容器ごと計量器を用いて総重量を測定する。 総重量から容器重量及び開放装置の重量を引く。	ア 所定のガス量が貯蔵されていること。 イ 規定のガス量との差が10%以内であること。
起 動 装 置	周 囲 の 状 況	目視により確認する。	周囲に使用上及び点検上の障害となるものがないこと。
	外 形	目視により確認する。	変形、損傷、著しい腐食等がないこと。

	表 示	目視により確認する。	損傷、脱落、汚損等がなく、取扱い方法、保安上の注意事項等が適正にされていること。
	機 能	貯蔵容器用又は起動用ガス容器の容器弁開放装置をすべて取り外し、起動装置を操作し、容器弁開放装置等の作動状況を確認する。	操作が容易で円滑に行えること。
配	管	目視及びスパナ等により確認する。	変形、腐食、著しい腐食等がなく、確実に接続されていること。
ホース、ホースリール又はホース架、ノズル並びにノズル開閉弁	ホ ー ス	ホースをホースリール又はホース架から引き出し、ホースと接続金具の部分をためし締めすることにより確認する。	ア ホースリール及びホース架に整然と巻き込まれていること。 イ 変形、損傷、老化、き裂、接続部の緩み等がないこと。 ウ ホースの長さはノズルの部分を含めて、型によっては2.5m以上、型によっては2.0m以上であること。
	ホ ー ス リ ー ル 及 び ホ ー ス 架	目視又は手で操作することにより確認する。	ア 変形、損傷、著しい腐食等がないこと。 イ ホースの引出し、収納（巻戻し）が円滑に行えること。
	ノ ズ ル 及 び ノ ズ ル 開 閉 弁	目視及び手で操作することにより確認する。 開閉弁は常時「閉」の位置にあること。	ア 漏れ、変形、損傷、脱落等がないこと。 イ 接続部に緩みがないこと。 ウ 開閉操作は容易で、円滑に行えること。

2 総合点検

点 検 項 目	点検方法(留意事項は で示す。)	判 定 方 法
放 射 状 況	<p>手で操作してホースを引き出し、開閉弁を操作して確認する。</p> <p>製造年から3年を経過したものについて、全設備数の5%以上を抜き取った試料により確認する。この場合、5年以内にすべての設備が放射できること。ただし、性能評定等で性能が確認されているものについては、行わないことができる。</p>	<p>ア 起動装置の作動、ホース引出し及びノズル開閉弁等の機能が正常であること。</p> <p>イ 消火剤が正常に放射され、放射時間は型によっては2分以上、型によっては1分30秒以上であること。</p> <p>ウ ホース接続部等からの消火剤の漏れがないこと。</p>