

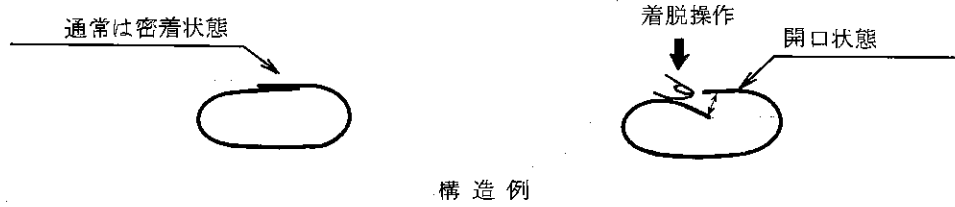
安全性品質

1.(1) 認定基準

ばり、まくれ等には、とがりも含むものとし、指で接触し得る範囲内を対象とする。

1.(3) 認定基準

「確実に装着」とは、着脱の目的をもって操作しない限り開口した部分を生じない構造をいう。

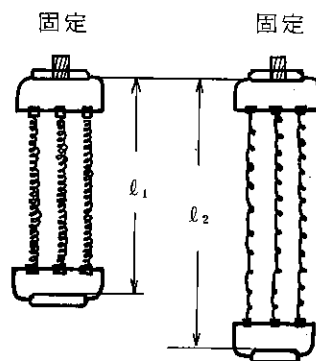


2.(1) 認定基準

ここでいうスプリングの永久伸びにはハンドル及びナスカンの伸びも含むものとする。

2.(1) 基準確認方法

- (イ) 「ひもを最長の長さまで引っ張った状態」とは、全てのひもにたるみがなくなる瞬間の状態をいう。
- (ロ) 永久伸びは片側のグリップを固定し、鉛直に保持した状態で荷重負荷前及び荷重除去後の両グリップの内側の長さを鋼製直尺により測定し、次式により算出するものとする。



$$\Delta l = l_2 - l_1$$

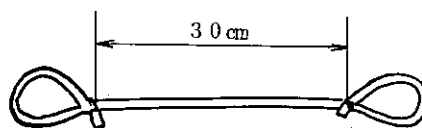
$\Delta l$  : 永久伸び

$l_1$  : 荷重負荷前のスプリング、ハンドル及びナスカンの長さ

$l_2$  : 負荷荷重除去後のスプリング、ハンドル及びナスカンの長さ

2.(2) 基準確認方法

ひもの両端には、アイ加工を施して試験を行うものとし、有効長は下図の如く約30cmとする。また、試験機のつかみ速度は荷重30kgを日本工業規格L2703（昭和44年）ビニロンロープの規定引張強さとみなして決めるものとする。



2.(3) 認定基準

2(1)に同じ

2.(3) 基準確認方法

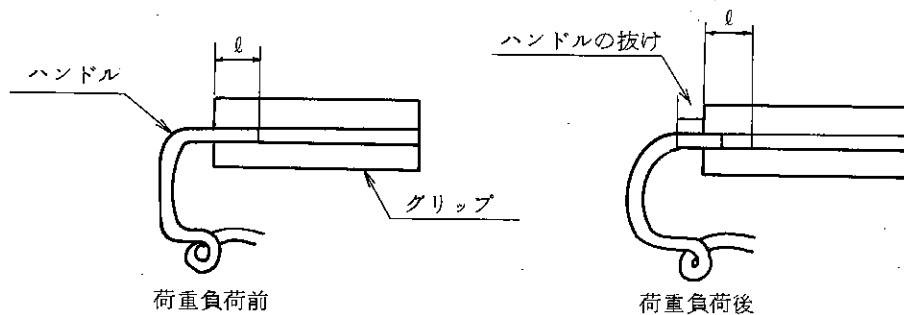
2(1)の(㊦)に同じ。

2.(4) 基準確認方法

変形の測定に用いる丸棒は日本工業規格G 4 3 0 9 ステンレス鋼線（昭和5 2年）に規定する線径5 mmのステンレス鋼線又はこれと同等以上の公差を有する防錆処理を施した丸棒を用いるものとする。

2.(5) 認定基準

「使用上支障のある変形」にはハンドル或いはグリップのひび割れも含むものとし、ハンドルとグリップが一体でない構造のものにあってはハンドルのグリップに差し込んである部分の2分の1以上が抜けた場合も使用上支障のある変形に含むものとする。



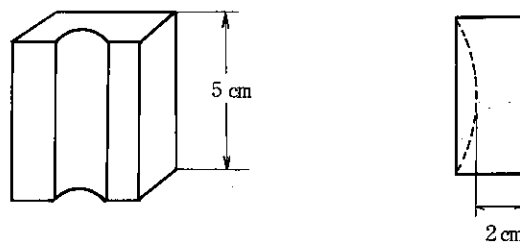
なお抜けの確認は左右のハンドルの両側とも行うものとし、荷重をかける前後のハンドルのグリップとの接点部分にケガキ線を入れるものとする。

2.(5)(a) 基準確認方法

「回転の有無」は回転角度が3 6 0度以上ある場合を回転有り、3 6 0度未満を回転無しとみなすものとする。

2.(5)(c) 基準確認方法

木製あて板はハンドルの形状に合わせて溝をつけたものを用いること。また、厚さは一番うすい部分で約2 cmとする。



2.(5)(d) 基準確認方法

グリップの固定位置は中央部を原則とする。また、最小回転角度は1 6 0度以上とする。

表 示

1. 認定基準

「容易に消えない方法」とは表示がグリップの外周面にある場合は、表示部をぬらし、それ以外の部分にある場合は、ぬらさない状態で、布又は手指でこすったとき、消滅又ははく離しないことをいう。