

アルミニウム板製なべの検査マニュアル

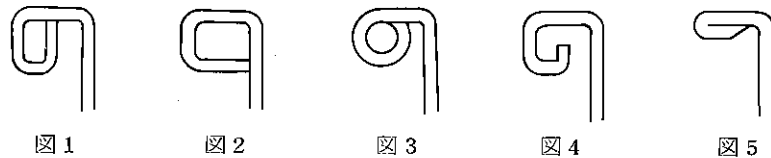
昭和56年6月1日
製品安全協会

1(2) 認定基準

イ. 「板厚が0.6mm以下のもの」の板厚の確認は、本体にあっては底面中央部付近、ふたにあっては、ふち部の平板部分又は中央部つまみ付近を測定するものとする。

ロ. 「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か(図1~4)又、板の端部が密着した状態で折かえされていること(図5)をいう。

参考図



1(2) 基準確認方法

「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。

1(3) 認定基準

「しわ、傷等」とは、胴しわ、縁しわ、巻しわ、型傷、切削傷、うち傷、研磨傷、へこみ等をいう。なお装飾的な樋目等のへこみは含まれない。

1(7) 認定基準

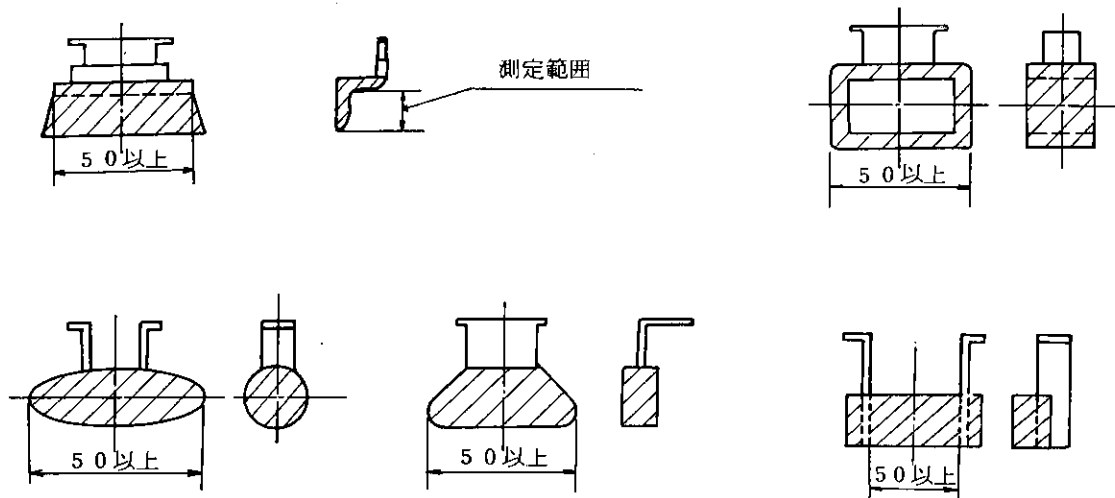
「リベット」には、中空びょうを含むものとする。

1(9) 基準確認方法

「スケール等」とは、ノギス又はこれと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。なお取手の形状により測定方法に疑義のある場合は、製品安全協会と協議するものとする。

(1) 両手なべの取手の測定例(単位; ミリメートル)

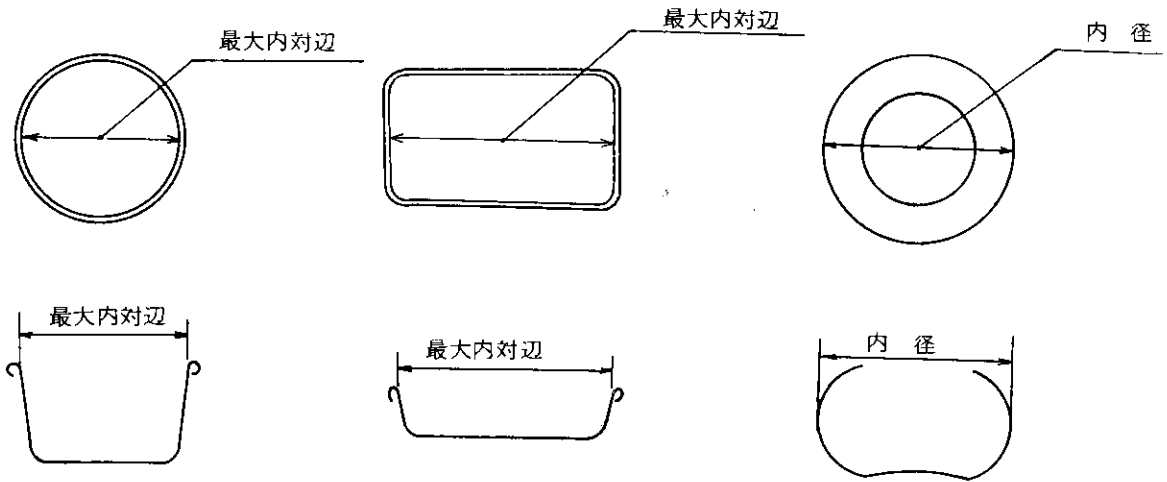
参考図



(ロ) 「内径又は、最大内対辺が180mm以下のなべに弓型の取っ手を取り付けているもの」の取手の寸法は、下記の要領で測定するものとする。

① 内径及び内対辺の寸法

参考図



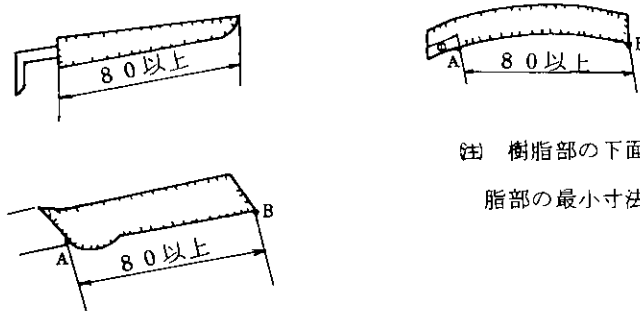
② 弓型取手の測定例

参考図



(ハ) 片手なべの取手の測定例

参考図



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

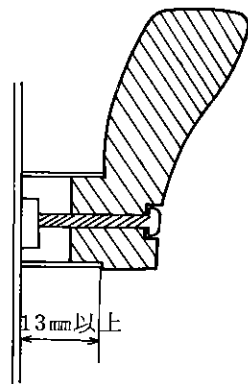
1.10 基準確認方法

「スケール等」とは、ノギス又は、これと同等以上の性能を有するものとする。

1.10(a) 認定基準

認定基準の図4に示す13mm以上の片手なべの取手の参考図の外、両手なべ取手の参考図は下記のとおりとする。

参 考 図



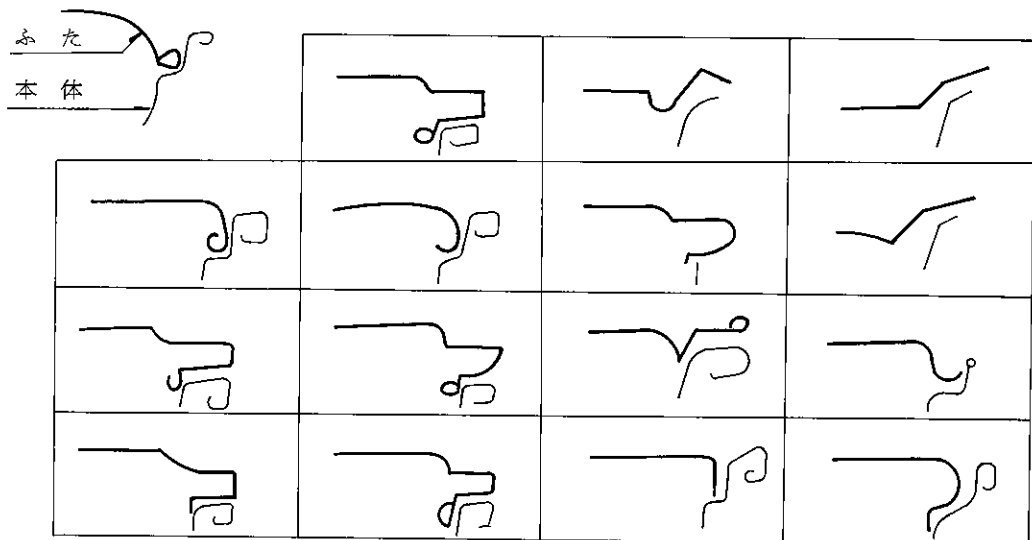
1 (1) 基準確認方法

「スケール等」とは、ノギス又はこれと同等以上の性能を有するものとする。

1 (2) 認定基準

「横すべりにくい形状」とは、なべ本体の内側にふたのリップが出ているか又は、ふたがなべ本体に落ち込まれている構造をいう。

参 考 図



1 (3) 基準確認方法

「スケール等」とは、ノギス又は、これと同等以上の性能を有するものとする。

1 (4) 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、はり合せ加工が施されていない箇所、直線部分又は、大きな曲率を有する曲線部分とする。
- (ハ) 測定値については、家庭用品品質表示法に規定されるなべの項により確認するものとする。

2 認定基準

- (イ) 「荷重」は、kg未満を四捨五入してkg単位とする。ただし荷重が5kg未満のものにあっては、0.1kg未満を四捨五入して0.1kg単位とする。
- (ロ) 「変形」とは、著しい曲がり、傾き、へこみ等をいう。
- (ハ) 「水漏れ」の有無の確認は、1(4)の認定基準及び基準確認方法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

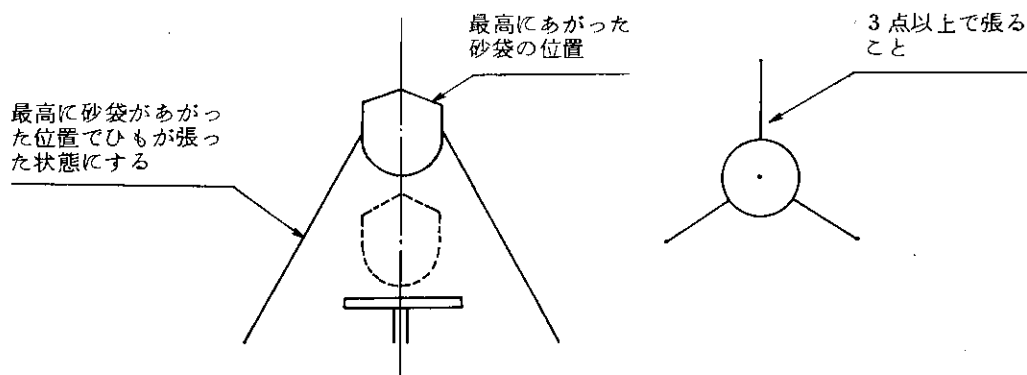
- (イ) 充分な剛性のある試験台になべが水平になるよう固定するものとする。
- (ロ) 荷重の負荷方法は、重錘吊下式(参考図参照)又は、これと同等以上の性能を有する装置とし、駆動部については、クランク式、油圧式、空圧式等とする。
- (ハ) 荷重のかけ方は、鉛直下方向にあて板を介し極力衝撃荷重がかからないように力を加えるものとする。なおあて板は板厚10%以上の木製とし、なべ中央部に固定するものとする。
- (ニ) 残留たわみの測定は、荷重を除去し3分後に行うものとする。
- (ホ) 計測は、ハイトゲージ又は、これと同等以上の性能を有する測定具を使用するものとする。
- (ヘ) 繰り返しのサイクルは、標準として1分間に30回とする。
- (ト) 使用する荷重は、綿布の袋に乾いた砂を入れた円筒形でかつ底面の形状がほぼ半球状のものとし、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	21～30 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)

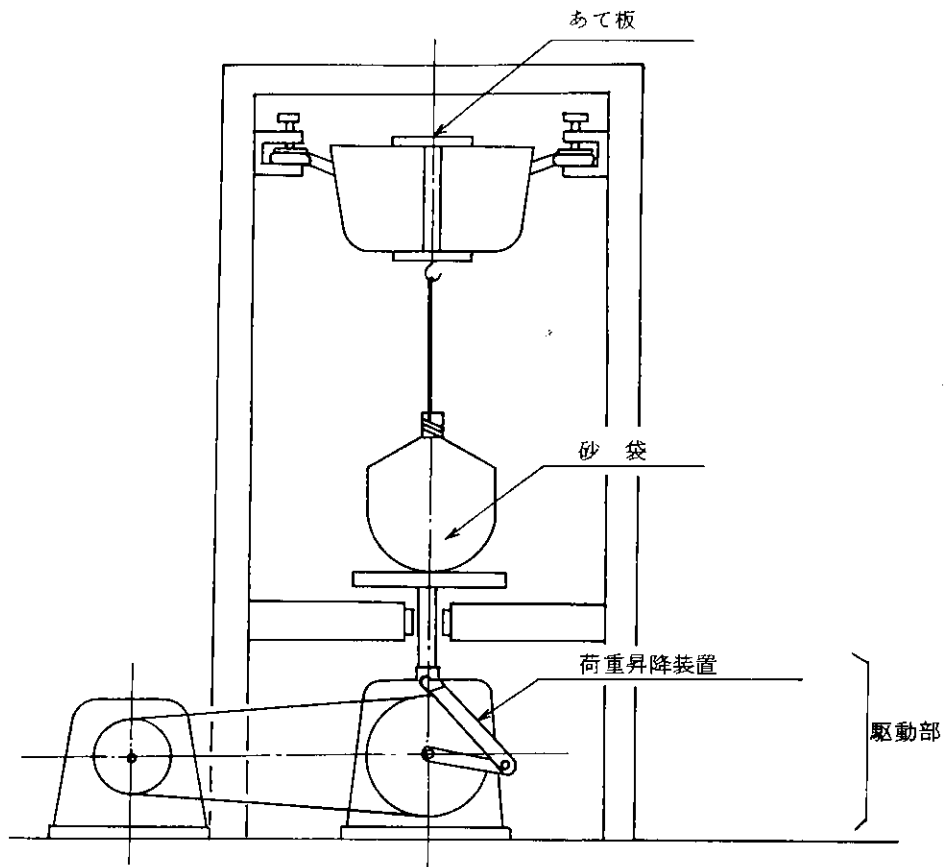
* 砂袋の高さは参考とする。

- (チ) 荷重昇降盤の寸法は、直径40cmとする。
- (リ) 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。

砂袋の矯正例



重錘吊下式の参考図



3. 認定基準

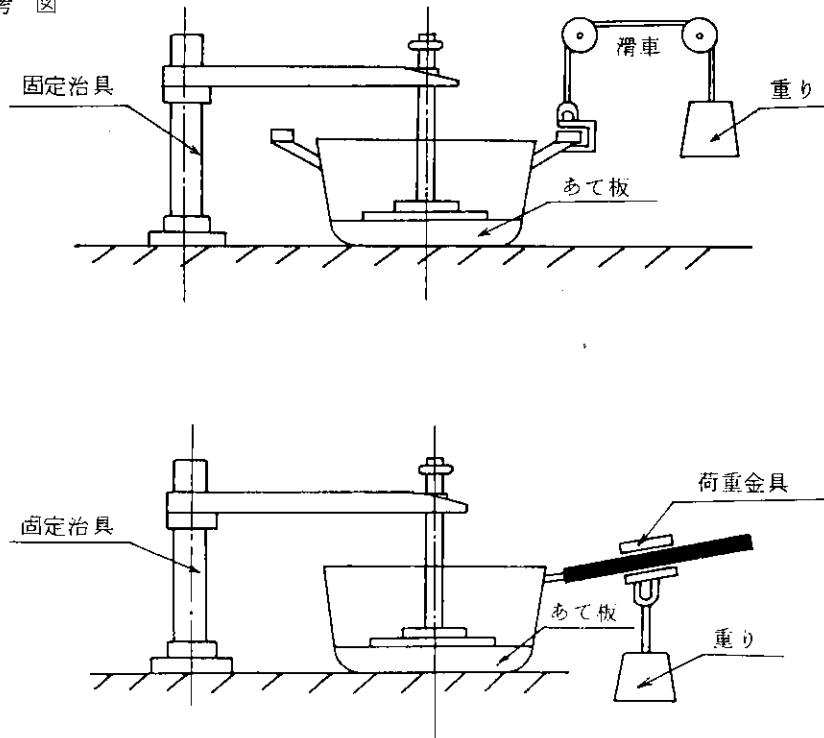
- (イ) 「荷重」は 0.1 kg 未満を四捨五入して 0.1 kg 単位とする。
- (ロ) 「変形」とは、著しい曲がり、傾き、へこみ等をいう。
- (ハ) 「水漏れ」の有無の確認は、1(4)認定基準及び基準確認方法により行うものとする。

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良い。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残留たわみの測定は、荷重を除去し、3 分後に測定するものとする。
- (ニ) 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によるものとする。

参考図



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。

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。

5(3) 基準確認方法

(イ) 「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 $120^{\circ}\text{C} \pm 0.8^{\circ}$ を加えて設定し、試料の挿入は、恒温槽が設定温度になった時点で行うものとする。

5(5) 基準確認方法

外觀の確認は、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(8) 認定基準

ふたの外面に着色されているものにおいては、日本工業規格S 2010 解説3(9)に規定する方法によるものとし、食物油脂を用いて行う試験においては、日本農林規格23条食用大豆油(大豆サラダ油)を用いるものとする。

1. 表示

「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。