

高枝ばさみの検査マニュアル

制 定 平成7年6月26日
製 品 安 全 協 会

(検査マニュアルの目的)

この検査マニュアルは、製品安全協会の定める「高枝ばさみの認定基準及び基準確認方法」に基づき、協会が高枝ばさみに対するSGマークの認定を行う際の試験方法の解釈等を定めたものである。

3. 形式分類

握りひもの先端部に握り部品を取り付けているものにあつては、B形に含むものとする。

5. 安全性品質について

5.1. (1) 認定基準

(イ) 「良好」とは、直径 $6 \pm 0.05\text{mm}$ の金属製丸棒にJIS P 3001 (新聞巻取紙) の2.品質に規定する厚さ $0.085 \pm 0.005\text{mm}$ の新聞紙を6回堅く巻き付け重ね、図1に示す箇所に対して約 $10\text{N}\{1\text{kgf}\}$ の力で押しずらしたとき、新聞紙が切れていないことを確認することをいう。

なお、「約 $10\text{N}\{1\text{kgf}\}$ の力」は検査前に新聞紙を巻いた金属製丸棒を台ばかり上で押しずらすことによって感覚をつかみ、直ちに検査を行なうものとする。また、「押しずらしたとき」とは新聞紙を巻いた金属製丸棒を試験箇所に対して平行に動かすことをいう。

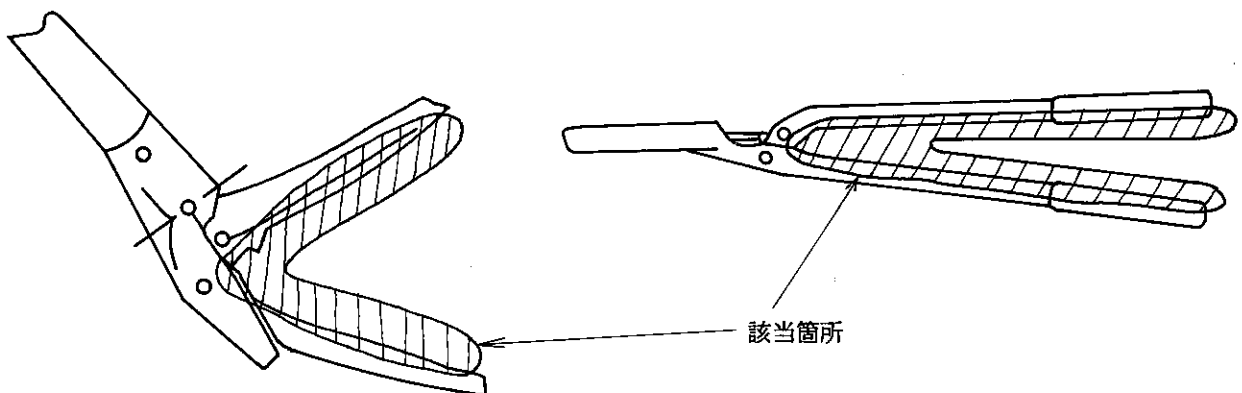


図1 確認箇所

(ロ) 「ばり、とがり、まくれ等」には、ボルト、ナット、ワッシャ等の端部が鋭利なものも含む。

(ハ) 「切断に要する部分」とは、切り刃の刃先や先端部をいう。

5.1. (1) 基準確認方法

「触感等」には、各部の操作や移動を行うことも含む。

5.1. (2) 認定基準

「保管、運搬等使用しないとき」とは、枝等の採取やせん定作業を行っていない状態をいう。

5.1. (2) 基準確認方法

(イ) 「刃の操作をしない状態」とは、握りひもを引かない状態をいう。

(ロ) 「刃を閉じた状態に固定できるもの」とは、刃の開閉を固定できる装置を本体と一体で有するものをいう。

5.1. (3) 認定基準

(イ) 「部品及び付属品を組み立てるもの」には、ポール部の延長、伸縮、折りたたみ等を行うときのねじの締め付け等の動作を含むものとする。

(ロ) 「適切かつ確実」とは、取り付け及び取り外し動作を連続して行ったとき、がた、緩み、移動等がないことをいう。

5.1. (3) 基準確認方法

「触感等」には、各部の操作を行うことも含むものとする。

5.2. (1) 認定基準

「破損」とは、ポール部の折れ、著しい曲がり、各部の外れ等をいう。

5.2. (1) 基準確認方法

(イ) 「広葉樹板」は厚さ30mm以上のものとする。また、「広葉樹板」にはラワン等の合板を含むものとする。

(ロ) 「ポール円周方向に対しそれぞれ90度ずつ回転し、位置を変え」とは、広葉樹板に対してポールを垂直に立てた状態を真上から見て、前後左右に転倒させることをいう。

(ハ) 「刃部保護サック」とは、標準的に付属されているサックのうち専ら刃部を保護するためのものをいう。

(ニ) 「最も延長した状態」とは、ポールの構造及び機構上使用可能な範囲の最長をいう。

5.2. (2) 認定基準

「破損、変形及び使用上支障のある異状等」とは、各部の割れ、欠け、ひび、著しい曲がり、伸び、外れ等をいう。

5.2.(2) 基準確認方法

- (イ) 「本項の確認」は、荷重時間を1分間以上加え続けて行う。
- (ロ) 「触感等」には、各部の操作を行うことも含むものとする。
- (ハ) 試験丸棒は、荷重を加えた際に容易に切断されないものであり、かつ、切断に要する部分が摩滅させない素材で適度な大きさのものを用いること。試験丸棒は、直径15mmの檜を標準とするが、刃部の大きさ等により異なった素材や大きさのものを用いてもよい。
- (ニ) 試験丸棒を挟む箇所は、切り刃先端部と刃部の支点を結ぶ線の間位置に試験丸棒の中心を通る線が垂直に交差する箇所をいう。
- (ホ) 荷重を加える箇所は、A1形にあってはレバー又はハンドル先端部と操作部支点の間位置、A2形にあってはレバー又はハンドル先端部とするが、握り箇所が示されているものにあってはその先端部、B形にあっては握りひも先端部とする。

5.2.(3) 認定基準

- (イ) 「採取部を有するもの」とは、切断した枝等を刃部の開閉によって挟み、落下しない機構を持つものをいう。
- (ロ) 「採取部の保持力」とは、基準確認方法により測定したとき、採取部から外れるまでの最も大きな力をいう。

5.2.(3) 基準確認方法

- (イ) アルミニウム製試験丸棒は、JIS S 4040で規定するA1050BE の H112 の材質で直径6mm のものとする。
- (ロ) 試験に用いるばねばかりは、表示保持力の1.5倍の数値が測定範囲のほぼ中心になるものを用いるものとする。

5.2.(4) 認定基準

「ポール接続部」とは、伸縮式のものにあっては伸縮機構を有する箇所、継ぎ足し式のものにあっては継ぎ足し部を有する箇所、折り畳み式のものにあっては折り畳み機構を有する箇所をいう。

5.2.(4) 基準確認方法

- (イ) 「接続箇所」には、接続部を中央にしてその前後15cmのポール部も含まれる。
- (ロ) 接続の仕方は、機能上又は製造業者等が指示する方法により行なう。ただし、指示がないものについては、いかなる接続の仕方でも規定値を満たすこととする。

(ハ) 「触感等」には、各部の操作や移動を行うことも含むものとする。

(ニ) 「本項の確認」は、荷重時間を1分間以上加え続けて行う。

5.3.(1) 基準確認方法

(イ) 「刃先」とは、切り刃の先端部をいう。

(ロ) 「切断に要する部分の中間位置」とは、切り刃の先端部と根本部分の中間位置をいう。

(ハ) 「JIS Z 2244 (ピッカース硬さ試験方法)」は、協議の上JIS Z 2245(ロックウエル硬さ試験方法)又は製品安全協会が認める方法(例えば、微小硬さ試験方法(JIS B 7734(微小硬さ試験機))を用いてJIS Z 2244(ピッカース硬さ試験方法)を実施する方法)に置き換えることができる。

ただし、JIS Z 2245(ロックウエル硬さ試験方法)により算出された硬度は、SAE J 417 表1に示す換算式を用いてピッカース硬さに換算することとする。

5.3.(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状態をいう。

5.4. 認定基準

付属品で安全性を損なうと考えられるものについては、製品安全協会と協議するものとする。