

# SANNENG JAPAN

食品器具の専門家

プロフェッショナル 誠信 革新 経営の永続を追求する



台湾三能食品器具株式会社の新しい工場



台湾三能食品器具株式会社



三能ジャパン食品器具株式会社



三能器具(無錫)有限公司



三能器具(インドネシア)有限公司



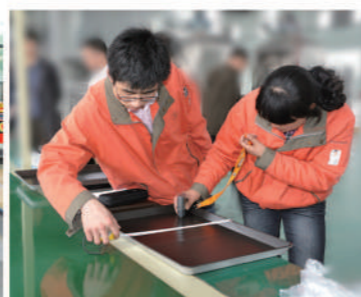
自動生産ライン



溶接ロボット



Amada



品質検査



三能器具(無錫)有限公司の表面処理部

## SANNENG BAKEWARE CORPORATION





### プラスチック製品の使用説明

- 耐熱温度150℃(FRP)、120℃(P.P)ですが、継続してお使いの際は100℃を超えないようにして下さい。変形、破損の原因となります。
- 直火での使用、或いはオープンの中に放置する事は避けてください。
- 洗浄の際は中性洗剤・スポンジを使用し、40～50℃のお湯で洗って下さい。
- 酵素系の漂白剤をご使用の際は、消毒の温度及び時間に注意して下さい。
- PP、ABSトレーなどにある黒色の汚れ、静電気により付着するホコリは、濡らした布で拭いて下さい。

### プラスチック製品性能比較表

区分	材質	落下した際の耐久性	耐熱温度	比重	耐酸性	耐アルカリ性	対アルコール性	ロジン水に対応	食用油対応
熱硬化性樹脂 (圧縮成型)	メラミン樹脂トレー	割れる可能性大	120℃	1.5	優	優	優	優	優
	FRP	割れる可能性中	150℃	1.4	優	多少の変化あり	優	優	優
熱硬化性樹脂 (射出成型)	PP	割れる可能性大	100℃	0.9	優	優	優	優	優
	アクリル	割れる可能性大	80℃	1.2	優	優	多少の変化あり	溶化	優
	ABS	割れる可能性大	80℃	1	優	優	長時間たつと柔らかくなる	溶化	優
	PC	割れる可能性小	120℃	1.2	優	優	優	優	優

### PTFEコーティングの使用説明～より長く製品をご愛用いただくために～

- 初回ご使用時は、PTFE性能を長く継続するために次の作業を行ってください。まず洗浄し、乾かした後、油(バター)を塗ってください。これにより、表面のピンホールに膜が形成されます。その後、オープンで200°に設定し、10分間空焼きし取り出します。冷ましてから柔らかい布で拭いて乾かして下さい。
- 焼成後毎回、柔らかい布、または柔らかいプラスチック板で商品に残るカスを取り除いて下さい。  
1日に1回お湯と中性洗剤を使用し、柔らかい布でふいて下さい。炭化物が焼け残った状態ですとコーティングを侵食してしまい、性能が維持できません。
- シリコンPTFEコーティング製品は糖分が多いものを焼くのに適していますが、ケーキのような糖分の多いものは毎回使用する際に、必ず油、バター(サラダ油は不可)を塗布して下さい。未塗布ですとPTFEの効果下がります。

### PTFEコーティング製品の使用上の注意

- 鋭利な物、プラスチック製タワシ、及び化学洗剤でこすらないで下さい。
- 過度の熱を与えたり、生地等を長時間放置しないで下さい。湿気により、コーティングに腐食が生じる場合があります。
- 乱暴な扱い、過度な荷重をかける事はご遠慮下さい。製品またはコーティングの破損の恐れがあります。
- 積み上げて保管する際は取り扱いに注意し、湿気の多い所には保管しないでください。
- PTFEコーティングを長時間温度差の大きい特殊な状況でご使用の場合、小さなヒビが生じ、焼け残った炭化物がPTFEコーティングを侵食する可能性があります。そのため、下記点にご留意願います。
  - 1.焼成温度を240°以下でご使用いただくと更に商品を長くお使いいただけます。
  - 2.熱が安定しないコンロでの使用はお控え下さい。
  - 3.天板の空焼きはご遠慮下さい。

### アルマイト製品の使用説明

- 初回ご使用時は、洗浄乾燥後、油(バター)を塗ってください。この作業により製品をより長くご使用いただけます。
- 毎回ご使用後は、柔らかい布、または柔らかいプラスチック板で商品に残るカスを取り除いてください。
- 製品をしばらく使用してからお湯の中に少量の中性洗剤を入れ、柔らかい布で一度洗うときれいに汚れやカスが取れます。

### アルマイト製品の使用上の注意

- 鋭利な物、プラスチック製タワシ、及び化学洗剤でこすらないで下さい。
- 水の中あるいは洗剤の中に長時間浸けないで下さい。
- 乱暴な扱い、過度な荷重をかけることはご遠慮下さい。膨張を引き起こし、摩擦、アルマイトの摩損や傷を作る原因となってしまいます。ヒビが生じると、焼け残った炭化物がアルマイトを侵食し、酷い場合、アルマイト層を損傷させてしまいます。積み上げる際等、取扱いにはご注意下さい。
  - 1.焼成温度を250°以下でご使用いただくと、更に商品を長くお使いいただけます。
  - 2.熱が安定しないコンロでの使用はお控え下さい。
  - 3.天板の空焼きはご遠慮下さい。

### 商品メンテナンス

- 定期的に製品表面の損傷状況、変形等をご確認下さい。PTFEコーティング及びアルマイト表面に重大な傷の発生を防止する為、取扱いには十分お気を付け下さい。

**注：**天板ご使用後、約30～90日以内に、天板が若干変形する場合があります。しかしこれは金属熱の膨張による正常な現象です。そのままお使いいただき、しばらく経つと元に戻ります。品質には何の問題もありませんので安心してお使い頂けますようお願い致します。





## 材質と特性一覧表

材質	特性	熱伝導性 (WM <sup>2</sup> K <sup>-1</sup> )	比重	耐熱温度	強度	特性・用途
アルミ合金		237(58%)	2.7~2.8	300℃	0~18	軽量な上、強度と鋼製に秀でている。
アルタイト		48(12%)	7.65	400℃	15~20	防錆効果を有し、無毒でサビにくい。
ステンレス		16(4%)	7.95		20~60	1、高硬度 2、衝撃に対して延性が働く。 3、錆が出にくい。 4、銀色に輝いている。 5、キッチン用品、日用品に向く。
鋳鉄		30	7.3	500℃	15	1、高硬度 2、黒く、表面が粗い。 3、支柱、万力、歯車製品に向く。
鉄板		20~30	7.85	500℃	15~18	錆びる可能性が高いです。 食器には向いてません。
銅		401(100%)	8.9	600℃	18	延性効果、熱伝導率の効果が高い。

## 表面処理機能比較表

材質	処理方式	離水性	耐熱温度	寿命	用途
アルミ合金	アルマイト	40%	250℃以下	2,500回以上	オープン
	ハードアルマイト	50%	250℃以下	20,000回以上	ケーキ型
	シリコンコーティング	95%	220℃以下	800回以上	糖度20%以下のケーキ製品
	P.T.F.Eコーティング	100%	250℃以下	1000回以上	糖度11%以下のパン製品
	P.F.Aコーティング	98%	250℃以下	3000回以上	糖度11%以下のパン製品
アルタイト	P.T.F.Eコーティング	100%	250℃以下	1000回以上	糖度11%以下のパン製品
ステンレス	電解処理	40%	600℃以下	1000回以上	飲食業

備考: ■一番最初に使用する前に、水で洗浄してください。■この表のデータは参考値です。焼成温度や加熱時間によって数値は変化します。

### 商品管理

- 商品を表示するということは、スムーズに情報を伝える事につながります。ただ単に空間の飾りを見せるだけでなく、展示してある目の前の商品が弊社の主力商品であるというアピールの意味も含まれております。

### 商品陳列

- お客様と共に成長し助け合って経営を行う為に、包装を綺麗に作る、消費者が選びやすいよう商品を陳列する、きれいに並べるといったこれらの事は消費者の購買意欲を向上させることに繋がります。

### 市場の品質管理の向上

- 商品を分類、包装、使用説明を付けて見やすい陳列を作っております。そのため、消費者の方々がとても簡単に製品の用途を理解できます。これらの事は市場の品質水準の向上を促します。従来のただ並べるだけといった展示方式は行っておりません。

