



乗車用ヘルメットの SG 基準等の改正について

2017年4月24日

一般財団法人製品安全協会

日頃より当協会の事業にご理解・ご協力賜りまして誠にありがとうございます。

さて、本年4月28日付けで「乗車用ヘルメットの SG 基準等」を改正致します。改正基準は、4月28日当日の申請分より適用を開始致します。（6ヶ月間の経過期間（新旧基準の併存期間）を設けます。）

改正基準の主旨及び主なポイントと手続き上の主な変更点等は下記のとおりとなります。本件についてご不明な点がございましたら末記担当者までお尋ねください。

記

1. 乗車用ヘルメットの SG 基準等改正の主旨

「乗車用ヘルメット」は、消費生活用製品安全法の特定制品に指定されており、国が技術上の基準及び解釈（以下「PSC 基準・解釈」という。）を定めております。今回の SG 基準等の改正は、PSC 基準・解釈が改正されることを受け、併せて SG 基準及び検査マニュアル（以下「SG 基準等」という。）を改正するものです。

2. 乗車用ヘルメットの SG 基準等改正の主なポイント

今回の SG 基準等改正は、**PSC 基準・解釈の改正に整合**するもので、基準で引用する日本工業規格（JIS T8133：乗車用ヘルメット）の版が2007年版から2015年版へ変更・厳守がポイントとなります。ただし、JIS T8133:2015 乗車用ヘルメットでは、新たに「シールド（目の前方に位置して、顔面の一部を覆う保護用の透明板）」の定義と強度が定められましたが、**SG 基準等では従来どおり「シールド」に関する規定はございません。**

以下、主なポイントです。詳細は、SG 基準等にてご確認下さい。《SG 基準については、[コチラ](#)をクリック。検査マニュアルについては、[コチラ](#)をクリック》

① 種類

保護範囲が2種（その他用）ヘルメットとして規定する一部を覆っているものは、全て2種（その他用）ヘルメットとして適用します。

② 周辺視野

従来、サイズが 54cm 未満のヘルメットの下方視野角度は、「30 度以上」としておりましたが、これを改めて（他のサイズと同様に）「45 度以上」とします。

帽体内に設置されたバックミラー等やシールドへ文字や図形を投影するものは、当該バックミラー等や投影されたものも含めて周辺視野の確認をします。

③ 帽体の外表面

「ECE 規則第 22 号 7.4 突出物の表面摩擦の試験」について、協会が認める試験機関発行の証明書は、原則として申請から 3 年以内に発行されたものに限ることにします。なお、当該証明書の言語が日本語以外の場合には、必要に応じて日本語訳の添付をお願いする場合があります。

④ 頭部へのなじみ

バッテリーなどの堅いものは、保護範囲内にないこととします。

⑤ 材料

「ヘルメット構成部品の経年劣化」「汗による劣化」「頭髮油による劣化」及び「構成部品の皮膚障害（ホルムアルデヒド）」については、協会が認める試験機関発行の証明書により確認可能としますが、「汗による劣化」「頭髮油による劣化」及び「構成部品の皮膚障害（ホルムアルデヒド）」の各証明書は、原則として申請から 3 年以内に発行されたものに限ることにします。なお、当該証明書の言語が日本語以外の場合には、必要に応じて日本語訳の添付をお願いする場合があります。

⑥ 保持装置の強さ

締結具の溶剤前処理が追加になりました。 溶剤前処理に続けて行う常温、高温、低温、浸せき前処理後の保持装置の強さ試験は、協会が認める試験機関発行の証明書により確認とします。なお、この証明書は当該締結具の材質毎で可とします。

⑦ 保持性（ロールオフ）

「保持性（ロールオフ）試験」について、協会が認める試験機関発行の証明書は、原則として申請から 3 年以内に発行されたものに限ることにします。なお、当該証明書の言語が日本語以外の場合には、必要に応じて日本語訳の添付をお願いする場合があります。

⑧ 原付用ヘルメットである旨の表示

梱包・包装後であっても、透明な梱包・包装容器など外部から「原付用ヘルメットである旨の表示」が見ることができるものは、当該梱包・包装容器の外表面に「原付用ヘルメットである旨の表示」を要さないこととします。

⑨ 取扱説明書

「サンシェード※があるヘルメット」及び「フリップアップヘルメット」について、それぞれ使用上の注意事項を追加します。全てのヘルメットについて「SG マーク制度の賠償措置」に関する記述を追加します。

※ 「サンシェード」とは、予めヘルメットに装着されており、内部に格納できるものをいいます。

3. 手続き上の主な変更点等

(1) 型式区分

「強化プラスチック製」を「繊維強化プラスチック製」に改めました。いわゆる『GFRP（ガラス繊維強化プラスチック製）』や『CFRP（炭素繊維強化プラスチック製）』などは、全てこれに該当します。

なお、この変更に伴い型式確認番号の変更は行いません。（現在の型式確認番号のまま表示交付申請をしてください。）

(2) 登録要件（検査設備基準）の変更

「保持装置の強さ試験」に『溶剤前処理』が追加になったため、**溶剤前処理に関する設備が追加になります**。ただし、この変更に伴い**保持装置の強さ試験は外注可とします**。

(3) 経過措置

① 新規工場登録

新基準による工場登録は、4月28日以降（申請日ベース、以下同様）とします。

② 型式確認（更新を含む）

新基準による型式確認（更新を含む）は4月28日以降とします。ただし、10月27日までの間に改正前の基準（以下「旧基準」という。）による試験を希望する場合は、申請書余白に『旧基準』と付記いただければ旧基準による申請が可能です。なお、新基準により登録された事業者の型式確認については、新基準のみとなります。

新基準により型式確認（更新を含む）申請の際には、「汗試験」「頭髮油試験」「ホルムアルデヒド試験」の各証明書に加えて**「締結具の溶剤前処理に続けて行う常温、高温、低温、浸せき前処理後の保持装置の強さ試験（当該締結具の材質毎で可）」の証明書も添付してください**。

③ 登録工場の社内管理

旧基準により登録された事業者は、4月28日～10月27日の間に新基準による社内管理に切り替えてください。

なお、**10月28日以降まで有効な型式を保有する登録工場については、10月27日までに「JIS T8133:2015に係るJIS認証証（JIS認証工場に限る。）」又は「締結具の溶剤前処理に続けて行う常温、高温、低温、浸せき前処理後の保持装置の強さ試験の証明書（当該締結具の材質毎で可）」を当協会までご提出願います**。

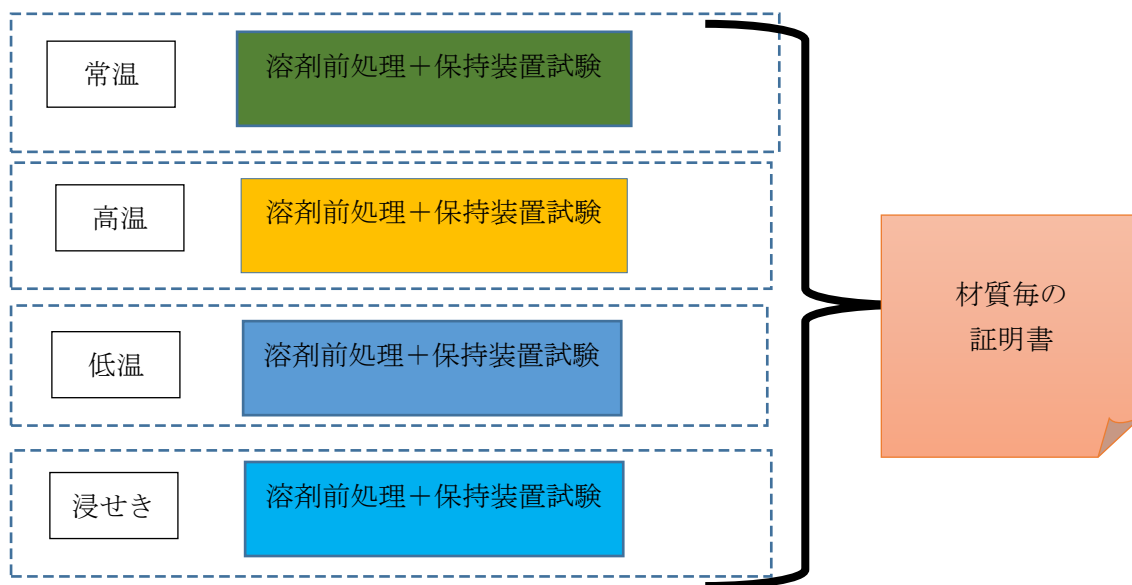
2017年度以降、適宜臨時事後調査を予定しておりますので、前述の対応は確実にお願いします。

④ ロット認証

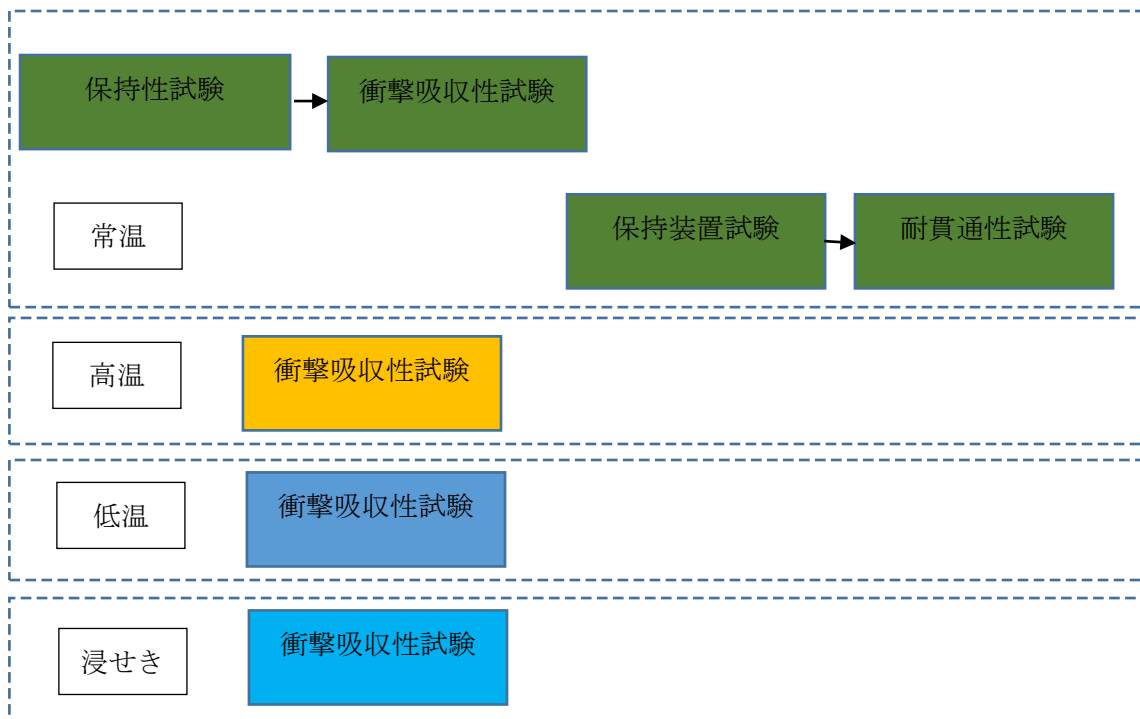
新基準によるロット認証は4月28日以降とします。ただし、10月27日までの間に旧基準による試験を希望する場合は、申請書に『旧基準』と付記いただければ旧基準による申請が可能です。なお、旧基準により特殊検査を受検した場合は、（10月27日以降であっても）その有効期限までの毎回検査は旧基準となります。

なお、10月28日以降まで特殊検査省略の有効期限があり、10月28日以降もロット認証の申請を予定している申請者については、10月27日までに「締結具の溶剤前処理に続けて行う常温、高温、低温、浸せき前処理後の保持装置の強さ試験の証明書（当該締結具の材質毎で可）」を業務委託検査機関までご提出願います。

材質毎の証明書



型式試験又は特殊検査



⑤ 表示交付

今回の基準改正に伴う手数料及び手続き上の変更はありません。

以上

【本件に関するお問い合わせ】

一般財団法人製品安全協会

〒110-0012 東京都台東区竜泉2-20-2 ミサワホームズ三ノ輪

電話：03-5808-3302(業務グループ) 松田(利)、畠

FAX：03-5808-3305 E-Mail operation@sg-mark.org