

# 水中マスクの検査マニュアル

昭和50年11月5日  
製品安全協会

## 安全性品質について

### 1.(1) 認定基準

「仕上げは良好」とは、めっき部については著しいうき、こげ、無めつき、つき回り不良、はがれ等がないこと、その他の部分については著しいき裂、破損、ゆるみ、がた等がないことをいう。

### 1.(2) 認定基準

「著しく突出していない」とは、組立て、調節及び着脱もしくは着用中に身体各部を傷つけるおそれのないことをいう。

### 1.(3) 基準確認方法

識別できるものは不良とする。

### 1.(4) 基準確認方法

日本工業規格 R 3 2 0 1 (昭和35年)普通板ガラスの透明板ガラスの厚さ3ミリメートルのものをを用いて比較するものとする。

### 2.(1)及び2.(2) 認定基準

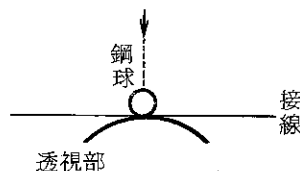
「透視部」が複数の場合は、それぞれについて試験を行うものとする。

### 2.(1) 認定基準

「き裂等の異常」には、へこみ、白濁などを含む。

### 2.(1) 基準確認方法

透視部が曲面状のものについては、次の図に示すように、鋼球の落下点の曲面に対する接線が水平になるようにして試験を行うものとする。



### 2.(2) 基準確認方法

(イ) この試験は透視部をマスク本体からはずして行うものとする。

(ロ) 「飛散しないように保持」する方法は、裏面に粘着テープ等を貼り付けること。

### 3.(1)及び3.(2) 基準確認方法

「乾燥」は、試験室における自然乾燥とし、加熱乾燥は行わないこと。

### 3.(1) 基準確認方法

「25ミリメートルの高さ」は、透視部内面の最も浅い部分からの高さとする。

### 3.(2) 基準確認方法

- (イ) 試料、水そう等は、あらかじめ試験室に放置し、試験室の温度になじませておくこと。
- (ロ) 「25ミリメートル以上没する」とは、透視部内面の最も浅い部分が25ミリメートル以上没することをいう。

### 4.(1)及び4.(2) 認定基準

「切れ等の異常」には、バンドのき裂、「だれ」などを含むものとする。

#### 4.(1) 基準確認方法

「14キログラムの静荷重」には、重錘を用いるものとする。

#### 4.(2) 基準確認方法

試験は透視部に対して垂直の方向に引っ張るものとする。

### 5.(2) 基準確認方法

- (イ) 「15パーセント硫酸銅水溶液」は、硫酸銅( $\text{CuSO}_4 \cdot 5\text{H}_2\text{O}$ )〔日本工業規格K8983(昭和48年)硫酸銅(試薬)1級〕及び蒸留水を用いて調整するものとする。
- (ロ) 「著しく赤変」とは日本工業規格H8617(昭和49年)ニッケル及びニッケル・クロムめっき附属書1図5のレイティングナンバ9標準図表以下に該当するものをいう。
- (ハ) めっき面に汚れ、異物等が付着している場合には適当な溶剤等で落としてから試験を行うこと。
- (ニ) 金属部分のめっき処理後に切断した断面等は検査の対象から除外するものとする。

### 6. 基準確認方法

「触感等」には、マスクを装着した状態で、水そうなどの水を入れた容器に顔面を浸し、操作することを含むものとする。

表示及び取扱説明書

#### 1. 認定基準

「容易に消えない」とは(1)及び(2)については、手又は布でこすったり水に浸したとき消滅又ははく離しないこと、また(3)については、手でこすったとき、文字が消滅しないことをいう。