

パイプ式子守具の検査マニュアル

昭和51年10月22日

製品安全協会

安全性品質について

1.(1) 認定基準

「変形等」とは、著しい曲がり、傾き、接地部におけるがたつき又はき裂、破損などをいう。ただし、接地部におけるがたつきはA形に限る。

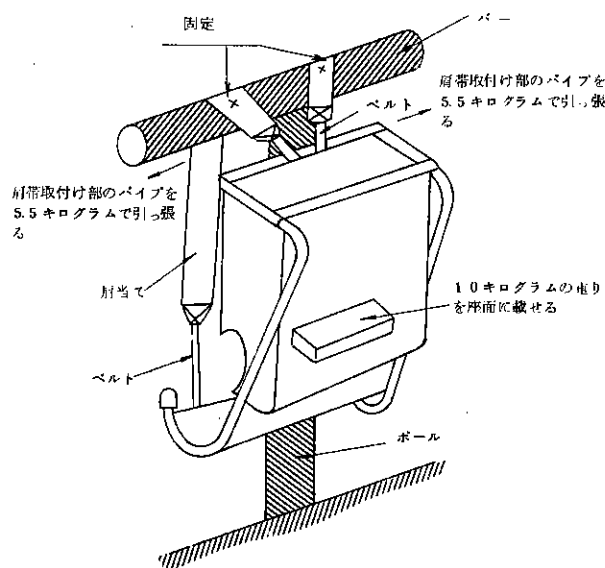
1.(2) 基準確認方法

移動量の測定の方法は、次のとおりとする。

図1に掲げるように、T形の移動量測定器に子守具を掛け、座席に10キログラムの重りを載せたとき、バーの上端と子守具のフレーム上部の肩帯取り付け部のパイプ上端とが地上と平行、かつ、ほぼ同じ高さになる位置で肩帯をバーの上端部で固定する。

フレーム上部の肩帯取り付け部のパイプをバーと平行にばねばかりなどにより5.5キログラムの力で引っ張る。肩帯の上端がパイプ上端で交差している形状のものにあっては交差状態での肩帯の移動方向の先端であってパイプ上端の位置、交差していない形状のものにあっては左右いずれか一方の肩帯の移動方向の先端であってパイプ上端の位置をパイプに印を付けた後、反対方向に同じ方法で引っ張り、肩帯の上端がパイプ上端で交差している形状のものにあっては交差状態での肩帯の移動方向の先端であってパイプ上端の位置、交差していない形状のものにあっては付印に用いた肩帯の移動方向の先端であってパイプ上端の位置をパイプに印を付ける。次に印間の距離をノギス又は金属製直尺により測定し、その測定値から肩帯の上端の巾（パイプ上端で交差している形状のものにあってはパイプ上端の交差状態での巾、交差していない形状のものにあっては付印に用いた肩帯のパイプ上端での巾とする。）を減じた値を移動量とする。

図1



- 注① ポールは地上と直角とする。
② バーは地上と平行で直径約10センチメートルとする。
③ 肩帯とは、肩当て及びベルトの総称である。

1.(3) 基準確認方法

イ 「ダミー等を用いて」は、乳幼児模型を用いるものとし、次に掲げる12月のもので試験を行うものとする。

なお、乳幼児模型の下肢上部は、自由に動かすことができる構造のものとする。

部 位	12月のもの
身 長	75センチメートル
体 重	9.5キログラム 内訳 (頭部 2.2キログラム) (軀幹 4.1キログラム) (四肢 3.2キログラム)
胸 囲	47センチメートル
座 高	45センチメートル
頭 囲	46センチメートル

ロ 座席に乳幼児模型を正しい姿勢で乗せシートベルトを取扱説明書によって適切に締め付けたとき、シートベルトが乳幼児模型の上肢取付け部下端から腰部上端までの間にあり、かつ、乳幼児模型を上方に持ち上げたとき子守具から遊離しないことを調べるものとする。

なお、座席の高さが調節できる構造のものにあっては、最高及び最低に調節して調べること。

1.(4) 認定基準

「フレーム上部のパイプの内側には、パッドが施してあること」とは、パイプの外周の2分の1以上であって、パイプの枠の内側が覆われていることをいう。また、パッドが板状でパイプの枠の内側に平行に取り付けられているものにあつては、座面と平行にパイプに押し付けたとき、パイプの外周の2分の1以上であつてパイプの枠の内側を覆うことができることをいう。

1.(5) 基準確認方法

イ 1.(3)のイと同様とする。

ロ 座席に乳幼児模型を正しい姿勢で乗せシートベルトを取扱説明書によって適切に締め付けた状態で調べるものとする。

なお、座席の高さが調節できる構造のものにあっては、最低に調節して調べること。

1.(6) 基準確認方法

2回ないし3回固定して調べるものとする。

1.(7) 認定基準

イ 「使用者」とは、乳幼児及び子守具を背負う者をいう。

ロ 「傷害を与えるような部分」とは、突起、角部、尖鋭部、ばり、き裂、破損又はゆるみなどで着脱及び使用中に身体各部に傷害を与える恐れのある部分をいう。

ハ 「ボルト、ナット等の先端は、著しく突出していないこと」とは、被服などが容易に引っかからない形状であることをいう。

1.(7) 基準確認方法

- イ 組立て部、かしめ部、切断部分、折り曲げ部分などにおいて傷害を与える恐れのある部分には容易に外れたり壊れたりしない構造のものでカバーされているか、又は面取りの加工などが施されていること。
- ロ ねじにあってはねじの頭部が丸いもの、ナットは袋ナット程度のもものは著しく突出しているとはみなさない。

1.(8) 認定基準

「縫製は適正である」とは、上糸又は下糸の切れ、縫い飛び、縫い外れ、著しいつれ、たるみなどがなく、縫い始め及び縫い終りには返し縫いが施されていることをいう。

2.(1) 基準確認方法

- イ フレーム上部の前後及び左右がパイプで囲まれているものの a 及び b の寸法の測定は、次のとおりとする。

パイプ内側中央部間の最短距離を測定するものとし、その測定値からそれぞれの力を加えないときのパッドの厚さの 2 分の 1 を減じる。

- ロ 袋の上部の一方に切欠きがなく、かつ、パイプで囲まれていないものの b の寸法の測定は、次のとおりとする。

巾約 100 ミリメートル、長さ約 150 ミリメートルの上面及び底面が平滑な 10 キログラムの重りを座面に載せ、重りの上面が地上と平行になるように子守具を保持し、パイプで囲まれていない袋の上端中央部を 2 回ないし 3 回外側に軽く押した後、袋の上端中央部の内側からそれと相対するパイプ内側までの最短距離を測定し、その測定値から力を加えないときのパッドの厚さの 2 分の 1 を減じる。

- ハ 袋の上部の一方に切欠きがあるものの b の寸法の測定は、次のとおりとする。

巾約 100 ミリメートル、長さ約 150 ミリメートルの上面及び底面が平滑な 10 キログラムの重りを座面に載せ、重りの上面が地上と平行になるように子守具を保持した後、切欠き部と相対する袋の内側がパイプの外側に位置しているものにおいて切欠き部の上端中央部の内側からそれと相対する袋の内側までの最短距離を測定し、その測定値からパイプの直径及び力を加えないときのパッドの厚さの 2 分の 1 を減じる。また、切欠き部と相対する袋の内側がパイプの内側に位置しているものにおいて切欠き部の上端中央部の内側からそれと相対する袋の内側までの最短距離を測定することとし、この場合、相対する袋の内側の距離よりパッドまでの距離が短い場合は、力を加えないときのパッドの厚さの 2 分の 1 を減じることとする。

2.(2) 基準確認方法

巾約 100 ミリメートル、長さ約 150 ミリメートルの上面及び底面が平滑な 10 キログラムの重りを座面に載せ、重りの上面が地上と平行になるように子守具を保持し、左右からパイプ上面に糸を張り糸から重り上面までの最短距離を測定しその測定値に重りの厚さを加えた寸法を c の寸法とする。次に糸から切欠き部上端までの高さの最短距離を測定し、その測定値を c の寸法から減じた寸法を d の寸法とする。

2.3 基準確認方法

- イ 円筒ゲージの直径の公差は、プラス1ミリメートルマイナス0ミリメートルとする。
- ロ 円筒ゲージの長さは、約50ミリメートルとする。
- ハ 脚穴は、円筒ゲージが容易に通過すること。

3.(1) 認定基準

- イ 「40キログラムの重り」とは、巾約100ミリメートル、長さ約150ミリメートルの上面及び底面が平滑な10キログラムのもの4個をいう。
- ロ 「破壊」には、き裂及び破損を含む。
- ハ 「変形等」とは、使用上支障のある緩み、がた、曲がり、傾き、接地部におけるがたつきなどをいう。ただし、接地部におけるがたつきは、A形に限る。

3.(1) 基準確認方法

- イ 座面に重りを載せるときは、A形にあってはスタンドを完全に開いた状態にし、B形にあっては座面が地上と平行になる状態にして床などに静置し、静かに重りを載せること。
- ロ 座席の高さが調節できるものは任意の高さに調節して重りを載せること。

3.(2) 基準確認方法

「ストリップ法を準用して測定」する方法は、次のとおりとする。

- イ 試験する箇所は、Aにあっては、肩帯がピンなどによってパイプに固定されているものは固定部分、袋に縫い付けられているものは縫い付け部分とし、また、肩帯が固定されていないもので、ベルトをパイプに巻きベルトの両端が肩当て（Bの部分）に縫い付けられているものはその部分からパイプに取り付けられた部分までとし、ベルトの一端が肩当てに縫い付けられ他端がパイプの内側を通り下方の肩帯の長さの調節具に達しているものはベルト及びベルトと肩当てとの縫い付け部分とする。
 - Bにあっては、肩当ての中央部分とする。
 - Cにあっては、肩当て下方のベルトとの縫い付け部からDのベルトまでの部分とする。
 - Dにあっては、ベルトの中央部分とする。
 - Eにあっては、ベルトがパイプに取り付けられている部分とする。
- ロ つかみ巾は、A、B、C、D及びEとも全巾とする。
- ハ つかみ間隔は、A、B、C、D及びEとも10センチメートルとする。ただし、10センチメートルで試験ができないものは試験ができるつかみ間隔であって10センチメートルの最近間隔とし、この場合固定部分及び縫い付け部分はつかまないものとする。
- ニ 引っ張り速度は、毎分30センチメートルプラスマイナス2センチメートルとする。

3.(3) 基準確認方法

- イ 試料を採取する箇所は、フレーム部及びスタンドのあるものはスタンド部とし、試験ができる長さを有する任意の箇所とする。ただし、試験を行うのに必要な長さが採取できない場合は、同等と認められる曲げ加工を施していないパイプから採取することができるものとする。
- ロ スタンド部に用いられているパイプがフレーム部と同等のパイプと認められるときはフレーム部についてのみ試験を行うものとする。

ハ 引っ張り許容速度は、プラスマイナス2センチメートルとする。

3.(4) 基準確認方法

「ラベルドストリップ法」による試験は、次のとおりとする。

イ 試験は、生地異なるごとに行うものとする。

ロ 巾5センチメートル、長さ30センチメートルの試験片を3枚採取し、それぞれについて試験を行い、その平均値によって判定するものとする。

なお、試験を行うのに必要な試験片が採取できない場合は、同等と認められる生地から採取することができるものとする。

ハ つかみ間隔は、20センチメートルとする。

ニ 引っ張り速度は、毎分30センチメートルプラスマイナス2センチメートルとする。

3.(5) 基準確認方法

「ストリップ法を準用して測定」する方法は、次のとおりとする。

イ つかみ巾は、袋にあっては5センチメートル以上、シートベルトにあっては全巾とする。

ロ つかみ間隔は、縫い付け部分を中央として各々5センチメートルとする。ただし、各々5センチメートルで試験ができないものは試験ができるつかみ間隔であって各々5センチメートルの最近間隔とし、この場合、取付け部分及び縫い付け部分はつかまないものとする。

ハ つかみ方法は、次に掲げる図2-1、図2-2及び図2-3を参照するものとする。

図2-1

単位 センチメートル

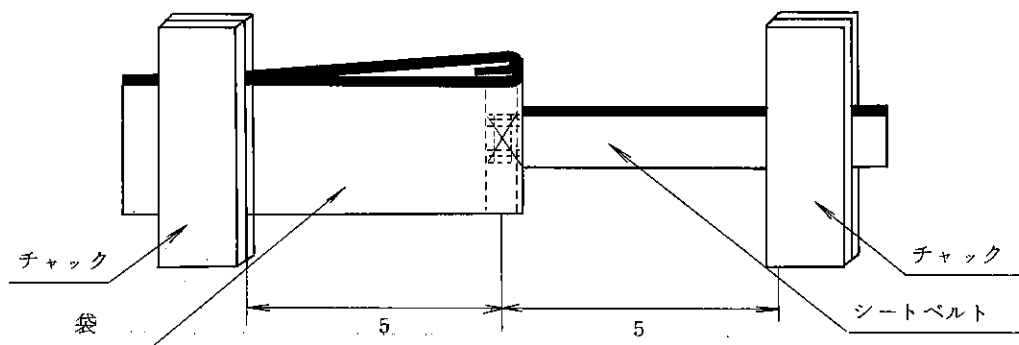


図2-2

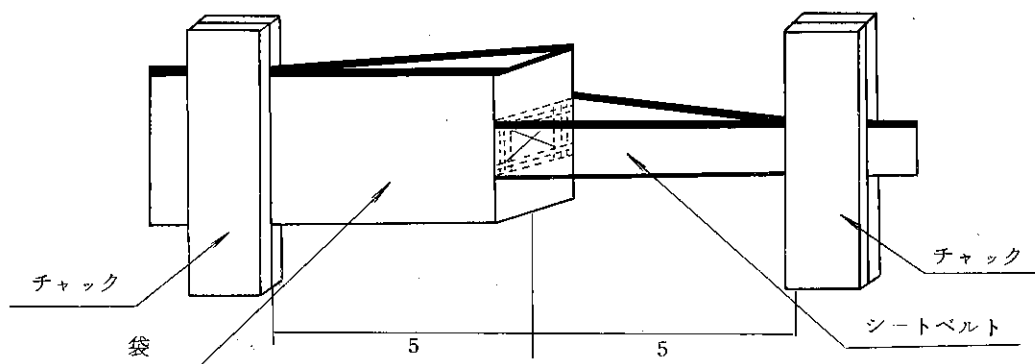
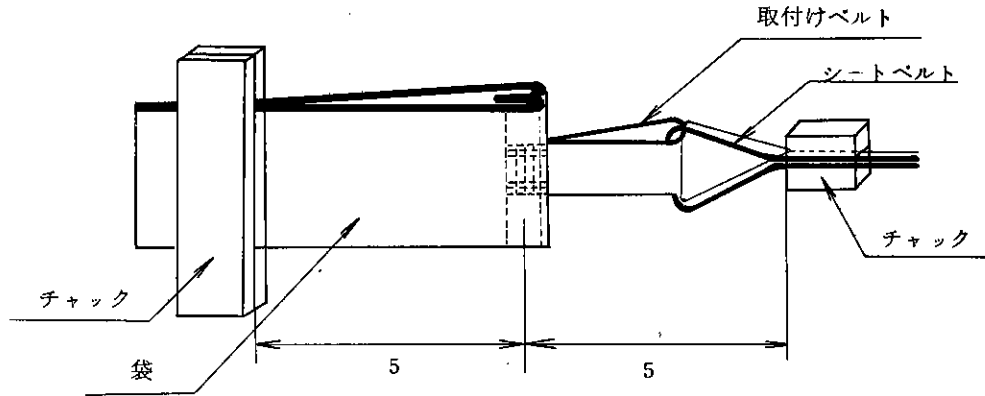


図 2 - 3



ニ 引っ張り速度は、毎分 30 センチメートルプラスマイナス 2 センチメートルとする。

3.(6) 認定基準

「変形等」とは、き裂、著しい曲がり、傾きなどをいう。

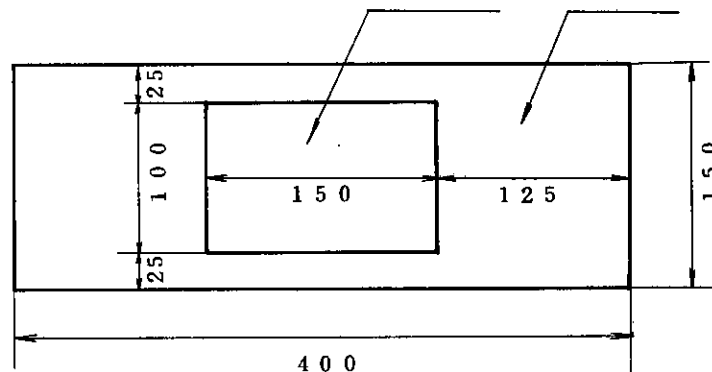
3.(6) 基準確認方法

- イ シートベルトを締付け具に締め付ける方法は、取扱説明書等によって確実に締め付けること。
- ロ シートベルトのつかみ巾は、全巾とする。
- ハ つかみ間隔は、締付け具を中央として各々 5 センチメートルとする。

4. 基準確認方法

- イ 「20 キログラムの重り」とは、巾約 100 ミリメートル、長さ約 150 ミリメートルの上面及び底面が平滑な 10 キログラムのもの 2 個をいう。
- ロ 載荷板に重りを載せる位置は、次に掲げる図 3 のとおりであって載荷板の中央部に 2 個の重りを重ねて載せ、位置ずれしないよう固定すること。

図 3 重り 載荷板 単位 ミリメートル



- ハ 「パイプ上面に載せ」とは、フレーム上部の左右のパイプ上面に載せることをいい、この場合、20 キログラムの重りを載せた載荷板の重心の位置が袋の巾及び奥行き中央にくるように載せることをいう。

ニ 「10度に傾斜した台」の表面は平たんでそのあらかはベニヤ合板程度のあらかとし、30キログラムの荷重を乗せたときたわみが目立たない構造のものであること。

ホ 子守具が台上を滑り落ちて試験が困難な場合は、滑り落ちる側の子守具が台に接する部分の外側の台上に高さ約10ミリメートルの四角な棒などにより滑り止めを施してから試験を行うものとする。

5.(1) 基準確認方法

著しいさび、うき、はがれ、つき回り不良、ピンホールなどは防せい処理が施されているとはみなさない。

5.(2) 基準確認方法

イ 試験は、乳幼児の身体が接触する範囲に限り行うものとする。

ロ 申請者は、「繊維材料」について公的検査機関（国又は自治体の試験検査機関若しくは検査協会）の衛生試験に合格した旨の証明書（試験成績書）の写しを提出するものとする。

5.(3) 基準確認方法

「第4おもちゃ」の規定に従って行う試験は、乳幼児の身体が接触する範囲に限るものとし、試験の区分、取扱い等は次のとおりとする。

イ 「Aおもちゃ又はその原材料の規格」により試験を行う合成樹脂製部品は、塩化ビニル重合体を主体とするもの及びポリエチレンを主体とするものとし、また、合成樹脂製塗料で塗装した部品は、塩化ビニル樹脂塗料で塗装したものとする。

ロ 「Bおもちゃの製造基準」による試験は、総ての合成樹脂及び合成樹脂製塗料について行うものとする。

なお、試験は、次に示す色系統ごとに行うものとする。ただし、試験試料の大きさ約5平方センチメートルの範囲で柄又は模様面（印刷面を含む。）が単色になる場合は単色ごととし、混色になる場合は混色で行うものとする。

赤色系統のもの

黄色系統のもの

青色系統のもの

白色系統のもの

その他のもの

ハ 複合体で表と裏の構成の異なるもの（例えば、ビニルレザークロスのように表面がビニルシート、裏面が布製のもの）で片面のみが身体に接触すると認められるものは、その片面について試験を行うものとする。

ニ 申請者は、「合成樹脂製部品及び合成樹脂製塗料で塗装した部品」について公的検査機関（国又は自治体の試験検査機関若しくは検査協会）の衛生試験に合格した旨の証明書（試験成績書）の写しを提出するものとする。

6. 基準確認方法

附属品で安全性を損なうと考えられ特に検討を要するものについては、専門部会又は検査マニュアル

委員会で審議するため申請者又は検査協会は、製品安全協会に諮問することとする。

表示及び取扱説明書について

1. 「容易に消えない方法」とは、手又は布でこすったとき、消滅又ははく離しない縫い付け、貼付、型押し、刻印等の方法をいう。