

制定 平成10年10月30日

目的

本検査マニュアルは、平成10年9月22日制定の剣道具の認定基準及び基準確認方法の各項目の解釈及び試験方法の詳細を定めることを目的とする。

I. 安全性品質

1. (2) 認定基準

イ. ここでいう「縫製部」には、革ひも等による結び付け部を含むものとする。

ロ. ここでいう「等」には、縫い糸切れ、縫目曲がり、縫いはずれ、ほつれ及び著しいつれを含むものとする。

1. (6) a). 基準確認方法

イ. ここでいう「横金 13 本又は相当品」には、横金 12 本又は相当品を含むものとし、「横金 14 本又は相当品」には、横金 15 本又は相当品を含むものとする。

ロ. ここでいう「相当品」とは、面金構造が異なる同等の大きさの面金サイズものをいい、横金で構成される物見部を有さないものを含むものとする。そのため、物見部が面金で構成されず、透明樹脂等で目の周辺を覆う構造のものを含む。

なお、この解釈は、1. (6) b). 基準確認方法でいう表2についても同様とする。

ハ. 相当品の内、物見部が横金で構成されず、透明樹脂等で目の周辺を覆う構造のものなどは、竹刀先端の物見位置への貫入がないため、この項目は適用しないものとする。

ニ. 測定箇所は、縦金近く、左右の各々の中央位置、及び台近くの計6箇所とし、各々ノギス等の読みが最小値になるようノギス等をあてて測定するものとする。

ホ. 測定は0.1 mm単位とし、基準確認方法 表1に示される基準値14 mm及び15 mmを14.0 mm及び15.0 mmと読み替え、この数値以下であることを確認するものとする。

1. (6) b). 基準確認方法

イ. 「相当品」の内、物見部が横金で構成されず、透明樹脂等で目の周辺を覆う構造のものなどに対しても、この項目を適用する。

ロ. 試験は、左右いずれかの物見箇所の中央部に、鉛直にあて金が衝撃を加えるように試験を行うものとする。

ハ. 試験中、面金が衝撃によって動かないように保持して行うものとする。

なお、面金のみを面から取り外した状態で実施するものとする。

ニ. 貫通の有無の確認は、各あて金の最大直径部(17 mm又は18 mm)が物見間を通り抜けるか否かを確認するが、目視による確認が難しい場合などは、横金の接触状態を確認しやすいようにあて金にチョークなどで色をつけてもよい。

ホ. 衝撃によって物見部が破損、がたの発生等をした場合は、その段階でこの項目に不合格になったものとみなす。物見部が横金で構成されていない面にあっては、2回の衝撃で破

損や、き裂などが生じないことを目視により確認するものとする。

2. 基準確認方法

イ. 試験箇所は、試験範囲内の任意の箇所とし、お互いに試験結果に影響のない間隔をおいた3箇所以上で試験を行い、平均値を算出する。

ロ. なお、小手にあっては、左右の両方の小手を検体とし、その小手の小手指部とふとん部に対して試験を行うものとする。

ハ. 測定は 10 N 単位とし、第一位は四捨五入する。算出された平均値も第一位を四捨五入し、10 N 単位で評価する。

ニ. 計測衝撃波形は、ローパスフィルタ 2 kHz で処理するものとする。

ホ. 鋼球の落下は、原則として永久磁石方式等によって行うものとする。

ヘ. 計測システムは、図1に示すように、剛性基台上に設置された荷重計に直接鋼製荷重受け面を取り付けたものとする。荷重受け面の大きさは、荷重計の定格負荷範囲を適切に支持できる大きさとし、水平、平坦な面であること。

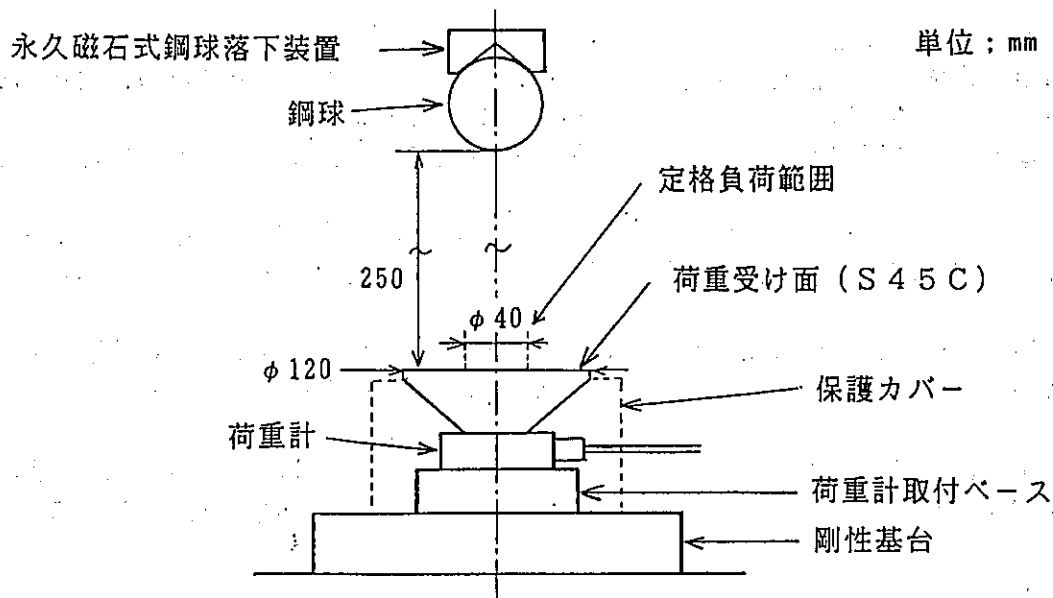


図1. 計測システム 例図

3. 基準確認方法

イ. 測定は、1 mm 単位とする。

ロ. 試験は、1 体の胴に対して行うものとし、試験箇所は原則として胴台の左右方向中央部の最も曲率が大きい箇所とする。

ハ. 試験に用いる胴台は、原則として胴胸から外した状態の胴台に対して行うものとする。

ニ. 重錘の落下は、原則として永久磁石方式等によって行うものとする。

ホ. 胴台の保持部は図2に示すように胴の変形に追従するものとする。

ヘ. 支持台は、胴台の両端が支持できる十分な長さを有するものとする。

ト: 重錘以外の圧子、落下ガイド等の質量は、 $3.5 \text{ kg} \pm 0.5 \text{ kg}$ とする。

チ: 試験によって、割れ、破損等があった場合は、その段階でこの項目に不合格になったものとみなす。

リ: 重錘の落下高さは、 $300 \text{ mm} - 0 \text{ mm}, + 5 \text{ mm}$ とする。

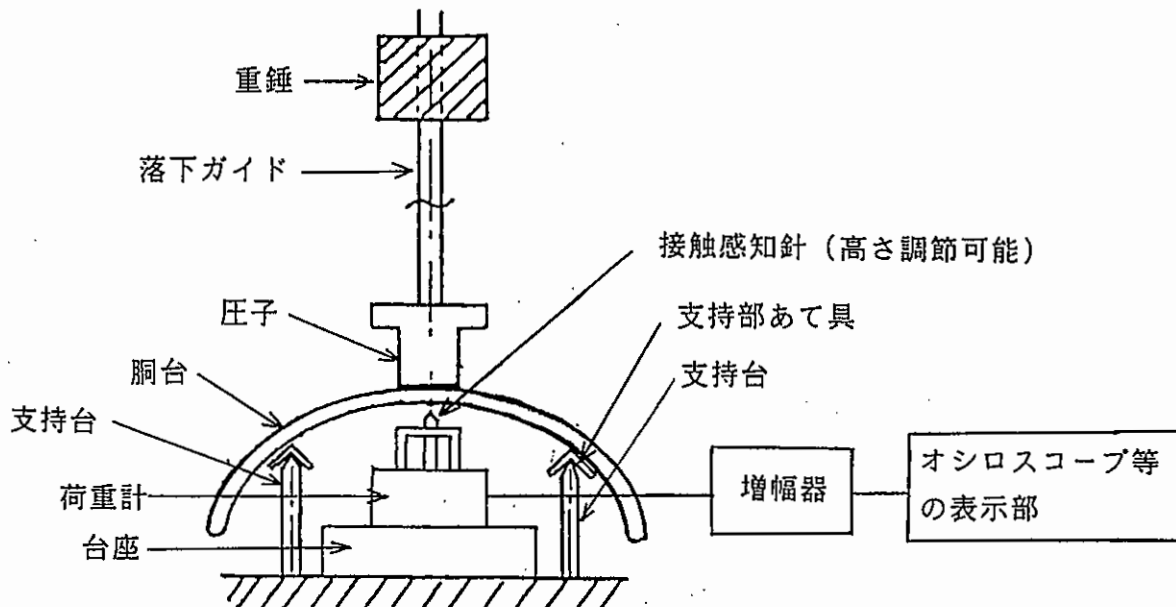


図 2. 変形量の測定 例図

II. 表示及び取扱説明書

1. 認定基準

各表示事項は、この基準に適合した製品、面、胴及び小手に対して各々表示されていることを確認すること。

なお、面及び小手にあつては、本体に縫い付けた表示でもよいものとする。

2. (2) 認定基準

面にあつては、大きさ表示があることを確認すること。

III. 全体をとおして

認定基準及び基準確認方法に基づいた試験を実施する際に、製品の構造、形態等の関係で疑義が生じた場合は、製品安全協会及び製品安全協会が指定した検査機関との間で協議して対応を決定するものとする。