

## ゲートボール用具認定基準

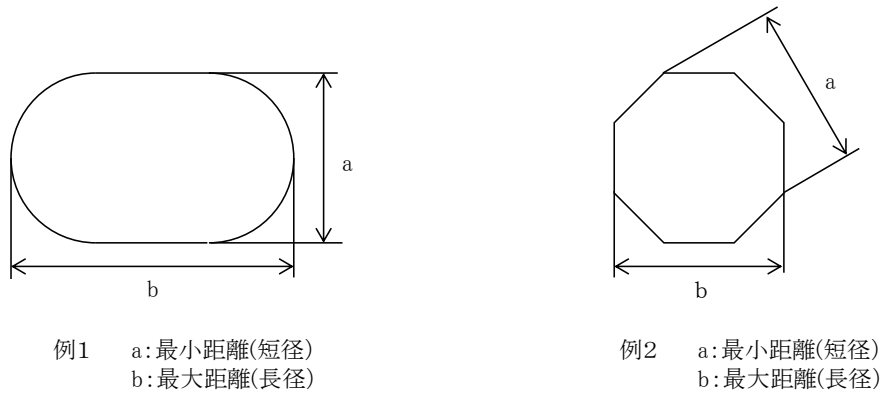
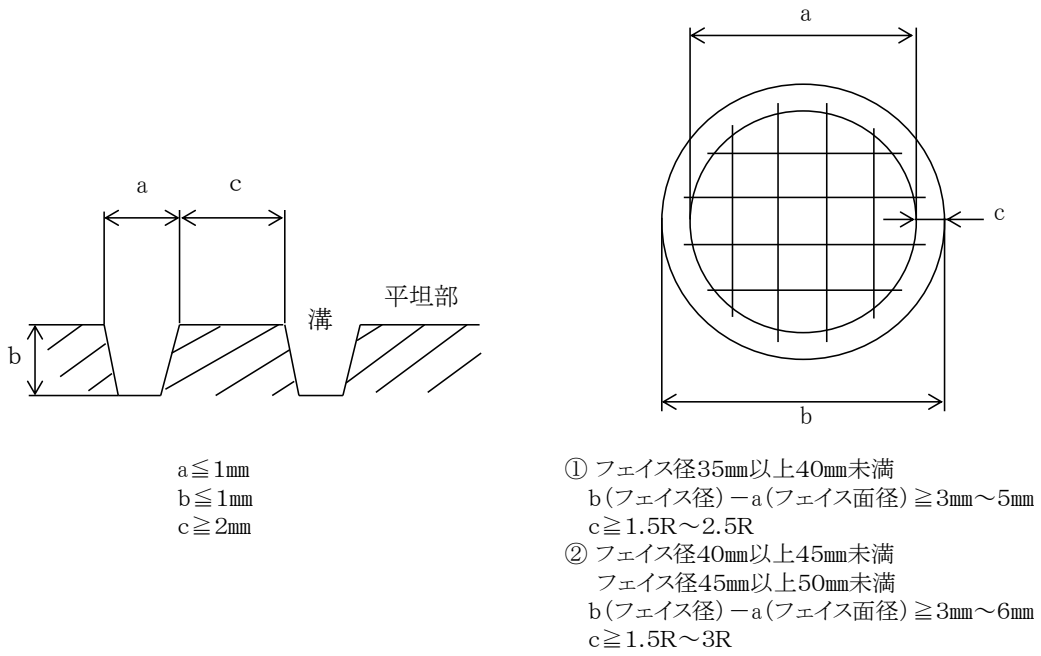
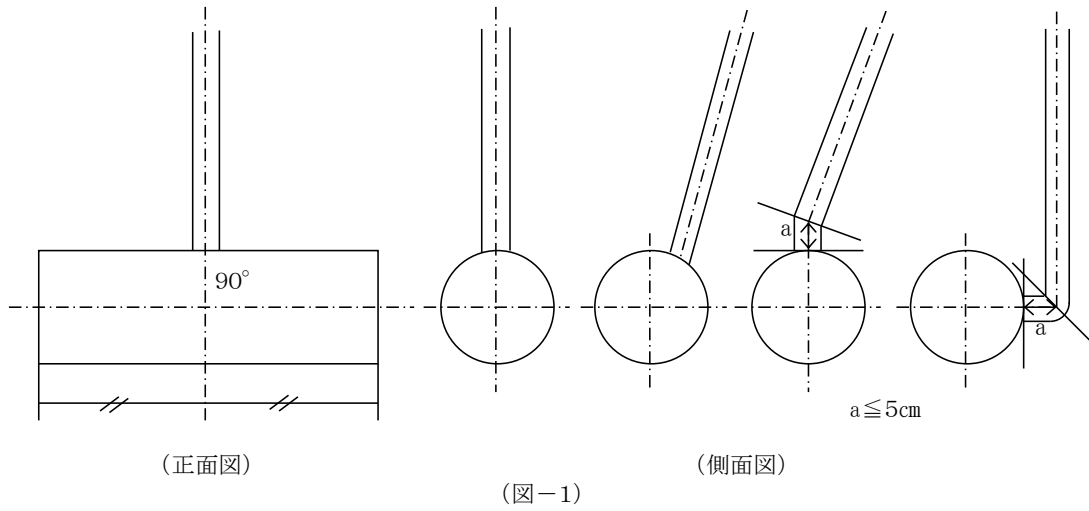
(スティック)

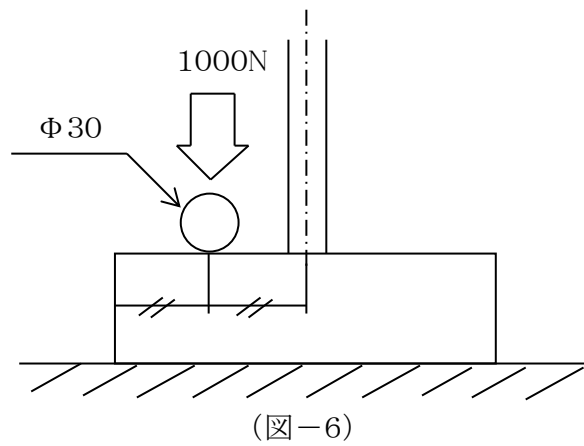
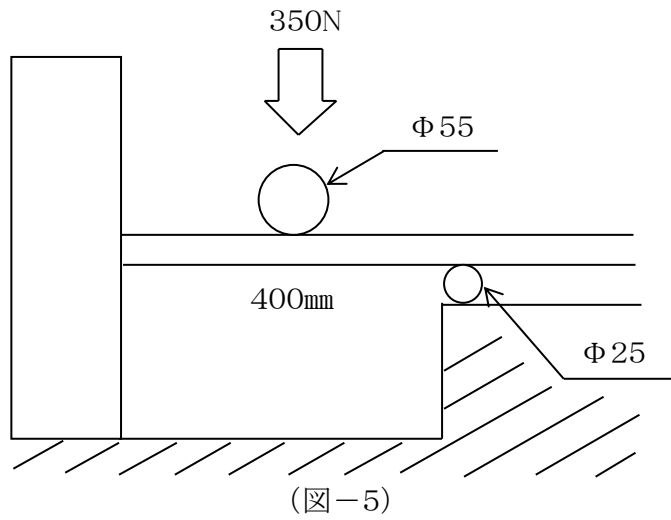
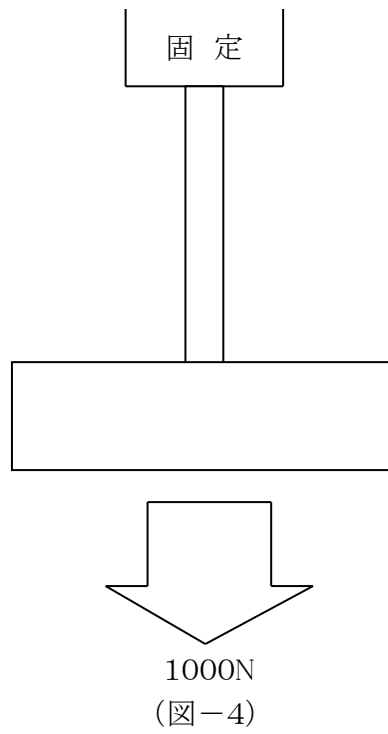
項 目	認 定 基 準	基 準 確 認 方 法
1. 外観及び構造	<p>(1) ヘッドは、直円柱状を原則とし、ヘッド正面に対し直角ないずれの断面も、形状が同一かつ左右対称のものとする。</p> <p>(2) フェイス面は、ヘッド正面に対し直角な平面とし、フェイスがヘッドと一体でないものにあっては、フェイスがヘッドに確実に固定（着脱不可）されていること。 また、ヘッド断面とフェイス面が原則として同一形状となるように、フェイスの末端面取りを施すこと。</p> <p>(3) シャフトは、スティック正面図のシャフト中心線とヘッド中心線が90度の角度を成し、シャフトとヘッドの固定部から両フェイス面までが等距離となるよう、取付けること。 なお、固定部（ヘッド面）からシャフト上端に向かって5 cmの範囲内に、側面から見て左右方向に角度をつけることができる。 (後出5ページ 図-1 参照)</p> <p>(4) シャフトを分解型にする場合は、接合部が堅固なもので、分解組立が確実であること。 また、スライド型にする場合は、円滑な伸縮操作が可能で、接合部の固定が確実であること。</p>	<p>(1) 目視により確認する。</p> <p>(2) 目視及び操作により確認する。</p> <p>(3) 角度計及び JIS B 7516 金属製直尺C型1級により確認する。</p> <p>(4) 目視及び操作により確認する。</p>

	<p>(5) シャフトにグリップを取付ける場合は、強固に接着すること。</p> <p>(6) ヘッド表面の装飾加工は、フェイス面に影響を与えないものとし、溝、くぼみ等は、その深さが1mm以下であること。</p> <p>(7) フェイス面の切削加工は、切削できる範囲を原則としてフェイス面の範囲内とし、切削溝の最大幅及び深さが1mm以下、溝間平坦部の最小幅が2mm以上であること。 (後出5ページ 図-2 参照)</p>	<p>(5) 目視及び操作により確認する。</p> <p>(6) 目視及び JIS B 7507 ノギスまたはこれと同等の精度を有するものにより確認する。</p> <p>(7) JIS B 7507 ノギスまたはこれと同等の精度を有するものにより確認する。</p>
<p>2. 寸 法</p>	<p>(1) ヘッドの長さは、180mm以上240mm以下とする。</p> <p>(2) フェイスの径は、短径35mm以上、長径50mm以下とする。 * ただし、寸法の規定に適合であっても不相当と思われる形状のものにあっては認めない。</p> <p>(3) シャフトの長さは、500mm以上とする。</p>	<p>(1) JIS B 7516 金属製直尺C型1級にて、両フェイス面間の距離を測定する。</p> <p>(2) JIS B 7507 ノギスにて、平行な2本の直線がフェイス外周に接する2点間の最大及び最小距離を測定する。 (後出5ページ 図-3 参照)</p> <p>(3) JIS B 7516 金属製直尺C型1級にて、ヘッドの接合面からシャフト上端までの距離を測定する。</p>

	<p>(4) フェイス面の径は、フェイスの径（測定値）に対して、以下のとおりとする。</p> <p>①フェイス径 35mm以上40mm未満の場合 フェイス径（測定径） マウス 3 mm～5 mm</p> <p>②フェイス径 40mm以上45mm未満の場合 フェイス径（測定径） マウス 3 mm～6.5mm</p> <p>③フェイス径 45mm以上50mm以下の場合 フェイス径（測定径） マウス 3 mm～8 mm</p>	<p>(4) JIS B 7507 ノギスにて、平行な2本の直線がフェイス面外周に接する2点間の最大及び最小距離を測定する。</p>
3. 引張強度	<p>スティックに1000Nの引張荷重を1分間加えたとき、離脱等、使用上支障のある異常がないこと。</p> <p>* 9.80665N = 1 kgf</p>	<p>シャフト上端部を固定し、ヘッドに1000Nの荷重を1分間加え、異常の有無を確認する。 (後出6ページ 図-4 参照)</p>
4. 曲げ強度	<p>シャフトに350Nの曲げ荷重を加えたとき、著しい曲がり、折損等、使用上支障のある異常がないこと。</p>	<p>フェイス面を接地させ、シャフトの取り付け部から400mmの位置を直径25mmの鋼棒でシャフトが水平になるよう受ける。次に直径55mmの鋼棒にてその中央部上面に10mm/minの速度で350Nの荷重を加え、異常の有無を確認する。 (後出6ページ 図-5 参照)</p>
5. 一体型 スティックのねじり強度	<p>シャフトの中心軸に4.5N・mの回転力を加えたとき、シャフトの回転、割れ等の異常がないこと。</p>	<p>ヘッドを固定し、シャフトの中心軸を回転の中心として左右にそれぞれ4.5N・mの回転力を加え、異常の有無を確認する。</p>

6. フェイス面の硬さ	<p>(1) 木製のフェイス面にあつては、ロックウェルL硬さが75以上であること。</p> <p>(2) 金属製のフェイス面にあつては、ロックウェルB硬さが30以上であること。</p>	<p>(1) JIS K 7202 プラスチックのロックウェル硬さ試験方法により確認する。</p> <p>(2) JIS Z 2245 ロックウェル硬さ試験方法により確認する。</p>
7. 金属製 ヘッドの強度	<p>ヘッドに1000Nの荷重を加えたとき、著しいくぼみ、き裂等の異常がないこと。</p>	<p>ヘッドを水平な台上に置き、ヘッド正面中央部からフェイス面までの距離の2分の1の箇所に直径30mmの鋼棒にて1000Nの荷重を加え、異常の有無を確認する。</p> <p>(後出6ページ 図-6 参照)</p>
8. 金属製 ヘッドの材料	<p>耐食性材料以外の金属材料を使用したものにあつては、防錆処理が施されていること。</p>	<p>耐食性材料を使用したものにあつては、提出された材料証明書等により確認する。</p> <p>防錆処理については、検査申請業者の申告等に基づき、目視・触感等により確認する。</p>
9. 金属製 ヘッドの音響緩和処理	<p>打撃時(スパーク打撃を含む)の金属音を和らげるような処理が施されていること。</p> <p>* ヘッド中空部に、ウレタンフォーム・ポリスチレンフォーム等を適量詰める。</p>	<p>打撃時の聴感及びヘッド内部の観察により確認する。</p>





(ボール)

項 目	認 定 基 準	基 準 確 認 方 法
1. 外 観	<p>(1) 球体面は平滑均一なものとする。</p> <p>(2) 赤色ボールには 「1」「3」「5」「7」「9」の奇数番号、白色ボールには 「2」「4」「6」「8」「10」の偶数番号を、ボール外面の対称位置2箇所に、赤色ボールには白色、白色ボールには赤色のアラビア数字で表示する。</p> <p>数字の大きさは、5 cm×5 cmが標準で、数字が対称位置で上下が逆にならないこととする。</p> <p>(3) ボールは同材質で均一な球体とする。</p>	<p>(1) 目視及び触感により確認する。</p> <p>(2) 目視及び JIS B 7512 鋼製巻尺1級により確認する。</p> <p>(3) 目視により確認する。</p>
2. 寸 法	<p>ボールの直径は、74.3mm以上75.7mm以下であること。</p>	<p>JIS B 7507 ノギスにて測定する。</p>
3. 質 量	<p>(1) 1個のボールの重量は、220g以上240g以下であること。</p> <p>(2) 10個1セットのボールのそれぞれの重量は、10個の重量の平均値の±5gの範囲であること。</p>	<p>(1) 読取限度0.01gの電子上ざら天びんにて、赤色 「1」「3」「5」「7」「9」の5個と、白色 「2」「4」「6」「8」「10」の5個の、合計10個1セットのボールのそれぞれの重量を測定する。</p> <p>(2) 赤色 「1」「3」「5」「7」「9」の5個と、白色 「2」「4」「6」「8」「10」の5個の、合計10個を1セットとし、その重量の平均値を算出して確認する。</p>

4. 硬 さ	ロックウェルL硬さが65以上90以下であること。	JIS K 7202 プラスチックのロックウェル硬さ試験方法により確認する。
5. はねかえり	ボールを30cmの高さから落下させたときのはねかえり高さが、いずれも25cm以上であること。	治具にて、10個1セットのボールを、それぞれ30cmの高さから厚さ30mmの鋼板に落下させ、そのはねかえりの高さが25cm以上であることを確認する。