

別添8 二輪自動車等の施錠装置の技術基準

1. 適用範囲等

この技術基準は、ハンドルバー方式のかじ取り装置を備える二輪自動車、側車付二輪自動車及び三輪自動車に備える施錠装置に適用する。

なお、本技術基準は、協定規則第62号と調和したものである。

2. 定義

- 2.1. 「施錠装置」とは、確実にステアリング又は動力伝達装置を施錠して、不正に車両を作動させることを防止する目的の装置をいう。本装置には次のものがある。
 - 2.1.1. 「第1種」：ステアリングだけを施錠する。
 - 2.1.2. 「第2種」：自動車の原動機を不作動にする装置と連動してステアリングを施錠する。
 - 2.1.3. 「第3種」：荷重を予めかけ、自動車の原動機を不作動にする装置と連動してステアリングを施錠する。
 - 2.1.4. 「第4種」：動力伝達装置を施錠する。
- 2.2. 「ステアリング」とは、かじ取りハンドル、ステアリング・ヘッド及びそのカバー、かじ取りハンドル軸及び施錠装置の施錠に直接影響を与えるその他のすべての部品をいう。
- 2.3. 「コンビネーション」とは、正しく作動したとき、ロックング・システムを作動できるようにする、特別に設計され、組み立てられた、ロックング・システムの種類の1つをいう。
- 2.4. 「鍵」とは、その装置によってのみ作動するよう設計され、組み立てられているロックング・システムを作動させる方法を備えるよう設計され、組み立てられた装置をいう。

3. 一般規定

- 3.1. 施錠装置は、次の規定に適合しなければならない。
 - 3.1.1. 施錠装置が作動している時は、自動車を操舵又は直進駆動若しくは移動させることができてはならない。
 - 3.1.2. 第4種の施錠装置が作動している場合は、動力伝達装置が解錠できてはならない。駐車装置の制御により作動する第4種の施錠装置は、当該車両の原動機を停止させる装置と連動して作動するものでなければならない。
 - 3.1.3. ロックピンが完全にかみ合っている位置、又は完全に外れている位置でのみ鍵を抜くことができるものでなければならない。施錠装置の鍵が挿入されていても、ロックピンが引き続いてかみ合いを起こす危険のあるような鍵の中間位置は排除しなければならない。
- 3.2. 3.1.の要件は、1個の鍵を1回使用することによって、適合しなければならない。
- 3.3. 3.1.の施錠装置及びそれが作用する自動車の装置は、容易に入手できる安価で簡単

に隠すことのできる工具、装置又は製作物を使用して、迅速に、かつ、周囲の注意を引くことなく開けられたり、効果のないものにされたり、又は破壊されたりできないものでなければならない。

3. 4. 施錠装置は、組み付け用装置（最初の小売り販売前に自動車製作者が取り付けけた装置をいう。）の1つとして自動車に取り付けられていなければならない。錠は施錠装置内にしっかりと取り付けられていなければならない。（錠を鍵で抜き出すことができる場合、かつ、カバーや他の保持装置が取り除かれた後は、これは本要件に矛盾するものではない。）
3. 5. キー・ロッキング・システムは、少なくとも1,000種類の鍵の組み合わせがなければならない。ただし、1年間の製造自動車台数と同じ数の種類の鍵の組み合わせがあれば、1,000種類未満の鍵の組み合わせでもよい。1つの型式の自動車で各組み合わせが発生する頻度はおよそ1,000につき1でなければならない。
3. 6. 鍵及び錠には見てわかるような符号を付してはならない。
3. 7. 作動位置にある場合、錠は、組み合わせた鍵以外のものによって、2.45Nm未満のトルクでロックシリンダーを回転させることができてはならない。
3. 7. 1. ピン・タンブラー式ロック・シリンダーは、同じ方向に作動する同一タンブラーが2つを超えて隣接してはならず、鍵の中では同一のタンブラーは60%を超えてはならない。
3. 7. 2. ディスク・タンブラー式ロック・シリンダーは、同じ方向に作動する同一のタンブラーが2つを超えて隣接してはならず、錠の中では同一のタンブラーは50%を超えてはならない。
3. 8. 施錠装置は、自動車が原動機を作動して走行している間には、特に安全性をおびやかすおそれのある偶然に原動機を作動を遮断することを発生しないものでなければならない。
3. 9. 施錠装置（第4種を除く）は、その作動時に、かじ取りハンドル軸の軸回りにかじ取りハンドル軸両方向に200Nmのトルクがかけられた場合、安全性をおびやかすような損傷をかじ取装置に与えることなく、かつ、その負荷に耐える強度を持たなければならない。
3. 10. 施錠装置（第4種を除く。）は、かじ取りハンドルが前方直進状態から少なくとも20°左又は右の角度に操作された場合にのみ施錠するものでなければならない。
3. 11. 電気機械式施錠装置及び電子式施錠装置は、3. 及び4. に該当する要件に必要な変更を加えて、適合しなければならない。

本技術基準の要件に該当しない技術を用いた施錠装置は、自動車の安全性を確保するために必要な措置が取られていることを証明するものとする。この場合において、当該施錠装置は、その機能が自動車の安全性に影響を及ぼす可能性がある機能停止又は偶発的な作動不良の危険を確実に防止することができる方法が取られたものでなければならない。

3. 12. 電気機械式施錠装置及び電子式施錠装置は、協定規則第62号の規則5. 12. に適合しなければならない。

4. 特別規定

4. 1. 3. に規定された一般規定のほか、施錠装置は次に規定する特別規定に適合しなければならない。
4. 1. 1. 第1種及び第2種の施錠装置は、ロックピンが対応するスロットにかみ合う適切な位置にかじ取りハンドルがあるとき、鍵によってのみ作動するものでなければならない。
4. 1. 2. 第3種の施錠装置は、鍵の回転とともに当該装置に別の操作をすることによってのみロックピンにプリロードをかけることができなければならない。3. 1. 3. の規定に準ずる場合以外は、ロックピンにプリロードがかけられた場合、鍵を取り除くことができなければならない。
4. 2. 第2種及び第3種の施錠装置は、当該装置が自動車の原動機を始動させることができる位置にある場合は、ロックピンがかみ合うことができてはならない。
4. 3. 第3種の施錠装置は、当該装置が作動するようにされている場合には、装置の作動を妨げることができてはならない。
4. 4. 第3種の施錠装置は、別紙に規定されている試験の各方向で2,500回のサイクルを終了した後、良好に作動し、特に3. 7.、3. 8.、3. 9. 及び4. 3. の要件に適合しなければならない。

別紙

第3種の施錠装置の耐久試験

1. 試験装置

1. 1. 試験装置は次のものから構成されなければならない。
1. 1. 1. 技術基準の2. 3. に定義されている施錠装置を取り付けたステアリング・コンプリーートの供試品を固定するのに適した装置。
1. 1. 2. 鍵の使用を含む、施錠装置を作動及び不作動にする手段。
1. 1. 3. 施錠装置に対して相対的にかじ取ハンドル軸を回転させるための手段。

2. 試験方法

2. 1. 施錠装置を備えたステアリング・コンプリーートの供試品を1. 1. 1. に規定した装置に取り付ける。
2. 2. 試験手順の1サイクルは次に規定するとおりとする。
2. 2. 1. 施錠装置を不作動にし、かじ取りハンドル軸は施錠装置のかみ合いを妨げる位置に回転する。
2. 2. 2. 施錠装置を、鍵を使用して不作動位置から作動位置に動かす。
2. 2. 3. 施錠装置がかみ合ったときのかじ取りハンドル軸に負荷されるトルクが $5.88\text{Nm} \pm 0.25$ になるように回転する。

- 2.2.4. 施錠装置を、正常な手段によって不作動にし、トルクはかみ合いを外し易いようにゼロまで減少する。
- 2.2.5. かじ取りハンドル軸を施錠装置のかみ合いを防止する位置まで回転する。
- 2.2.6. 2.2.2.、2.2.3.、2.2.4.、及び2.2.5.に規定した手順をかじ取りハンドル軸の逆回転方向で繰り返す。
- 2.2.7. 装置をかみ合わせる間隔は、10秒以上であること。
- 2.3. サイクルを本技術基準4.4.に規定した回数繰り返すこと。