

合成樹脂加工品



ポリエチレンフィルム製 又はポリプロピレンフィルム製の袋	36
食事用、食卓用又は台所用の器具： 台所用容器等	37
食事用、食卓用又は台所用の器具：皿等	38
食事用、食卓用又は台所用の器具：まな板	39
食事用、食卓用又は台所用の器具： 製氷用器具	40
食事用、食卓用又は台所用の器具： 食事用の器具等	41
盆	42
水筒	43
籠	44
たらい、バケツ、洗面器及び浴室用の器具	45
湯たんぼ	47
可搬型便器及び便所用の器具	48

原料樹脂の種類と原料樹脂の種類を示す用語(合成樹脂加工品品質表示規程 第2条第1項)

原料樹脂の種類	原料樹脂の種類を示す用語 表示名
エチレンを主成分として重合した合成樹脂	ポリエチレン
プロピレンを主成分として重合した合成樹脂	ポリプロピレン
塩化ビニルを主成分として重合した合成樹脂	塩化ビニル樹脂
フェノール類とホルムアルデヒドを主体として縮合した合成樹脂	フェノール樹脂
ユリアとホルムアルデヒドを主体として縮合した合成樹脂	ユリア樹脂
メラミンとホルムアルデヒドを主体として縮合した合成樹脂	メラミン樹脂
多価アルコール類と不飽和多塩基酸類との縮合物を主成分とする合成樹脂	不飽和ポリエステル樹脂
スチレンを主成分として重合した合成樹脂	ポリスチレン
スチレンとアクリロニトリルを主成分として共重合した合成樹脂	スチロール樹脂
スチレンとアクリロニトリルとブタジエンを主成分として共重合した合成樹脂	AS樹脂
メタクリル酸メチルを主成分として重合した合成樹脂	ABS樹脂
ビスフェノール類とホスゲンとを縮合した合成樹脂	メタクリル樹脂
主鎖にエーテル結合をもつ合成樹脂	ポリカーボネート
主鎖にアミド結合をもつ合成樹脂	ポリアセタール
	ポリアミド
	ナイロン
脂肪族ジアミン又はグリコール類とジイソシアネート類の重付加物を主成分とする合成樹脂	ポリウレタン
エチレングリコールとテレフタル酸又はテレフタル酸ジメチルを主体として縮合し、重合した合成樹脂	ポリエチレンテレフタレート
塩化ビニリデンを主成分として重合した合成樹脂	PET
ブタジエンを主成分として重合した合成樹脂	ポリ塩化ビニリデン
エチレンと酢酸ビニルを主成分として共重合した合成樹脂	ポリブタジエン
メチルペンテンを主成分として重合した合成樹脂	EVA樹脂
メタクリル酸メチルとスチレンを主成分として共重合した合成樹脂	ポリメチルペンテン
前各項上欄に掲げる原料樹脂以外の原料樹脂	メタクリルスチレン
	原料樹脂の種類の通称を示す用語



合成樹脂加工品

ポリエチレンフィルム製又はポリプロピレンフィルム製の袋

定義

- 食品等を包んだり、ごみを収容する袋をいう。
- フィルムの厚さが0.05mm以下で、かつ、個装の単位が100枚未満のものに限る。



1 原料として使用する合成樹脂の種類

- 35ページの表に掲げる原料樹脂の種類に応じ、それぞれ同表の原料樹脂の種類を示す用語を用いて表示する。
- 2種類以上の原料樹脂を混合して使用している場合は、その混入割合の大きいものから順次原料樹脂の種類を示す用語を列記する。
- 2以上の部分に異なる種類の原料樹脂を使用している場合には、使用部分を分かりやすく示して当該使用部分ごとの原料樹脂の種類を示す用語を用いて表示する。
- 樹脂と布等とを積層して成形した製品については、原料樹脂の種類を示す用語の次に括弧書きで積層加工である旨付記する。



2 耐冷温度

- 次の表に定める試験により測定した温度を表示する。

1.試験方法	耐冷温度の試験は、一定温度に定めた低温槽の中に合成樹脂加工品を入れて、1時間保持したのち、これを取り出し、そのまま2時間放置したときに機能の異常又は著しい変形が生じているか否かを観察することとし、この試験を−10℃を起点として10℃おきに行う(水を入れて冷蔵庫の中で使用する容器にあっては、常温の水を容器の約80%入れておく)。 なお、低温槽の中に収容できない大型の合成樹脂加工品については、当該合成樹脂加工品の一部を切削して試験を行うことができる。
2.耐冷温度	耐冷温度は、次の算式により算出した温度とする。 耐冷温度 = 前号の試験により機能の異常または著しい変形が生じた温度+10℃



3 寸法

- 縦及び横の長さ並びにフィルムの厚さを、いずれを指すかを分かりやすく示して表示することとし、縦及び横の長さについてはその製品の外形寸法を、フィルムの厚さについてはJIS Z1702(包装用ポリエチレンフィルム)の7・3に規定する測定方法により測定した寸法をそれぞれミリメートル単位で表示する(許容範囲は、縦の長さは表示値の+4%以内、−0%とし、横の長さ及びフィルムの厚さにあっては、合成樹脂加工品品質表示規程第2条6(1)の表1及び表2*による)。



4 枚数

- その製品の枚数を表示する(許容範囲は、表示値の−0)。



5 取扱い上の注意

- 次に掲げる事項を製品の品質に応じて適切に表示する。
 - 1)火のそばに置かない旨。
 - 2)冷蔵庫に入れて使用すると破裂するおそれがある旨(冷凍庫用に耐冷設計されていないものに限る)。



6 表示者名等の付記

- 表示した者の「氏名又は名称」及び「住所又は電話番号」を付記し、責任の所在を明確にする。



表示方法等

- 合成樹脂加工品ごとに、消費者の見やすい箇所(本体刻印、本体印刷、ラベルの貼付け、下げ札、包装ビニール、包装箱等)に分かりやすく記載する。
- ※ただし、取扱い上の注意については、本体から容易に離れない方法(本体刻印、本体印刷、ラベルの貼付け等)で表示する。
- なお、表示することができる平面が50cm²未満の場合であって、全ての表示事項を表示できないときは、取扱い上の注意を省略して表示することができる。

表示例

原料樹脂	ポリエチレン
耐冷温度	−30℃
寸法	縦 500mm 横 400mm 厚さ 0.03mm
枚数	50枚
取扱い上の注意	○火のそばに置かないでください。 ○○××株式会社 東京都千代田区○○町××番地 TEL 03-9999-9999

参 考

- JIS Z1702(包装用ポリエチレンフィルム)

★ホームページの合成樹脂加工品品質表示規程よりご確認ください(116ページ参照)。



合成樹脂加工品

食卓用、食卓用又は台所用の器具：台所用容器等

定義

- 型成形(加熱し、型の形に形作る)された合成樹脂製のもの。
- ごみ容器その他の蓋付容器、洗ひおけ、冷蔵庫用水筒、飲料用シール容器及び保冷剤を使用した容器等(碗、皿、コップ、食品用シール容器、弁当箱、ざる、箸立て、パンケース等の容量表示を必要としない容器を除く)。



1 原料として使用する合成樹脂の種類

- 35ページの表に掲げる原料樹脂の種類に応じ、それぞれ同表の原料樹脂の種類を示す用語を用いて表示する。
- 2種類以上の原料樹脂を混合して使用している場合は、その混入割合の大きいものから順次原料樹脂の種類を示す用語を列記する。
- 2以上の部分に異なる種類の原料樹脂を使用している場合には、使用部分を分かりやすく示して当該使用部分ごとの原料樹脂の種類を示す用語を用いて表示する。
- 樹脂と布等とを積層して成形した製品については、原料樹脂の種類を示す用語の次に括弧書きで積層加工である旨付記する。
- 使用温度では加硫ゴムと同様の性質を持つが、高温では熱可塑性樹脂と同様に成形又は再成形することができるポリマー又はポリマーブレンドからなる熱可塑性エラストマーを使用した食卓用、食卓用又は台所用の器具にあっては、原料樹脂の種類を示す用語の次に「熱可塑性エラストマー」と表示する。



2 耐熱温度

- 次の表に定める試験により測定した温度を表示する。
- 2以上の部分に異なる種類の原料樹脂を使用している場合は、それぞれの部分の耐熱温度を、当該部分を示す用語を併記して表示する。

1.試験方法	耐熱温度の試験は、JIS S2029(プラスチック製食器類)の7・4に掲げる耐熱性の試験を用いることとし、50℃を起点として10℃おきに行う。 ただし、原料樹脂の種類に応じ、各々の特性その他蓄積された知識、技術及び経験を勘案し、耐熱温度を合理的に推定できるときは、相応の温度を起点とすることができる。 なお、恒温槽の中に収容できない大型の合成樹脂加工品については、当該合成樹脂加工品の一部を切削して試験を行うことができる。
2.耐熱温度	耐熱温度は、次の算式により算出した温度とする。 耐熱温度＝前号の試験により機能の異常又は著しい変形が生じた温度－10℃



3 耐冷温度

- 次の表に定める試験により測定した温度を表示する。

1.試験方法	耐冷温度の試験は、一定温度に定めた低温槽の中に合成樹脂加工品を入れて、1時間保持したのち、これを取り出し、そのまま2時間放置したときに機能の異常又は著しい変形が生じているか否かを観察することとし、この試験を－10℃を起点として10℃おきに行う(水を入れて冷蔵庫の中で使用する容器にあっては、常温の水を容器の約80%入れておく)。 なお、低温槽の中に収容できない大型の合成樹脂加工品については、当該合成樹脂加工品の一部を切削して試験を行うことができる。
2.耐冷温度	耐冷温度は、次の算式により算出した温度とする。 耐冷温度＝前号の試験により機能の異常又は著しい変形が生じた温度＋10℃



4 容量

- 容量が1ℓ以上の場合にあってはリットル単位で、1ℓ未満の場合はミリリットル単位で表示する(許容範囲は、表示値の+10%以内、－4%以内。冷蔵庫用水筒の場合、許容範囲は、表示値の±5%以内)。



5 取扱い上の注意

- 次に掲げる事項を製品の品質に応じて適切に表示する。
- 1)火のそばに置かない旨。
 - 2)レモン等かんきつ類の皮に含まれるテルペン又は油脂によって変質することがある旨(スチロール樹脂製のものに限り)。
 - 3)冷凍庫に入れて使用すると破裂するおそれがある旨(冷凍庫用に耐冷設計されていないものに限り)。
 - 4)冷凍する際に注意すべき事項(保冷剤を使用した容器に限り)。
 - 5)電子レンジ用として使用できないものについては、電子レンジで使用できない旨、電子レンジで使用するものについては、その使用形態、内容物に応じ注意すべき事項。



6 表示者名等の付記

- 表示した者の「氏名又は名称」及び「住所又は電話番号」を付記し、責任の所在を明確にする。



表示方法等

- 合成樹脂加工品ごとに、消費者の見やすい箇所(本体刻印、本体印刷、ラベルの貼付け、下げ札、包装ビニール、包装箱等)に分かりやすく記載する。

※ただし、取扱い上の注意については、本体から容易に離れない方法(本体刻印、本体印刷、ラベルの貼付け等)で表示する。

なお、表示することができる平面が50cm²未満の場合であって、全ての表示事項を表示できないときは、容量及び取扱い上の注意を省略して表示することができる。

表示例

原料樹脂	スチロール樹脂
耐熱温度	80℃
耐冷温度	－20℃
容量	300mℓ

取扱い上の注意

- 火のそばに置かないでください。
- レモン等かんきつ類の皮に含まれるテルペン又は油脂によって変質することがあります。
- 電子レンジでは使用できません。

〇〇××株式会社
東京都千代田区〇〇町××番地
TEL 03-9999-9999

※スチロール樹脂を使用しており、冷凍庫用に耐冷設計されており、保冷剤を使用していない場合

合成樹脂加工品

食事用、食卓用又は台所用の器具：皿等

定義

- 型成形(加熱し、型の形に形作る)された合成樹脂製のもの。
- 椀、皿、コップ、食品用シール容器、弁当箱、ざる、箸立て、パンケース等の容量表示を必要としない容器。

1 原料として使用する合成樹脂の種類

- 35ページの表に掲げる原料樹脂の種類に応じ、それぞれ同表の原料樹脂の種類を示す用語を用いて表示する。
- 2種類以上の原料樹脂を混合して使用している場合は、その混入割合の大きいものから順次原料樹脂の種類を示す用語を列記する。
- 2以上の部分に異なる種類の原料樹脂を使用している場合には、使用部分を分かりやすく示して当該使用部分ごとの原料樹脂の種類を示す用語を用いて表示する。
- 樹脂と布等を積層して成形した製品については、原料樹脂の種類を示す用語の次に括弧書きで積層加工である旨付記する。
- 使用温度では加硫ゴムと同様の性質を持つが、高温では熱可塑性樹脂と同様に成形又は再成形することができるポリマー又はポリマーブレンドからなる熱可塑性エラストマーを使用した食事用、食卓用又は台所用の器具にあっては、原料樹脂の種類を示す用語の次に「熱可塑性エラストマー」と表示する。

2 耐熱温度

- 次の表に定める試験により測定した温度を表示する。
- 2以上の部分に異なる種類の原料樹脂を使用している場合は、それぞれの部分の耐熱温度を、当該部分を示す用語を併記して表示する。

1.試験方法	耐熱温度の試験は、JIS S2029(プラスチック製食器類)の7・4に掲げる耐熱性の試験を用いることとし、50℃を起点として10℃おきに行う。 ただし、原料樹脂の種類に応じ、各々の特性その他蓄積された知識、技術及び経験を勘案し、耐熱温度を合理的に推定できるときは、相応の温度を起点とすることができる。 なお、恒温槽の中に収容できない大型の合成樹脂加工品については、当該合成樹脂加工品の一部を切削して試験を行うことができる。
2.耐熱温度	耐熱温度は、次の算式により算出した温度とする。 耐熱温度＝前号の試験により機能の異常又は著しい変形が生じた温度－10℃

3 取扱い上の注意

- 次に掲げる事項を製品の品質に応じて適切に表示する。
- 1)火のそばに置かない旨。
- 2)レモン等かんきつ類の皮に含まれるテルペン又は油脂によって変質することがある旨(スチロール樹脂製のものに限る)。
- 3)冷凍庫に入れて使用すると破裂するおそれがある旨(冷凍庫用に耐冷設計されていないものに限る)。
- 4)冷凍する際に注意すべき事項(保冷剤を使用した容器に限る)。
- 5)電子レンジ用として使用できないものについては、電子レンジで使用できない旨、電子レンジで使えるものについては、その使用形態、内容物に応じ注意すべき事項。

4 表示者名等の付記

- 表示した者の「氏名又は名称」及び「住所又は電話番号」を付記し、責任の所在を明確にする。

表示方法等

- 合成樹脂加工品ごとに、消費者の見やすい箇所(本体刻印、本体印刷、ラベルの貼付け、下げ札、包装ビニール、包装箱等)に分かりやすく記載する。
- ※ただし、取扱い上の注意については、本体から容易に離れない方法(本体刻印、本体印刷、ラベルの貼付け等)で表示する。
- なお、表示することができる平面が50cm²未満の場合であって、全ての表示事項を表示できないときは、取扱い上の注意を省略して表示することができる。

参 考

- JIS S2029(プラスチック製食器類)

表示例

原料樹脂	ポリプロピレン
耐熱温度	120℃
取扱い上の注意	○火のそばに置かないでください。 ○電子レンジでは使用できません。
	〇〇××株式会社 東京都千代田区〇〇町××番地 TEL 03-9999-9999

※スチロール樹脂を使用しておらず、冷凍庫用に耐冷設計されている場合

原料樹脂	蓋	ポリエチレン
	本体	熱可塑性エラストマー
耐熱温度	蓋	90℃
	本体	120℃
取扱い上の注意	○火のそばに置かないでください。 ○電子レンジでは使用できません。	
	〇〇××株式会社 東京都千代田区〇〇町××番地 TEL 03-9999-9999	

※スチロール樹脂を使用しておらず、冷凍庫用に耐冷設計されている場合



合成樹脂加工品

食卓用、食卓用又は台所用の器具：まな板

定義

型成形(加熱し、型の形に形作る)された合成樹脂製のもの。

1 原料として使用する合成樹脂の種類

- 35ページの表に掲げる原料樹脂の種類に応じ、それぞれ同表の原料樹脂の種類を示す用語を用いて表示する。
- 2種類以上の原料樹脂を混合して使用している場合は、その混入割合の大きいものから順次原料樹脂の種類を示す用語を列記する。
- 2以上の部分に異なる種類の原料樹脂を使用している場合には、使用部分を分かりやすく示して当該使用部分ごとの原料樹脂の種類を示す用語を用いて表示する。
- 樹脂と布等を積層して成形した製品については、原料樹脂の種類を示す用語の次に括弧書きで積層加工である旨付記する。
- 使用温度では加硫ゴムと同様の性質を持つが、高温では熱可塑性樹脂と同様に成形又は再成形することができるポリマー又はポリマーブレンドからなる熱可塑性エラストマーを使用した食卓用、食卓用又は台所用の器具にあっては、原料樹脂の種類を示す用語の次に「熱可塑性エラストマー」と表示する。

2 耐熱温度

- 次の表に定める試験により測定した温度を表示する。
- 2以上の部分に異なる種類の原料樹脂を使用している場合は、それぞれの部分の耐熱温度を、当該部分を示す用語を併記して表示する。

1.試験方法	耐熱温度の試験は、JIS S2029(プラスチック製食器類)の7・4に掲げる耐熱性の試験を用いることとし、50℃を起点として10℃おきに行う。 ただし、原料樹脂の種類に応じ、各々の特性その他蓄積された知識、技術及び経験を勘案し、耐熱温度を合理的に推定できるときは、相応の温度を起点とすることができる。 なお、恒温槽の中に収容できない大型の合成樹脂加工品については、当該合成樹脂加工品の一部を切削して試験を行うことができる。
2.耐熱温度	耐熱温度は、次の算式により算出した温度とする。 耐熱温度＝前号の試験により機能の異常又は著しい変形が生じた温度－10℃

3 寸法

- まな板の本体を収容することができる最小の直方体(取っ手その他の付属品を除く)を想定し、その縦、横及び厚みを、いずれを指すかを分かりやすく示してミリメートル単位で表示する(許容範囲は、表示値の±5mm以内)。

4 取扱い上の注意

- 次に掲げる事項を製品の品質に応じて適切に表示する。
 - 1)火のそばに置かない旨。
 - 2)熱い鍋等を載せない旨。
 - 3)レモン等かんきつ類の皮に含まれるテルペン又は油脂によって変質することがある旨(スチロール樹脂製のものに限り)。

5 表示者名等の付記

- 表示した者の「氏名又は名称」及び「住所又は電話番号」を付記し、責任の所在を明確にする。

表示方法等

- 合成樹脂加工品ごとに、消費者の見やすい箇所(本体刻印、本体印刷、ラベルの貼付け、下げ札、包装ビニール、包装箱等)に分かりやすく記載する。
 - ※ただし、取扱い上の注意については、本体から容易に離れない方法(本体刻印、本体印刷、ラベルの貼付け等)で表示する。
- なお、表示することができる平面が50cm²未満の場合であって、全ての表示事項を表示できないときは、取扱い上の注意を省略して表示することができる。

表示例

原料樹脂 ポリエチレン
耐熱温度 90℃
寸法 縦400mm、横300mm、厚さ25mm
取扱い上の注意
○火のそばに置かないでください。
○熱い鍋等を載せないでください。

〇〇×株式会社
東京都千代田区〇〇町×番地
TEL 03-9999-9999

※スチロール樹脂を使用しておらず、冷凍庫用に耐冷設計されている場合

参 考

- JIS S2029(プラスチック製食器類)



合成樹脂加工品

食事用、食卓用又は台所用の器具：製氷用器具

定義

型成形(加熱し、型の形に形作る)された合成樹脂製のもの。



1 原料として使用する合成樹脂の種類

- 35ページの表に掲げる原料樹脂の種類に応じ、それぞれ同表の原料樹脂の種類を示す用語を用いて表示する。
- 2種類以上の原料樹脂を混合して使用している場合は、その混入割合の大きいものから順次原料樹脂の種類を示す用語を列記する。
- 2以上の部分に異なる種類の原料樹脂を使用している場合には、使用部分を分かりやすく示して当該使用部分ごとの原料樹脂の種類を示す用語を用いて表示する。
- 樹脂と布等を積層して成形した製品については、原料樹脂の種類を示す用語の次に括弧書きで積層加工である旨付記する。
- 使用温度では加硫ゴムと同様の性質を持つが、高温では熱可塑性樹脂と同様に成形又は再成形することができるポリマー又はポリマーブレンドからなる熱可塑性エラストマーを使用した食事用、食卓用又は台所用の器具にあっては、原料樹脂の種類を示す用語の次に「熱可塑性エラストマー」と表示する。



2 耐冷温度

- 次の表に定める試験により測定した温度を表示する。

1.試験方法	耐冷温度の試験は、一定温度に定めた低温槽の中に合成樹脂加工品を入れて、1時間保持したのち、これを取り出し、そのまま2時間放置したときに機能の異常または著しい変形が生じているか否かを観察することとし、この試験を-10℃を起点として10℃おきに行う(水を入れて冷蔵庫の中で使用する容器にあっては、常温の水を容器の約80%入れておく)。 なお、低温槽の中に収容できない大型の合成樹脂加工品については、当該合成樹脂加工品の一部を切削して試験を行うことができる。
2.耐冷温度	耐冷温度は、次の算式により算出した温度とする。 耐冷温度=前号の試験により機能の異常又は著しい変形が生じた温度+10℃



3 取扱い上の注意

- 次に掲げる事項を製品の品質に応じて適切に表示する。
- 1)火のそばに置かない旨。
 - 2)レモン等かんきつ類の皮に含まれるテルペン又は油脂によって変質することがある旨(スチロール樹脂製のものに限り)。



4 表示者名等の付記

- 表示した者の「氏名又は名称」及び「住所又は電話番号」を付記し、責任の所在を明確にする。



表示方法等

- 合成樹脂加工品ごとに、消費者の見やすい箇所(本体刻印、本体印刷、ラベルの貼付け、下げ札、包装ビニール、包装箱等)に分かりやすく記載する。
- ※ただし、取扱い上の注意については、本体から容易に離れない方法(本体刻印、本体印刷、ラベルの貼付け等)で表示する。
- なお、表示することができる平面が50cm²未満の場合であって、全ての表示事項を表示できないときは、取扱い上の注意を省略して表示することができる。

表示例

原料樹脂 ポリエチレン
耐冷温度 -20℃
取扱い上の注意
○火のそばに置かないでください。

〇〇××株式会社
東京都千代田区〇〇町××番地
TEL 03-9999-9999

※スチロール樹脂を使用しておらず、冷凍庫用に耐冷設計されている場合



合成樹脂加工品

食卓用、食卓用又は台所用の器具：食事用の器具等

定義

型成形(加熱し、型の形に形作る)された合成樹脂製のもの。



1 原料として使用する合成樹脂の種類

- 35ページの表に掲げる原料樹脂の種類に応じ、それぞれ同表の原料樹脂の種類を示す用語を用いて表示する。
- 2種類以上の原料樹脂を混合して使用している場合は、その混入割合の大きいものから順次原料樹脂の種類を示す用語を列記する。
- 2以上の部分に異なる種類の原料樹脂を使用している場合には、使用部分を分かりやすく示して当該使用部分ごとの原料樹脂の種類を示す用語を用いて表示する。
- 樹脂と布等を積層して成形した製品については、原料樹脂の種類を示す用語の次に括弧書きで積層加工である旨付記する。
- 使用温度では加硫ゴムと同様の性質を持つが、高温では熱可塑性樹脂と同様に成形又は再成形することができるポリマー又はポリマーブレンドからなる熱可塑性エラストマーを使用した食卓用、食卓用又は台所用の器具にあっては、原料樹脂の種類を示す用語の次に「熱可塑性エラストマー」と表示する。



2 耐熱温度

- 次の表に定める試験により測定した温度を表示する。
- 2以上の部分に異なる種類の原料樹脂を使用している場合は、それぞれの部分の耐熱温度を、当該部分を示す用語を併記して表示する。

1.試験方法	耐熱温度の試験は、JIS S2029(プラスチック製食器類)の7・4に掲げる耐熱性の試験を用いることとし、50℃を起点として10℃おきに行う。 ただし、原料樹脂の種類に応じ、各々の特性その他蓄積された知識、技術及び経験を勘案し、耐熱温度を合理的に推定できるときは、相応の温度を起点とすることができる。 なお、恒温槽の中に収容できない大型の合成樹脂加工品については、当該合成樹脂加工品の一部を切削して試験を行うことができる。
2.耐熱温度	耐熱温度は、次の算式により算出した温度とする。 耐熱温度＝前号の試験により機能の異常又は著しい変形が生じた温度－10℃



3 表示者名等の付記

- 表示した者の「氏名又は名称」及び「住所又は電話番号」を付記し、責任の所在を明確にする。



表示方法等

- 合成樹脂加工品ごとに、消費者の見やすい箇所(本体刻印、本体印刷、ラベルの貼付け、下げ札、包装ビニール、包装箱等)に分かりやすく記載する。

表示例

原料樹脂 ポリプロピレン

耐熱温度 120℃

〇〇×× 株式会社
東京都千代田区〇〇町 ×× 番地
TEL 03-9999-9999

参 考

- JIS S2029(プラスチック製食器類)



合成樹脂加工品

盆

定義

- 型成形(加熱し、型の形に形作る)された合成樹脂製のもの。
- 食事盆、名刺受け等の盆、茶盆(茶たくを含む)等。



1 原料として使用する合成樹脂の種類

- 35ページの表に掲げる原料樹脂の種類に応じ、それぞれ同表の原料樹脂の種類を示す用語を用いて表示する。
- 2種類以上の原料樹脂を混合して使用している場合は、その混入割合の大きいものから順次原料樹脂の種類を示す用語を列記する。
- 2以上の部分に異なる種類の原料樹脂を使用している場合には、使用部分を分かりやすく示して当該使用部分ごとの原料樹脂の種類を示す用語を用いて表示する。
- 樹脂と布等を積層して成形した製品については、原料樹脂の種類を示す用語の次に括弧書きで積層加工である旨付記する。



2 耐熱温度

- 次の表に定める試験により測定した温度を表示する。
- 2以上の部分に異なる種類の原料樹脂を使用している場合は、それぞれの部分の耐熱温度を、当該部分を示す用語を併記して表示する。

1.試験方法	耐熱温度の試験は、JIS S2029(プラスチック製食器類)の7・4に掲げる耐熱性の試験を用いることとし、50℃を起点として10℃おきに行う。 ただし、原料樹脂の種類に応じ、各々の特性その他蓄積された知識、技術及び経験を勘案し、耐熱温度を合理的に推定できるときは、相応の温度を起点とすることができる。 なお、恒温槽の中に収容できない大型の合成樹脂加工品については、当該合成樹脂加工品の一部を切削して試験を行うことができる。
2.耐熱温度	耐熱温度は、次の算式により算出した温度とする。 耐熱温度＝前号の試験により機能の異常又は著しい変形が生じた温度－10℃



3 取扱い上の注意

- 次に掲げる事項を製品の品質に応じて適切に表示する。
- 1)火のそばに置かない旨。
- 2)レモン等かんきつ類の皮に含まれるテルペン又は油脂によって変質することがある旨(スチロール樹脂製のものに限り)。



4 表示者名等の付記

- 表示した者の「氏名又は名称」及び「住所又は電話番号」を付記し、責任の所在を明確にする。



表示方法等

- 合成樹脂加工品ごとに、消費者の見やすい箇所(本体刻印、本体印刷、ラベルの貼付け、下げ札、包装ビニール、包装箱等)に分かりやすく記載する。
- ※ただし、取扱い上の注意については、本体から容易に離れない方法(本体刻印、本体印刷、ラベルの貼付け等)で表示する。
- なお、表示することができる平面が50cm²未満の場合であって、全ての表示事項を表示できないときは、取扱い上の注意を省略して表示することができる。

表示例

原料樹脂 ポリエチレン
耐熱温度 110℃
取扱い上の注意
 ○火のそばに置かないでください。

 ○○××株式会社
 東京都千代田区○○町 ×× 番地
 TEL 03-9999-9999



合成樹脂加工品

水筒

定義

- 型成形(加熱し、型の形に形作る)された合成樹脂製のもの。
- 飲料水などを入れて持ち歩くための容器。ウレタンフォーム等の断熱材で被包したもの(保温水筒と呼ばれているもの)を除く。



1 原料として使用する合成樹脂の種類

- 35ページの表に掲げる原料樹脂の種類に応じ、それぞれ同表の原料樹脂の種類を示す用語を用いて表示する。
- 2種類以上の原料樹脂を混合して使用している場合は、その混入割合の大きいものから順次原料樹脂の種類を示す用語を列記する。
- 2以上の部分に異なる種類の原料樹脂を使用している場合には、使用部分を分かりやすく示して当該使用部分ごとの原料樹脂の種類を示す用語を用いて表示する。
- 樹脂と布等を積層して成形した製品については、原料樹脂の種類を示す用語の次に括弧書きで積層加工である旨付記する。



2 耐熱温度

- 次の表に定める試験により測定した温度を表示する。
- 2以上の部分に異なる種類の原料樹脂を使用している場合は、それぞれの部分の耐熱温度を、当該部分を示す用語を併記して表示する。

1.試験方法	耐熱温度の試験は、JIS S2029(プラスチック製食器類)の7・4に掲げる耐熱性の試験を用いることとし、50℃を起点として10℃おきに行う。 ただし、原料樹脂の種類に応じ、各々の特性その他蓄積された知識、技術及び経験を勘案し、耐熱温度を合理的に推定できるときは、相応の温度を起点とすることができる。 なお、恒温槽の中に収容できない大型の合成樹脂加工品については、当該合成樹脂加工品の一部を切削して試験を行うことができる。
2.耐熱温度	耐熱温度は、次の算式により算出した温度とする。 耐熱温度＝前号の試験により機能の異常又は著しい変形が生じた温度－10℃



3 容量

- 容量が1ℓ以上の場合にあってはリットル単位で、1ℓ未満の場合はミリリットル単位で表示する(許容範囲は、表示値の±5%以内)。



4 取扱い上の注意

- 次に掲げる事項を製品の品質に応じて適切に表示する。
- 1) 火のそばに置かない旨。
- 2) レモン等かんきつ類の皮に含まれるテルペン又は油脂によって変質することがある旨(スチロール樹脂製のものに限り)。
- 3) 冷凍庫に入れて使用すると破裂するおそれがある旨(冷凍庫用に耐冷設計されていないものに限り)。
- 4) 冷凍する際に注意すべき事項(保冷剤を使用した容器に限り)。



5 表示者名等の付記

- 表示した者の「氏名又は名称」及び「住所又は電話番号」を付記し、責任の所在を明確にする。



表示方法等

- 合成樹脂加工品ごとに、消費者の見やすい箇所(本体刻印、本体印刷、ラベルの貼付け、下げ札、包装ビニール、包装箱等)に分かりやすく記載する。
- ※ ただし、取扱い上の注意については、本体から容易に離れない方法(本体刻印、本体印刷、ラベルの貼付け等)で表示する。
- なお、表示することができる平面が50cm²未満の場合であって、全ての表示事項を表示できないときは、容量及び取扱い上の注意を省略して表示することができる。

表示例

原料樹脂	本体	ポリエチレン
	蓋	ポリプロピレン
耐熱温度	本体	110℃
	蓋	120℃
容量	500mℓ	
取扱い上の注意	○火のそばに置かない旨 ○冷凍庫に入れて使用すると破裂するおそれがある旨	
○○××株式会社 東京都千代田区○○町××番地 TEL 03-9999-9999		



合成樹脂加工品

かご

籠

定義

- 型成形(加熱し、型の形に形作る)された合成樹脂製のもの。
- 衣類籠、屑籠、野菜籠、洗濯籠等。



1 原料として使用する合成樹脂の種類

- 35ページの表に掲げる原料樹脂の種類に応じ、それぞれ同表の原料樹脂の種類を示す用語を用いて表示する。
- 2種類以上の原料樹脂を混合して使用している場合は、その混入割合の大きいものから順次原料樹脂の種類を示す用語を列記する。
- 2以上の部分に異なる種類の原料樹脂を使用している場合には、使用部分を分かりやすく示して当該使用部分ごとの原料樹脂の種類を示す用語を用いて表示する。
- 樹脂と布等とを積層して成形した製品については、原料樹脂の種類を示す用語の次に括弧書きで積層加工である旨付記する。



2 取扱い上の注意

- 次に掲げる事項を製品の品質に応じて適切に表示する。
- 1)火のそばに置かない旨。
- 2)レモン等かんきつ類の皮に含まれるテルペン又は油脂によって変質することがある旨(スチロール樹脂製のものに限る)。



3 表示者名等の付記

- 表示した者の「氏名又は名称」及び「住所又は電話番号」を付記し、責任の所在を明確にする。



表示方法等

- 合成樹脂加工品ごとに、消費者の見やすい箇所(本体刻印、本体印刷、ラベルの貼付け、下げ札、包装ビニール、包装箱等)に分かりやすく記載する。
- ※ただし、取扱い上の注意については、本体から容易に離れない方法(本体刻印、本体印刷、ラベルの貼付け等)で表示する。
- なお、表示することができる平面が50cm²未満の場合であって、全ての表示事項を表示できないときは、取扱い上の注意を省略して表示することができる。

表示例

原料樹脂 ポリプロピレン

取扱い上の注意

○火のそばに置かないでください。

○……

〇〇××株式会社
東京都千代田区〇〇町××番地
TEL 03-9999-9999

参 考

- JIS S2029(プラスチック製食器類)



合成樹脂加工品

たらい、バケツ、洗面器及び浴室用の器具

定義

- 型成形(加熱し、型の形に形作る)された合成樹脂製のもの。
- たらい(ベビーバス)、洗面器(湯おけ)、浴槽蓋、浴室用の器具(湯かき棒、浴室用腰掛け、石けん置台、石けん箱、バスマット、片手おけ、すのこ等)をいう。

1 原料として使用する合成樹脂の種類

- 35ページの表に掲げる原料樹脂の種類に応じ、それぞれ同表の原料樹脂の種類を示す用語を用いて表示する。
- 2種類以上の原料樹脂を混合して使用している場合は、その混入割合の大きいものから順次原料樹脂の種類を示す用語を列記する。
- 2以上の部分に異なる種類の原料樹脂を使用している場合には、使用部分を分かりやすく示して当該使用部分ごとの原料樹脂の種類を示す用語を用いて表示する。
- 樹脂と布等を積層して成形した製品については、原料樹脂の種類を示す用語の次に括弧書きで積層加工である旨付記する。

2 耐熱温度 (浴槽蓋に限る)

- 次の表に定める試験により測定した温度を表示する。
- 2以上の部分に異なる種類の原料樹脂を使用している場合は、それぞれの部分の耐熱温度を、当該部分を示す用語を併記して表示する。

1.試験方法	耐熱温度の試験は、JIS S2029(プラスチック製食器類)の7・4に掲げる耐熱性の試験を用いることとし、50℃を起点として10℃おきに行う。 ただし、原料樹脂の種類に応じ、各々の特性その他蓄積された知識、技術及び経験を勘案し、耐熱温度を合理的に推定できるときは、相応の温度を起点とすることができる。 なお、恒温槽の中に収容できない大型の合成樹脂加工品については、当該合成樹脂加工品の一部を切削して試験を行うことができる。
2.耐熱温度	耐熱温度は、次の算式により算出した温度とする。 耐熱温度＝前号の試験により機能の異常又は著しい変形が生じた温度－10℃

3 耐冷温度 (バケツに限る)

- 次の表に定める試験により測定した温度を表示する。

1.試験方法	耐冷温度の試験は、一定温度に定めた低温槽の中に合成樹脂加工品を入れて、1時間保持したのち、これを取り出し、そのまま2時間放置したときに機能の異常又は著しい変形が生じているか否かを観察することとし、この試験を－10℃を起点として10℃おきに行う(水を入れて冷蔵庫の中で使用する容器にあっては、常温の水を容器の約80%入れておく)。 なお、低温槽の中に収容できない大型の合成樹脂加工品については、当該合成樹脂加工品の一部を切削して試験を行うことができる。
2.耐冷温度	耐冷温度は、次の算式により算出した温度とする。 耐冷温度＝前号の試験により機能の異常又は著しい変形が生じた温度＋10℃

4 寸法 (浴槽蓋に限る)

- 本体を収容することができる最小の直方体(取っ手その他の付属品を除く)を想定し、その幅及び長さをいずれを指すかを分かりやすく示してミリメートル単位で表示する(許容範囲は、幅は±5mm以内、長さは±10mm以内)。
- 折り畳み蓋の場合、幅は心材の長さ、長さは心材端部間の長さを表示する。

5 容量 (たらい及びバケツに限る)

- 容量が1ℓ以上の場合にあってはリットル単位で、1ℓ未満の場合はミリリットル単位で表示する(許容範囲は、表示値の+10%以内、－4%以内)。

6 取扱い上の注意

- 次に掲げる事項を製品の品質に応じて適切に表示する。
- 1)火のそばに置かない旨。
- 2)レモン等かんきつ類の皮に含まれるテルペン又は油脂によって変質することがある旨(スチロール樹脂製のものに限る)。
- 3)手をついたり、乗ったりしない旨(浴槽蓋に限る)。



7 表示者名等の付記

- 表示した者の「氏名又は名称」及び「住所又は電話番号」を付記し、責任の所在を明確にする。



表示方法等

- 合成樹脂加工品ごとに、消費者の見やすい箇所（本体刻印、本体印刷、ラベルの貼付け、下げ札、包装ビニール、包装箱等）に分かりやすく記載する。

※ただし、取扱い上の注意については、本体から容易に離れない方法（本体刻印、本体印刷、ラベルの貼付け等）で表示する。

なお、表示することができる平面が50cm²未満の場合であって、全ての表示事項を表示できないときは、容量及び取扱い上の注意を省略して表示することができる。

表示例

たらい

原料樹脂 ポリエチレン
塩化ビニル樹脂
容 量 20ℓ
取扱い上の注意
○火のそばに置かないでください。
○……
〇〇××株式会社
東京都千代田区〇〇町××番地
TEL 03-9999-9999

洗面器、浴室用器具 （浴槽蓋を除く）

原料樹脂 ポリプロピレン
取扱い上の注意
○火のそばに置かないでください。
○……
〇〇××株式会社
東京都千代田区〇〇町××番地
TEL 03-9999-9999

バケツ

原料樹脂 ポリエチレン
耐冷温度 -30℃
容 量 10ℓ
取扱い上の注意
○火のそばに置かないでください。
○……
〇〇××株式会社
東京都千代田区〇〇町××番地
TEL 03-9999-9999

浴槽蓋

原料樹脂 ポリエチレン
耐熱温度 90℃
寸 法 幅800mm×長さ1000mm
取扱い上の注意
○火のそばに置かないでください。
○手をついたり、乗ったりしないで
ください。
〇〇××株式会社
東京都千代田区〇〇町××番地
TEL 03-9999-9999

参 考

- JIS S2029(プラスチック製食器類)



合成樹脂加工品

湯たんぽ

定義

型成形(加熱し、型の形に形作る)された合成樹脂製のもの。



1 原料として使用する合成樹脂の種類

- 35ページの表に掲げる原料樹脂の種類に応じ、それぞれ同表の原料樹脂の種類を示す用語を用いて表示する。
- 2種類以上の原料樹脂を混合して使用している場合は、その混入割合の大きいものから順次原料樹脂の種類を示す用語を列記する。
- 2以上の部分に異なる種類の原料樹脂を使用している場合には、使用部分を分かりやすく示して当該使用部分ごとの原料樹脂の種類を示す用語を用いて表示する。
- 樹脂と布等とを積層して成形した製品については、原料樹脂の種類を示す用語の次に括弧書きで積層加工である旨付記する。



2 耐熱温度

- 次の表に定める試験により測定した温度を表示する。
- 2以上の部分に異なる種類の原料樹脂を使用している場合は、それぞれの部分の耐熱温度を、当該部分を示す用語を併記して表示する。

1.試験方法	耐熱温度の試験は、JIS S2029(プラスチック製食器類)の7・4に掲げる耐熱性の試験を用いることとし、50℃を起点として10℃おきに行う。 ただし、原料樹脂の種類に応じ、各々の特性その他蓄積された知識、技術及び経験を勘案し、耐熱温度を合理的に推定できるときは、相応の温度を起点とすることができる。 なお、恒温槽の中に収容できない大型の合成樹脂加工品については、当該合成樹脂加工品の一部を切削して試験を行うことができる。
2.耐熱温度	耐熱温度は、次の算式により算出した温度とする。 耐熱温度＝前号の試験により機能の異常又は著しい変形が生じた温度－10℃



3 容 量

- 容量が1ℓ以上の場合にはリットル単位で、1ℓ未満の場合はミリリットル単位で表示する(許容範囲は、表示値の+10%以内、-4%以内)。



4 取扱い上の注意

- 次に掲げる事項を製品の品質に応じて適切に表示する。
 - 1)火のそばに置かない旨。
 - 2)湯を満杯にして使用する旨(ただし、軟質の樹脂製のものは、「湯は3分の2程度にとどめ、空気を抜いて使用すること」等材質に応じて適切な表示を行うこと)。
 - 3)長時間にわたり身体に密着して使用しない旨。



5 表示者名等の付記

- 表示した者の「氏名又は名称」及び「住所又は電話番号」を付記し、責任の所在を明確にする。



表示方法等

- 合成樹脂加工品ごとに、消費者の見やすい箇所(本体刻印、本体印刷、ラベルの貼付け、下げ札、包装ビニール、包装箱等)に分かりやすく記載する。
- ※ただし、取扱い上の注意については、本体から容易に離れない方法(本体刻印、本体印刷、ラベルの貼付け等)で表示する。
- なお、表示することができる平面が50cm²未満の場合であって、全ての表示事項を表示できないときは、容量及び取扱い上の注意を省略して表示することができる。

表示例

原料樹脂 本体 塩化ビニル樹脂
キャップ ABS樹脂
耐熱温度 本体 80℃
キャップ 70℃
容 量 900mℓ
取扱い上の注意
○火のそばに置かないでください。
○湯は約3分の2程度に留め、空気を抜いて使用すること。
○長時間にわたり身体に密着して使用しないでください。

〇〇××株式会社
東京都千代田区〇〇町××番地
TEL 03-9999-9999



合成樹脂加工品

可搬型便器及び便所用の器具

定義

- 型成形(加熱し、型の形に形作る)された合成樹脂製のもの。
- 簡易便器、携帯便器、おまる、尿瓶、汚物入れ、トイレカバー、清掃用具入れ等のもの(固定式のものを除く)。

1 原料として使用する
合成樹脂の種類

- 35ページの表に掲げる原料樹脂の種類に応じ、それぞれ同表の原料樹脂の種類を示す用語を用いて表示する。
- 2種類以上の原料樹脂を混合して使用している場合は、その混入割合の大きいものから順次原料樹脂の種類を示す用語を列記する。
- 2以上の部分に異なる種類の原料樹脂を使用している場合には、使用部分を分かりやすく示して当該使用部分ごとの原料樹脂の種類を示す用語を用いて表示する。
- 樹脂と布等とを積層して成形した製品については、原料樹脂の種類を示す用語の次に括弧書きで積層加工である旨付記する。



2 耐熱温度

- 次の表に定める試験により測定した温度を表示する。
- 2以上の部分に異なる種類の原料樹脂を使用している場合は、それぞれの部分の耐熱温度を、当該部分を示す用語を併記して表示する。

1.試験方法	耐熱温度の試験は、JIS S2029(プラスチック製食器類)の7・4に掲げる耐熱性の試験を用いることとし、50℃を起点として10℃おきに行う。 ただし、原料樹脂の種類に応じ、各々の特性その他蓄積された知識、技術及び経験を勘案し、耐熱温度を合理的に推定できるときは、相応の温度を起点とすることができる。 なお、恒温槽の中に収容できない大型の合成樹脂加工品については、当該合成樹脂加工品の一部を切削して試験を行うことができる。
2.耐熱温度	耐熱温度は、次の算式により算出した温度とする。 耐熱温度＝前号の試験により機能の異常又は著しい変形が生じた温度－10℃



3 取扱い上の注意

- 次に掲げる事項を製品の品質に応じて適切に表示する。
1)火のそばに置かない旨。
2)レモン等かんきつ類の皮に含まれるテルペン又は油脂によって変質することがある旨(スチロール樹脂製のものに限り)。



4 表示者名等の付記

- 表示した者の「氏名又は名称」及び「住所又は電話番号」を付記し、責任の所在を明確にする。



表示方法等

- 合成樹脂加工品ごとに、消費者の見やすい箇所(本体刻印、本体印刷、ラベルの貼付け、下げ札、包装ビニール、包装箱等)に分かりやすく記載する。
- ※ただし、取扱い上の注意については、本体から容易に離れない方法(本体刻印、本体印刷、ラベルの貼付け等)で表示する。
なお、表示することができる平面が50cm²未満の場合であって、全ての表示事項を表示できないときは、取扱い上の注意を省略して表示することができる。

表示例

原料樹脂 ポリエチレン
耐熱温度 110℃
取扱い上の注意
○火のそばに置かないでください。
○……
○○×× 株式会社
東京都千代田区○○町 ×× 番地
TEL 03-9999-9999