



安全マッチ

Safety Match

1. **適用範囲** この規格は、安全マッチ（以下、マッチという。）について規定する。

引用規格：

JIS B 7507 ノギス

JIS Z 8401 数値の丸め方

2. **種類** マッチの種類は、表 1 のとおりとする。

表 1

容器の形状	軸の種類
平 形 大平形（寸六形） 並 形 家庭小形	木
ブック形	紙

3. **品質** マッチの品質は、次の各項目に適合しなければならない。

- (1) 頭薬は、容易に離脱せず、また指圧で破碎しないこと。
- (2) 容易に発火すること。ただし、発火の際に火かすが飛散しないこと。
- (3) 側薬面で 1 容器中の頭付軸を全部発火できること。
- (4) 軸への燃え移りが良好で、著しくばい煙が出ないこと。
- (5) 使用中、軸木が容易に折損しないこと。
- (6) 側薬は、指頭でやや強く往復摩擦しても、はげ落ちないこと。
- (7) 1 容器中の頭付軸の相互接着、折損、頭なし、過小頭の不良軸などの総計が、表 2 の本数以下であること。ただし、製造工程での平均不良軸混入率は、各種類とも 3%以下であること。

表 2

種類	平形	大平形 (寸六形)	並形	家庭小形	ブック形
項目					
不良軸（本）	3	3	4	40	2

- (8) 小箱の引出しが側と適合し、容易に脱出しないこと。
- (9) 頭付軸木は、6.1 によって試験し、全数発火すること。
- (10) インプル加工を施した軸木は、次の各項目に適合すること。
 - (a) 燃えかすが硬くて灰化しないこと。
 - (b) 炎を吹き消した後残火が 3 秒を超えるものは、全体の 5%以下であること。

4. **入本数** 入本数は、表 3 による。ただし、ブック形については、10 本、15 本、20 本、30 本又は 40 本とする。

表 3

容器の形状	標準入本数 (本)	最少入本数 (本)
平 形	24	17
大平形 (寸六形)	33	25
並 形	45	37
家庭小形	840	750

5. **材料** マッチに使用する主な材料は、次の各項目に適合しなければならない。

(1) 軸木は、はくよう、ポプラ、どろ、さわぐるみ、しな及びこれらと同等以上の木材を使用すること。

また、紙軸は、坪量 600g/m^2 以上の軸原紙を使用すること。

(2) 軸木の水分は、6.2 によって試験し、13%以下であること。

(3) 軸木及び紙軸の寸法は、6.3 によって試験し、10 本の平均値が表 4 に適合すること。

表 4

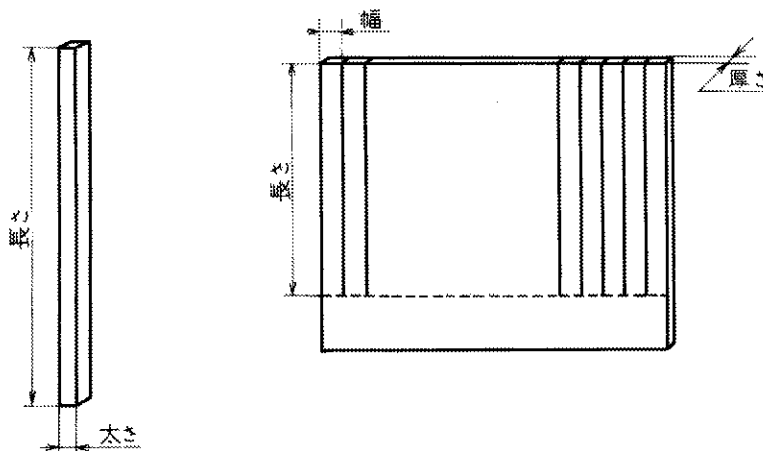
項目	単位 mm	
	軸木	紙軸
長さ	50.0 ± 1.0	30 以上
太さ	2.2 ± 0.1	—
幅	—	3 以上
厚さ	—	0.8 以上

備考 軸の長さ、太さ、幅及び厚さとは、備考図に示す部分をいう。

備考図

(1) 軸木

(2) 紙軸



(4) 容器に用いる紙素地の坪量は、表 5 のとおりとする。

表 5

					単位 g/m ²
種類 項目	平形	大平形 (寸六形)	並形	家庭小形	ブック形
側	280 以上	280 以上	300 以上	－	300 以上
引出し	180 以上	180 以上	200 以上	－	－
ふた	－	－	－	300 以上	－
身	－	－	－	300 以上	－

(5) 容器の外形寸法は、表 6 による。

表 6

		単位 mm			
項目 \ 種類	種類	平形	大平形 (寸六形)	並形	家庭小形
長さ		55～58	55～58	55～58	105～114
幅		35～38	47～50	35～38	88～93
高さ		9～11	9～11	16～18	48～54

6. 試験方法

6.1 耐湿性 耐湿性の試験は、頭付軸木 10 本を平形又は並形の箱に入れて 30±2℃の水蒸気を飽和した容器に入れ、1 時間後に取り出し、直ちにその側薬面で発火させ、発火状態を調べる。

6.2 水分 軸木を約 5g 採り、その質量を 1mg まで正しく量った後、換気の良い状態にして、温度 100～105℃で恒量に達するまで乾燥した後、その質量を量る。

水分は、次の式によって算出し、小数第 1 位を JIS Z 8401（数値の丸め方）によって丸める。

$$A = \frac{m_1 - m_2}{m_1} \times 100$$

ここに、
 A : 水分 (%)
 m_1 : 乾燥前の質量 (g)
 m_2 : 乾燥後の質量 (g)

6.3 寸法 寸法の測定は、次のとおり行う。

(1) 軸木及び紙軸の長さは、JIS B 7507（ノギス）に規定するものを用いて測定する。

(2) 軸木の太さ並びに紙軸の幅及び厚さは、10 本を並列にまとめて JIS B 7507 に規定するノギスを用いて測定し、その値を 10 で割り、小数第 2 位を JIS Z 8401 によって丸める。

7. 検査 マッチは、3.及び 4.の規定に適合するかどうかを検査する。この場合、検査は、合理的な抜取りによって行ってもよい。

8. 表示 マッチには、適当な方法によって、次の事項を表示しなければならない。

(1) 製造業者名又はその略号

(2) インプル軸（ただし、インプル加工を施した軸木についてだけ適用する。）

日用品部会安全マッチ専門委員会 構成表

	氏名	所属
(委員長)	松 岡 寿 人	財団法人日本文化用品安全試験所
	柴 崎 和 典	通商産業省生活産業局
	大久保 和 夫	工業技術院標準部
	吉 満 行 孝	通商産業省通商産業検査所
	斉 藤 一 朗	工業技術院製品科学研究所
	大 西 泰 二	八家化学工業株式会社
	大 塚 宗 元	社団法人日本燐寸工業会
	大 西 壬 子	株式会社日東社
	嵯峨山 章	神戸燐寸株式会社
	小 島 義 雄	東亜燐寸株式会社
	永 江 英 雄	神永マッチ株式会社
	岩 間 政 子	主婦連合会
	飛 田 恵理子	全国地域婦人団体連絡協議会
	尾 崎 英 子	関西主婦連合会
	関 口 純 一	国民生活センター
(関係者)	佐 藤 克 己	社団法人日本燐寸工業会
(事務局)	岩 永 明 男	工業技術院標準部繊維化学規格課
	鈴 木 清 美	工業技術院標準部繊維化学規格課