



クッキングヒータ用調理器具のSG基準

財団法人製品安全協会制定・13 安全業 G 第 070 号 2001 年 11 月 1 日
一般財団法人製品安全協会改正・24 安全業 G 第 052 号 2012 年 10 月 2 日
一般財団法人製品安全協会改正・26 安全業 G 第 017 号 2014 年 7 月 1 日

一般財団法人 製品安全協会

クッキングヒータ用調理器具専門部会 委員名簿

(五十音順・敬称略)

	氏 名	所 属
(部会長)	臼井 健介	元芝浦工業大学
(委 員)	秋山 隆	パール金属株式会社
	大口 一英	日本金属ハウスウエア工業組合
	織茂 清	株式会社三越伊勢丹
	桂 賢一	一般社団法人軽金属製品協会
	金子 秀司	株式会社フジノス
	菊池 俊男	三菱電機ホーム機器株式会社
	北原 一	株式会社イトーヨーカ堂
	小林 武夫	一般財団法人日用金属製品検査センター
	小鮎 一臣	日本生活協同組合連合会
	佐藤 建彦	一般社団法人日本電機工業会
	椎名 祥一	株式会社生活品質科学研究所
	高橋 良一	富士ホーロー株式会社
	中嶋 博	北陸アルミニウム株式会社
	中村 尚茂	一般財団法人日本文化用品安全試験所
	永井 勉	株式会社良品計画
	西原 孝典	京セラ株式会社
	兵頭 美代子	主婦連合会
	弘田 泉生	パナソニック株式会社
	山田 真久	ウルシヤマ金属工業株式会社
	吉川 力	株式会社ヨシカワ
(関係者)	経済産業省商務情報政策局商務流通グループ製品安全課 経済産業省商務情報政策局日用品室	
(事務局)	一般財団法人製品安全協会 業務グループ E-Mail operation@sg-mark.org	

クッキングヒータ用調理器具のSG基準

1. 基準の目的

この基準は、クッキングヒータ用調理器具の安全性品質及び使用者が誤った使用をしないための必要事項を定め、一般消費者の生命又は身体に対する被害の発生の防止を図ることを目的とする。

2. 適用範囲

この基準は、主として一般家庭で使用するクッキングヒータ用の調理器具(以下、「調理器具」という。)で、クッキングヒータに使用する調理器具の有効底面積が直径120mmの円相当以上、底面の長径部分が280mm未満であるものについて適用する。

3. 形式分類

(1)調理器具の種類による分類

- ①A型:なべ(両手なべ、片手なべ、天ぶらなべ、土なべ等)
 - ②E型:やかん
 - ③F型:パン(フライパン等)
- * 天ぶら用調理器具はA型のものに限る。

(2)調理器具本体の材質による分類

- ①鋼製のもの
- ②主たる材質が鋼製であり、多種金属と複合したもの
- ③主たる材質がアルミニウム合金製であり、多種金属と複合したもの
- ④主たる材質がセラミックス製のもの
- ⑤その他のもの

4. 用語の定義

電磁誘導加熱調理器 :クッキングヒータのトッププレートの下にコイルを装着し、コイルに電流が流れることで電磁誘導により発生する磁力線によって、調理器具の金属部分を直接発熱させるもの。

非電磁誘導加熱調理器 :電磁誘導加熱調理器以外の調理器としては、以下のものが挙げられる。

- ①シーズヒータ :ニクロム線を絶縁材で包み、更にニッケル鋼パイプで保護し、うず巻き状にしたもの。
- ②エンクロヒータ :鋳鉄製円板状プレートに、ヒータを埋め込んだもの。
- ③ハロゲンヒータ :トッププレートの下にハロゲンランプを装着したもの。
- ④ラジエントヒータ :トッププレートの下にニクロム線コンロを装着したもの。

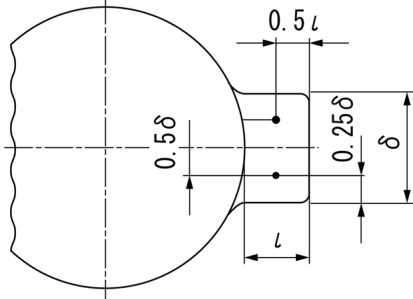
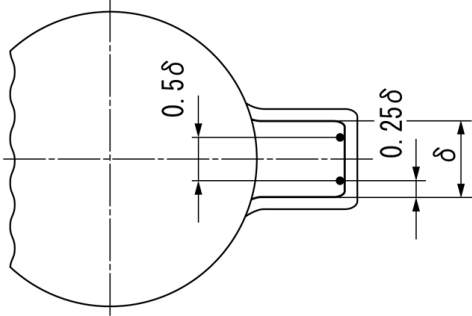
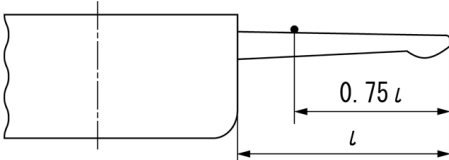
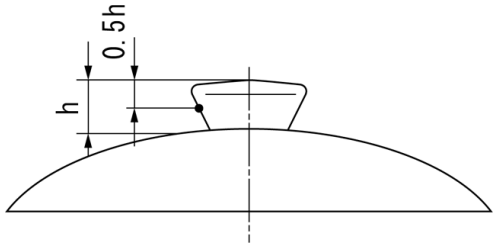
セラミックス :成形・焼成などの工程を経て得られる非金属無機材料の総称(陶磁器製及びガラス製を含む。)

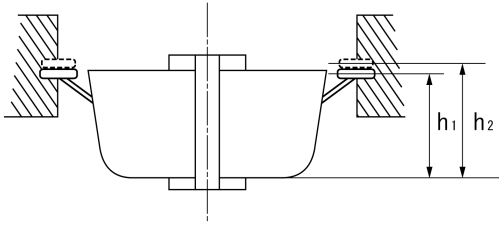
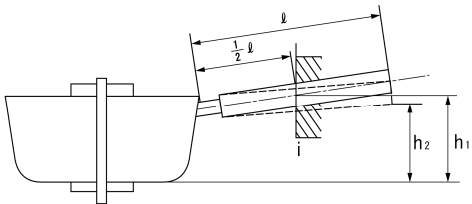
5. 安全性品質

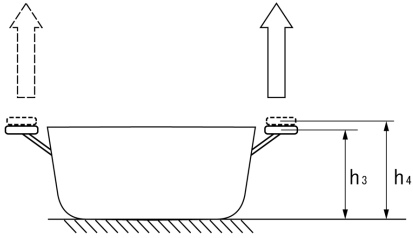
調理器具の安全性品質は、次のとおりとする。

項 目	基 準	基 準 確 認 方 法
<p>1. 外観、構造、寸法及び容量</p>	<p>1. 調理器具の外観、構造、寸法及び容量は、次のとおりとする。</p> <p>(1)仕上げは良好で、手指等に危害を与えるようなばり、まくれ、鋭い角部、鋭利な縁面等がないこと。</p> <p>(2)形が正しく、しわ、傷等が目立たないこと。</p> <p>(3)各部の接合及び組立ては確実で、緩み、がたつき等がないこと。また、接合部等からの水漏れがないこと。</p> <p>(4)本体が金属製のもので、本体及びふたの板厚が0.6mm以下のものにあっては、端部が巻いてあること。</p> <p>ただし、端部には、取っ手取付金具の本体に接触した部分は含まれない。</p> <p>(5)取っ手等により本体を確実に保持できる構造であること。</p> <p>なお、取っ手にあっては、持ちやすい形状であり、本体等との接合は 溶接、かしめ、一体成形等により強固に接合されているか、又は容易に、かつ、確実に接合できるものであって、がたつき、緩み等がないこと。</p> <p>(6)ふたがあるものにあっては、つまみ等により、ふたを確実に</p>	<p>1.</p> <p>(1)目視、触感等により確認すること。</p> <p>(2)目視により確認すること。</p> <p>(3)目視及び操作により確認すること。なお、水漏れについては、本体に常温の灯油を縁まで満たし5分間放置したとき、本体各部に漏れがないことを目視により確認すること。</p> <p>(4)目視、スケール等により確認すること。</p> <p>(5)目視、操作及び取っ手の寸法をスケール等により確認すること。</p> <p>(6)目視、操作等により確認すること。</p>

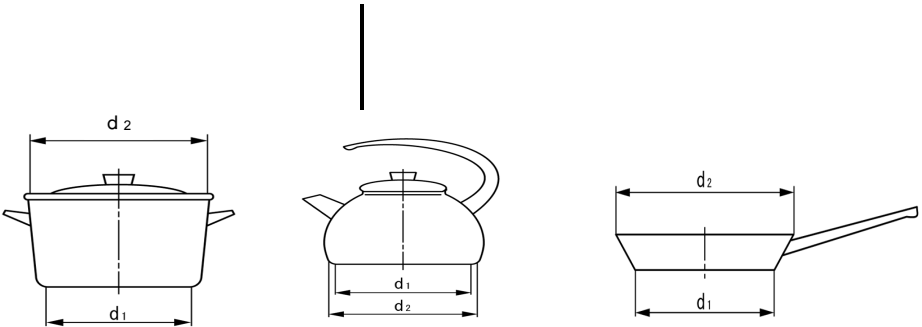
項 目	基 準	基 準 確 認 方 法
<p>2. 取っ手及びふたのつまみの温度</p>	<p>に保持できる構造であることと。</p> <p>なお、つまみ等にあつては、持ちやすい形状であり、ふたとの接合は、ボルト、リベット、溶接、ねじ込み、一体成形等により確実に行われているか、又は容易に、かつ、確実に接合できるものであつて、がたつき、緩み等がないこと。</p> <p>(7)本体とふたのはめ合わせは、着脱が円滑であり、著しいがたつきがなく、かつ、横滑りにくい形状であること。</p> <p>(8)A型(土なべ等を除く)及びE型にあつては、表示された満水容量は、本体に水を入れて、水がこぼれるまでの全容積と±5%以上の差異がないこと。</p> <p>(9)本体がセラミックス製のものにあつては、使用に伴い、底面によって電磁誘導加熱調理器のトッププレートに接する部位に使用上支障のある損傷が生じないこと。</p> <p>2. 取っ手及びふたのつまみに合成樹脂又は木を用いているものにあつては、調理器具を加熱したとき、手の触れる部分の温度は室温プラス40℃以下であること。</p> <p>なお、合成樹脂又は木を用いていないものにあつては、取扱説明書にミトン等を用いて、やけどに注意する旨の事</p>	<p>(7)目視及び操作等により確認すること。</p> <p>(8)本体の縁まで水を入れ、その容積をメスシリンダー等により確認すること。</p> <p>(9)トッププレートに、満水容量の2倍に相当する質量を负荷した調理器具を置き、水平方向に押しずらしたとき、トッププレート表面に使用上支障のある損傷が生じないことを目視、触感等により確認すること。</p> <p>2. 全容積の3分の2まで調理器具に油を入れ、調理器具に対応するクッキングヒータを用いて、油温が200℃に達するまで加熱し、この状態を30分継続したとき、手が触れる部分の温度が室温プラス40℃以下であることを温度計等により確認すること。ただし、E型にあつては、油の代わりに水を入れ、沸騰させた状態で確認すること。</p> <p>なお、取っ手あるいはつまみの温度の測定は、図1から図4に示す箇所、両手又は片手の取っ手では上側と下側、E型の弓形取っ手等に</p>

項 目	基 準	基 準 確 認 方 法
	項を記載してあること。	<p data-bbox="858 293 1262 322">あつては下側のみで確認すること。</p>  <p data-bbox="874 748 1246 777">図1 全取っ手の温度測定箇所</p>  <p data-bbox="874 1205 1278 1234">図2 弓形取っ手の温度測定箇所</p>  <p data-bbox="874 1480 1278 1509">図3 片手取っ手の温度測定箇所</p>  <p data-bbox="874 1845 1305 1874">図4 ふたのつまみの温度測定箇所</p>

項 目	基 準	基 準 確 認 方 法
3. 取っ手の繰り返し強度	3. 本体が金属製のものにおいては、取っ手を固定し、調理器具に満水容量の水の質量の2倍に相当する力を繰り返し10000回加えたとき、本体、取っ手及び取っ手取付金具にき裂、破損、変形、がたつき、水漏れ等がなく、本体と取っ手との残留たわみは、3%以下であること。	<p>3. 両手なべ、やかん等の本体を2箇所以上の支点で保持するものにおいては取っ手の中央部を、片手なべ、フライパン等の本体を1箇所の支点で保持するものにおいては取っ手の長さの2分の1の箇所を固定し、満水容量の水の質量の2倍に相当する力を毎分30回から60回の速さで繰り返し10000回加えたとき、本体、取っ手及び取っ手取付金具にき裂、破損、変形、がたつき、水漏れ等がないことを目視及び操作により確認し、更に残留たわみを計測して確認すること。</p> <p>なお、残留たわみは、次式により算出すること。</p> $\delta = \frac{ h_1 - h_2 }{h_1} \times 100$ <p>δ: 残留たわみ(%) h_1: 試験前の調理器具の底面から取っ手の中央部又は取っ手の長さの2分の1までの高さ(mm) h_2: 試験後の調理器具の底面から取っ手の中央部又は取っ手の長さの2分の1までの高さ(mm)</p>  <p>図5 取っ手の繰り返し強度試験の例 (2箇所以上の支点で保持するもの)</p>  <p>図6 取っ手の繰り返し強度試験の例 (1箇所の支点で保持するもの)</p>

項 目	基 準	基 準 確 認 方 法																			
4. 取っ手の耐荷重	<p>4. 取っ手に表1に示す力を加えたとき、本体、取っ手及び取っ手取付金具にき裂、破損、変形、がたつき、水漏れ等がなく、本体と取っ手との残留たわみは、2%以下であること。</p> <p>表1 取っ手の耐荷重試験の規定値</p> <table border="1" data-bbox="445 1377 1396 1615"> <thead> <tr> <th colspan="2">調理器具の種類</th> <th>力を加える方向</th> <th>加える力</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="2">A型</td> <td>取っ手が複数なもの</td> <td>中心軸に平行で上向き</td> <td>$1/2W_1 + 3/2W_2$</td> </tr> <tr> <td>取っ手が1個のもの</td> <td>中心軸に平行で下向き</td> <td>$W_1 + 3W_2$</td> </tr> <tr> <td colspan="2">E 型</td> <td>中心軸に平行で上向き</td> <td>$W_1 + 3W_2$</td> </tr> <tr> <td colspan="2">F 型</td> <td>中心軸に平行で下向き</td> <td>$W_1 + 3W_2$</td> </tr> </tbody> </table> <p>W_1 : 調理器具の質量に相当する力 W_2 : 満水容量の水の質量に相当する力</p>	調理器具の種類		力を加える方向	加える力	A型	取っ手が複数なもの	中心軸に平行で上向き	$1/2W_1 + 3/2W_2$	取っ手が1個のもの	中心軸に平行で下向き	$W_1 + 3W_2$	E 型		中心軸に平行で上向き	$W_1 + 3W_2$	F 型		中心軸に平行で下向き	$W_1 + 3W_2$	<p>4. 本体底面を固定し、両手なべ、やかん等の本体を2箇所以上の支点で保持するものにあつては取っ手の中央部に、片手なべ、フライパン等の本体を1箇所の支点で保持するものにあつては取っ手の長さの2分の1の箇所に表1に示す力を1分間加えたとき、本体、取っ手及び取っ手取付金具にき裂、破損、変形、がたつき、水漏れ等がないことを目視及び操作により確認し、更に残留たわみを計測して確認すること。</p> <p>なお、残留たわみは、次式により算出すること。</p> $\delta = \frac{ h_1 - h_2 }{h_1} \times 100$ <p>δ: 残留たわみ(%) h_1: 試験前の調理器具の底面から取っ手の中央部又は取っ手の長さの2分の1までの高さ(mm) h_2: 試験後の調理器具の底面から取っ手中央部又は取っ手の長さの2分の1までの高さ(mm)</p> <div style="text-align: center;">  <p>図7 取っ手の耐荷重試験の例 (取っ手が2個のもの)</p> </div>
調理器具の種類		力を加える方向	加える力																		
A型	取っ手が複数なもの	中心軸に平行で上向き	$1/2W_1 + 3/2W_2$																		
	取っ手が1個のもの	中心軸に平行で下向き	$W_1 + 3W_2$																		
E 型		中心軸に平行で上向き	$W_1 + 3W_2$																		
F 型		中心軸に平行で下向き	$W_1 + 3W_2$																		

項 目	基 準	基 準 確 認 方 法
<p>5. 安定性</p> <p>6. 底の平面性</p>	<p>5. 調理器具の底面は、すわりのよい形状であり、かつ、調理器具を15°傾斜させたとき、転倒しないこと。</p> <p>6. 本体が金属製のものにあつては、底は、冷えた状態(室温)、加熱した状態にかかわらず、外側に向かって湾曲していないこと。</p> <p>また、内側への湾曲量は、表2に示すとおり、冷えた状態でも加熱した状態でもクッキングヒータに接する調理器具の底に対して最大でも1.5mm以下であること。ただし、天ぷら用の調理器具にあつては底の直径(d_1)に対して冷えた状態では最大0.60%、加熱した状態では最大0.35%であること。</p>	<div data-bbox="890 347 1364 548" data-label="Image"> </div> <p>図8 取っ手の耐荷重試験の例 (取っ手が1個のもの)</p> <p>5. ふたを取った状態で調理器具を水平平たんな台の上に静置したとき、著しいがたつきがないことを目視、触感等により確認すること。</p> <p>また、調理器具に縁まで水を満たし、ふたを付けた状態で、取っ手(複数の取っ手を備えているものにあつては、大きな取っ手)の方向に15°傾斜させたとき、転倒しないことを目視により確認すること。</p> <p>6. 外側への湾曲については、調理器具を水平平たんな台の上、又はクッキングヒータに静置したとき、がたつきがないことを目視、触感等により確認すること。</p> <p>冷えた状態での湾曲量については、$23 \pm 5^\circ\text{C}$での調理器具の中央部の直径10mm以内の円周内のポイントをダイヤルゲージ等を用いて確認すること。</p> <p>加熱した状態での湾曲量については、調理器具の30mmの高さまで油を入れ、各調理器具に対応するクッキングヒータを用いて、油の温度が$200 \pm 5^\circ\text{C}$になるまで加熱し、調理器具の中央部の直径10mm以内の円周内のポイントをダイヤルゲージ等を用いて変位量を測定し、冷えた状態での湾曲と合計して確認すること。ただし、E型のものにあつては、油の代わりに水を入れ、沸騰させた状態で確認すること。</p>

項 目	基 準	基 準 確 認 方 法				
7. 底の耐熱衝撃性	表2 底の平面性試験の規定値					
	調理器具の種類	冷えた状態での内側への湾曲		加熱した状態での内側への湾曲		
		測定温度	規定値	測定温度	規定値	
	A 型	天ぷら用以外のもの	23±5℃	湾曲量 1.5mm 以下	200±5℃	湾曲量 1.5mm 以下
		天ぷら用のもの		湾曲率 0.6%以下		湾曲率 0.35%以下
	E 型			湾曲量 1.5mm 以下	100±5℃	湾曲量 1.5mm 以下
	F 型				200±5℃	
	<div style="text-align: center;">  </div> <p style="text-align: center;"> A 型 E 型 F 型 </p> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin: 0 auto; width: fit-content;"> <p>d_1 : クッキングヒータに接する調理器具の底の直径。 クッキングヒータから、調理器具に熱を伝える底の部分。</p> <p>d_2 : 調理器具本体の最大内対辺。</p> </div> <p style="text-align: center;">図9 調理器具の外径の例</p>					
	7.(1)本体が金属製のものにあつては、調理器具を表3に示す温度まで加熱し、その後、15℃から20℃の水を用いて急激に冷却する熱衝撃を連続して10回繰り返す	7.(1)空の調理器具を各調理器具に対応するクッキングヒータを用いて表3に示す温度まで加熱し、その後、調理器具に15℃から20℃の水を注いで急激に冷却する。この熱衝撃を10回連続して繰り返した後に、使用上支障のある異状がなく、「6.底の平面性」に適合していること				

項 目	基 準	基 準 確 認 方 法								
<p>8. 本体の熱衝撃性</p>	<p>たとき、使用上支障のある異状がなく、「6. 底の平面性」に適合していること。</p> <p>(2)本体が金属製以外のもの にあつては、調理器具を表3に示す温度まで加熱し、その後、15℃から20℃の水を用いて急激に冷却する熱衝撃を連続して10回繰り返したとき、使用上支障のある異状がないこと。</p> <p>また、入力電力値は熱衝撃試験の前のものと比べて90%以上あること。</p> <p>表3 底の耐熱衝撃性の加熱温度</p> <table border="1" data-bbox="422 1164 804 1422"> <thead> <tr> <th>調理器具の種類</th> <th>加熱温度</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>A型</td> <td>150±5℃</td> </tr> <tr> <td>E型</td> <td>100±5℃</td> </tr> <tr> <td>F型</td> <td>200±5℃</td> </tr> </tbody> </table> <p>8. 本体がセラミックス製のもの にあつては、熱衝撃試験を行った後に、外観を損なうようなゆう層の貫入若しくははく離、素地の割れ、切れ、ひび、欠け等の使用上支障のある欠点が生じないこと。</p> <p>ただし、貫入の発生は、貫入を模様とする製品又は貫入が避けられない材質のものは使用上支障のない限り許容されるものとする。</p>	調理器具の種類	加熱温度	A型	150±5℃	E型	100±5℃	F型	200±5℃	<p>を確認すること。</p> <p>なお、注ぐ水の量は、A型及びF型では全容積の5分の1とし、E型では注ぎ口の下の方までの5分の1とする。</p> <p>また、加熱を開始するときの調理器具は常に、50℃以下に冷やされていることとする。</p> <p>(2) 空の調理器具を各調理器具に対応するクーキングヒータを用いて、表3に示す温度まで加熱し、その後、調理器具に15℃から20℃の水を注いで急激に冷却する。この熱衝撃を10回連続して繰り返した後に、使用上支障のある異状がないことを目視、触感等により確認すること。</p> <p>なお、注ぐ水の量は、A型及びF型では全容積の5分の1とし、E型では注ぎ口の下の方までの5分の1とする。</p> <p>また、加熱を開始するときの調理器具は常に、50℃以下に冷やされていることとする。</p> <p>入力電力値については、熱衝撃試験を実施する前に測定し、試験後に測定した値と比較することにより確認すること。</p> <p>8. 日本工業規格S2400(2000年)陶磁器製耐熱食器に規定する熱衝撃試験を行ったとき、ゆう層及び素地に使用上支障のある欠点がないことを目視、触感等により確認すること。</p> <p>なお、熱衝撃試験は、温度差が350℃～360℃になるように加熱した恒温器の中に調理器具を1時間以上保持した後、直ちに24±3℃の水槽中に重ならないよう投入することにより行うものとし、調理器具が水温まで冷えてから取り出して欠点の有無等を確認するものとする。</p>
調理器具の種類	加熱温度									
A型	150±5℃									
E型	100±5℃									
F型	200±5℃									

項 目	基 準	基 準 確 認 方 法
9. 材料	<p>9.(1)ガラス製のふたを備えているものにあつては、ガラスの部分の耐熱温度差が120℃以上であること。</p> <p>(2)取っ手に合成樹脂を使用しているものにあつては、合成樹脂は、不燃性であり、燃焼試験を行ったとき、燃焼時間は180秒以下であること。</p> <p>(3)取っ手及びつまみに合成樹脂を使用しているものにあつては、耐熱試験を行ったとき、ひび割れ、ふくれ、破損等がないこと。</p> <p>(4)取っ手及びつまみに合成樹脂を使用しているものにあつては、耐煮沸試験を行ったとき、ひび割れ、ふくれ、破損等がないこと。</p> <p>(5)調理器具の内面に、めっき又は塗膜が施されているものにあつては、めっき又は塗膜は十分な耐熱性を有していること。 ただし、ラッカー等の一時的な防せい処理は除く。</p>	<p>9. (1)ガラスの部分を一定温度に定めた恒温そう内に30分間保持した後、取り出し、直ちに冷水中に浸したとき、破損しない温度差(恒温そうと冷水との温度差)が120℃以上であることを確認すること。</p> <p>(2)取っ手を本体から取り外し、それを試験片として、日本工業規格K6911(1995年) 熱硬化性プラスチック一般試験方法5.24耐燃性に基づき試験を行い、燃焼時間を測定することにより確認すること。 なお、試験を行う箇所は、図10に示されるように取っ手の本体側下端部の中央とする。</p> <div data-bbox="874 913 1382 1077" data-label="Image"> </div> <p>図10 取っ手の燃焼試験箇所</p> <p>(3)取っ手及びつまみを150℃±2℃の恒温 そう内に2時間保持した後、取り出し、目視により確認すること。</p> <p>(4)取っ手及びつまみを直接容器に触れないようにガラス等の支持台により沸とう水中に完全に浸るまで入れ、30分間煮沸して 取り出し、室温に1時間放置した後、目視により確認すること。</p> <p>(5)温度220℃に加熱した油を全容量の3分の2まで入れたとき、塗膜のはく離、めっきの変色、溶融等がないことを目視等により確認すること。 また、フッ素樹脂等の塗膜が施されているものにあつては、日本工業規格K5600(1999年) 塗料一般試験方法、第5部：塗膜の機械的性</p>

項 目	基 準	基 準 確 認 方 法
10. 付属品	<p>(6)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。)の材料は、食品衛生法に基づく昭和34年厚生省告示第370号第3器具及び容器包装に適合していること。</p> <p>10. 調理器具の付属品は、調理器具の使用上の安全性を損なわないものであること。</p>	<p>質、第6節：付着性(クロスカット法)に基づき試験したとき、分類1(クロスカット部分で影響を受けるのは、明確に5%を上回ることはない。)であることを確認すること。なお、試験は切り込みを行った調理器具を、対応するクッキングヒータを用いて、油温が220℃に達するまで加熱し、この状態を30分継続した後に行うこと。</p> <p>(6)申請者(製造業者、輸入業者等)は、素材メーカー又は公的検査機関(国又は自治体の検査機関若しくは第三者検査機関)の試験証+明書又は試験成績書を提出することとし、その内容が規定に適合していることを確認すること。</p> <p>10. 目視、触感等又は操作することにより確認すること。</p>

6. 表示及び取扱説明書

調理器具への表示及び取扱説明書は、次のとおりとする。

項 目	基 準	基 準 確 認 方 法
1. 表 示	<p>1. 製品には、容易に消えない方法で次の事項を表示すること。</p> <p>(1)申請者(製造業者、輸入業者等)の名称又はその略号</p> <p>(2)製造年月若しくは輸入年月又はその略号</p> <p>(3)対応するクッキングヒータの種類</p> <p>(4)満水容量(A型で土なべ以外のもの及びE型に限る)</p> <p>(5)内口径(F型のものに限る)</p>	<p>1. 目視、触感等により確認すること。</p>
2. 取扱説明書	<p>2. 製品には、次に示す趣旨の取扱説明書を添付すること。ただし、その製品に該当しない事項は省略してもよい。</p> <p>なお、一般消費者が容易に理解できる大きな字で明記すること。</p> <p>また、(1)は取扱説明書の表紙等の見やすい箇所に示し、(4)～(16)については安全警告認識(▲)等を併記するなどしてより認識しやすいものであること。</p> <p>(1)取扱説明書を必ず読み、読んだ後、必ず保管すること。</p> <p>ただし、以下に該当する各項を製品に容易に消えない方法により表示してあるものは、本項を省略してもよい。</p> <p>(2)対応するクッキングヒータの種類</p> <p>(3)寸法(内径又は最大内対辺)</p>	<p>2. 専門用語、略号、当て字等が使用されず、一般消費者が容易に理解できるものであることを確認すること。</p> <p>(1)については、枠で囲んだり、他の文字より大きな文字や異なった目立つ色彩を用いる等して、より認識しやすいものであることを確認すること。</p> <p>(4)～(16)については安全警告認識等を併記したり、他の文字より大きな文字や異なった目立つ色彩を用いる等して、より認識しやすいものであることを確認すること。</p> <p>(17)、(18)については、製品を収納するカートンボックス等にも表示すること。</p>

項 目	基 準	基 準 確 認 方 法
	<p>(4)用途にあった調理器具を使用すること。</p> <p>(5)使用する前には必ず各部に異状がないことを確認すること。</p> <p>また、各部にき裂、破損、へこみ、曲がり、緩みなどの異状を生じた場合は使用しないこと。</p> <p>(6)空だきをしないこと。</p> <p>(7)取っ手の部分が熱くなる場合があること。</p> <p>(8)縁まで水等を満した状態で使用しないこと。</p> <p>(9)さびを防ぐため表面にラッカー等の被膜を施しであるものは、使用前にその被膜を取り除くこと。</p> <p>(10)調理器具の中に料理を保存しないこと。(鉄製でほうろ引きのものを除く。)</p> <p>(11)さびが出た場合には、さびをきれいに落としてから使用すること。(銅板又は銅合金板を用いているものに限る。)</p> <p>(12)天ぷら等の料理に際しては、油温を200℃以上に上昇させないこと。(天ぷら用のものに限る)。</p> <p>(13)天ぷら等の料理に際しては、ふたを使用しないこと。(天ぷら用のものに限る。)</p> <p>(14)天ぷら等の料理には使用しないこと。(天ぷら用のものを除く。)</p> <p>(15)油を用いる料理には使用しないこと。(セラミックス製</p>	

項 目	基 準	基 準 確 認 方 法
	<p>のものに限る。)</p> <p>(16)落下等によって、ひび、割れ等の破損を招く恐れがあるので、衝撃を与えないように注意すること。また、破損した部位は鋭利になっていることに注意すること及び破損したものは使用しないこと(セラミックス製のもの及び鉄鋳物製のものに限る。)</p> <p>(17)定格電圧100Vのクッキングヒータを使用すること(セラミックス製のものに限る。)</p> <p>(18)IH専用のものは専用である旨。</p> <p>(19)SGマーク制度は、調理器具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旨。</p> <p>(20)製造業者、輸入業者又は販売業者の名称及びその住所。</p>	