

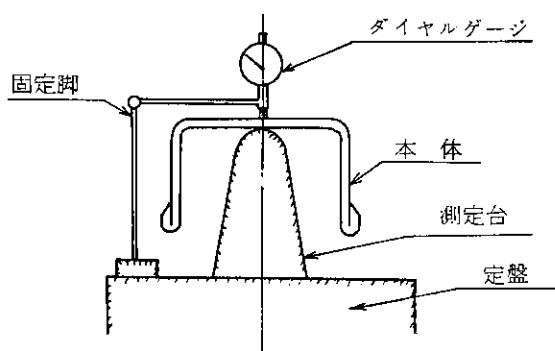
金属板製なべの検査マニュアル

制定 昭和55年11月15日
製品安全協会

安全性品質について

1(2)(a) 認定基準

- (イ) 「板厚が0.6ミリメートル以下のもの」の板厚の確認は、本体にあつては、底面中央部付近、ふたにあつては、ふち部の平板部分又は中央部分のつまみ付近を測定するものとする。
- (ロ) はり合せ加工等が施されている板厚の測定はそれらの加工が施されていない個所で、直線部分又は大きな曲率を有する曲線部分を行うものとする。
- (ハ) 測定治具は、ダイヤルゲージ、マイクロメータ又はこれと同等以上の性能を有するものとする。



ダイヤルゲージで測定する方法

1(2)(b) 認定基準

「端部が巻いてあること」とは、板の端面に直接指が触れない状態に加工されている(図1~4)か、板の端部が密着した状態で折り返えされている(図5)ことをいう。

参考図

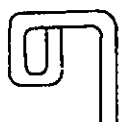


図 1



図 2



図 3

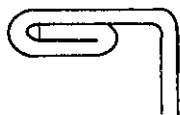


図 4



図 5

1(3) 認定基準

「しわ、傷等」とは、胴しめ、縁しめ、巻しめ、型傷、切削傷、材料傷、うち傷、研磨傷、へこみ等をいう。なお、装飾的な樋目等及びなべ内面のスポット加工のへこみは含まれない。

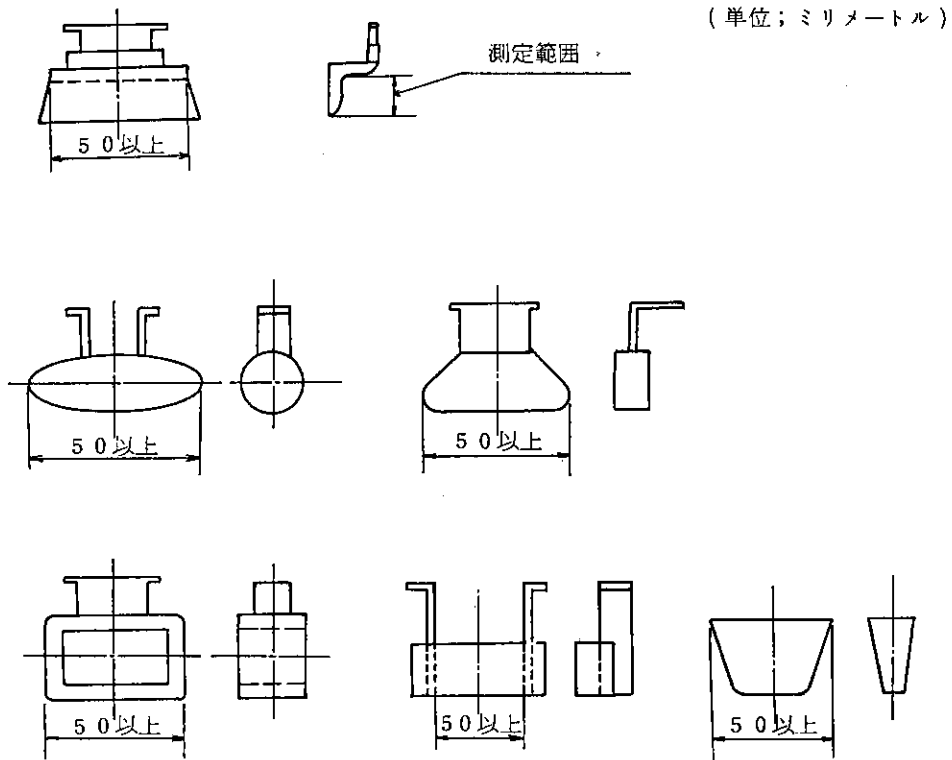
1.4) 認定基準

「灯油」とは、日本工業規格に2203（昭和53年）燈油に定める種類1号のものをいう。

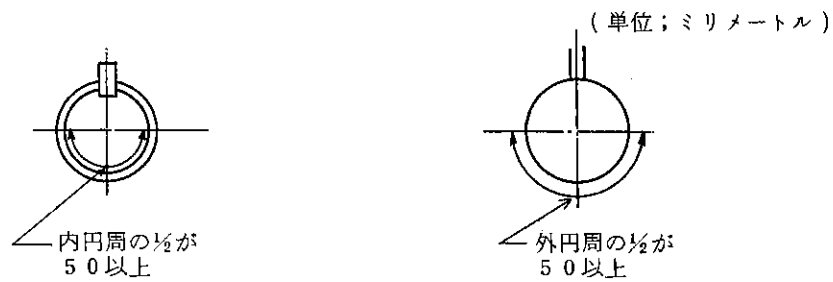
1.8) 基準確認方法

「スケール等」とは、ノギス又は同等以上の性能を有するものとし、取手の寸法は、下記の要領で測定するものとする。

(イ) 両手なべの取手の測定例

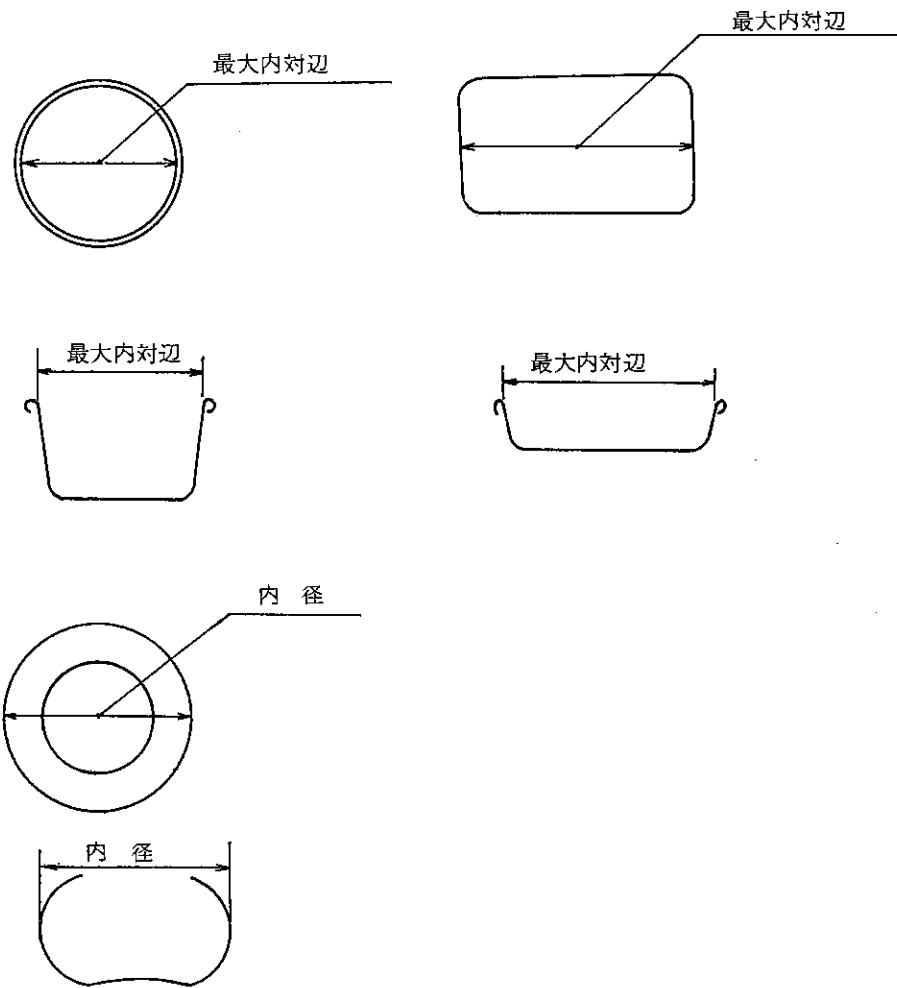


(ロ) リング状取手及び球状取手の測定例

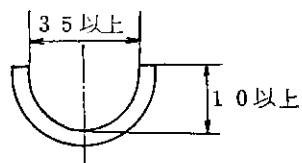


(ハ) 「内径又は、最大内対辺が180ミリメートル以下のもので、弓型の取手が付けられているもの」の取手の寸法は、下記の要領で測定するものとする。

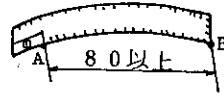
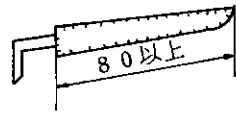
(i) 内径及び内対辺の寸法のとり方は、次のようにする。



(ii) 弓型取手の測定例



(二) 片手なべの取手の測定例



注 樹脂部の下面が曲線を描いているものにあつては樹脂部の最小寸法(A-B)を測定する。

1.(9) 基準確認方法

「スケール等」とは、ノギス、ハイトゲージ又は同等以上の性能を有するものとする。

1.10 認定基準

「横滑りにくい形状」とは、次のような参考構造例のものをいう。

- (a) なべの内側又は、外側にふたのリップが出ている構造。(図6～7)
- (b) ふたがなべに落とし込まれている構造。(図8)
- (c) ふたがなべのふちに落とし込まれる構造。(図9)

参考構造例

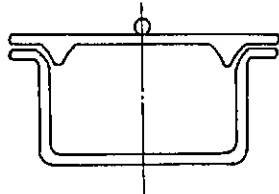


図 6

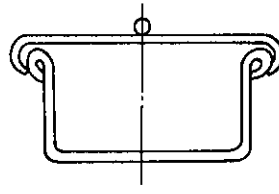


図 7

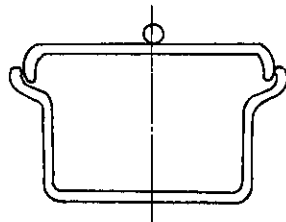


図 8

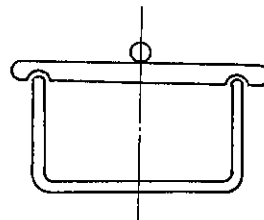


図 9

1.11 基準確認方法

「スケール等」とは、ノギス、円筒ゲージ又は同等以上の性能を有するものとする。

1.12 基準確認方法

「スケール等」とは、ノギス又は同等以上の性能を有するものとする。

1.13 認定基準

「使用最低板厚」とは、日本工業規格の「呼び厚さ」をいう。

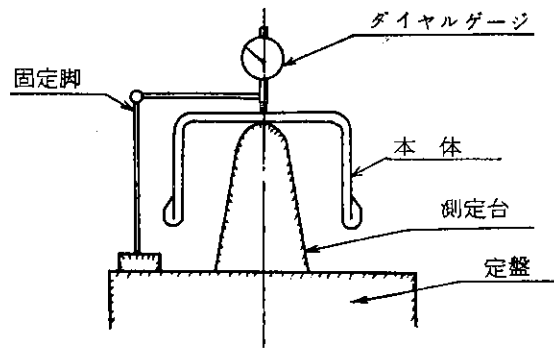
ステンレス鋼は日本工業規格G 4 3 0 5 冷間圧延ステンレス鋼板、銅又は銅合金は日本工業規格H 3 1 0 0 銅及び銅合金の板及び条のC-1 2 2 1(りん脱酸銅)炭素鋼は日本工業規格G 3 1 4 3 冷間圧延鋼板によるもの

とし、板厚の許容差は、幅1,000以上1,250ミリメートル未満の許容差を適用するものとする。

なお、冷間圧延ステンレス鋼板は、1,250ミリメートル未満の許容差を適用するものとする。

1.13 基準確認方法

- (イ) 「スケール等」とは、ダイヤルゲージ、マイクロメータ又はこれと同等以上の性能を有するものとする。
- (ロ) 「他の適当な箇所」とは、はり合せ加工、めっき加工等が施されていない個所で、直線部分又は大きな曲率を有する曲線部分とする。



ダイヤルゲージで測定する方法

2. 認定基準

- (イ) 「荷重」はキログラム未満を四捨五入してキログラム単位とする。
- (ロ) 「変形」には、著しい曲がり、傾き、へこみ等を含むものとする。
- (ハ) 「水漏れ」の有無の確認は、1.(4)認定基準により行うものとする。

2. 基準確認方法

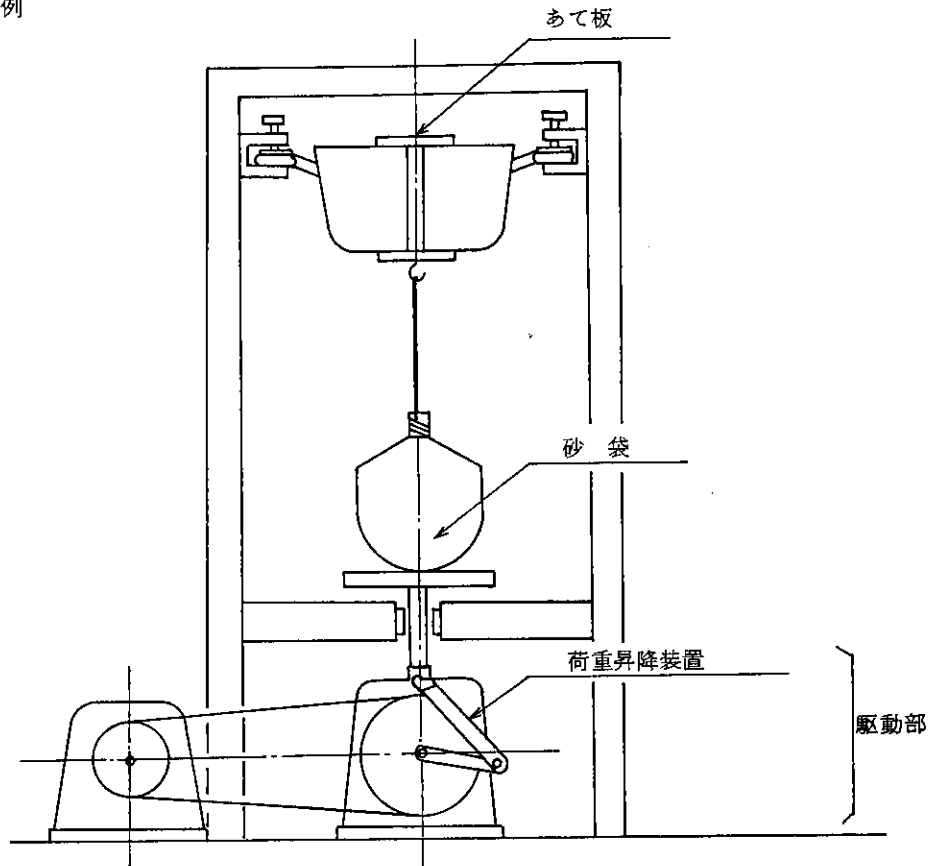
荷重のかけ方及び測定方法

- (イ) 十分な剛性のある試験台になべが水平になるように固定するものとする。
- (ロ) 荷重の負荷方法は、重錘吊下式(参考図参照)であって駆動部については、クランク式、油圧式、空圧式、若しくは、これと同等以上の性能を有する装置を使用してもよい。
- (ハ) 荷重のかけ方は鉛直下方向に、あて板を介して極力衝撃荷重がかからないように加えるものとする。

なお、あて板は、なべ中央部に固定するものとし、あて板の材質は、板厚10ミリメートル以上の木製とする。

- (ニ) 残留たわみは、荷重を除去し、3分後に測定する。
- (ホ) 計測は、ハイトゲージ、又はこれと同等以上の性能を有する測定器を使用すること。

重錘吊下式の例

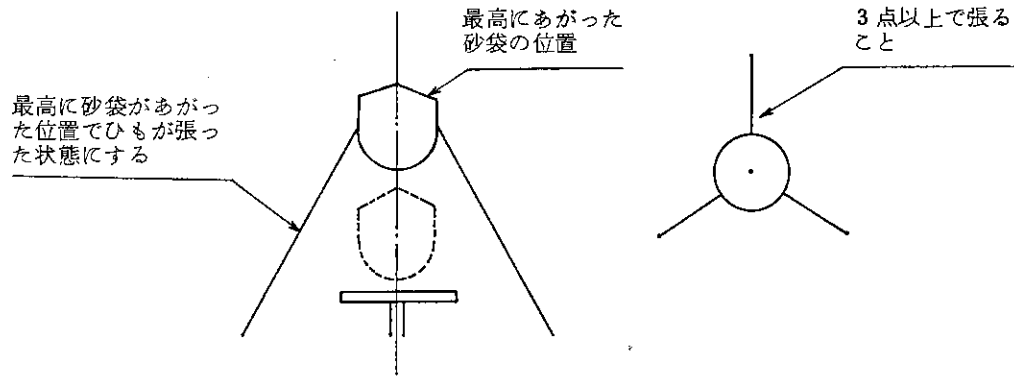


- (イ) 繰り返しのサイクルは、標準として、1分間に30回とする。
- (ロ) 使用する荷重は、綿布の袋に、乾いた砂を入れたものとする。
- (ハ) 砂袋の形状は、円筒形とする。
- (ニ) 砂袋の底面の形状は、ほぼ半球状とする。
- (ホ) 荷重（なべの容量の水の重量の2倍）と砂袋の大きさの関係は、次の分類によるものとする。

種別	I	II	III
荷重	0～3 kg	4～20 kg	21～70 kg
砂袋の底面の直径	10 cm	20 cm	30 cm
※砂袋の高さ(約)	21 cm	7～36 cm	16～55 cm
砂袋の直径と底面との比	～(1:2)	(1:0.36) ～(1:1.8)	(1:0.55) ～(1:1.8)

※ 砂袋の高さは参考とする。

- (ヘ) 荷重昇降盤の寸法は、直径約40センチメートルとする。
- (ト) 砂袋が試験中に揺れる場合は、ひも等を使用して矯正すること。



(ア) 荷重をなべに固定する治具の重さは、なべの容量の水の重量の20パーセント以下とする。

3. 認定基準

(イ) 「荷重」は100グラム未満を四捨五入して100グラム単位とする。

(ロ) 「変形」の有無の確認は、2認定基準と同様とする。

(ハ) 「水漏れ」の有無の確認は、1.(4)認定基準により行うものとする。

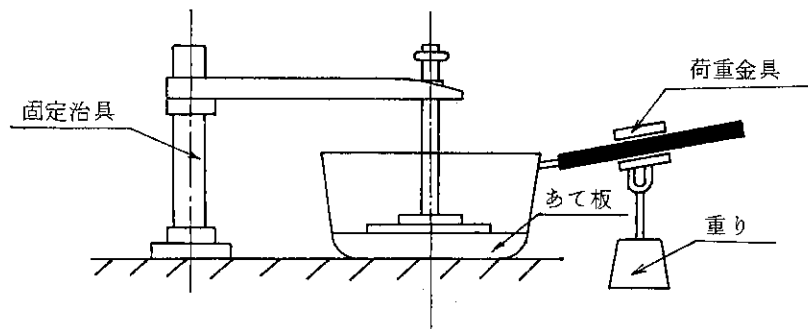
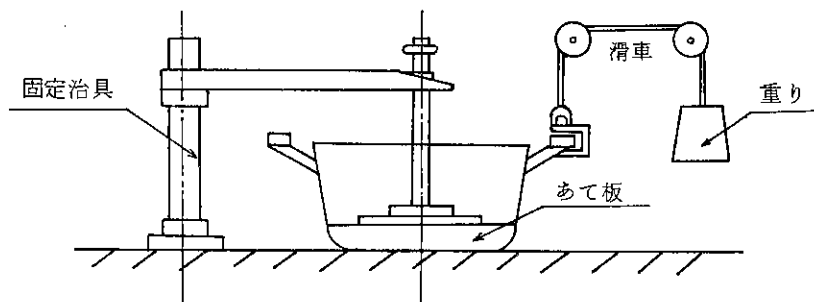
3. 基準確認方法

荷重のかけ方及び測定方法

(イ) 試験台上になべを置き、なべ内底面をほぼ被りように充分な剛性のある木製あて板を介して試験台上に固定するものとする。

(ロ) 荷重の負荷方法は、原則として重錘とするが、油圧式、空圧式、ばね式、ねじを利用した方式、若しくは、これと同等以上の性能を有する装置を使用してもよい。ただし、重錘を使用する以外の方法の荷重速度は、3キログラム毎平方ミリメートル秒とする。

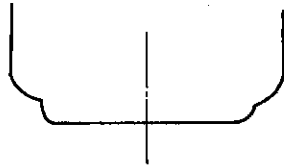
(ハ) 荷重のかけ方は、両手なべにあっては上方向、片手なべにあっては下方向に静荷重を加える。



- (三) 残留たわみは、荷重を除去し、3分後に測定する。
- (四) 計測は、ハイトゲージ又はこれと同等以上の性能を有する測定器を使用すること。

4.(1) 認定基準

「丸底」とは、なべ底面の形状が連続曲面をなしているものをいう。



丸底には含まれない例

4.(2) 認定基準

「傾斜させたとき」とは、徐々に傾斜させた状態をいうものとする。

5.(3) 基準確認方法

測定箇所は、なべ底面中央部付近とする。

5.(5) 基準確認方法

- (イ) 「冷水中に浸したとき」の浸漬時間は、1分間とする。
- (ロ) 恒温槽の温度は、浸漬する冷水の温度に、120度プラス8度以下を加えて設定するものとする。
- (ハ) 試料は恒温槽が設定温度になった時点で挿入するものとする。

5.(7) 基準確認方法

外観の確認は、取っ手又はつまみを室温まで冷却させた後、行うものとする。

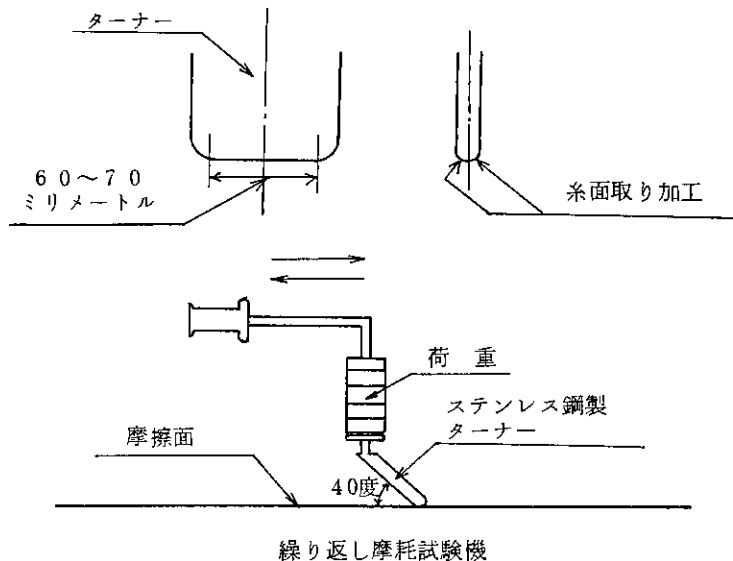
5.00 認定基準

「一時的な防せい処理」とは、輸送時、又は店頭に並べられているときに発生するサビ、変色等を防ぐ目的で塗られているもので、使用時には、除去してしまうものをいう。

5.00 基準確認方法

- (イ) 「ステンレス鋼製ターナーでこすったとき」とは、幅60～70ミリメートル、板厚約0.5ミリメートルの18-8ステンレス鋼製ターナーに280プラスマイナス20グラムの荷重をかけて、摩擦面に対して約40度の角度で往復10回こすることをいう。

なお、ターナーの角部は、糸面取り加工、鏡面研磨の状態とする。



(ロ) 「著しいはく離」には凹凸加工が施されているものの凸面のみ点状又は線状にはく離されているものは含まれないものとする。

5.(1) 認定基準

(イ) 「食品に接触又はそのおそれのある部分(ふた及び付属品を含む)」とは、ふた本体(つまみ、上面の着色、内面のめっきを含む)、本体、本体内面のめっき及び食品に接触する付属品(スプーン、フォーク、はし、仕切板、網じゃくし等)をいう。

(ロ) 「着色」とは、装飾的な着色をいい、機能的な保護塗膜(黒染加工等)は、着色には含まれないものとする。

6.(1) 認定基準

付属品で安全性に関連し、疑義があると思われる場合には、製品安全協会と協議するものとする。

6.(2) 認定基準

「適切な燃焼状態を保つことができ」とは、炎の飛び及び不完全燃焼等がないことをいう。

6.(2) 基準確認方法

22度プラスマイナス15度において、アルコールランプを10分間燃焼させたときの燃焼状態を観察するものとする。その後、消火操作を行い、30秒後に消火が確実に行われていることを確認すること。

4. 表示及び取扱説明書

「容易に消えない方法」とは、加熱又は洗浄等を行ったとき、消滅又ははく離しないことをいう。

取扱説明書の項目中、(ロ)、(ニ)の項にあっては、銅板製又は銅合金製のものに限るとしているが、安全上他材質のなべにあっては、この項目を表示することが望ましい。