



かん切りの認定基準及び基準確認方法

通商産業大臣承認 50 産第 1561 号・昭和 50 年 3 月 31 日

通商産業大臣改正承認 54 産第 1875 号・昭和 54 年 5 月 15 日

財団法人製品安全協会改正・16 安全業 G 第 027 号・平成 16 年 6 月 1 日

序文

この認定基準及び基準確認方法は、財団法人製品安全協会がガットスタンダードコード及びWTO/TBT協定 附属書3に基づく海外通報手続きを経た上で、制定された製品安全基準とその評価方法である。

この認定基準及び基準確認方法は、適合性評価手続き（SGマーク制度）に適用するものであって、製造物責任法等のいかなる他法令の適用が除外されるものではない。

財団法人製品安全協会は、この認定基準及び基準確認方法の一部が、技術的性質をもつ特許権、出願公開後の特許出願、実用新案権、又は出願公開後の実用新案登録出願に抵触する可能性があることに注意を喚起すると共に、これらの知的所有権登録出願に係わる確認について責任は持たない。

財団法人製品安全協会の許可無しに、この認定基準及び基準確認方法の一部又は全部を電子的又は機械的（写真、マイクロフィルムを含む。）ないかなる様式又は手段により、複製又は利用してはならない。

かん切りの認定基準及び基準確認方法

1. 基準の目的

この基準は、検討当時における既存の事故やクレーム等を基礎として、意図される使用と合理的に予見される誤使用を考慮し、作成されたかん切りの安全性品質及び誤使用防止のため表示の規格である。ここでいう安全性品質とは、かん切りの使用者が正常な使用を行う範囲内で傷害を最小限にすることを目的とした当該基準に示される要件をいう。

2. 適用範囲

この基準は、一般家庭で食料かん詰を開かんするときに用いるかん切り（以下、「かん切り」という。）について適用する。

なお、せん抜き及びかん穴あけが付いているものを含む。

3. 形式分類

形式は、次のとおりとする。

小径かん用かん切り：直径が 55 mm 以下のかん詰かんを開かんするもの。

中径かん用かん切り：直径が 55 mm を超え 102 mm 以下のかん詰かんを開かんするもの。

両用かん切り：直径が 102 mm 以下のかん詰かんを開かんするもの。

4. 安全性品質

かん切りの安全性品質は、次のとおりとする。

項目	認定基準	基準確認方法
1. 構造及び外観	<p>1. かん切りの構造及び外観は、次のとおりとする。</p> <p>(1) 周辺部及び指を差し込むことのできる部分は、滑らかで、ばり、まくれ等がなく、傷害を与えない構造であること。</p> <p>(2) 切り刃の刃付け部及び先端部並びに引掛けつめ又は歯車の部分は、指で軽く触れたとき、指に傷がつくおそれがないこと。</p> <p>(3) 折り込み方式及び折り畳み方式のものは、使用状態に容易にセットすることができ、セットしたとき、確実に固定され、</p>	<p>(1) 目視及び触感により確認すること。</p> <p>(2) 触感により確認すること。</p> <p>(3) 作動させることにより確認すること。</p>

項 目	認 定 基 準	基 準 確 認 方 法
2. 形状及び寸法	<p>使用中に折り戻されることがなく、折り畳んだとき、開くおそれがないこと。</p> <p>2. かん切りの形状及び寸法は、次のとおりとする。</p> <p>(1) 切り刃及び引掛けつめ又は歯車の部分は、全体の外周から著しく突き出していないこと。</p> <p>(2) 切り刃の刃付け部の長さは、28 mm 以下であること。ただし、切り刃が回転式のもの除く。</p> <p>(3) 切り刃及び引掛けつめの板厚は、0.6 mm 以上であること。(4) 取っ手部の長さは、40 mm 以上、幅は 10 mm 以上又は同等以上の大きさであること。</p> <p>(4) 取っ手部の長さは、40 mm 以上、幅は 10 mm 以上又は同等以上の大きさであること。</p>	<p>(1) 全体の平面又は側面の投影から著しく外へ出ていないことを目視及び触感により確認すること。なお、さや又は覆いを備えたものは、差し込んだ状態で確認すること。</p> <p>(2) スケール等により確認すること。なお、切り刃がわん曲したものは、刃付け部の先端と末端とを結ぶ直線の長さをまた、2 箇所以上に刃付け部があるものは、最長のものを確認すること。</p> <p>(3) スケール等により確認すること。(4) スケール等により確認すること。</p> <p>(4) スケール等により確認すること。</p>
3. 耐荷重	<p>3. てこ押し切り方式のものは、開かんする状態で取っ手の先端部に 60 N の力で引張ったとき、また、歯車等を回転させる方式のもので、取っ手を握り込むものは、取っ手の先端部を 150 N の力で押しつけたとき、各部に破損、変形等の異状がないこと。</p>	<p>3. てこ押し切り方式のものは、厚さ約 3 mm の鋼板に、切り刃及び引掛けつめを掛け、取っ手の先端部に 60 N の力で、刃先の方向で鋼板に対し、ほぼ平行に引張ることにより、また、歯車等を回転させる方式のもので、取っ手を握り込むものは、取っ手の先端部を 150 N の力で押しつけることにより確認すること。</p>
4. 切り粉	<p>4. かん詰を開かんしたとき、かん内部へ落下する切り粉等の量及び長さは、次のとおりとする。</p> <p>(1) かん内部へ落下する切り粉等の量は、小径かん用のものは 0.1 mg 未満、</p>	<p>(1) 小径かん用及び両用のものは、JIS G3303:1978(ぶりき及びぶりき原板)に規定する厚さ 0.21 mm ± 0.017 mm のぶりきで製造</p>

項 目	認 定 基 準	基 準 確 認 方 法
5. 機能	<p>中径かん用のものは0.2 mg未満、両用のものはそれぞれに適合すること。</p> <p>(2) かん内部へ落下する切り粉等のうち金属片の長さは、3 mm以下であること。</p> <p>5. かん切りの機能は、次のとおりとする。</p> <p>(1) 引掛けつめ又は歯車は、十分かん詰の巻締めに引掛かり、切り刃の進行に伴い移動が円滑でかん詰の巻締め部から外れないこと。</p> <p>(2) かん詰を開かんしたとき、かん内部に著しい傷が付かないこと。</p>	<p>された直径 54.7 mm±0.2 mm の未使用空かん（以下、202 径かんという。）を側板の接合部周辺約 10 mm を残して同一試験者が 10 かん開かんする。</p> <p>このとき得た 10 かん分の切り粉等の量を感度 0.1 mg 以上の化学はかりでひょう量し、この 10 分の 1 を試験者 1 名 1 かん当りのひょう量とし、小数点第 2 位までを mg で表わす。</p> <p>これを 3 名の試験者によって行い、3 名のひょう量のうち、その中位量に対し±30 % 以内のもので平均値を算出し、これを切り粉等の量として確認すること。</p> <p>なお、±30 % 以内のものがなく、平均値の算出ができないときは、さらに 2 名を追加して同じ方法で測定を行い、計 5 名のひょう量のうち、その中位量に対し±30 % 以内のもの過半数のもので平均値を算出して確認すること。この方法でも確認ができないときは、過半数のものひょう量が基準値の量を超えていないことを確認すること。</p> <p>中径かん用及び両用のものは、JIS G3303:1978（ぶりき及びぶりき原板）に規定する厚さ 0.23 mm±0.018 mm のぶりきで製造された直径 76.7 mm±0.2 mm の未使用空かん（以下、301 径かんという。）を用い同様に確認すること。</p> <p>なお、試験者は、みだりに変えないこと。</p> <p>(2) 前項で最初に得た 3 名分の切り粉等のうち、金属片をスケール等により確認すること。</p> <p>(1) 小径かん用のもの及び両用のものは 202 径かんを中径かん用及び両用のものは 301 径かんを用い、側板の接合部を避けて切り進め、目視及び触感により確認すること。</p> <p>(2) 4(1)で最初に開かんした 3 名分のかんを目視により確認すること。</p>

項 目	認 定 基 準	基 準 確 認 方 法
	<p>(3) かん詰を開かんしたとき、かんのふたは、10 mm 以上かん内部へ押し下げられないこと。</p> <p>(4) かん詰を開かんしたとき、かんの切断面は、かん縁部より2 mm以上かん中心へ片寄ることがなく、切断面は粗雑でないこと。</p> <p>(5) かん詰を30かん開かんしたとき、その最初のかんを開かんしたときと、最後のかんを開かんしたときの切れ味及び機能に差がなく、破損、変形等の異状がないこと。</p>	<p>(3) 4(1)で最初に開かんした3名分のかんの最も押し下げられた箇所をスケール等により確認すること。</p> <p>(4) 4(1)で最初に開かんした3名分のかんを目視及びスケール等により確認すること。</p> <p>(5) 4(1)で最初に開かんした3名分の試験過程において、目視及び触感等により確認すること。</p>
6. 硬さ	6. 切り刃、引掛けつめ及び歯車の硬さは、ビッカース硬さ380以上であること。	6. 切り刃は刃付け部、引掛けつめはつめの先端部、歯車は歯部のそれぞれに最も近い平滑な箇所をビッカース硬さ計により確認すること。ただし、ビッカース硬さ計で確認不可能なものは、硬さ標準やすり等によりそれぞれの先端箇所を確認すること。
7. せん抜き及びかん穴あけ	7. せん抜き及びかん穴あけは、使用上、十分な機能があること。	7. せん抜きは、王冠用のものは炭酸飲料びん王冠、コルク用のものは、呼び直径20 mm・呼び長さ40 mmのワインコルクせん3本を容易に抜くことができ、かん穴あけは、301径かんを用い、ふたの部分30箇所穴を容易にあけることができ、それぞれ破損、変形等の異状がないことを確認すること。
8. 表面処理	<p>8. かん切りの表面処理は、次のとおりとする。</p> <p>(1) 切り刃部分に、耐食性材料以外の材料を用いたものは、JIS H8617:1986 (ニッケルめっき及びニッケルクロムめっき)に規定する2級以上のめっきが施されており、容易にはく離しないこと。</p>	<p>8.</p> <p>(1) めっき厚さは、電解式めっき膜厚計により確認すること。なお、炭素鋼素地製のものは、4(1)の確認を終えた切り刃の刃付け部に15%硫酸銅水溶液を塗り、著しく赤変しないことを目視により確認すること。</p>

項 目	認 定 基 準	基 準 確 認 方 法
	<p>(2) 切り刃及び耐食性材料以外の金属部分は、膜厚が $5\mu\text{m}$ 以上のめっき又は洗浄したとき、はく離等がない塗装が施されていること。</p>	<p>(2) めっき厚さは、電解式めっき膜厚計により確認すること。塗装は、JIS K3370:1989(台所用合成洗剤)に規定するアニオン系台所用合成洗剤 0.2 容量%を加えた温度 $60^{\circ}\text{C}\pm 2^{\circ}\text{C}$ 温水中に 5 分間浸した後、取り出し、ナイロン製たわしで軽く 5 回こすり、目視により確認すること。</p>

項 目	認 定 基 準	基 準 確 認 方 法
	<p>(f) 使用後は、よく洗浄するか、ふきとって、清潔にして保管すること。</p> <p>(g) さびたり、破損又は、変形した場合は、使用しないこと。</p> <p>(h) 使用後は、乳幼児の手の届かないところに保管すること。</p> <p>(i) かん詰めは開かん前にふたを洗浄すること。</p> <p>(j) 異形かんの開かん方法。</p> <p>(4) SG マーク制度はかん切りの欠陥によって発生した人身事故に対する補償制度であること。</p> <p>(5) 製造業者、輸入業者又は販売業者の名称、住所及び電話番号。</p>	