

制 定 平成 2年 7月 4日

製 品 安 全 協 会

3. 形式区分

- (イ) 「B種」のヘルメットにあっては、ヘルメットと共に販売されているマスクを用いて試験を行うものとし、別途に使用できるマスクが明確に表示されている場合にあっては、それらのマスクを用いて試験を行うものとする。なお、提検時には、試験に必要な対応するマスクをヘルメットと併せて提出するものとする。
- (ロ) 前頭部を覆う構造のヘルメットであっても、マスクをスナップ等でヘルメットに固定して使用するものについては「B種」に含む。

4. 安全性品質

1.(2) 認定基準

「縁」とは、縁部をレザー等で覆ってあるものについては、その部分を帽体の縁と見なす。

1.(3) 基準確認方法

- (イ) スナップ等で容易に取り外せるものは、取り外した状態で確認する。
- (ロ) マスクをヘルメットに取り付け固定するためのストラップ調節金具、滑り止め等は、「堅い突出物」とは見なさない。なお、疑義を生じたときには本認定基準『2. 耐衝撃性』の試験を当該箇所において行い、内部への突出状態に従って確認する。
- (ハ) 「スケール等」とはデプスゲージ又はこれと同等以上の精度を有するものとする。

1.(4) 認定基準

「頭部を傷つける恐れのある堅い突出物」とは、付属品の取付具又は内部構造物等により頭部を傷つける恐れのある物をいい、疑義を生じたときは分解して確認する。

1.(5) 認定基準

- (イ) 「着用者の頭部によくなじむ構造」とは、着用者への著しい圧迫感、局所的なあたり、又はがたがないことをいう。
- (ロ) 「脱げやすい構造でないこと」とは、着用したとき、頭頂部に浮きがなくB点及び後部基礎平面を覆う構造のものであること。

1.(6) 基準確認方法

「目視、触感により確認する」とは、対応するマスクを基準確認方法1.(8)に規定する方法により実際に取り付けて確認するものとする。

1.(8) 基準確認方法

- (イ) 「正常な着用状態」とは認定基準に記載されているものを標準とするが、以下の場合はこの限りではない。
 - a. 通常の着用状態が認定基準に記載されている参照平面との距離より短いと考えられる場合には、認定基準で規定された距離（A）より短い距離になる範囲内で、適切な着用状態において確認する。
 - b. B種のものであって、マスク等によってヘルメットの位置が制限される場合には、この着用状態において確認する。
- (ロ) B種のヘルメットであって、ベルト等によってマスクの位置を調節できるものにあつては、調節可能な範囲内において確認する。

1.(9) 基準確認方法

穴の面積はノギス又はプランメーター等によって確認する。

1.(12) 認定基準

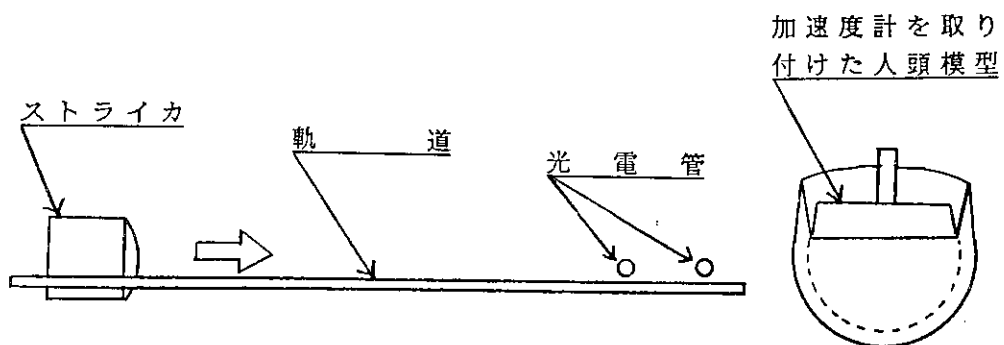
「厚さの不均一部や偏肉」とは、本来の性能を損なう恐れのある著しい厚さの変化のことをいうものであり、疑義を生じたときには本認定基準『2. 耐衝撃性』の試験を当該箇所において行い、確認する。ただし縁部補強のためのリブ等は偏肉には含まないものとする。

2.(1) 基準確認方法

- (イ) ヘルメットの人頭模型への装着方法は、基準確認方法 1.(8)に規定する方法を標準とし、ヘルメットを人頭模型に装着するときには、粘着テープ等を用いて容易に外れないようにする。
- (ロ) 人頭模型は、ひも等によって吊り下げる。
- (ハ) ストライカの表面硬さはH R B 7 5 以上のアルミニウム合金製、質量は 600 ± 1.0 g で直径 80 ± 1 mmとする。
- (ニ) 試験に用いる緩衝材は縦80mm、横 100mm、厚さ10mmで、日本工業規格 T 8133 に規定されている人頭模型（大形）の後頭部基礎平面上方の曲率・構造に沿った形状のものを標準とする。なお、試験を行う箇所、ヘルメットの形状等によってこの形状の緩衝材を挿入することが困難な場合には、縦50mm以上、横50mm以上の範囲内で縦又は横の寸法を切断して用いてもよいこととする。
- (ホ) ヘルメットの大きさが54cm以下である等の理由によって小型の人頭模型を用いることができない場合には、付図に示す寸法の人頭模型を用いるものとする。なお、材質については日本工業規格 T 8133定められたものとし、質量は 4kgとする。
- (ヘ) 試験を行う箇所、ヘルメットの形状等によってこの形状の緩衝材を挿入することが困難な場合には、試験に用いる人頭模型はヘルメットの大きさに対応する人頭模型の種類よりも小さい寸法のものを用いてもよいこととする。
- (ト) 衝突速度は、光電管等によって測定し、規定の速度との差が± 5%以内であること。

- (4) 加速度計は、以下の性能を有すること。
 - a. 周波数特性；10～10,000Hz (±1 dB)
 - b. 最大測定値；2,000 G
 - c. 固有振動数；20,000 Hz 以上
- (5) 試験箇所は基準確認方法 1. (8)に規定するB点の上方（ヘルメットの頭頂部に近い方）を原則とするが、これ以外の箇所において性能的に劣ると考えられる箇所がある場合にはその位置について試験を行う。
- (6) イヤーフラップが付いているものであって、イヤーフラップと本体が同一厚さでない場合、又はかしめ等によってイヤーフラップを固定した帽体と一体構造でない場合はイヤーフラップについても試験を行う。
- (7) 高温処理後の試験は取り出し後の経過時間が 5分を越えた場合は超過時間 1分間につき 3分間の割合で前処理を追加した後、試験を行うものとし、試験回数は、常温処理及び高温処理毎に各 1回とする。

試験参考図



3. (1) 基準確認方法

- (イ) 確認は完成品と同一の部品により試験を行ってもよい。
- (ロ) 「浸せき」については、試料が空気に触れないようにする。
- (ハ) 人工汗液により、ぜい化、膨潤、軟化等した場合であっても乾燥後もとの状態に復するものは変質したとは見なさない。
- (ニ) 試験は 5%食塩水を「人工汗液」と見なして行ってもよいこととし、疑義を生じた場合には日本工業規格 J 0848 に規定された人工汗液を用いることとする。
- (ホ) 合否の判定については、浸せきしていない物と比較して行う。

- (A) 「変質すると認められた内装体等」とは、整髪料等に広く使用されている材質のものに対して変質すると認められている素材を用いているもの等をいう。

3.(2) 基準確認方法

「防せい処理」とは、めっき、塗装等が施されていることをいう。

5. 表示及び取り扱い説明書

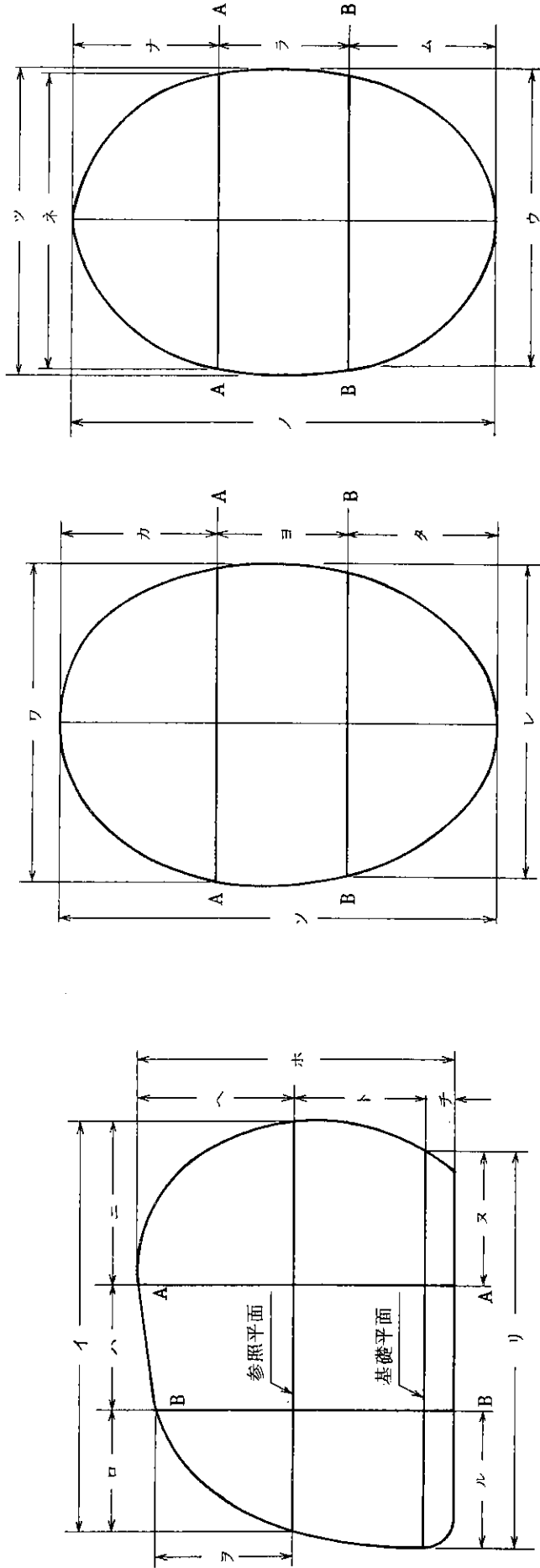
1. 認定基準

- (イ) 「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ことをいう。
- (ロ) 「帽体外表面の見やすい箇所」には、イヤーフラップの内側でライナーに覆われていない部分等を含むものとし、消費者が製品を購入する際に容易に確認することができる全ての表面とする。
- (ハ) 「大きさ（ヘルメットのサイズ）」とは、内周の寸法をいうものとし、寸法調節が可能なもの等の使用できる寸法に幅がある場合は、その範囲を表示するものとする。

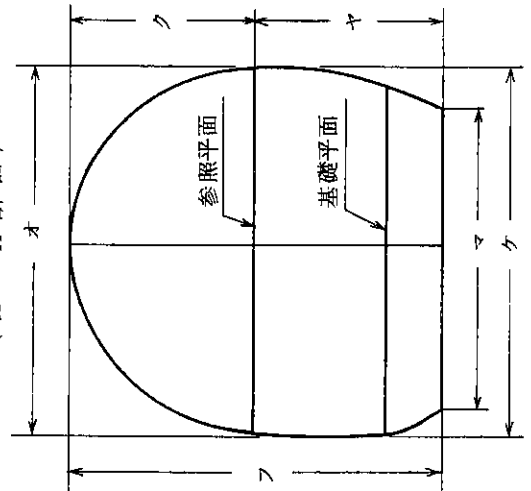
なお、これ以外の表示方法の場合は、取り扱い説明書に対応する内周の大きさが記載されていることを確認する。

附 図

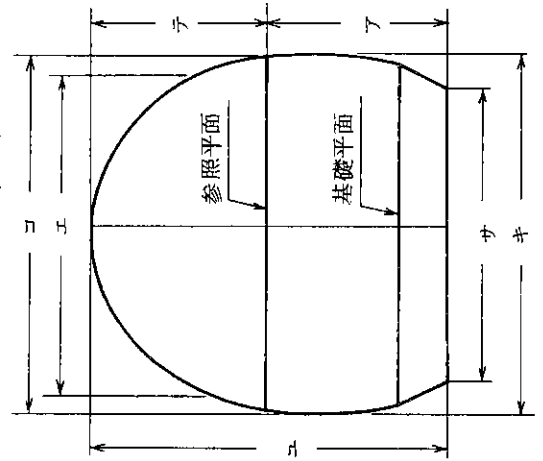
(参照平面)



(A-A断面)



(B-B断面)



寸法

イ	170	ロ	47	ハ	64	ニ	59	ホ	135	ト	60	チ	15	リ	168	ス	49
ル	55	ヲ	52	ワ	150	カ	59	ヨ	64	レ	136.4	ソ	170	ツ	143	ネ	140
ナ	49	ラ	64	ム	55	ウ	137	ノ	168	オ	150	ク	60	ヤ	130	ケ	140
フ	135	コ	140	エ	136.4	テ	52	ア	60	サ	127	キ	ユ				