

かん切りの検査マニュアル

昭和50年3月6日
製品安全協会

安全性品質について

1.1(1) 認定基準

「まくれ等」とは、著しいさび、割れ、き裂などをいう。

1.1(1) 基準確認方法

確認は、限度見本により行う。

1.1(3) 認定基準

イ 「容易にセットすることができる」とは、手先で簡単にセットできることをいう。

ロ 「確実に固定され」とは、セットしたとき、がたつき、横ぶれ、縦ぶれ、切り返り等がないことをいう。

1.1(3) 基準確認方法

「作動」とは、軽く3回振ることをいう。

2.2(1) 基準確認方法

「著しく突き出していないこと」とは、全体の外周から突き出ている長さが約5ミリメートル以下であることをいう。

2.2(2) 基準確認方法

「刃付け部」の長さの測定は、ノギス又は直定規などにより確認する。

2.2(3) 基準確認方法

「板厚」の測定は、ノギス又はマイクロメーターなどにより確認する。

2.2(4) 認定基準

「同等以上の大きさ」とは、取っ手部分の形状が複雑なもの等については、作動させるために指でつかむことができる範囲の寸法等を測定することをいう。

2.2(4) 基準確認方法

取っ手部分の長さの測定は、ノギス又は直定規などにより確認する。

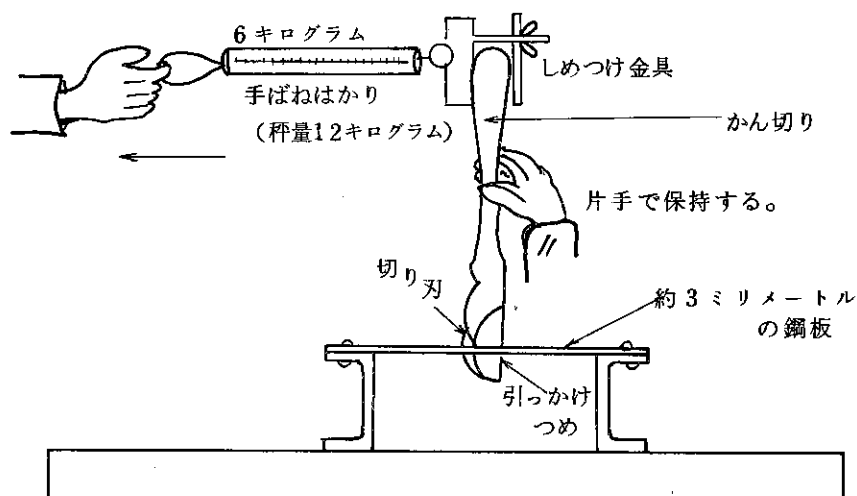
3.3 認定基準

「各部に破損、変形など」とは、著しい曲り、組立がた、き裂、取っ手の折れなどをいう。

3.3 基準確認方法

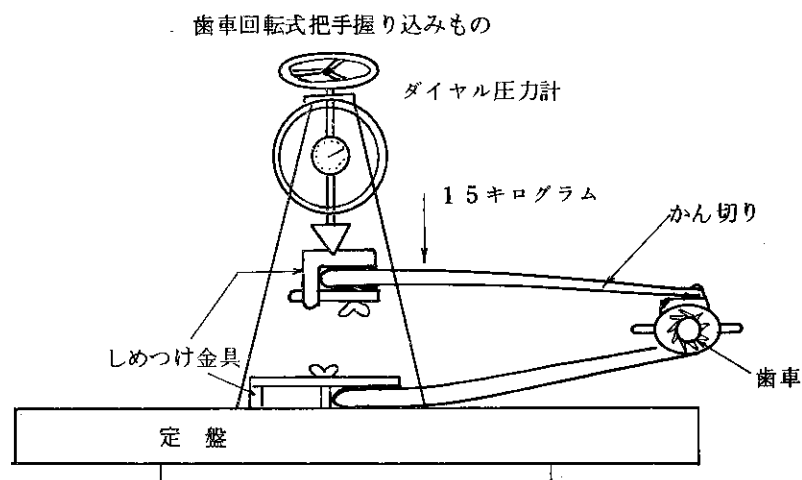
(イ) 「てこ押切り方法のもの」については、参考図に示す耐荷重試験機などを用いて行う。

(参考図)



(ロ) 「歯車等を回転させる方法のもので把手を握り込むもの」については、参考図に示す、耐荷重試験機などを用いて行う。

(参考図)



4.4 (1) 基準確認方法

イ 「切り粉等の量」の測定は、次のとおり行う。

A 開かんは、ガラス製シャーレ又は薬包紙の上で行う。

B 開かんしたのち、かん蓋を指先で軽く3回たたき、かん内部に付着した切り粉等をガラス製シャーレ又は薬包紙の上に刷毛で落す。

C 開かんのとき、かんの外部におちる切り粉等がガラスシャーレ又は薬包紙の上におちるのを防ぐため、かんにゴム製の切り粉等のうけとめカバーをとりつける。

D この方法によって10かん開かんし、ガラス製シャーレ又は薬包紙上の10かん分の切り粉等を化学はかりでひょう量する。

ロ 両用かん切りについては、202径かん及び301径かんのそれぞれにつき別個の資料により開かんし切り粉等をひょう量する。

4.4 (2) 基準確認方法

「切り粉等のうち金属片」の測定は、ひょう量の終った3名分の切り粉等のうち、目視により最も長いと思われる金属片を摘出し、これをスケール付ルーベ又は投影器などにより測定すること。金属片がわん曲しているものにあつては、ほぼ直線になるように延ばして確認すること。

5.5 (1) 認定基準

「移動が円滑」とは、てこ押し切り方法のものは、著しいひっかかりがなく滑らかに移動させることができること。また、歯車を回転させる方法のものは、指先の力で軽く回転させたとき、歯車等の空すべり、ひっかかりなどが無いことをいう。

5.5 (2) 認定基準

「かんの内部に著しい傷」とは、かんの内側板面に切り刃の先端が当り、円周のほぼ全周に傷がついていることをいう。

5.5 (2) 基準確認方法

イ 確認は、限度見本により行う。

ロ 3名のうち2名の分がいずれも傷がついていない場合は、著しい傷が付かないものとみなす。

5.5 (3) 基準確認方法

イ 測定は、かん蓋の切断面より切断面までの間について、ノギス又は直定規などにより確認する。

ロ 3名分のそれぞれの最初に開かんした罐について測定しその平均値をもって確認する。

5.5 (4) 基準確認方法

イ 片寄りの測定は、最も中心に片寄った個所のかん縁部の内側から切断面までの間隔を3名分のそれぞれの最初に開かんしたかんについて、ノギス又は直定規などにより測定し、その平均値をもって確認する。

ロ 「切断面は粗雑でない」の目視による確認は、限度見本により行う。

5.5 (5) 認定基準

イ 「切れ味及び機能に差がなく」とは、最初に開かんした試験者は、必ず最後のかんを開かんし、最初に開かんしたときの状態と最後に開かんしたときの状態について比較し、著しい差がないことをいう。

ロ 「異状がないこと」とは、各個所にかん、折れ、曲り、まくれ、すりへりなどがほとんどなく、開かんするのに支障がないことをいう。

6.6 基準確認方法

(イ) ビッカース硬さ計で測定する場合は、測定する個所が測定可能な形状になるよう試料をペンチなどで切り取り、2個所測定しその平均値をもって確認する。

(ロ) ビッカース硬さ計で、確認不可能なものとは、形状が複雑で測定のための平滑面が得られないもの及び表面層のみを硬化させたもの（浸炭、窒化、高周波焼入れなどが施されたもの）で、刃先の部分が平滑部分より著しく硬さに差があるものなどをいう。

7.7 基準確認方法

(イ) コルク用の栓抜き試験は、ワインをあらかじめ温度約15度で3時間以上コルクにワインが浸るようには、横びんを伏せておいたものを用いることとする。なお、コルクが腐食していたり、粗雑なもの

でコルクに異状があるとみなされるものは使用しないこと。

(ロ) 「異状がないこと」とは、かけ、折れ、曲り、まくれ、ゆがみなどがなく、また、メッキ、塗装などのはがれなどが目立たないことをいう。

8.8(1) 基準確認方法

めっき厚さの測定は、未使用の試料について平滑な個所を2個所測定し、その平均値をもって確認する。

8.8(2) 基準確認方法

イ めっき厚さの測定は、2個所測定しその平均値をもって確認する。

ロ 「ナイロン製たわし」とは、ナイロン繊維製かめのご型たわしのことをいう。

表示及び取扱説明書について

1.(1) 認定基準

「容易に消えない方法」とは、本体に鮮明な刻印が打ってあることをいう。