

自動車用油圧式ガレージジャッキの検査マニュアル

制定 2008年10月28日

改正 2016年9月20日

一般財団法人製品安全協会

この検査マニュアルは、「自動車用油圧式ガレージジャッキの認定基準及び基準確認方法」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、疑義が生じたときには当該関係者、財団法人製品安全協会、業務委託検査機関または必要に応じて専門部会の委員等の関係者によって検討するものとする。

以下、各項目に分けて検査マニュアルを定める。

適用範囲

「ガレージジャッキ」とは、車輪等の移動装置を有するジャッキをいう。

安全性品質

1(3)認定基準

イ ハンドルを有するものにあつては、「組立が良好」であることにハンドルグリップの取付状況を含む。ハンドルグリップの取付状況に疑義が生じたときは、CPSA0052 自転車の認定基準及び基準確認方法（16安全業G第076号）5(8)により確認すること。

ロ 「有害な欠点」とは、ボルト・ナットの緩み、外れ、割ピン等の外れ、破壊等をいう。

1(3)基準確認方法

- ・ 「作動」とは、無負荷の状態を受金を最低位置から最高位置まで押し上げることを含む。

1(4)認定基準

イ 「安全弁が「作動）」とは、受金が上昇しようとする力が停止した状態をいう。

ロ 力を加えている過程でジャッキに変形が生じ、抜力後もなお変形が除去されないものは、本規定に適合したものとしない。

1(4)基準確認方法

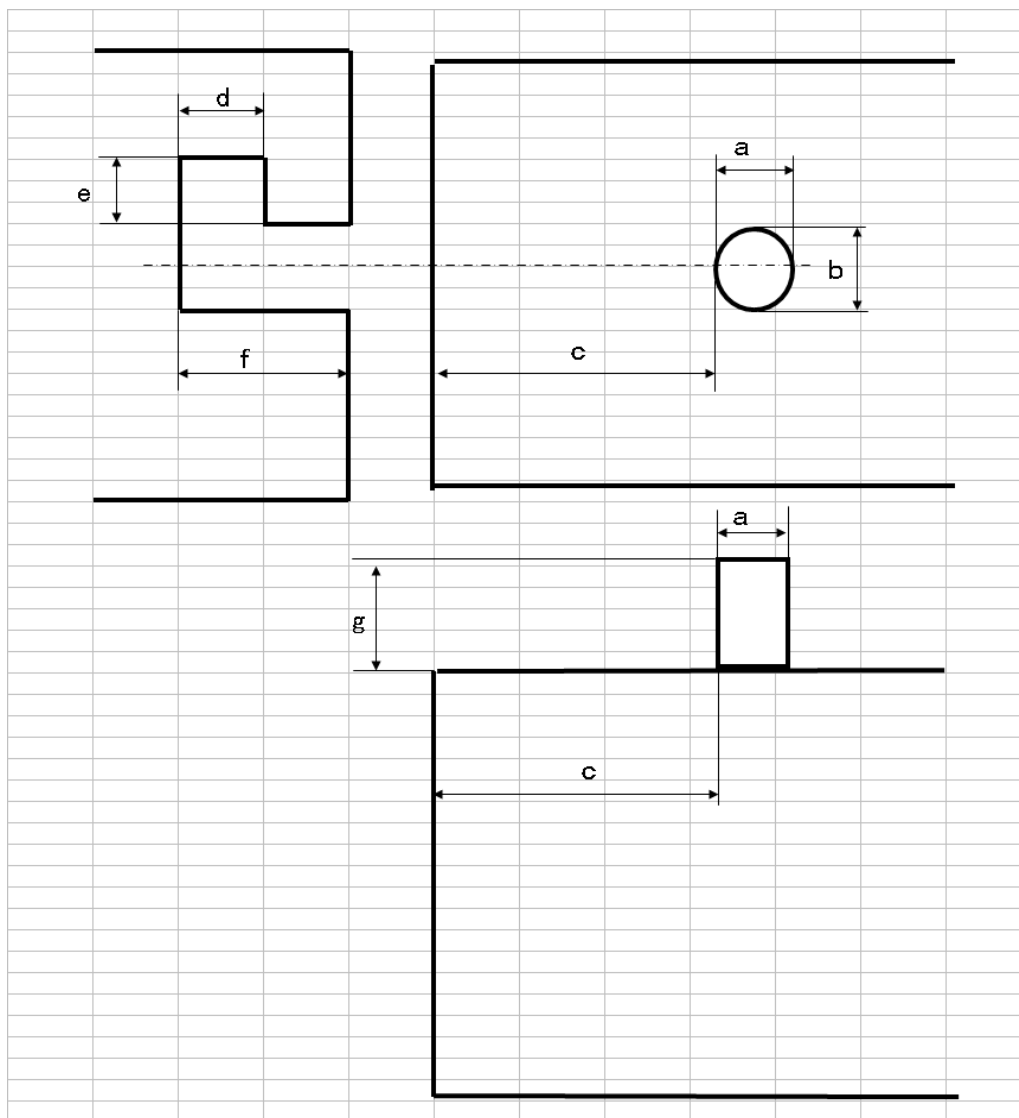
- ・ 「垂直方向の力」は受金に鉛直上方から力を加える他、ハンドル操作により受金を上昇させる力を生じさせることも可能とする。このとき、ハンドル操作は油圧シリンダのストロークの範囲内で行う。

1(5)基準確認方法

イ iiにおいて、「操作」とは、ハンドル又はスイッチを押す、引く、廻す等使用者が能動

的に行う動作をいう。

ロ ii においてハンドルを押して廻す動作でハンドルとジャッキ本体を連結するものにあつては、図1に示す寸法であること。



- a (ピンの奥行き)
- b (ピンの幅)
- c (先端からピンの奥行き) : $2.0 \times f$ 以上
- d (切欠きの幅) : $1.5 \times a$ 以上、かつ、 $2.5 \times a$ 未満
- e (切欠きの奥行き①) : $1.5 \times b$ 以上
- f (切欠きの奥行き②)
- g (ピンの高さ) : 4.0mm 以上

図1 : ハンドルとジャッキ本体を連結箇所の寸法

ハ i 及びiii並びにロの適用を受けないiiについては、検査機関が適宜判断し、その過程において協会、専門部会委員、申請者、その他知見を有する者から意見を求めることができる。

2.基準確認方法

- ・ ジャッキは鋼製又はコンクリート打ちの床面上に静置して行う。

3.認定基準

イ 繰り返し押し上げる操作は、受金を最低位置から最高位置まで押し上げ、直ちに最低位置まで下降させることにより行い、2回目以降の操作との間隔は1分間とする。

ロ ジャッキは鋼製の床面上に静置して行い、このとき車輪は前後方向に向けること。

3.基準確認方法

イ (1)(a)の確認は認定基準 5.及び 6.の確認と兼ねることも可能とする。

ロ 「ハンドルに要する下方向の力」は、ハンドル先端から 50mm の位置における接線方向の力を測定すること。測定は、少なくとも最低位置付近、最低位置から最高位置までの中間位置付近及び最高位置付近におけるハンドルを押し下げる力を測定することとし、他にハンドルを押し下げる力が大きくなると考えられる箇所があれば適宜測定箇所に加えること。

ハ 「300N 以下の力で受金が下降すること」とは、リリースバルブを開放したとき自重で下降するか、下降しないときは受金中央を鉛直上方からプッシュプルゲージで押し込んで測定すること。

ニ 「著しい油漏れ」とは、無負荷状態のジャッキ本体をシリンダの可動方向に傾けたまま1時間放置したとき、滴状の作動油が認められない状態をいう。

ホ (3)の確認は認定基準 4.、5.及び 6.の確認と兼ねることも可能とする。

4.認定基準

- ・ ジャッキは鋼製の床面上に静置して行い、このとき車輪は前後方向に向けること。

4.基準確認方法

イ 「垂直方向の力を加えて3分後」は、ジャッキ各部のがたつきが取れるなどして下降量が安定してから起算することとし、原則1分後とする。

ロ 「受金に垂直方向の力」を加えるとき、あて板を使用する場合にあっては、当該あて板は力に対し十分な剛性を維持するものとする。

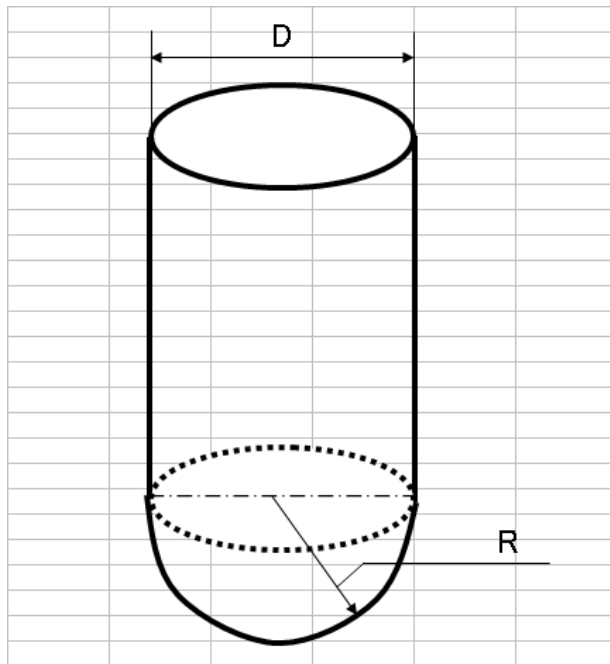
ハ (2)の確認は認定基準 3.、5.及び 6.の確認と兼ねることも可能とする。

5.認定基準

イ 「最大使用荷重に相当する垂直方向の力」は、荷重に対し十分剛性があり、かつ、図

2に示すように先端（受金を押し込む側）の形状が半球形になった押子を介して加える。

なお、押子の直径及び先端の曲率半径は、受金の中心部を押子で押し込んだとき他の箇所に接触しないものであること。



D (押子の直径)

R (押子先端の曲率半径)

図1：剛性及び安定性試験押子の寸法

ロ ジャッキは鋼製の床面上に静置して行い、このとき車輪は前後方向に向けること。

5.基準確認方法

イ (2)に規定する認定基準 1(3)の確認は認定基準 3.及び 6.の確認と兼ねることも可能とする。

ロ (2)の確認は認定基準 3.、4.及び 6.の確認と兼ねることも可能とする。

6.認定基準

イ ジャッキは鋼製の床面上に静置して行い、このとき車輪は前後方向に向けること。

ロ 受金に力を加えたとき安全弁が作動しないものにあつては「安全弁が作動をしないための措置」を講じることを要さない。

6.基準確認方法

イ (2)に規定する認定基準 1(3)の確認は認定基準 3.及び 5.の確認と兼ねることも可能とする。

ロ (2)の確認は認定基準 3.、4.及び 5.の確認と兼ねることも可能とする。

表示及び取扱説明書

1.認定基準

- ・ 「包装」とは、消費者が購入する際の商品姿における包装状態をいう。

2.基準確認方法

- ・ 表示が「容易に消えない」ことは、作動油を含んだ布で表示箇所を10回強く拭くことにより確認すること。