表面加工の種類	表面加工の種類を示す用語
しゅう酸、硫酸等による陽極酸化皮膜をアルミニウムの表面層に施したもの（皮膜厚さが日本工業規格H八六〇一（アルミニウム及びアルミニウム合金の陽極酸化皮膜）の六・二・一に定める等級がAA五以上のものに限る。）	アルマイト
食品に接触する部分にめっきを施したもの　ニッケルめっきを施したもの	ニッケルめっき
食品に接触する部分にめっきを施したもの　錫（すず）めっきを施したもの	錫めっき
食品に接触する部分にめっきを施したもの　銀めっきを施したもの	銀めっき
ふっ素樹脂塗膜処理を施したもの	ふっ素樹脂塗膜加工
焼付け塗装を施したもの	焼付け塗装
ほうろう引きのもの	ほうろう

（二）　材料の種類の表示に際しては、本体に使用した材料の種類を示す用語を用いて適正に表示することとし、その種類が次の表の上欄に掲げる材料の種類に属するものであるときは、それぞれ同表の下欄に掲げる材料の種類を示す用語を用いて表示することとし、当該用語の次に括弧書きで鍋の底の中央部において測定した材料の厚さをミリメートル単位で小数点第一位まで付記すること。ただし、鍋の底の中央部が鍋の底全体の材料と厚さの状態を的確に反映していないと考えられる場合は、これらが的確に反映されると考えられる位置とその測定値を表示することもできる。この場合において、表示値の誤差の許容範囲は、銅製のものにあってはプラス・マイナス二十パーセント以内、ステンレス鋼製のものにあってはプラス・マイナス十パーセント以内、銅製のもの及びステンレス鋼製のもの以外のものにあってはプラス・マイナス十五パーセント以内とすること。なお、二種類以上の材料を使用している場合（合わせ板を含む。）には、全ての材料の合計の厚さを付記することとし、当該使用部分ごとにその材料の種類を示す用語を用いて表示すること。この場合の許容範囲はプラス・マイナス二十パーセント以内とする。また、直接火に当たる部分に本体と異なる種類の材料を貼り合わせたもの又はめっきを施したものについてはそれぞれ「はり底」又は「めっき底」の用語を付記するものとする。

材料の種類	材料の種類を示す用語
アルミニウム又はアルミニウム合金　アルミニウムの成分が九十九パーセント以上のもの	アルミニウム
アルミニウム又はアルミニウム合金　その他のもの	アルミニウム合金
ステンレス鋼	「ステンレス鋼」の用語の次にクロム又はニッケルの成分率を括弧書きで付記したもの
ほうろう引きの鋼板　炭素含有率が十万分の十二以下のもの	ほうろう用鋼板
ほうろう引きの鋼板　その他のもの	普通鋼板

（三）　寸法の表示に際しては、アルミニウム又はアルミニウム合金製のものにあっては日本工業規格S二〇一〇（アルミニウム製加熱調理器具）の付属書Bの規定による最大内径又は最大内対辺を、その他のものにあっては日本工業規格S三〇一二（家庭用ほうろう器物）の七の規定による内径又は最大内対辺をそれぞれセンチメートル単位で表示すること。

（四）　満水容量の表示に際しては、縁までの容量をリットル単位で表示すること。この場合において、表示値の誤差の許容範囲は、プラス・マイナス五パーセント以内とすること。なお、縁までの容量とは、本体に水を入れて、水が溢れた際に残った量を測定したものとする。また、測定は鍋をよく洗浄した上で行う。

（五）　取扱い上の注意の表示に際しては、圧力鍋を含む鍋については次のイに掲げる事項、圧力鍋については次のイ及びロに掲げる事項をそれぞれ表示すること。

イ　圧力鍋を含む鍋

①　空炊きをしない旨。

②　使用後はよく洗って乾燥させる旨。

③　取っ手の部分が熱くなる場合がある旨（該当しない場合は省略できる。）。

④　縁まで水等を満たした状態で使用しない旨（圧力鍋を除く。）。

⑤　さびを防ぐために表面にラッカー等の被膜を施してあるものは、使用前にその被膜を取り除く旨（該当しない場合は省略できる。）。

⑥　鍋の中に料理を保存しない旨（鉄製でほうろう引きのものを除く。）。

⑦　スチールたわし、磨き粉等を使用しない旨（ステンレス鋼製及びアルミニウム鋳物製のものを除く。）。

⑧　焦げ付き等を落とす際は金属製の固いものを使用しない旨。

⑨　酸性又はアルカリ性のものの使用は避ける旨（アルミニウム製のものに限る。）。

⑩　天ぷら等の料理に際しては、油温を二百度以上に上昇させない旨。

⑪　炒めものに使用しない旨（鋼板製でほうろう引きのもの又は銅製のものに限る。）。

⑫　急激な衝撃を与えたり、空炊きをした場合に水等をかけて急冷したりしない旨。

⑬　ストーブの上で使用しない旨。

ロ　圧力鍋

①　鍋に三分の二（ただし、豆類にあっては三分の一）以上内容物を入れて使用しない旨。

②　重曹を直接入れる料理をしない旨。

③　多量の油を入れて使用しない旨。

④　加熱状態では衝撃を与えない旨。

⑤　使用中又は使用後は無理に蓋を開けない旨。

（六）　表示には、表示した者の氏名又は名称及び住所又は電話番号を付記すること。

（七）　表示は、最小販売単位ごとに、消費者の見やすい箇所に分かりやすく記載してすること。ただし、取扱い上の注意の表示については、下げ札又はラベルの貼付け等本体から容易に離れない方法で行うこと。

十四　湯沸かし

（一）　表面加工の表示に際しては、その表面加工の種類を示す用語を用いて適正に表示することとし、その表面加工が次の表の上欄に掲げる表面加工の種類に属するものであるときは、それぞれ同表の下欄に掲げる表面加工の種類を示す用語を用いて表示すること。この場合において、二種類以上の表面加工を施している場合には、それぞれの加工部分ごとにその加工部分を分かりやすく示し、当該加工部分ごとに表面加工の種類を示す用語を用いて表示すること。

表面加工の種類	表面加工の種類を示す用語
しゅう酸、硫酸等による陽極酸化皮膜をアルミニウムの表面層に施したもの（皮膜厚さが日本工業規格H八六〇一（アルミニウム及びアルミニウム合金の陽極酸化皮膜）の六・二・一に定める等級がAA五以上のものに限る。）	アルマイト
食品に接触する部分にめっきを施したもの　ニッケルめっきを施したもの	ニッケルめっき
食品に接触する部分にめっきを施したもの　錫（すず）めっきを施したもの	錫めっき
食品に接触する部分にめっきを施したもの　銀めっきを施したもの	銀めっき