

## 錠 前 類 ④シリンダー本締り錠

---

### 1. 評価対象

「公共建築工事標準仕様書（建築工事編）」（以下「標仕」という。）令和4年版16章8節に規定する建具用金物のうちのシリンダー本締り錠とする。

### 2. 品質・性能等

- (1) 品質・性能について、「評価内容（別紙）」の項目を確認している。
- (2) 主要な資材について、材質および資材メーカーから申請者の製造所への納入ルートを確認している。
- (3) 性能について、実施要領に規定する試験機関による試験結果等で確認している。

項目		品質・性能	備考
材料	シリンダーカラー	ステンレス製 SUS304 または同等品	
	小ねじの類	ステンレス製 SUS304、SUS305、XM7 または同等品	
品質	外観・機能	錠・付属品の形状	全体の形状が正しく、傷、錆などが無いこと。
		操作性	円滑で、必要以上のゆるみ、がたつきなどが無いこと。
		各部のばね	弾力が適切であること。
		シリンダーの機構・タンブラーの本数	シリンダーはピンタンブラーまたはロータリーディスクタンブラーとし、タンブラーは6本以上とすること。
		デッドボルトの出寸法	17mm以上とすること。
		鍵の本数・キーシステム	鍵付きのものは、3個のかぎを付属していること。 なお、マスターキー、グランドマスターキー、コンストラクションキーなどのキーシステムが構築できること。
		付属品	錠には、取付け用ねじ類および必要な部品を付属していること。
性能	使用頻度による性能	キーによるデッドボルトの施錠・解錠繰返し強度	キーによるデッドボルトの施錠・解錠繰返し試験（10万回）を行なった後、試験前の回転トルクの2倍未満であり、施錠・解錠操作に支障がなく、かつ、確実に施錠状態が維持されていること。
		キーの抜き差し繰返し強度	キーの抜き差し繰返し試験（10万回）を行なった後、キーの抜き差しに要する力は10N以下であること。また未使用の合鍵でシリンダーが回転でき、かつ、1箇所1段差浅い刻みをもつ異なるキーでは、シリンダーが回転しないこと。 1) キーに加えるトルクは、150N・cmとすること。  注 1)：設定キーコード内に1箇所1段差浅い刻みの異なるキーがない場合には、設定キーコード内の浅い刻みで一番近い刻みをもつ異なるキーを使用する。
	外力に対する性能	デッドボルトの押し込み強度	デッドボルトの押し込み試験（10KN）を行なった後、荷重を除いたときのデッドボルトの出寸法は8mm以上であること。
		デッドボルトの側圧強度	デッドボルトの側圧試験（10KN）で荷重を加えた時に、加圧板がデッドボルトを通過しないこと
		デッドボルトの押し込み強度（衝撃荷重）	デッドボルトの押し込み試験（58.8J）で衝撃荷重を加えたとき、解錠状態（デッドボルトの突出量が8mm未満）にならないこと。

項目		品質・性能		備考
性能 (続き)	外力に対する性能(続き)	デッドボルトの側圧強度(衝撃荷重)	デッドボルトの側圧試験(58.8J)で衝撃荷重を加えたとき、解錠状態(加圧板がデッドボルトを通過した状態)にならないこと。	
		ストライクの仕様	厚さ1.5mm以上のステンレス製または同等以上の強度を持つもの。2) 注2)：枠類の厚さが1.5mm以上の場合は、適用しない。	
		トロヨケの仕様	厚さ1.6mm以上の鋼製の一体絞りとする、または、それと同等以上の強度をもつもの。3) 注3)：枠類の厚さが1.5mm以上の場合は、適用しない。	
	鍵違い	鍵違い数	1.5万以上とすること。ただし、異なるキーウェイ形状であっても、共通のキーセクションが存在する場合は、有効鍵違い数とみなさないものとする。	
		同一タンブラーの使用数等	同一タンブラーの使用数は、60%以下とすること。また、6本タンブラーにおいては、キーの同一刻みは、最大2連続までとすること。	
	耐食性 [参考値]	見え掛かり部分のさびの状態	[申請者の規定による。]	
		施解錠操作	[申請者の規定による。]	
		戸の開閉操作	[申請者の規定による。]	
		施解錠の回転トルク	[申請者の規定による。]	
		開扉に要するハンドル操作トルク	[申請者の規定による。]	
		ラッチング力	[申請者の規定による。]	
	耐じん性能 [参考値]	[申請者の規定による。]  判定基準 グレード2：試験体3体すべてが、合鍵での抜差し力が10N以下および回転トルクが10N・cm以下の場合 グレード1：抜差し力または回転トルクのいずれかを、1体でも超えた場合		
試験方法	1. キーによるデッドボルトの施解錠繰返し試験は、JIS A 1541-1の「7.1.1.1キーによる施解錠繰返し試験」による。 2. キーの抜差し繰返し試験は、JIS A 1541-1の「7.1.2シリンダーのキー抜差し繰返し試験」による。 3. デッドボルトの押込試験は、JIS A 1541-1の「7.2.1.1デッドボルトの押込試験」による。 4. デッドボルトの側圧試験は、JIS A 1541-1の「7.2.1.2デッドボルトの側圧試験」による。 5. デッドボルトの押込試験(衝撃荷重) JIS A 1541-1の「7.2.1.6デッドボルトの押込試験(衝撃荷重)」による。 6. デッドボルトの側圧試験(衝撃荷重) JIS A 1541-1の「7.2.1.7デッドボルトの側圧試験(衝撃荷重)」による。 7. 耐食性試験は、JIS A 1541-1の「7.3耐食性試験」による。なお、試験時間は、120時間とする。 8. 耐じん性試験は、JIS A 1541-1の「7.6シリンダーの耐じん性試験」による。なお、試験は、1サイクル行う。			