

I. この検査マニュアルは、「歩行車（ロレータ及びウォーキングテーブル）の認定基準及び基準確認方法：平成12年7月6日制定」に基づいた検査を適切に行えるように定めたものであり、この検査マニュアルに疑義が生じたときは当該関係者、製品安全協会、委託検査機関等によって検討するものである。

II. 安全性品質

1. (1) 認定基準

- ・「仕上げは良好」とは、外観上の変形、表面損傷などが無い状態をいう。
- ・「人体に触れる部分」とは、折りたたむ時や持ち運ぶ時に手で触れる可能性のある部分をいい、座面やフレーム等の裏面のボルト・ナット等の手が触れる可能性のある部分も含むものとする。

1. (2) 認定基準

- ・「安全性を損なわないこと」とは、メッキ等のはがれによる鋭利な面等も含むものとする。外観上の変形、表面損傷などが無い状態をいう。

1. (3) 基準確認方法

- ・「使用中容易に緩まない構造」は、5. 静的強度試験を行ったとき、調節部が緩まないことを確認する。

1. (4) 基準確認方法

- ・折りたたむ方向に200Nの力を次の方向に1分間加えた後、外れたり、折りたたまれないことを確認すること。なお、試験中車輪が浮く場合は車輪部を固定して行うこと。

また、次の状態にした時にも外れたり、折りたたまれないことを確認すること。

- ①図1 aに示すように座面の上方から力を加える。
- ②図1 bに示すように前車輪を壁等に押し当てた状態で、ハンドル前方に力を加える。
- ③図1 cに示すように前車輪だけを持ち上げるように、ハンドル下方に力を加える。
- ④図1 dに示すように後車輪だけを持ち上げるように、ハンドル上方に力を加える。
- ⑤図1 eに示すように前後車輪を持ち上げるように、ハンドルと前方フレームに力を加える。

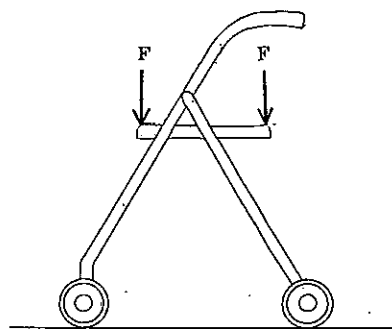


図1 a

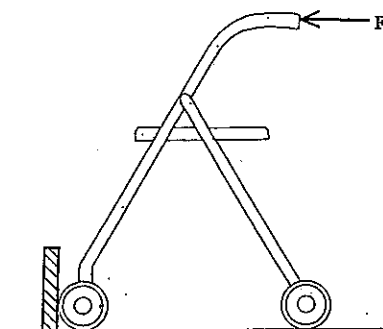


図1 b

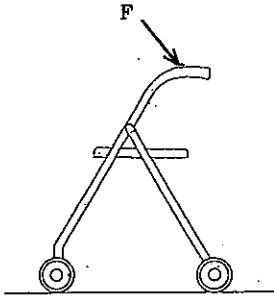


図 1 c

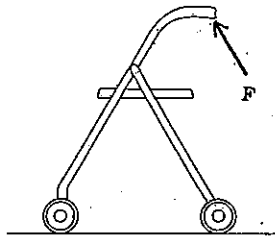


図 1 d

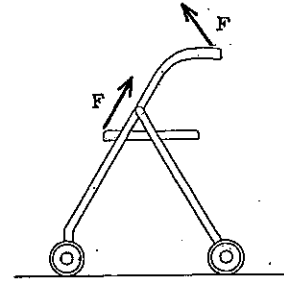


図 1 e

1. (5) 基準確認方法

- ・ 1. (4) 基準確認方法を行ったとき、座面が外れたり、折りたたまれないことを確認する。

1. (6) 基準確認方法

- ・ ストップをかけた状態で本体を数回前後に動かしたときに、車輪が回転しないことを確認する。

1. (7) 基準確認方法

- ・ ハンドブレーキは通常力で操作したとき、本体を数回前後に動かしたときに車輪が制御できるかを確認する。

1. (8) 基準確認方法

- ・ 「先端ゴム」は容易に外れないことを50N程度の力で引っ張り確認すること。

1. (9) 基準確認方法

- ・ 水平な床上で約5m を直進させたとき、使用上支障のある車輪の著しい振れがなく、直進性を妨げる偏りがないことを確認する。

2. (1) 基準確認方法

- ・ ハンドルのグリップ部の直径は、図3に示す箇所を測定する。
- ・ スケール等とは、ノギス又はこれと同等以上の精度を有するものをいう。

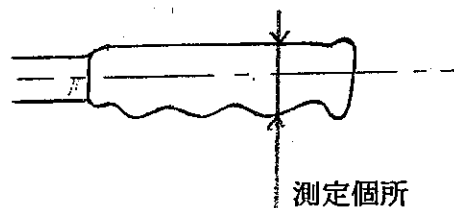


図3 ハンドルのグリップ部の直径

2. (2) 基準確認方法及び 2. (3) 基準確認方法

- ・ スケール等とは、ノギス又はこれと同等以上の精度を有するものをいう。

2. (4) 基準確認方法

- ・車輪幅の測定は、図4に示す位置を測定する。
- ・スケール等とは、ノギス又はこれと同等以上の精度を有するものをいう。

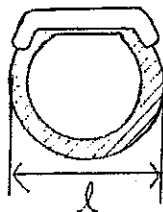


図4 車輪幅の測定

3. (1) 基準確認方法

- ・安定性試験に用いる傾斜台は、表面は平滑かつ平坦であり、歩行車を載せ力を加えた状態でたわみを生じない構造で、傾斜させたときに表面の各部分（歩行車を載せる部分の範囲）の角度に差がないこと。以下安定性試験の傾斜台の条件は同様とする。
- ・試験は、傾斜台を徐々に持ち上げて転倒するまでの角度を測定すること。なお、傾斜角度は角度計を歩行車の中央付近において測定する。以下安定性試験の傾斜台の条件は同様とする。
- ・車輪止め用のあて板の高さは約30mmとする。以下安定性試験の傾斜台の条件は同様とする。
- ・キャスタ機構を有するものは図5のように車輪の向きを直進状態に調節し、後輪にキャスタ機構を有するものは車輪の向きを後進状態に調節して行う。
- ・各部の調節位置は説明書に従い適切な位置に調節すること。
- ・250Nの力は重りと重りをかけるバー（棒）の総計が $250N \pm 2\%$ になるようにすること。なお、バーは十分な剛性をもち、力を加えた時に著しいたわみを生じないこと。
- ・力をかける位置は、A形にあっては、両方のハンドグリップの前方参照点にバーを固定しバーの midpoint に重りをかける。B形にあっては、両方のハンドグリップ後方135mm の位置にバーを固定し、バーの midpoint に重りをかける。なお、B形でハンドグリップの付いていないものは、支持板の前端から135mmの位置にバーを固定する。
- ・車輪の浮きは転倒とはみなさない。
- ・ISO11199-3 では安定性試験の測定許容差を $\pm 1,0^\circ$ と規定していることから、SG基準上も $\pm 1,0^\circ$ の許容差を認めるものとする。ただし、製品安全協会の型式確認試験及び特殊検査ではSG基準値以上であること。

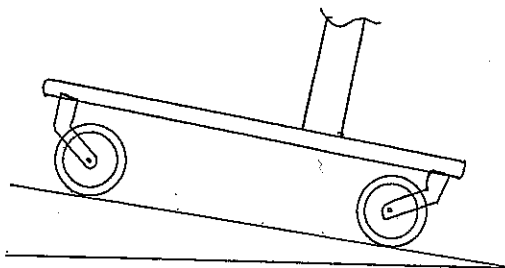


図5 前方及び後方安定性試験時のキャスタの向き

3. (2) 基準確認方法

- ・前輪及び後輪にキャスタ機構を有するものは、前方安定性試験と同様の調節をして行う。

- ・250Nの力は前方安定性試験と同様とする。
- ・力をかける位置は、A形にあっては両方のハンドグリップの後方参照点にバーを固定し、バーの中心に重りをかける。B形にあっては両方の支持板の後端部から30mmの位置にバーを固定し、バーの中心に重りをかける。

なお、A形でハンドグリップの後端が明確でないものは、図6aのように端部から10mm内側の箇所を後端とする。また、B形も同様に支持板の端部が明確でないものは10mm内側の箇所を後端とする。

また、端部が図6bのように曲がっているものは、直線部分の端部から30mmの位置に力をかける。

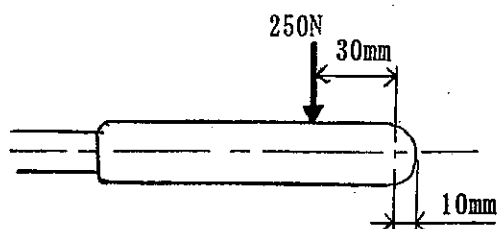


図6a 後端が明確でないもの

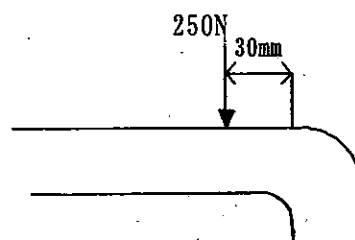


図6b 後端が曲がっているもの

3. (3) 基準確認方法

・キャスタ機構を有するものは、図7aのように傾斜台の蝶番中心軸と、車輪又は先端ゴムの接触面の中心を結ぶ線が、平行になるように設置する。上から見た図7bに示す。なお、3輪タイプは図7cのように設置する。

・250Nの力は、試験時にフレーム等に重りが接触しないようなジグ（例：バランス式）を使用し、重りとジグの総計が $250N \pm 2\%$ になるようにすること。

・力をかける位置は、A形にあってはハンドグリップの前方参照点と後方参照点の中心で、ハンドルパイプの中心点上にかける。B形にあってはハンドグリップ後方300mmの位置で、ハンドルパイプの中心点上にかける。

なお、A形で後端が明確でないものの解釈は、3. (2) 基準確認方法と同様とする。また、B形でハンドグリップの付いていないものは、3. (1) 基準確認方法と同様とする。

- ・側方安定性試験は左右両側について測定すること。

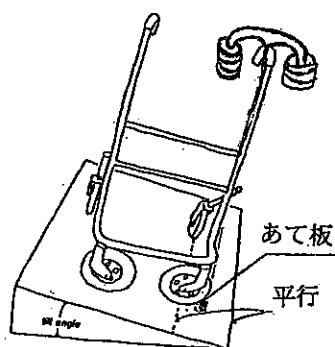


図7a 側方荷重試験の設置

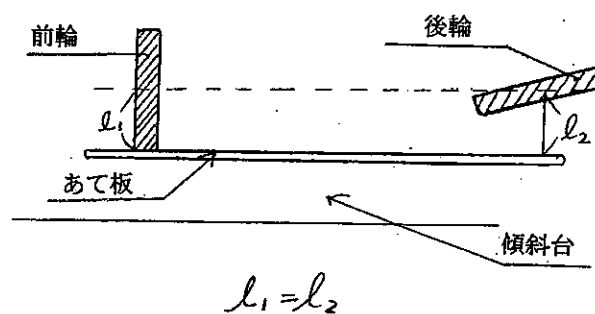


図7b 側方荷重試験の設置（上面図）

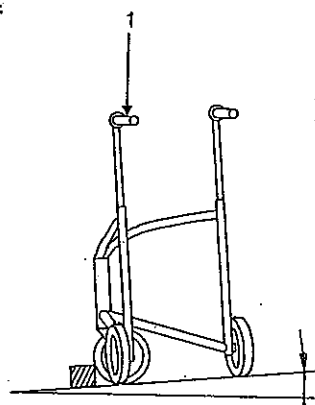


図7c 側方荷重試験の設置（3輪タイプ）

4. (1) 基準確認方法

- ・試験は水平・平坦な床面上で行うこと。
- ・当て板の大きさは直径約200mm の木製円盤で十分剛性のあるものであること。
- ・力は座面の中央付近に加え、荷重負荷試験機等で行うものとし、衝撃力がかからないように行うものとする。

5. 基準確認方法

- ・力を加える位置は 3. (2) 基準確認方法と同様の位置とする。また、A形及びB形で後端が明確でないものの解釈は、3. (2) 基準確認方法と同様とする。

6. 基準確認方法

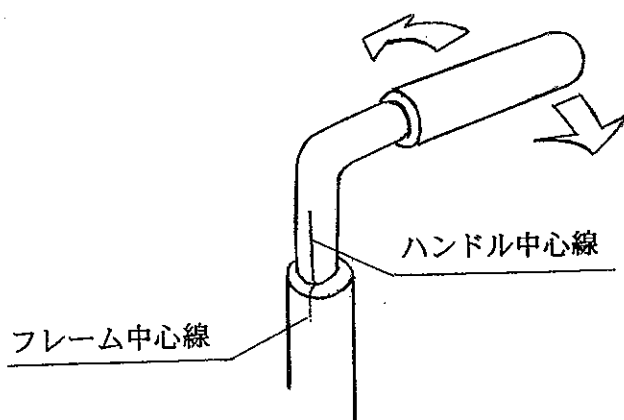
- ・本体は原則として前輪を試験中に移動しないように固定し、後輪を時速1.4km/h でを回転させるものとする。
- ・力を加える位置は 3. (2) 基準確認方法と同様の位置とする。また、A形及びB形で後端が明確でないものの解釈は、3. (2) 基準確認方法と同様とする。
- ・くり返しの力は数回に分けて計200,000 回行ってもよい。

8. 基準確認方法

- ・本体に取り付けている付属品は、100N程度の力で引っ張ったときに破損、外れなどが無いこと。なお、取り外し可能なものはこの限りではない。

表示及び取扱説明書

表示（ハンドルが左右方向に調節できるタイプの、調節位置の参考例図）



参考図 ハンドルが左右方向に調節できるタイプの調節位置

取扱説明書

- ・ハンドルを適切な位置で使用しないと安定性が悪くなることもあるため、ハンドルの向きは必ずフレームの中心点とハンドルの中心点を合わせた位置で使用する。 (ハンドルが左右方向に調節できるタイプの、調節位置の説明参考例)
- ・組立及び調節の方法及び注意は図で示すことが望ましい。