

2008年3月13日

製造業者宛

ドライビングクラブのチェックテスト

ご存知のように、2003年1月1日からエリートレベルのゴルフではドライビングクラブの「スプリング効果」に制限が設けられてきましたが、2008年1月1日からこの制限はすべてのプレー形式、すべてのレベルのゴルファーに適用されるようになりました。R&Aの「スプリング効果」の解釈は、「特性時間（CT）」と呼ばれるヘッドの柔軟性の測定であり、制限値は239マイクロセカンドです。現在、許容誤差として18マイクロセカンドが認められています。

裁定のためにドライバーのサンプルがR&Aに提出されたとき、その他の特徴については別として、CT値が239マイクロセカンド以下であればそのクラブは適合と裁定されます。サンプルの測定値が240マイクロセカンドから257マイクロセカンドの間であった場合、そのサンプルはCTの制限値を越えているが、許容誤差内であると告げられます。このことは、提出されたそのクラブのサンプルは適合と裁定されることを意味する一方で、製造業者はそのクラブが制限値内で大量生産されることを確実にするように告げられます。

R&Aは2004年1月から提出されたすべてのドライバーについて常にCTのテストを行い、2005年10月からは、R&Aホームページ (www.randa.org) からアクセス可能な適合ドライバーヘッドリストを発行し、管理してきました。こうした期間に、多くのドライバーがCTの制限値を超えるが、許容誤差内となるようにデザインされているということが明らかになりました。また、そうした製品の一部は、制限値+許容誤差を越えて市場に出ているということも明らかになりました。

私たちはそうしたことが発生したのは不注意によるものであると確信していますが、消費者と適合リストの信頼性を守るために、将来的にそうしたことが起きる潜在的な可能性を最小限にしなければなりません。私たちはまた、製造業者は当初のクラブのデザインがR&Aのテスト許容誤差と製造業側の製造上のばらつきの両方を考慮していることを確保すべきであるという見解です。加えて、適合ドライバーヘッドリストに掲載されているクラブの製造者は、適合という裁定がなされた後であっても、継続的な規則遵守を確保するために適切な品質管理を維持する責任があります。

上記のことを踏まえて、R&Aは市場でのドライバーのチェックテストを行う意思を正式に発表し、ドライバーの適合性を評価するために使われる方法を公表することに決めました。統括団体（R&AとUSGA）がゴルフボールについてのチェックテストプログラムを20年以上にわたり行ってきたことは注目に値します。

ドライバーのチェックテスト方法は以下のように要約できます：

ドライバーのチェックテスト方法

1. R&A はいかなるドライバーについても様々な異なる方法で入手されたサンプルについていつでもチェックテストを行う権限を有することになります。
2. チェックテストを受けたドライバーの適合性は、下記に参照されているサンプリング計画によって決定されます。2つの異なるサンプリング計画が用いられる（添付資料参照）。この2つの方法は国際標準化機構(ISO)によって発行されたものです。
 - サンプリング計画の第一段階は、現在市場で入手できるすべてのドライバーについて、特に適合ドライバーヘッドリストに掲載されているクラブについて用いられます。
 - サンプリング計画の第二段階は、2010年1月1日以降にR&Aに提出されたドライバーについて用いられます。第二段階はより厳しいサンプリング計画です。
3. あるクラブが該当するサンプリング計画の基準を超えたと決定された場合、以下の措置がとられることとなります：
 - a. 製造業者には、そのクラブが最近のチェックテストの対象となり、サンプルがサンプリング効果の制限を越えていたと決定されたことが告知されます。製造業者には結果を見直し、R&Aと問題を議論するための合理的な時間が与えられます。
 - b. 結果を見直し、議論する機会が与えられた後で、製造業者がさらに考慮することを必要とする情報を提供しない場合、そのクラブは適合ドライバーヘッドリストから削除され、合理的な時間内に不適合ドライバーヘッドリストへ加えられます。
 - c. 製造業者はそのクラブの適合バージョンを提出する機会が与えられます。その場合、適合バージョンと不適合バージョンを区別する恒久的な識別マーキングを施すことが求められます。
 - d. そのクラブの適合性が変更されたことを製造業者が適切と考える方法で顧客に告げることは製造業者の責任です。

上記にあるように、ドライバーのチェックテストを行う意図を正式に発表することは、プレーヤーが適合ドライバーを使用していることを確保するために世界中のプロツアーで使用され、顧客の購買決定を援助するために顧客に使用される道具である適合リストの正確性と完全性を保護するためです。この告知によって製造業者が、製品をゴルフ規則に規定されている制限値内でデザインし、その結果、製造のばらつきとテスト誤差も考慮されるようになることをさらに奨励することが望まれています。

上記やサンプリング計画に関して質問やコメントがある場合にはどうぞ私までご連絡ください。



DR STEVE OTTO

Director of Research and Testing

ES008GCM

サンプリング計画の詳細

第一段階：ISO 2859-1, Table 10-E-2, ダブルサンプリング計画, AQL 10.0

- A. 8 サンプルを測定。不適合が1つなら合格。不適合が3つなら不合格。
- B. 最初の8 サンプルの内、不適合が2つ見つかった場合、さらなる8 サンプルを測定する。
- C. (16 サンプルの内) 不適合が合計4つであれば合格。不適合が合計5つであれば不合格。

第二段階：ISO 2859-1, Table 10-E-2, ダブルサンプリング計画, AQL 4.0

- A. 8 サンプルを測定。不適合がなければ合格。不適合が2つなら不合格。
- B. 最初の8 サンプルの内、不適合が1つ見つかった場合、さらなる8 サンプルを測定する。
- C. (16 サンプルの内) 不適合が合計1つであれば合格。不適合が合計2つであれば不合格。

こうした詳細は国際標準化機構（ISO）からの許可を得て複製しています（**ISO 2859-1:1999, Table 10-E-2 Sampling plans for sample size code letter E.**）。こうしたサンプリング計画に関するさらなる情報は国際標準化機構（ISO）のホームページ（www.iso.org）から入手できます。

※日本語訳について

このR&Aリリース日本語訳は参考までに作成したものであり、内容について疑義が生じた場合には、R&Aリリース原文が優先することにご留意ください。