

(号外) 外  
大蔵省印刷局発行

## 四 次

## 〔扣 145〕

- ダイオキシン類の濃度の算出方法を定める件(厚生1134)
- 合成樹脂加工品品質表示規程(通産671)
- 雑貨工業品品質表示規程(同六711)
- 電気機械器具品質表示規程(同六711)
- 雑貨工業品に関する品質表示指針承認規程(同六711)
- 繊維製品品質表示規程の一部を改正する告示(同六75)

## 〔公 扣〕

## 諸事項

裁判所  
公示催告、除権判決、破産、免責關係  
特殊法人等

端末機器技術基準適合認定、特定無線設備技術基準適合認定、回路配置利用権の設定の登録に関する公示、プログラムの著作物に係る登録に関する公示関係

50

49

48

47

46

45

44

43

42

41

40

39

38

37

36

35

34

33

32

31

30

29

28

27

26

25

24

23

22

21

20

19

18

17

16

15

14

13

12

11

10

9

8

7

6

5

4

3

2

1

○厚生省告示第114号(昭和46年1月1日)別表第11の規定に基づき、ダイオキシン類の濃度の算出方法を次のとおりとする。  
平成九年十一月一日  
厚生大臣 小泉純一郎  
ダイオキシン類の濃度の算出方法

1 試薬  
試料採取

(1) 試薬  
試料採取に当たっては、次に掲げる試薬(ポリ塩化ジベンゾーパラジオキシンの混合物(以下「ダイオキシン類」という。)のクロマトグラムに妨害を生じないもの)に限る。)を用いる。

ア アセトン  
イ トルエン  
ウ キサン洗浄水  
エ ジエチレングリコール  
オ XAD-2樹脂

トルエソでソックスレー抽出による洗浄を16時間以上行い、その後十分に乾燥させたもの又はこれと同等以上にダイオキシン類のクロマトグラムに妨害を生じないもの  
カ メタノール  
キ ジクロロメタン

(2) 器具及び装置  
試料採取に当たっては、次に掲げる器具及び装置(ダイオキシン類のクロマトグラムに妨害を生じないもの)に限る。)を用いる。

ア 採取管  
硬質ガラス製又は石英製のもの  
イ 導管  
ガラス製又はフッ素樹脂製のもの  
ウ フィルター捕集装置

日本工業規格Z8808の8.2に規定する普通形試料採取装置の2形のダスト捕集器に、日本工業規格K0901に規定する円形又は円筒形のシリカ繊維製ろ過材(アセトン及びトルエンでそれを30分間超音波洗浄を行った後、真空乾燥させたもの又はこれと同等以上にダイオキシン類のクロマトグラムに妨害を生じないもの)を装てんしたもの

エ 前部液体捕集装置  
ヘキサン洗浄100ml以上300ml以下を入れた容量1lのインピングジャー(以下単に「インピングジャー」という。)2本及び空のインピングジャー1本を順次直列に連結したもの  
オ 樹脂捕集装置

充てん管(内径30mm以上50mm以下、長さ70mm以上200mm以下及び容量100ml以上150ml以下)にXAD-2樹脂40g以上70g以下を充てんし、XAD-2樹脂が動かないよう両端にガラスウールを詰めたもの  
カ 後部液体捕集装置

ジェチレングリコール100mlを入れた容量1lのインピングジャー1本及び空のインピングジャー1本を順次直列に連結したもの

平成9年12月1日 月曜日

## 第239号(外号)

キ ダイオキシン類内標準物質の回収率が50%以上120%以下の範囲内であることを確認し、回収率が範囲外であるときは再度イからカまでの操作を行う。

3 ダイオキシン類の濃度の算出  
次式により排ガス中の塩素化合物の種類ごとの濃度を酸素濃度により補正する。

$$C_{\text{c}} = C_{\text{c}_1} \times (21 - 12) / (21 - O_s)$$

この式において、 $C_{\text{c}_1}$ 、 $C_{\text{c}}$ 及び $O_s$ はそれぞれ次の数値を表すものとする。

$$C_{\text{c}_1} \quad \text{塩素化合物の補正濃度 (ng/m³)}$$

$$O_s \quad \text{排ガス中の酸素の濃度 (\%)}$$

4 次式により排ガス中のダイオキシン類の濃度を算出する。

$$C = \sum C_{\text{c}_1} \times TEQ_i$$

この式において、 $C$ 、 $C_{\text{c}_1}$ 及び $TEQ_i$ はそれぞれ次の数値を表すものとする。

$$C \quad \text{ダイオキシン類の濃度 (ng/m³)}$$

$$C_{\text{c}_1} \quad \text{アで得られた塩素化合物の種類ごとの濃度 (ng/m³)}$$

$$TEQ_i \quad \text{塩素化合物の種類ごとに次の表に掲げる毒性等価係数}$$

塩素化合物	毒性等価係数
2, 3, 7, 8-T,CDD	1
1, 2, 3, 7, 8-P <sub>5</sub> CDD	0.5
1, 2, 3, 4, 7, 8-H <sub>6</sub> CDD	0.1
1, 2, 3, 6, 7, 8-H <sub>6</sub> CDD	0.1
1, 2, 3, 7, 8, 9-H <sub>6</sub> CDD	0.1
1, 2, 3, 4, 6, 7, 8-H <sub>6</sub> CDD	0.01
1, 2, 3, 4, 6, 7, 8, 9-O <sub>2</sub> CDD	0.001
2, 3, 7, 8-T,CDF	0.1
1, 2, 3, 7, 8-P <sub>5</sub> CDF	0.05
2, 3, 4, 7, 8-H <sub>6</sub> CDF	0.5
1, 2, 3, 4, 7, 8-H <sub>6</sub> CDF	0.1
1, 2, 3, 6, 7, 8-H <sub>6</sub> CDF	0.1
1, 2, 3, 7, 8-H <sub>6</sub> CDF	0.1
1, 2, 3, 4, 6, 7, 8-H <sub>6</sub> CDF	0.01
1, 2, 3, 4, 6, 7, 8, 9-O <sub>2</sub> CDF	0.001

○通産省告示第471号  
家庭用品品質表示法(昭和三十七年法律第百四四号)第三条の規定に基いて、合成樹脂加工品品質表示規程を次のように定める。  
第一條 合成樹脂加工品の品質に関する表示すべき事項は次の表の上欄に掲げる合成樹脂加工品について、それぞれ同表の下欄に掲げる事項とする。ただし、第二条第九項で定めるように表示する」といふ旨が記載する表面が五十平方センチメートル未満の場合については、当該表示すべく事項のうち一部を省略することができる。

平成九年十一月一日

合成樹脂加工品品質表示規程

通商産業大臣 堀内 光雄

合 成 樹 脂 加 工 品	品質に関する表示すべき事項					
	洗面器、たんこ、バケツ及び浴槽用の器具	盆	水筒	食事用、食卓用又は台所用の器具	容器、その他のふた付容器、飲料用シールド容器及び保冷剤を使用した容器(皿、碗、コップ等)、その他表示が必要としない容器等	容器、弁当箱、パンケース等の容器表示を立てる場合
一 原料として使用する合成樹脂の種類	一 耐熱温度(浴槽ふたに限る。)	一 原料として使用する合成樹脂の種類	一 耐熱温度	一 原料として使用する合成樹脂の種類	一 耐熱温度	一 原料として使用する合成樹脂の種類
二 耐冷温度(バケツに限る。)	二 取扱い上の注意	二 取扱い上の注意	二 取扱い上の注意	二 取扱い上の注意	二 取扱い上の注意	二 取扱い上の注意
三 十法(浴槽ふたに限る。)	三 容量(たらい及びバケツに限る。)	三 容量	三 容量	三 容量	三 容量	三 容量
四 取扱い上の注意	四 取扱い上の注意	四 取扱い上の注意	四 取扱い上の注意	四 取扱い上の注意	四 取扱い上の注意	四 取扱い上の注意
五 容量(たらい及びバケツに限る。)	五 容量	五 容量	五 容量	五 容量	五 容量	五 容量
六 取扱い上の注意						

製冰用器具	その他もの(以下「食事用の器具等」という)。				
	一 原料として使用する合成樹脂の種類	二 耐熱温度	三 寸法	四 取扱い上の注意	一 原料として使用する合成樹脂の種類
ボリエチレンフィルム製又はボリプロピレンフィルム製の袋(フィルムの厚さが〇・〇五ミリメートル以下で、かつ、同様の単位が百枚未満のものに限る。以下同じ。)	一 原料として使用する合成樹脂の種類	二 耐熱温度	二 耐熱温度	二 耐熱温度	一 原料として使用する合成樹脂の種類
湯たんぽ	一 原料として使用する合成樹脂の種類	二 耐熱温度	二 耐熱温度	二 耐熱温度	一 原料として使用する合成樹脂の種類
(遵守事項)	一 原料として使用する合成樹脂の種類	二 耐熱温度	二 耐熱温度	二 耐熱温度	一 原料として使用する合成樹脂の種類
第二条 前条に規定する表示事項の表示に際して製造業者、販売業者又は表示業者は、次の事項を遵守するものとする。	一 原料として使用する合成樹脂(以下「原料樹脂」という。)の種類の表示に際しては、次の表の上欄に掲げる原料樹脂の種類に応じそれぞれ同表の下欄に掲げる原料樹脂の種類を示す用語を用いて表示すること。二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こと。二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、使用部分をわ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こと。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こと。	一 取扱い上の注意	一 取扱い上の注意	一 取扱い上の注意	一 取扱い上の注意

原 料 樹 脂 の 種 類	原料樹脂の種類を示す用語				
エチレンを主成分として重合した合成樹脂	ボリエチレン	メチルベンゼン	メタクリル酸メチル	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	多価アルコール類と飽和多塩基酸類との縮合物を主成分とする合成樹脂
プロピレンを主成分として重合した合成樹脂	ボリプロピレン	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	ブタジエンを主成分として重合した合成樹脂	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	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
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	メチルベンゼンテ	メタクリル酸メチル	ブタジエンを主成分として重合した合成樹脂	多価アルコール類と飽和多塩基酸類との縮合物を主成分とする合成樹脂
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	ボリメチルベンゼン	ボリメタクリルスチレン	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	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
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	EVA樹脂	ボリエチレン	メチルベンゼンテ	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
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	ボリエチレン	ボリプロピレン	メタクリル酸メチル	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
二 耐熱温度	一 試験方法	二 耐熱温度	二 耐熱温度	二 耐熱温度	二 耐熱温度
度	5. 耐熱温度の試験は、日本工業規格S二〇一九(プラスチック製食器)の6.う。この場合において、本体、ふた等二以上と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部分を示す用語を併記して表示すること。	5. 耐熱温度の試験は、日本工業規格S二〇一九(プラスチック製食器)の6.う。この場合において、エアーオーブン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ず、耐熱温度は、次の算式により算出した温度とする。	5. 耐熱温度の試験は、日本工業規格S二〇一九(プラスチック製食器)の6.う。この場合において、エアーオーブン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ず、耐熱温度は、次の算式により算出した温度とする。	5. 耐熱温度の試験は、日本工業規格S二〇一九(プラスチック製食器)の6.う。この場合において、エアーオーブン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ず、耐熱温度は、次の算式により算出した温度とする。	5. 耐熱温度の試験は、日本工業規格S二〇一九(プラスチック製食器)の6.う。この場合において、エアーオーブン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ず、耐熱温度は、次の算式により算出した温度とする。

三 耐冷温度の表示に際しては、次の表に定める試験により測定した温度を表示すること。

一 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、一時間保持したのち、これを取り出し、そのまま二時間放置したとき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、この試験におけるマイナス十度を起点として十度おきに行う(水を入れて冷蔵庫の中で使用する容器においては、常温の水を容器の約八十分入れておく)。

この場合において、低温槽の中に入れて冷蔵庫の中で使用する場合は、当該合成樹脂加工品の一部を削除して試験を行うことができる。

二 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 度

四 容量の表示に際しては、容量が一リットル以上の場合にあってはリットル単位で、一リットル未満の場合にあってはミリリットル単位で表示することとし、この場合における許容範囲は、その容量を表わす数値のプラス十パーセント、マイナス四パーセントとする。ただし、水筒及び食事用、食卓用又は台所用の容器のうち冷蔵庫用水筒にあってはプラス・マイナス五パーセントとする。なお、水筒のうち付属品として中栓のある製品の場合にあっては、中栓をしたときの容量を表示すること。

五 寸法の表示に際しては、次の方法により行うものとする。

(一) 沿槽ふたについては、日本工業規格A五七〇八(プラスチック沿槽ふた)の6・2に規定する測定方法により幅及び長さをミリメートル単位で表示すること。この場合において、表示

示値の誤差の許容範囲は、同規格の4・2によるものとする。

(二) まな板については、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、横及び厚みをミリメートル単位で順次列記すること。この場合において、表示値の誤差の許容範囲は、プラス・マイナス五ミリメートルとする。

(三) 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については、縦及び横の長さ並びにフィルムの厚さを表示することとし、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日本工業規格Z一七〇二(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こと。

この場合において、表示値の誤差の許容範囲は、縦の長さにあってはプラス四パーセント・マイナス〇パーセントとし、横の長さ及びフィルムの厚さにあってはそれぞれ次の表一及び表二によるものとする。

表一 横の長さの表示値の誤差の許容範囲

横の長さ	許容範囲
百ミリメートル以下のもの	プラス・マイナス四ミリメートル
百ミリメートルを超える、二百ミリメートル以下のもの	プラス・マイナス五ミリメートル
二百ミリメートルを超える、三百ミリメートル以下のもの	プラス・マイナス六ミリメートル
三百ミリメートルを超える、四百ミリメートル以下のもの	プラス・マイナス八ミリメートル
四百ミリメートルを超える、五百ミリメートル以下のもの	プラス・マイナス九ミリメートル
五百ミリメートルを超える、八百ミリメートル以下のもの	プラス・マイナス十八ミリメートル
千ミリメートルを超えるもの	プラス・マイナス二十ミリメートル

表二 フィルムの厚さの表示値の誤差の許容範囲

フィルムの厚さ	許容範囲
○・○二ミリメートル以上○・○三ミリメートル未満のもの	横の長さが三百ミリメートル未満のもの
○・○二ミリメートル以上○・○三ミリメートル未満のもの	横の長さが三百ミリメートル以上
○・○二ミリメートル以上○・○四ミリメートル未満のもの	○・○二ミリメートル以上○・○五ミリ未満のもの
○・○二ミリメートル以上○・○四ミリメートル未満のもの	○・○二ミリメートル以上○・○七ミリ未満のもの
○・○二ミリメートル以上○・○五ミリ未満のもの	○・○二ミリメートル以上○・○八ミリ未満のもの
○・○二ミリメートル以上○・○一〇ミリ未満のもの	○・○二ミリメートル以上○・○一五ミリ未満のもの
○・○二ミリメートル以上○・○一五ミリ未満のもの	○・○二ミリメートル以上○・○一七ミリ未満のもの
○・○二ミリメートル以上○・○一七ミリ未満のもの	○・○二ミリメートル以上○・○一九ミリ未満のもの
○・○二ミリメートル以上○・○一九ミリ未満のもの	○・○二ミリメートル以上○・○二一ミリ未満のもの

六 枚数の表示に際しては、その製品の枚数を表示すること。

この場合において、表示値の誤差の許容範囲は、マイナス〇とする。

七 取扱い上の注意の表示に際しては、次に掲げる事項を表示すること。

(一) 火のそばに置かない旨(まな板に限る)。

(二) レモン等柑きつ類の皮に含まれるテルペノ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)。

(四) 湯を満杯にして使用する旨(湯たんぽに限る)。(五)において同じ。

(五) 長時間にわたり身体に密着して使用しない旨。

(六) 手をついたり、乗つたりしない旨(浴槽ふたに限る)。

(七) 冷蔵庫に入れて使用すると破裂するおそれがある旨(冷蔵庫用に耐冷設計されていないものに限る)。

(八) 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)。

(九) 表示は、合成樹脂加工品ごとに、消費者の見やすい箇所にわ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、本体刻印、本体印刷又はラベルの貼り付け等本体から容易に離れない方法で行うこと。この場合において、表示することができる平面が五十平方センチメートル未満であつてすべての表示事項を表示できない場合には、本体に第一条の表示

事項のうち、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。

附 則

(施行期日)  
この規程は、平成九年十二月一日から施行する。

(経過措置)

平成十年十一月三十日までの間に合成樹脂加工品の品質に関する表示が行われるものについては、なお従前の例によることができる。  
前項の規定に基づき合成樹脂加工品の品質に関する表示が行われたものについては、平成十一年十一月三十日までこの規程は適用しない。

○通商産業省告示第六百七十一号  
家庭用品品質表示法(昭和三十七年法律第二百四号)の第三条の規定に基づき、雑貨工業品品質表示規程を次のように定める。

なお、雑貨工業品品質表示規程(昭和三十八年通商産業省告示第二十五号)は、平成九年十一月三十日限り、廃止する。

平成九年十一月一日

通商産業大臣 堀内 光雄

**雑貨工業品品質表示規程**

(表示事項)

第一条 雜貨工業品の品質に関し表示すべき事項は、別表第一の上欄に掲げる雑貨工業品について、

それぞれ同表の下欄に掲げる事項とする。ただし、最小販売単位の小さいものについては、別表第二で定めるところにより当該表示すべき事項の一部を省略することができる。

(遵守事項)

第二条 前条に規定する表示事項の表示に際して製造業者、販売業者又は表示業者が遵守すべき事項は、別表第二のとおりとする。

(附則)

1 (施行期日)  
この規程は、平成九年十二月一日から施行する。

2 (経過措置)  
平成十年十一月三十日までの間に雑貨工業品の品質に関する表示が行われるものについては、な

お従前の例によることができる。

3 前項の規定に基づき雑貨工業品の品質に関する表示が行われたものについては、平成十二年十一月三十日までこの規程は適用しない。

別表第一(第一条関係)

雑 貨 工 業 品		品質に関し表示すべき事項	
合成洗剤	合成洗剤	一 品名	一 品名
七 使用上の注意	七 使用上の注意	二 容量	二 容量
六 正味量	六 正味量	三 保温効力	三 保温効力
五 成分	五 成分	四 材料の種類	四 材料の種類
四 用途	四 用途	三 使用上の注意	三 使用上の注意
三 成分	三 成分	二 手入れ方法及び保存方法	二 手入れ方法及び保存方法
二 用途	二 用途	一 皮革の種類	一 皮革の種類
一 品名	一 品名	一 傘の生地の組成	一 傘の生地の組成
合 成 洋傘	合 成 洋傘	かばん(牛革、馬革、豚革、羊革又はやぎ革を使用したものに限る。以下同じ。)	かばん(牛革、馬革、豚革、羊革又はやぎ革を使用したものに限る。以下同じ。)
成 分	成 分	レース(ウレタンフォームマット)	レース(ウレタンフォームマット)
用 途	用 途	ウレタンフォームマット	ウレタンフォームマット
正 味 量	正 味 量	スプリングマットレス	スプリングマットレス
使 用 上 の 注 意	使 用 上 の 注 意	一 枕骨の長さ	一 枕骨の長さ
合 成 洋傘	合 成 洋傘	二 取扱い上の注意(ビーチバラソルに限る。)	二 取扱い上の注意(ビーチバラソルに限る。)
成 分	成 分	三 一 傘の生地の組成	三 一 傘の生地の組成
用 途	用 途	四 二 親骨の長さ	四 二 親骨の長さ
正 味 量	正 味 量	五 一 材料	五 一 材料
使 用 上 の 注 意	使 用 上 の 注 意	六 二 構造	六 二 構造
合 成 洋傘	合 成 洋傘	七 一 尺法	七 一 尺法
成 分	成 分	八 二 外装生地の組成	八 二 外装生地の組成
用 途	用 途	九 一 コイルスプリングの形状	九 一 コイルスプリングの形状
正 味 量	正 味 量	十 一 甲皮として使用する材料	十 一 甲皮として使用する材料
使 用 上 の 目 安	使 用 上 の 目 安	二 底材として使用する材料	二 底材として使用する材料
合 成 洋傘	合 成 洋傘	三 底の耐油性	三 底の耐油性
成 分	成 分	四 二 取扱い上の注意	四 二 取扱い上の注意

洗濯用又は台所用の石けん		品名		二成分		三液性		四用途		五正味量		六使用量の目安		七使用上の注意	
接 着 剂 (甲に合成皮革を、本底にゴム、合成樹脂及びこれらの混合物を使用する。以下同じ。) 本底にゴム、合成樹脂及び接着剤によりこ	接 着 剂 (甲に合成皮革を、本底にゴム、合成樹脂及びこれらの混合物を使用する。以下同じ。) 本底にゴム、合成樹脂及び接着剤によりこ	一 品名	一 品名	二 成分	二 成分	三 液性	三 液性	四 用途	四 用途	五 正味量	五 正味量	六 使用量の目安	六 使用量の目安	七 使用上の注意	七 使用上の注意
スプリングマットレス	スプリングマットレス	二 外装生地の組成	二 外装生地の組成	三 一 構造	三 一 構造	四 一 尺法	四 一 尺法	五 一 使用量	五 一 使用量	六 一 正味量	六 一 正味量	七 一 使用上の注意	七 一 使用上の注意	八 一 使用上の注意	八 一 使用上の注意
取扱い上の注意	取扱い上の注意	一 甲皮として使用する材料	一 甲皮として使用する材料	二 底材として使用する材料	二 底材として使用する材料	三 コイルスプリングの形状	三 コイルスプリングの形状	四 コイルスプリングの数	四 コイルスプリングの数	五 コイルスプリングの材料の種類	五 コイルスプリングの材料の種類	六 詰物の材料	六 詰物の材料	七 外装生地の組成	七 外装生地の組成
取扱い上の注意	取扱い上の注意	八 一 使用上の注意	八 一 使用上の注意	九 一 使用上の注意	九 一 使用上の注意	十 一 甲皮として使用する材料	十 一 甲皮として使用する材料	十一 底材として使用する材料	十一 底材として使用する材料	十二 底の耐油性	十二 底の耐油性	十三 一 使用量	十三 一 使用量	十四 一 使用上の注意	十四 一 使用上の注意



のもの(アルミニウム製のもの、鉄製ではうろう引きのもの、ステンレス鋼製のもの及び銅製のものに限り、容量が十リットルを超えるもの及び加熱装置を有するものを除く。以下同じ)。

一 表面加工(表面加工が施されているものに限る)

二 材料の種類

三 寸法

四 満水容量

五 取扱い上の注意

湯沸かし(アルミニウム製のもの、鉄製ではうろう引きのもの、ステンレス鋼製のもの及び銅製のものに限り、容量が十リットルを超えるものを除く。以下同じ)。

一 表面加工(表面加工が施されているものに限る)。

二 材料の種類

三 寸法

四 満水容量

五 取扱い上の注意

衣料用、台所用又は住宅用の漂白剤

一 品名

二 成分

三 液性

四 正味量

五 使用方法

六 使用上の注意

台所用、住宅用又は家具用の磨き剤(研磨材は家具用の磨き剤に限る。以下同じ)

一 品名

二 成分

三 液性

四 用途

五 正味量

六 使用上の注意

別表第二(第二条関係)

魔法瓶

中瓶にガラス製の真空二重瓶を使用したものであつて、主として屋内で使用されるもので、通常外装にふた及びハンドルを付けたもの

魔 法 瓶 の 種 類	用 語
ガラス製卓上用魔法瓶	ガラス製卓上用魔法瓶

内瓶にステンレス鋼製の真空二重瓶を使用したものであつて、主として飲用水に用い、屋外に携帯するもの

ステンレス製携帯用魔法瓶

スチール

マホウビン

(1) 実容量の表示に際しては、次のイ及びロに掲げるところによること。

イ 製品に付属の中栓をしたときの容量(以下「実容量」という)をリットル単位で表示することとし、この場合における許容範囲は、その容量を表す数値のプラス・マイナス五パーセントとすること。

ロ イの規定により容量の表示をする場合において、中瓶又は内瓶の数が二以上あるものについては、各中瓶又は各内瓶ごとの実容量を括弧書きで付記すること。

イ ガラス製卓上用魔法瓶については、室温二十度プラス・マイナス一度において、二時間以上開栓して放置した製品に付属の中栓を施したときの中栓の下端まで沸騰水を入れ、湯の温度が九五度プラス・マイナス一度になったときに、その製品付属の中栓等をした後、二四時間放置した場合及び十時間放置した場合におけるその湯の温度が表示以上となるよう温度を表示し、その次に括弧書きでそれぞれ「二四時間」及び「十時間」と付記すること。

ロ ステンレス製携帯用魔法瓶については、次の①及び②に掲げるところによること。

① 室温二十度プラス・マイナス二度において、二時間以上開栓して放置した製品に付属の中栓を施したときの中栓の下端まで沸騰水を入れ、湯の温度が九五度プラス・マイナス一度になつたときに、その製品付属の中栓等をして二四時間放置した場合及び六時間放置した場合におけるその湯の温度が表示以上となるよう温度を表示し、その次に括弧書きでそれぞれ「二四時間」及び「六時間」と付記すること。

② ①の規定により保温効力の表示をする場合において、内瓶の数が二以上あるものについては、一方の内瓶には沸騰水を、他方の内瓶には冷水を入れ、それぞれの内容物の温度が九五度プラス・マイナス一度と四度プラス・マイナス一度になつたときに、その製品付属の中栓等をして二四時間放置した場合及び六時間放置した場合に、沸騰水入りの内瓶の湯の温度が表示以上となるよう温度を表示することとし、この場合において、それぞれの内瓶の保温効力が異なる場合には、内瓶を特定したうえでそれぞれ保温効力を表示すること。

(4) 材料の種類の表示に際しては、次のイ及びロに掲げるところによること。

イ ガラス製卓上用魔法瓶において、中瓶のガラスについては、常温における膨張係数が〇・〇〇〇〇六五以上のガラスを使用している場合にあつては、「ソーダ石灰ガラス」の用語、常温における膨張係数が〇・〇〇〇〇〇六五未満のガラスを使用している場合にあつては「ほうけいガラス」の用語を用いてそれを表示すること。ステンレス製携帯用魔法瓶において、内瓶についても「ステンレス鋼」の用語を用いて表示すること。

ロ 胴部、ふた、コップ、口金、中栓及び揚水パイプについては、主として使用される材料の名称をそれぞれ適正に表示することとし、特にその材料が次に掲げる材料の名称を示す用語に応するものであるときは、それぞれ次に掲げる名称を示す用語を用いて表示し、合成樹脂であるときは合成樹脂加工品品質表示規程(平成九年通商産業省告示第六百七十一号)第二条第一号の規定に準じて表示すること。なお、めつき、塗装等を施してあるものについては、材料の名称を示す用語の次に括弧を付してその旨を付記することができる。

- (1) 鋼
- (2) ステンレス鋼
- (3) 銅
- (4) 黄銅
- (5) アルミニウム

備考

「鋼」とは、ステンレス鋼以外の鋼をいう。

(五) 使用上の注意の表示に際しては、次に掲げる事項を製品の形状又は品質に応じて適切に表示すること。

イ 火のそばに置かない旨(外装の材料に合成樹脂を用いたものに限る。)。

ロ 中栓及びふたは確実に閉めて使用する旨。

ハ 熱いものを入れて使用する場合には、横転させて中身が流れ出ないように注意する旨(ガラス製卓上用魔法瓶に限る。なお、横転させても中身が流れ出ないものを除く。)。

ニ 飲み物は中栓下端より少なめに入れる旨(ステンレス製携帯用魔法瓶に限る。)。

ホ 子供のいたずらに注意する旨。

ヘ 丸洗いをしない旨。

ト ドライアイス又は炭酸飲料は入れない旨。

(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、魔法瓶などと、消費者の見やすい箇所にわかりやすく記載してすること。ただし、使用上の注意の表示に際しては、本体の見やすい箇所に取り付けた金属板等のラベル、下札又は取扱説明書に記載してすること。

## 二 かばん

かばんの種類	用語
取っ手その他の付属品が取り付けられていない状態における外面(たれ覆される部分を除く)の面積(以下單に「外面積」という。)の六十パーセント以上が表皮付きの牛革のもの	牛革
外面積の六十パーセント以上が表皮付きの馬革のもの	馬革
外面積の六十パーセント以上が表皮付きの豚革のもの	豚革
外面積の六十パーセント以上が表皮付きの羊革のもの	羊革
外面積の六十パーセント以上が表皮付きのやき革のもの	やき革
外面積の六十パーセント以上が表皮付きの牛革及び馬革のもの	牛革・馬革混用
外面積の六十パーセント以上が表皮付きの牛革及び豚革のもの	牛革・豚革混用
外面積の六十パーセント以上が表皮付きの馬革及び豚革のもの	馬革・豚革混用
外面積の六十パーセント以上が表皮付きの牛革、馬革及び豚革のもの	牛革・馬革・豚革混用
外面積の六十パーセント以上が牛、馬又は豚の床革のもの	床革

(二) 手入れ方法及び保存方法の表示については、次に掲げる事項について、本体(その容器)

イ 又はこれに貼り付けたラベル等、消費者に見やすい箇所にわかりやすく表示すること。

ロ 素材にあつたクリーナー、クリームや中性洗剤などで手入れをする旨。

ハ 濡れたときは、陰干しで乾かす旨。

セ 保存するときは、湿度の高い場所を避ける旨。

(三) 表示とは、表示した者の氏名若しくは名称及び住所若しくは電話番号又は通商産業大臣の定めるところによりその承認を受けた番号を付記すること。

(四) 表示は、かばんごとに、消費者の見やすい箇所にわかりやすく記載すること。

イ 金生地の組成の表示に際しては、その品質を適正に表示するような方法を用いることとし、特に金生地が織維製品の場合にあっては、織維製品品質表示規程(平成九年通商産業省告示第五百五十九号)の規程に準じ織維の名称を示す用語にその織維の混用率を示す数値を併記して表示する等の方法を用いること。

(一) 親骨の長さの表示に際しては、親骨の先端から末端までの長さをセンチメートル単位で表示することとし、この場合における許容範囲はその長さを表わす数値のプラス・マイナス五ミリメートルとすること。

(二) 取扱い上の注意の表示に際しては、次に掲げる事項を表示すること。

イ 特に風向きに注意し、強風のときは使用しない旨。また、パラソルから離れるときは傘を閉じる旨。

ロ 中棒に埋めるべき深さの指示標識が施されている場合は、その指示標識いつばいに地中に埋める旨。

(三) 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。

(四) 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。

(五) 表示は、洋傘ごとに消費者の見やすい箇所にわかりやすく記載すること。ただし、取扱い上の注意の表示については、下札又は縫い付け若しくは貼り付けたラベル等本体から容易に離れない方法で行うこと。

## 四 合成洗剤、洗濯用又は台所用の石けん及び住宅用又は家具用の洗浄剤

(一) 品名の表示に際しては、次の表の上欄に掲げる区分に応じ、それぞれ同表の下欄に掲げる品名を示す用語を用いて表示すること。

区分	用語
洗濯用に供されるもの	洗濯用合成洗剤
台所用に供されるもの	台所用合成洗剤
前二項上欄に掲げるもの以外のもの	その用途を適切に表現した用語に「合成洗剤」の用語を付したもの

(一) 成分の表示は、次のイからチまでに掲げるところによる。」の場合において、成分の分析の方法が日本工業規格KJ3362(合成洗剤試験方法)又はKJ33104(せっけん試験方法)に規定されているものについては、当該試験方法によること。

イ 界面活性剤については、「界面活性剤」の用語を用いて表示することとし、その用語の次に括弧書きでその含有率及び種類の名称を付記すること。この場合において、表示値の誤差の許容範囲は、界面活性剤の含有率が二五パーセント未満のものにあっては、プラス・マイナス二、その含有率が二五パーセント以上のものにあっては、表示値のプラス・マイナス八パーセントとすること。

界面活性剤の区分		界面活性剤の系別を示す用語		界面活性剤の種類の名称を示す用語	
陰イオン系界面活性剤	陽イオン系界面活性剤	脂肪酸系(陰イオン)	直鎖アルキルベンゼン系	純石けん分(脂肪酸ナトリウム)	界面活性剤の系別を示す用語
活性剤	活性剤	高級アルコール系(陰イオン)	直鎖アルキルベンゼンスルホン酸ナトリウム	アルキル硫酸エステルナトリウム	界面活性剤の種類の名称を示す用語
活性剤	活性剤	アルファオレフィン系	アルキルエーテル硫酸エステルナトリウム	アルファスルホ脂肪酸エステルナトリウム	界面活性剤の系別を示す用語
活性剤	活性剤	ノルマルバラフィン系	アルキルスルホン酸ナトリウム	アルキル硫酸エステルナトリウム	界面活性剤の種類の名称を示す用語
活性剤	活性剤	脂肪酸系(非イオン)	ソルビタン脂肪酸エステル	ソルビタン脂肪酸エステル	界面活性剤の系別を示す用語
活性剤	活性剤	高級アルコール系(非イオン)	ポリオキシエチレンソルビタン脂肪酸エステル	ポリオキシエチレンソルビタン脂肪酸エステル	界面活性剤の種類の名称を示す用語
活性剤	活性剤	アルキルフェノール系	ポリオキシエチレンアルキルエーテル	ポリオキシエチレンアルキルエーテル	界面活性剤の系別を示す用語
活性剤	活性剤	ベタイン系	アルキルアミノキシド	アルキルアミノキシド	界面活性剤の種類の名称を示す用語
活性剤	活性剤	アミノ酸系	アルキルトリメチルアンモニウム塩	アルキルトリメチルアンモニウム塩	界面活性剤の系別を示す用語
活性剤	活性剤	第四級アンモニウム塩系	アルキルジメチルアンモニウム塩	アルキルジメチルアンモニウム塩	界面活性剤の種類の名称を示す用語

口 含有される界面活性剤のうちその含有率が三パーセント以上のものについては、イの規定による表示の次にその種類の名称を示す用語を付記すること。なお、三パーセント未満の界面活性剤しか含まれていない場合には、その含有率が最も高いものの一つの種類の名称を示す用語を用いて表示すること。ただし、界面活性剤の種類の名称を知ることができないときは、その他界面活性剤の種類の名称を示す用語を表示しないことについてやむを得ない理由があるときは、界面活性剤の種類の名称を示す用語に代えて、界面活性剤の系別を示す用語を付記することができる。

八 口 の規定により種類の名称又は系別を表示する場合において、その種類の名称又は系別が次の表の上欄に掲げる界面活性剤の区分に応じ、同表の下欄又は中欄に掲げる界面活性剤の種類の名称又は系別を示す用語に該当するものであるときは、当該欄に掲げる用語を用いて表示すること。

二  
ホロ及びへの規定により種類の名称又は系別を表示する場合において、表示すべき界面活性剤の種類の名称又は系別の数が二以上あるときは、その種類又は系別に属する界面活性剤の含有率が大きいものから順次種類の名称又は系別を示す用語を列記すること。  
ロの規定による界面活性剤の種類の名称を示す用語の表示の次に界面活性剤の系別を示す用語を付記することができることとし、この場合において、その系別がこの表の中欄に掲げる界面活性剤の系別を示す用語に該当するものであるときは、当該用語を用いて表示すること。  
ヘリン酸塩を五酸化りん( $P_2O_5$ )換算で一パーセント以上含有しているものについては、「りん酸塩」の用語を用いて表示することとし、その用語の次に括弧書きで五酸化りん換算の含有率を付記すること。この場合において、表示値の誤差の許容範囲は、プラス・マイナス二%とすること。

ト  
へりん酸塩を五酸化りん( $P_2O_5$ )換算で一パーセント以上含有しているものについては、「りん酸塩」の用語を用いて表示することとし、その用語の次に括弧書きで五酸化りん換算の含有率を付記すること。この場合において、表示値の誤差の許容範囲は、プラス・マイナス二とすること。  
りん酸塩以外の洗浄補助剤その他の添加剤のうちその含有率が十パーセント以上のものについて、その成分の機能の名称の次に括弧書きで種類の名称を示す用語を用いて表示すること。また、その含有率が一パーセント以上のものについては、その機能の名称を示す用語を用いて表示すること。この場合において、その種類が次に掲げる種類の名称に応ずるものであるときは、それぞれ次に掲げる種類の名称を示す用語を用いて表示すること。  
(一) 成分組合

(三) 「蛍光剤・酵素又は漂白剤を配合しているものについては、「蛍光増白剤」、「酵素」又は「漂白剤」の用語を付記すること。

液性の表示に際しては、次の表の上欄に掲げる水素イオン濃度( $\text{pH}$ )の区分に応じ、それぞれ同表の下に掲げる液性を示す用語を用いて表示すること。この場合において、水素イオン濃度( $\text{pH}$ )の測定は、液状のものについては原液について日本工業規格Zハ八〇二( $\text{pH}$ 測定方法)に定める方法により、液状のもの以外のものについては使用適量を用いた溶液について日本工業規格K三三六二(合成洗剤試験方法)の六・三・「 $\text{pH}$ 」に定める方法により行うものとする。この場合の測定温度は二五度とすること。なお、時の経過により液性が変化するものについては、製造時における液性及び当該変化後における液性を示す用語を用いて表示するとともに、液性の経時変化があるので注意すべき旨を括弧書きで付記すること。

水素イオン濃度(pH)	用語
十一・〇を超えるもの	アルカリ性
十一・〇以下八・〇を超えるもの	弱アルカリ性
八・〇以下六・〇以上のもの	中性
六・〇未満三・〇以上のもの	弱酸性
三・〇未満のもの	酸性

(四) 用途の表示に際しては、その用途を適切に表現した用語を用いて表示すること。

(五) 正味量の表示に際しては、計量法（平成四年法律第五十一号）第十二条（特定商品の計量）及び第一三二条（表示の方法）による。

量及び第十三条(密封をした特定商品に係る特定物象量の表記)に規定する特定物象量の表記に準するものとする。この場合の単位は、計量法に基づく法定計量单位のうちのキログラム単位、グラム単位、リットル単位又はミリリットル単位によるものとする。



## (1) 検定方法

イ 合成樹脂容器の底に、セメントを用いて酸性タイプの製品の原液三ミリリットル(又は三)カラム)を入れた十ミリリットルビーカーを置く。

ロ (II) 定める塩素系基準溶液三ミリリットルをイのビーカー内に加える。

ハ 直ちに容器のふたをして、マグネットスターラーにて混合し、槽内をファンで攪拌する。

ニ 両液混合から五分間後、ガス採取器を検知管の後に接続して容器内のガスを由ミリリットル一回吸引して測定し、得られた数値から、式(1)より塩素ガス濃度を算出する。

$$\text{塩素ガス濃度(ppm)} = \frac{\text{測定塩素ガス濃度(ppm)} \times \text{合成樹脂容器の容量(ml)}}{20}$$

ホ 庫温、浴温は二十度プラス・マイナス五度とする。

イ 基準溶液

規格

塩素系基準溶液については、次亜塩素酸ナトリウム四・八・五・一・一ペーセント及び水酸化ナトリウム〇・九・一・一ペーセントの混合溶液とする。

ロ 調製方法

塩素系基準溶液については、工業用次亜塩素酸ナトリウム水溶液(次亜塩素酸ナトリウム約三・二)ペーセント、水酸化ナトリウム(約〇・三)ペーセント)を(II)と同様の方法で分析し、次亜塩素酸ナトリウム及び水酸化ナトリウムの正確な濃度を得た上で、イオン交換水と試薬一級(日本工業規格K八五七六)の水酸化ナトリウムを用いて上記塩素系基準溶液の規格に入るように調製する。

ハ 分析方法

本基準溶液は、冷暗所に保存し、三ヶ月以内のものを使用する。使用に際しては、その都度分析を行う。分析方法は以下の通り。

次亜塩素酸ナトリウムについては、基準溶液を一・〇グラムなじ一・五グラム精秤し、次亜塩素酸ナトリウム五十分リットルとヨウ化カリウム二グラム及び酢酸十ミリリットルを加え、遊離したヨウ素を〇・一モル毎リットルのチオ硫酸ナトリウム溶液を用いて酸化還元滴定を行い、〇・一モル毎リットルのチオ硫酸ナトリウム溶液の所要量に対応する次亜塩素酸ナトリウムを求めて含有率を算出する。

水酸化ナトリウムについては、純水五十分リットルに基準溶液を五・〇グラム加えた溶液に、水酸化ナトリウムで中和した過酸化水素水を上記基準溶液内に発砲がなくなるまで少量ずつ滴下して次亜塩素酸ナトリウムを分解した後、〇・五モル毎リットルの塩酸を用いて中和滴定を行い、〇・五モル毎リットルの塩酸の所要量に対応する水酸化ナトリウムを求めて含有率を算出する。この場合において、指示薬は、プロムチモールブルー溶液とする。

(五) 本試験は、局部排気設備のある場所で換気注意事项を行なうこと。

洗濯用又は台所用の石けん(界面活性剤又は界面活性剤及び洗浄補助剤その他の添加剤から成り、その主たる洗净の作用が純石けん分の界面活性作用によるもの(洗濯用の石けんについては、純石けん分の含有重量が界面活性剤の総含有重量の七十ペーセント以上のものに限り、台所用の石けんについては、純石けん分の含有重量が界面活性剤の総含有重量の六十ペーセント以上のものに限る)をい

(1) 品名の表示に際しては、次の表の上欄に掲げる区分に応じ、それぞれ同表の下欄に掲げる品名を示す用語を用いて表示する。

洗濯用の石けん	分	用語
純石けん分以外の界面活性剤を含有しないもの	洗濯用石けん	
純石けん分以外の界面活性剤を含有するもの	洗濯用複合石けん	
純石けん分以外の界面活性剤を含有しないもの	台所用石けん	
純石けん分以外の界面活性剤を含有するもの	台所用複合石けん	

(1) 成分の表示は、次のイからスまでに掲げるところによる。ロの場合において、成分の分析の方法が日本工業規格K三三六一(合成洗剤試験方法)又はK三三〇四(せつけん試験方法)に規定されているものについては、当該試験方法によること。(成分の含有率は、固体のもの、粉末状のもの及び粒状のもの以外のものについては、製品重量比によって算出する。)

イ 純石けん分以外の界面活性剤を含有しないものにあつては、「純石けん分」の用語を用いて表示することとし、その用語の次に括弧書きでその含有率及び種類の名称を示す用語を付記する」と。この場合において、表示値の誤差の許容範囲は、プラス・マイナス五とする。

ロ 純石けん分以外の界面活性剤を含有するものにあつては、「界面活性剤」の用語を用いて表示することとし、その用語の次に括弧書きで純石けん分を含めた界面活性剤の含有率を付記すること。以上の表示の次に純石けん分の含有率と種類の名称及び純石けん分以外の界面活性剤の含有率と種類の名称をそれぞれ「純石けん分」「純石けん分以外の界面活性剤」の用語の次に括弧書きで付記すること。この場合において、表示値の誤差の許容範囲は、プラス・マイナス五とする。

ハ 純石けん分以外の界面活性剤を含有するものにあつては、含有される界面活性剤のうちその含有率が三ペーセント以上のものについて、ロの規定によりその種類の名称を示す用語を付記することとし、なお三ペーセント未満の純石けん分以外の界面活性剤しか含まれていない場合には、その含有率が最も高いもの一つの種類の名称を示す用語を用いて表示すること。

ただし、界面活性剤の種類の名称を知ることができないとき、その他界面活性剤の種類の名称を表示しないことについてやむを得ない理由があるときは、界面活性剤の種類の名称を示す用語に代えて、界面活性剤の系別を示す用語を付記することができる。

ニ 純石けん分以外の界面活性剤の表示については、該当部分にアンダーラインを引くこと。ホ への規定により種類の名称又は系別を表示する場合において、その種類の名称又は系別が次の表の上欄に掲げる界面活性剤の区分に応じ、同表の下欄又は中欄に掲げる界面活性剤の種類の名称又は系別を示す用語に該当するものであるときは、当該欄に掲げる用語を用いて表示すること。

界面活性剤の区分	界面活性剤の系別を示す用語	界面活性剤の種類の名称を示す用語
陰イオン系界面活		
性剤		
直鎖アルキルベンゼン系	脂肪酸系(陰イオン)	脂肪酸カリウム
高級アルコール系(陰イオ	直鎖アルキルベンゼンスルホン酸ナトリウム	アルキル硫酸エステルナトリウム
ン)		アルキルエーテル硫酸エステルナトリウム
アルファオレフィン系	アルファオレフィンスルホン酸ナトリウム	アルキルスルホン酸ナトリウム
ノルマルバラフィン系		

非イオン系界面活性剤

## 脂肪酸系(非イオン)

ソルビタン脂肪酸エステル  
ポリオキシエチレンソルビタン脂肪酸エステル  
脂肪酸アルカノールアミド

## (三)

液性の表示に際しては、次の表の上欄に掲げる水素イオン濃度(pH)の区分に応じ、それ

同表の下欄に掲げる液性を示す用語を用いて表示すること。この場合において、水素

イオン濃度(pH)の測定は、液状のものについては原液について、液状のもの以外のもの

についても使用適量を用いた溶液について日本工業規格Z八八〇二(PH測定方法)に定め

る方法により行うものとする。この場合の測定温度は、二十五度とする。

## (四)

用途の表示に際しては、その用途を適切に表現した用語を用いて表示すること。

## 十一・〇を超えるもの

アルカリ性

## (五)

正味量の表示に際しては、計量法(平成四年法律第五十一号)第十二条(特定商品の計量)

及び第十三条(密封をした特定商品に係る特定物質量の表記)に規定する特定物質量の表記に準ずるものとする。この場合において、正味量の表示は製造されたときの計量によるものとし、その単位は、計量法に基づく法定計量単位のうちのキログラム単位、グラム単位、リットル単位又はミリリットル単位によるものとする。

## (六)

使用量の目安の表示に際しては、使用の適量について具体的にわかりやすく表示すること。

## (七)

使用上の注意の表示に際しては、次に掲げる事項を製品の品質に応じて適切に表示すること。

と。ただし、該当する事項がない場合にはこの限りではない。  
イ 子供の手が届くところに置かない旨。  
ロ 野菜及び果物を五分間以上つけたままにしない旨(野菜及び果物の洗浄に適するものに限る)。

## (八)

流水を用いてすぐ場合には、野菜及び果物は三十秒間以上、食器及び調理用具は五秒間以上すすぐ旨(野菜及び果物の洗浄に適するものに限る)。

## (九)

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。

## (十)

表示は、最小販売単位ごとに、その容器又は包装等消費者の見やすい箇所に本体から容易に離れない方法でわかりやすく記載してすること。

## (十一)

住宅用又は家具用の洗浄剤(酸、アルカリ又は酸化剤及び洗浄補助剤その他の添加剤から成り、その主たる洗浄の作用が酸又はアルカリの化学作用によるもの)をいう。

## (十二)

品名の表示に際しては、その用途を適切に表現した用語に「洗浄剤」の用語を付して表示すること。

## (十三)

成分の表示は、次のイからヘまでに掲げるところによること。

イ 界面活性剤については、「界面活性剤」の用語を用いて表示すること。この場合において、その含有率が三バーセント以上のものについても「界面活性剤」の用語の次に括弧書きでその種類の名称を示す用語を付記すること。

ロ 二種類以上の界面活性剤を表示する場合には、その含有率の大きいものから順次列記すること。

ハ 三バーセント未満の界面活性剤しか含まれていない場合には、その含有率の最も高いものの一つの種類の名称を示す用語を表示すること。

性剤	脂肪酸系(非イオン)	水素イオン濃度(pH)	用語
陽イオン系界面活性剤	高級アルコール系(非イオン)	十一・〇を超えるもの	アルカリ性
アミノ酸系	アルキルフェノール系	十一・〇以下八・〇を超えるもの	弱アルカリ性
ベタイン系	アルキルアミノ脂肪酸ナトリウム		
アミンオキシド系	アルキルベタイン		
第四級アンモニウム塩系	アルキルアミノキシド		
	アルキルトリメチルアンモニウム塩		
	ジアルキルジメチルアンモニウム塩		

## 備考

界面活性剤の種類の名称を示す用語のうち直鎖アルキルベンゼンスルホン酸ナトリウムについては、界面活性剤の種類として通常使用している略称に代えることができる。

ヘ及びニの規定により種類の名称又は系別を表示する場合において、表示すべき純石けん

分の種類若しくは系別の数又は純石けん分以外の界面活性剤の種類若しくは系別の数が二以

上ある場合には、純石けん分又は純石けん分以外の界面活性剤とともに、その含有率の大きい

ものから順次種類の名称又は系別を示す用語を列記すること。

トへの規定による界面活性剤の種類の名称を示す用語の表示の次に界面活性剤の系別を示す用語を付記することができることとし、この場合において、その系別がこの表の中欄に掲げ

る界面活性剤の系別を示す用語に該当するものであるときは、当該用語を用いて表示すること。

チ  
リ  
ン  
酸  
塩  
を  
五  
酸  
化  
り  
ん  
(P  
<sub>2</sub>O  
<sub>5</sub>)  
換  
算  
で  
一  
バ  
ー  
セ  
ン  
ト  
以  
上  
含  
有  
し  
て  
い  
る  
もの  
に  
つ  
い  
て  
は  
、  
「  
り  
ん  
酸  
塩  
」  
の  
用  
語  
を  
用  
いて  
表  
示  
す  
る  
こ  
と  
。

の含有率を付記すること。この場合において、表示値の誤差の許容範囲は、プラス・マイナス二とすること。

ス二とすること。

リ  
り  
ん  
酸  
塩  
以  
外  
の  
洗  
浄  
補  
助  
剤  
そ  
の  
他  
の  
添  
加  
剤  
の  
う  
ち  
そ  
の  
含  
有  
率  
が  
十  
バ  
ー  
セ  
ン  
ト  
以  
上  
の  
もの  
に  
つ  
い  
て  
は  
、  
「  
り  
ん  
酸  
塩  
」  
の  
用  
語  
を  
用  
いて  
表  
示  
す  
る  
こ  
と  
。チ  
リ  
ン  
酸  
塩  
を  
五  
酸  
化  
り  
ん  
(P  
<sub>2</sub>O  
<sub>5</sub>)  
換  
算  
で  
一  
バ  
ー  
セ  
ン  
ト  
以  
上  
含  
有  
し  
て  
い  
る  
もの  
に  
つ  
い  
て  
は  
、  
「  
り  
ん  
酸  
塩  
」  
の  
用  
語  
を  
用  
いて  
表  
示  
す  
る  
こ  
と  
。

の含有率が一バーセント以上のものについては、その機能の名称を示す用語に用語を付して表示を用いて表示すること。この場合において、その種類が次に掲げる種類の名称を示す用語を用いて表示すること。

応するものであるときは、それぞれ次に掲げる種類の名称を示す用語を用いて表示すること。

(1) 炭酸塩  
(2) ケイ酸塩  
(3) 硫酸塩  
(4) アルミニウム塩  
(5) エチルアルコール  
(6) 尿素ヌ  
蛍光剤、酵素又は漂白剤を配合しているものについては、「蛍光増白剤」、「酵素」又は「漂白剤」の用語を表示すること。

二 洗浄補助剤その他の添加剤のうちその含有率が十パーセント以上のものについては、その成分の機能の名称の次に括弧書きで種類の名称を示す用語を表示すること。また、その含有率が一パーセント以上のものについては、その機能の名称を示す用語を表示すること。  
ホ 酸又はアルカリについては、主要なものの種類の名称を示す用語を用いて表示することとし、その用語の次に括弧書きで次の表の上欄に掲げる成分の種類に応じ同表の下欄に掲げる試験方法により算出した当該成分の含有率を付記すること。この場合において、表示値の誤差の許容範囲は、プラス・マイナス一とすること。

試験方法により算出した当該成分の含有率を付記すること。この場合において、表示値の誤差の許容範囲は、プラス・マイナス一とすること。

成分の種類	成 分 の 試 験 方 法	塩酸
硫酸	塩酸の試験方法に準ずる。	純水五十ミリリットルに試料五〇グラムを加えた溶液について〇・五モル毎リットルの水酸化ナトリウム溶液を用いて中和滴定を行い、使用的塩酸を求めて含有率を算出する。この場合において、指示薬は「ブロムチモールブルー」溶液とする。
硫酸	塩酸の試験方法に準ずる。	(純水十ミリリットルに希硫酸(純水と硫酸)へ日本工業規格K八九五一(硫酸)に定める試薬特級とする)とを容積が一対一の割合で混合したいたものとする。〇・二モル毎リットルの過マンガン酸カリウム溶液を用いた溶液に硫酸還元滴定を行い、使用された〇・二モル毎リットルの過マンガノン酸カリウム溶液の所要量に対応するしゅう酸を求めて含有率を算出する。
硫酸及びしゅう酸を含むもののうちの塩酸	塩酸の試験方法に準じて總酸を中和滴定するに必要な〇・五モル毎リットルの水酸化ナトリウム溶液の所要量を求める。これからしゅう酸を含むもののうちの塩酸を求めて含有率を算出する。	(純水五十ミリリットルに試料五〇グラムを加えた溶液について〇・五モル毎リットルの亜硝酸ナトリウム溶液を用いて電位差滴定を行い、試験方法により求められたしゅう酸の数質量を求める。これからしゅう酸を含むもののうちの塩酸を求めて含有率を算出する。
硫酸及びスルファミン酸	試験方法により求められたスルファミン酸の数質量を求める。これからしゅう酸を含むもののうちの塩酸を求めて含有率を算出する。	試験方法により求められたスルファミン酸の数質量を求める。これからしゅう酸を含むもののうちの塩酸を求めて含有率を算出する。
水酸化ナトリウム	試験方法により求められたスルファミン酸の数質量を求める。これからしゅう酸を含むもののうちの塩酸を求めて含有率を算出する。	試験方法により求められたスルファミン酸の数質量を求める。これからしゅう酸を含むもののうちの塩酸を求めて含有率を算出する。

備考

1 成分の含有率は、製品重量比により算出するものとする。

2 試験に用いる溶液の調製方法は、日本工業規格K八〇〇一(試薬試験方法通則)によるものとする。

ヘ 酸化剤については、その種類の名称を示す用語を用いて表示すること。この場合において、次亞塩素酸塩を配合しているものについては、「次亞塩素酸塩」の用語を用いて表示すること。

(三) 液性の表示に際しては、次の表の上欄に掲げる水素イオン濃度(pH)の区分に応じ、それぞれ同表の下欄に掲げる液性を示す用語を用いて表示すること。この場合において水素イオン濃度(pH)の測定は、液状のものについては原液について、粉末のものについては一定方法により行うものとする。この場合の測定温度は二十五度とする。

水素イオン濃度(pH)	用語
十一・〇を超えるもの	アルカリ性
六・〇未満三・〇以上のもの	弱アルカリ性
三・〇未満のもの	酸性

(四) 用途の表示に際しては、その用途を適切に表現した用語を用いて表示すること。

(五) 正味量の表示に際しては、計量法(平成四年法律第五十一号)第十二条(特定商品の計量)及び第十三条(密封をした特定商品に係る特定物象量の表記)に規定する特定物象量の表記に準ずるものとする。この場合の単位は、計量法に基づく法定計量単位のうちキログラム単位、グラム単位又はミリリットル単位によるものとする。

(六) 使用量の目安の表示については、使用の適量について具体的にわかりやすく表示すること。

(七) 使用上の注意の表示に際しては、次に掲げる事項を製品の品質に応じて適切に表示すること。

イ 子供の手が届くところに置かない旨。(この場合において、特別注意事項として表示する場合には、表示を省略することができる。(塩素系の製品に限る))。

ロ 用途以外に使用しない旨。

ハ 万一飲み込んだり又は目に入ったりした場合には、応急処置を行い、医師に相談する旨。

二 使用のときにはゴム製等の手袋又は柄付きたわしを使用する旨。

(八) 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。

(九) 表示は、最小販売単位ごとに、その容器又は包装等消費者の見やすい箇所に本体から容易に離れない方法でわかりやすく記載してすること。

(十) 別記「塩素ガス発生試験(酸性タイプ)」で規定する試験又はこれと同等以上の精度を有する試験で測定した結果、一・〇ppm以上塩素ガスを発生するものについては、次に掲げる特別注意事項を表示すること。

イ 「ませるな 危険」の表示に際しては、枠を設け白地に「ませるな 危険」と表示すること。  
ト。「ませるな」の文字は黄色に黒の縁どりをして、二八ポイント以上(製品の排除体積(キャップ)を含む。以下同じ)が二百十ミリリットル以下のものにあっては二六・二五ポイント以上(製品の排除体積)の大ささで表示することとし「危険」の文字は赤色で、四二ポイント以上(製品の排除体積)が二百十ミリリットル以下)のものにあっては二六・二五ポイント以上)の大ささで表示すること。

イ ハ 塩素系の製品と一緒に使う(ませる)と有害な塩素ガスが出て危険である旨

(十一) 特別注意事項の表示は、容器(箱に入っているものについては箱及び容器。以下同じ)ごとに、商品名の記載のある面と同一の面の目立つ箇所に次により記載してすることとし、イ、ロ及びハの表示はそれぞれ隣接した位置に行うこと。

イ 「ませるな 危険」の表示に際しては、枠を設け白地に「ませるな 危険」と表示すること。  
ト。「ませるな」の文字は黄色に黒の縁どりをして、二八ポイント以上(製品の排除体積(キャップ)を含む。以下同じ)が二百十ミリリットル以下のものにあっては二六・二五ポイント以上(製品の排除体積)の大ささで表示することとし「危険」の文字は赤色で、四二ポイント以上(製品の排除体積)が二百十ミリリットル以下)のものにあっては二六・二五ポイント以上)の大ささで表示すること。

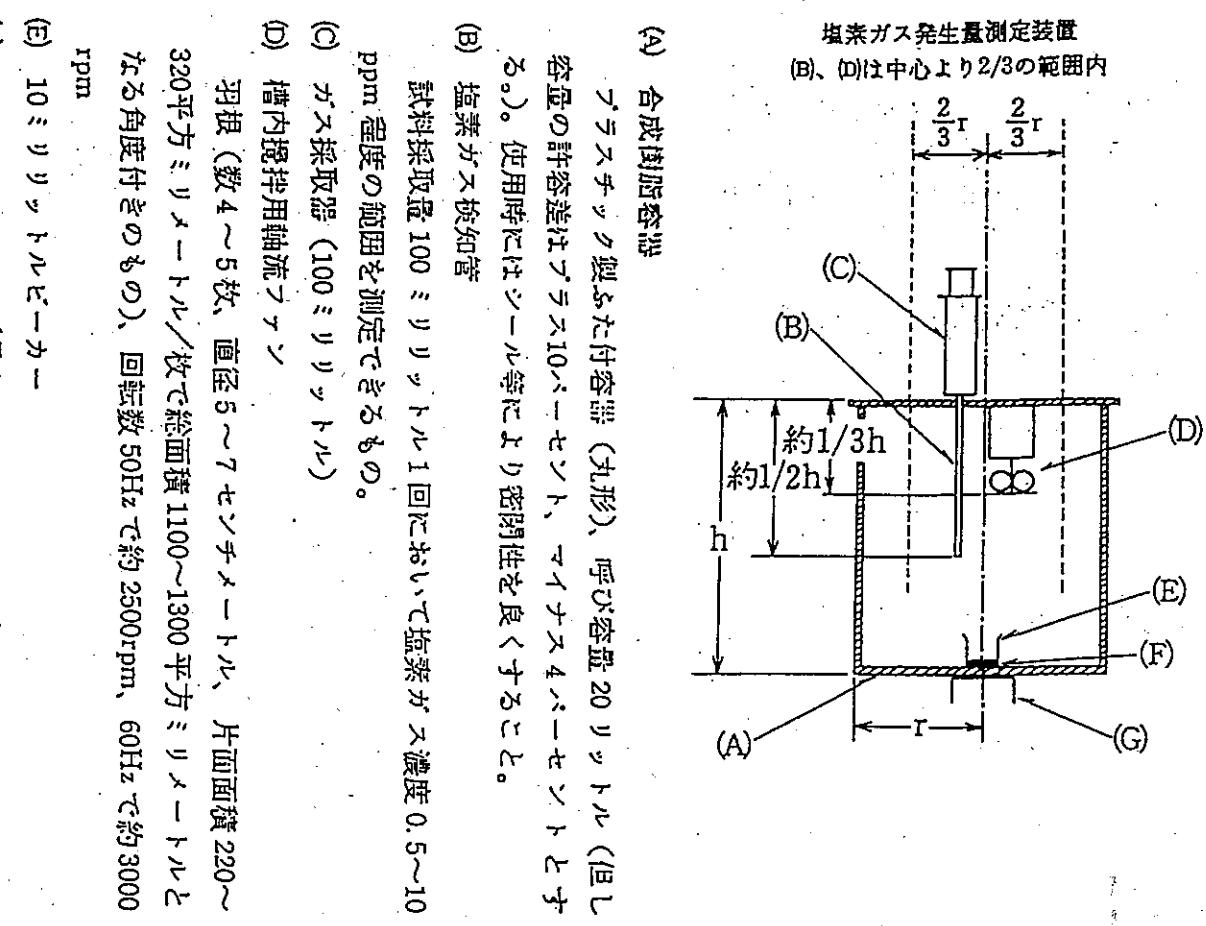
「燃性タイプ」の表示に該当しない場合、「燃性タイプ」と赤色印で表示する。又、「燃素系」、「ラグ」等の色による「燃性タイプ」の文字が田立たない場合は、赤色の色を変える等特に田立する方法を用いて表示する。文字の大さくれば、測試結果の「燃性」の表示に用いる文字の大さくはより大きい上大字へする。

「燃素系」の表示に該当しない場合使用する有害な塩素ガスが田立危険やある他の表示に該当しない場合、「燃素系」及び「危険」の文字を用いて表示する。又、「燃素系」及び「危険」の文字は赤色印で、測試結果の「燃性」の表示に用いる文字の大さくはより四倍以上大きくなる。

「燃性」の表示に用いる文字の大さくはより一倍以上大きくなる。

(十一) 説明：「燃素系」及び「燃素系」の表示に用いる文字の大さくはより一倍以上大きくなる。

（十一） 説明：「燃素系」及び「燃素系」の表示に用いる文字の大さくはより一倍以上大きくなる。



#### 別記 1 塩素ガス発生試験（燃性タイプ）

- (1) 装置及び器具
- 次の図のとおり合成樹脂容器のふたは検査管及びトロハを取つた、トロハゴム栓を差し換



平成9年12月1日 月曜日

表面が波形でないものを積層したもの

不規則のものを使用したもの

平形

波形

(三) 寸法の表示に際しては、クッショング材の厚さ、幅及び長さをミリメートル単位で順次列記することとし、この場合における表示値の誤差の許容範囲は、日本工業規格K六四〇一(クッショング用軟質ウレタンフォーム)の五「寸法」の表三「長さ及び幅の寸法許容差」及び表四「厚みの許容差」によるもの。なお、表面が平行以外のクッショング材の厚さにおける表示値の誤差の許容範囲は、同規格の表四に示す数値の二倍とすること。また、折りたたむために分割されているクッショング材の長さについては、各クッショング材の長さの和を表示することとし、この場合における表示値の誤差の許容範囲は、各クッショング材の許容範囲の和とする。

(四) 硬さの表示に際しては、日本工業規格K六四〇〇(軟質ウレタンフォーム試験方法)六・A法に規定する硬さ試験の測定方法により得た数値をニュートン(重量キログラム)単位で表示することとし、その数値の大きさに応じ次の表の上欄に掲げる区分に従い同表の下欄に掲げる用語を括弧書きで付記するものとする。この場合における許容範囲は、その硬さを示す数値に二百ニュートン(二十重量キログラム)を加えたもののプラス・マイナス十パーセントとする。

区分	用語
百ニュートン(十重量キログラム)以上	かため
百ニユートン(六重量キログラム)以上百ニユートン(十重量キログラム)未満	ふつう
六十二ニユートン(六重量キログラム)未満	やわらかめ

(五) 復元率の表示に際しては、日本工業規格K六四〇〇(軟質ウレタンフォーム試験方法)の八・A法に規定する繰返し圧縮留ひずみ率の測定方法により得た数値を百から差し引いた残りの数値以下の数値(百分率)を表示すること。

(六) 外装生地の組成の表示に際しては、その品質を適正に表示するような方法を用いることとし、特に外装生地が繊維製品の場合にあっては、繊維製品品質表示規程(平成九年通商産業省告示第五百五十八号)の内容に準じて繊維の名称を示す用語にその繊維の混用率を示す数値を併記して表示する等の方法を用いること。

(七) 使用上の注意の表示に際しては、次に掲げる事項を表示すること。  
(八) 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。  
(九) 表示は、ウレタンフォームマットレスごとに、消費者の見やすい箇所にわかりやすく記載してすること。ただし、使用上の注意表示について、記載した布を縫い付け若しくは貼り付け等本体から容易に離れない方法で行うこと。

(一) 構造の表示に際しては、その構造を示す用語を用いて適正に表示することとし、特にその構造が次の表の上欄に掲げる構造の種類に応ずるものであるときは、それぞれ同表の下欄に掲げる構造の種類を示す用語を用いて表示すること。

スプリングマットレス

(二) 構造の表示に際しては、その構造を示す用語を用いて適正に表示することとし、特にその構造が次の表の上欄に掲げる構造の種類に応ずるものであるときは、それぞれ同表の下欄に掲げる構造の種類を示す用語を用いて表示すること。

ファスナー又は布地等で連結されており、折りたたみができるもの

構造が一体で折りたたみのできないもの

構造の種類	構造の種類を示す用語
-------	------------

(一) 寸法の表示に際しては、日本工業規格S-1101(住宅用普通ベッド)の五・四「寸法の測定」に規定する測定方法により測定したマットレスの厚さ、幅及び長さをミリメートル單位で順次列記すること。この場合において、表示値の誤差の許容範囲は、日本工業規格S-1102(住宅用普通ベッド)の五・三「マットレスの製作許容差」の表四によるもの。なお、コイルスプリングの形状の表示に際しては、そのコイルスプリングの線径を小数点以下第二位までミリメートル単位で付記すること。

(二) コイルスプリングの形状の表示に際しては、当該表示の次にそのコイルスプリングの線径を小数点以下第二位までミリメートル単位で付記すること。

(三) コイルスプリングの形状の表示に際しては、個々のマットレスを測定し、和をもつて表示することとする。

(四) コイルスプリングの数の表示に際しては、当該スプリングマットレスに使用されているコイルスプリングの数を表示すること。

(五) コイルスプリングの材料の種類の表示に際しては、日本工業規格G三五〇六(硬鋼線材)の三三「化学成分」の表一に示す種類記号及び日本工業規格G三五二一(硬鋼線)の二「種類」中に示す用語を用いて当該材料の種類を適正に表示すること。ただし、硬鋼線材の種類記号を表示する場合において、炭素含有率が二つの種類記号によるものとすると、その数値の低いほうの種類記号によるものとする。また、硬鋼線の種類を表示する場合には、その数値の低強度が二つの種類に該当する場合には、その数値の低い方の種類によるものとする。

(六) 詰物の材料の表示に際しては、表生地に近い詰物から詰合されてる順序に従つて詰物の材料の名称を適正に表示することとし、特にその材料が、次の表の上欄に掲げる詰物の材料の種類を示す用語に応ずるものと/or、それぞれ同表の下欄に掲げる用語を用いて表示すること。ただし、詰物をくるむために用いる薄い布等の表示についてはこの限りでない。

詰物の材料の種類	用語
軟質ボリュレタントフォーム	バームパック
やし繊維を主体とする詰物	ウレタンフォーム

フエルト

「フエルト」の文字にその  
フエルトの主な材質の名称  
を示す用語を括弧書きで付  
記したもの

(七) 外装生地の組成の表示に際しては、その品質を適正に表示するような方法を用いることとし、特に外装生地が繊維製品の場合にあっては、繊維製品品質表示規程(平成九年通商産業省告示第五百五十八号)の内容に準じて繊維の名称を示す用語にその繊維の混用率を示す数値を併記して表示すること。

(八) 使用上の注意の表示に際しては、次に掲げる事項を表示すること。

ローリー

無理に折り曲げない旨。

ハースプリングマットレスの上で飛んだり跳ねたりしない旨。

ハースプリングマットレスの上に記載すること。

(九) 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。

(十) 表示は、スプリングマットレスごとに、消費者の見やすい箇所にわかりやすく記載してすること。ただし、使用上の注意表示について、記載した布を縫い付け若しくは貼り付け等本体から容易に離れない方法で行うこと。

(一) 甲皮として使用する材料の表示に際しては、「合成皮革」と表示すること。

(二) 廉料として使用する材料の表示に際しては、次の表の上欄に掲げる材料の種類に応じそれと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。

材 料 の 種 類	材 料 の 種 類 を 示 す 用 語
合成樹脂又は合成樹脂とゴムとの混合物	合成底
ゴム	ゴム底
合成樹脂引布	合成底
前各項に掲げる材料	以外の材料

材 料 の 種 類	材 料 の 種 類 を 示 す 用 語
牛の革	牛革
馬の革	馬革
豚の革	豚革
ベッカリーグ革	ベッカリーグ革
羊又はやぎの革	羊革
鹿革	鹿革
犬の革	犬革
合成樹脂引布	合成皮革
前各項に掲げる材料	以外の材料

- (三) 底の耐油性の表示に際しては、日本工業規格K六一五八の四(加硫ゴムの浸せき試験方法)に規定する方法によって、試験用油のうち「No.3油」を用い、試験温度四十度プラス・マイナス一度において二二時間プラス・マイナス〇・二五時間浸せき試験を行なつたときの体積変化率が三五パーセント以下であつて、かつ、甲皮と底材との接着部の接着力が接着面に対し九十度方向へのはくり強度で「センチメートル当たり二キログラム以上の場合は、底材として使用的材料の種類を示す用語の次に括弧書きで「耐油性」の用語を用いて表示すること。
- (四) 取扱い上の注意の表示に際しては、次に掲げる事項を表示すること。ただし、ニについて  
 ハ 「耐油性」の表示のある場合は、この限りでない。  
 イ 甲皮の汚れを取りためには、水で濡らした布を用い、靴クリーム等の保革油を用いる必要がない旨。  
 ロ 火のそばに置くと、軟化又は変形がある旨。  
 ハ 乾燥するときは、陰干しにする旨。  
 ニ 油をひいてある場所での使用はなるべく避ける旨。
- (五) 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。  
 (六) 表示は、靴ごとに、消費者の見やすい箇所にわかりやすく記載してすること。ただし、取扱い上の注意表示については、下掛けの取り付け又はラベルの貼り付け等本体から容易に離れない方法で行うこと。
- 八 革製又は合成樹脂引布製の手袋
- (一) 材料(革製又は合成樹脂引布製の手袋(以下「手袋」という))のうち裏地がついているものにあっては、裏地に使用したものを除く。以下同じ)の種類の表示に際しては、次の表の上欄に掲げる材料の種類に応じそれと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。この場合において、二種類以上の材料を使用した手袋については、その使用した部分とにその部分を示す名称を付して、使用した材料の種類を表示すること。また、業省告示第五百五十八号)の内容に準じてその繊維の組成を表示すること。

備考 合成樹脂引布を材料とするものにあっては、合成皮革の用語の次に合成樹脂加工品品質表示規程(平成九年通商産業省告示第六百七十一号)第二条第一号の規定に準じて、原料樹脂の種類を示す用語を括弧書きで付記しなければならない。

材 料 の 種 類	材 料 の 種 類 を 示 す 用 語
天然木化粧繊維板	天然木化粧繊維板
プリント紙化粧合板	プリント紙化粧合板
合成樹脂化粧繊維板	合成樹脂化粧繊維板
プリント紙化粧合板	プリント紙化粧合板
天然木化粧合板	天然木化粧合板
「合成樹脂化粧繊維板」の用語にその合成樹脂の種類を示す用語を括弧書きで付記したもの	「合成樹脂化粧繊維板」の用語にその合成樹脂の種類を示す用語を括弧書きで付記したもの
合成樹脂化粧合板	合成樹脂化粧合板



において、表示値の誤差の許容範囲は フラフ・マイナス

油性塗料を含浸させて仕上げたもの めつき加工を施したもの	「めつき」の用語にそのめつき金属の種類を示す用語を括弧書きで付記したもの
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	アルマイド
(四) 張り材の表示に際しては、いす、腰掛け又は座いすの表面に使用した材料の名称を示す用語を用いて適正に表示すること。この場合において、その材料が次の表の上欄に掲げる張り材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張り材の種類を示す用語を用いて表示し、その材料が織維製品(「ロープ」を除く)であるときは、織維製品品質表示規程(平成九年通商産業省告示第五百五十八号)の規程に準じて表示すること。	オイル仕上げ
皮革 合成皮革 布に短繊維を植え付けたもの	「皮革」の用語にその皮革の名称を示す用語を括弧書きで付記したもの 「合成皮革」 「植毛シート」
皮革 合成皮革 ロープ	「ロープ」の用語にその素材の名称を示す用語を括弧書きで付記したもの
クッション材の種類 スポンジゴム ウレタンフォーム 鋼製ばね	クッション材の種類を示す用語 「スポンジゴム」「ウレタンフォーム」「鋼製ばね」
(六) 取扱い上の注意の表示に際しては、直射日光又は熱を避ける旨を表示すること。 (七) 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。 (八) 表示は、いす、腰掛け又は座いすごとに、消費者の見やすい箇所にわかりやすく記載すること。ただし、取扱い上の注意表示については、ラベル若しくは合成樹脂板の貼り付け又は下げ札等本体から容易に離れない方法で行うこと。 たんす	(一) 尺法の表示に際しては、外形寸法及び引出しの奥行き寸法を表示することとし、外形寸法についてははたんすの幅(とびらを九十度開いたときの幅の増加するもの)にあつては、とびらを開じたとき及びとびらを九十度開いたときにおける幅)、奥行き及び高さをミリメートル単位で順次列記し、引出しの奥行き寸法については引出しのうち容積の最も大きいものについての奥行きの内のり寸法をミリメー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、外形寸法についてはプラス五ミリメートル、マイナス三ミリメートルとし、引出しの奥行き寸法についてはマイナス三ミリメートルとすること。 (二) 表面材の表示に際しては、たんすの正面の表面に使用した材料(側面の表面に使用した材料が正面の表面に使用した材料と異なるときは、正面の表面及び側面の表面に使用した材

材料の種類	材料の種類を示す用語
天然木(天然木の板をモザイク状に組み合せてはり付けて作った板を含む。以下この号において同じ。)	天然木
天然木を薄くそいで作った板	天然木单板
天然木化粧合板	天然木化粧合板
天然木化粧織維板	天然木化粧織維板
プリント紙化粧合板	プリント紙化粧合板
プリント紙化粧織維板	プリント紙化粧織維板
合成樹脂化粧合板	「合成樹脂化粧合板」の用語にその合成樹脂の種類を示す用語を括弧書きで付記したもの
合成樹脂化粧ボード	「合成樹脂化粧ボード」の用語にその合成樹脂の種類を示す用語を括弧書きで付記したもの
合成樹脂化粧合板	「合成樹脂化粧合板」の用語にその合成樹脂の種類を示す用語を括弧書きで付記したもの
表面加工の種類	表面加工の種類を示す用語
ボリエステル塗料を塗装したもの	ボリエステル塗装
ウレタン樹脂塗料を塗装したもの	ウレタン樹脂塗装
アミノアルキド樹脂塗料を塗装したもの	アミノアルキド樹脂塗装
ニトロセルロースラッカーを塗装したもの	ラッカー塗装
カシューかく油、漆オール等を樹脂化した油性塗料を塗装したもの	油性合成漆塗装
漆を塗装したもの	漆塗装
ワックスを塗って仕上げたもの	オイル仕上げ
ワックスを塗り重ねさせて仕上げたもの	ワックス仕上げ

(四) 取扱い上の注意の表示に際しては、次に掲げる事項を表示すること。この場合において、該当しないことが明らかなときは、表示を省略することができる。

(五) 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。

(六) 表示は、たんすことに、消費者の見やすい箇所にわかりやすく記載してすること。ただし、取扱い上の注意表示については、ラベル若しくは合成樹脂板の貼り付け又は下げ札等本体から容易に離れない方法で行うこと。

(七) 直射日光又は熱を避ける旨。

(八) 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。

(九) 表示は、たんすことに、消費者の見やすい箇所にわかりやすく記載してすること。ただし、取扱い上の注意表示については、ラベル若しくは合成樹脂板の貼り付け又は下げ札等本体から容易に離れない方法で行うこと。

#### 十一 合成ゴム製のまな板

(一) 使用材料の表示に際しては、「合成ゴム」の用語を用いて表示すること。

(二) 耐熱温度の表示に際しては、「まな板について、その温度の状態において通常の取扱い時ににおけると同程度の荷重を加えた場合に、原形に著しい異常を生じない最高の温度を表示すること。

(三) 耐冷温度の表示に際しては、「まな板について、その温度の状態において通常の取扱い時におけると同程度の荷重を加えた場合に、原形に著しい異常を生じない最低の温度を表示すること。

(四) 取扱い上の注意の表示に際しては、次に掲げる事項を表示すること。

(五) 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。

(六) 表示は、まな板ごとに、消費者の見やすい箇所にわかりやすく記載してすること。ただし、取扱い上の注意表示については、刻印又はラベルの貼り付け等本体から容易に離れない方法で行うこと。

#### 十三 革製衣料

(一) 材料(裏地がついている革製衣料については、裏地に使用したものを除く。以下同じ。)の種類の表示に際しては、次の表の上欄に掲げる材料の種類に応じ、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。この場合において二種類以上の材料を使用した革製衣料については、その使用した部分ごとにその部分を示す名称を付して使用した材料の種類を表示すること。また、製品の一部として繊維を使用したものについては、繊維製品表示規程(平成九年通商産業省告示第五百五十八号)の内容に準じて繊維の名称を示す用語にその混用率を示す数値を併記して表示すること。

材料の種類	材料の種類を示す用語
牛の革	牛革
羊又はやきの革	羊革
鹿の革	鹿革
豚の革	豚革
馬の革	馬革

前各項に掲げる革以外の材料

材料の種類の通称を示す用語

(一) 取扱い上の注意の表示に際しては、次に掲げる事項を表示すること。

(二) 色落ち、硬化又は劣化に関する注意事項。

(三) 保存、手入れ方法に関する注意事項。

(四) 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表示すること。ただし、革製の衣料(表面の面積のうち革の割合が百パーセントを占める縫製品に限る。)については、表示した者の氏名又は名称及び住所又は電話番号に代えて、通商産業大臣の定めるところによりその承認を受けた番号を付記することができる。

(四) 表示は、革製衣料ごとに、消費者の見やすい箇所にわかりやすく記載してすること。ただし、取扱い上の注意表示については、下げ札又はラベルの縫い付け等本体から容易に離れない方法で行うこと。

#### 十四 塗料

塗膜を形成するための主成分の種類	品名を示す用語
乾性油	油性塗料
ニトロセルロース	ラッカー
合成樹脂	合成樹脂塗料
セラック	酒精塗料

(一) 色名の表示に際しては、表示すべき色名の色を容器の見やすい箇所に付着させ、その付着させた箇所にその付着させた色の色名を示す用語を用いて表示すること。

(二) 成分の表示に際しては、その成分の種類の名称を示す用語を用いて適正に表示すること。

特にその成分が次の表の上欄に掲げるものであるときは、それぞれ同表の下欄に掲げる成分の種類の名称を示す用語を用いて表示すること。この場合において、その成分の名称又は合成樹脂の種類を示す用語ごとに、その用語の次に括弧書きでその含有率を示す数値を百分率で付記することができる。

成 分	成分の種類の名称を示す用語
油脂	油脂
セラック	セラック
合成樹脂	「合成樹脂」の用語にその合成樹脂の種類を示す用語を括弧書きで付記したもの
ニトロセルロース	ニトロセルロース
顔料	顔料

有機溶剤	染料
防カビ剤	有機溶剤
水	染料
水	防カビ剤
水	水

(四) 用途の表示に際しては、塗料による塗装に適するものの名称を示した用途を適切に表示すること。

(五) 正味量の表示に際しては、計量法(平成四年法律第五十一号)第十二条(特定商品の計量及び第十三条(密封をした特定商品に係る特定物象量の表記))に規定する特定物象量の表記に準するものとする。この場合の単位は、計量法に基づく法定計量単位のうちのキログラム単位、グラム単位、リットル単位又はミリリットル単位によるものとする。

(六) 塗り面積の表示に際しては、当該塗料の容量で標準的な塗装をする場合における塗装が可能なおおよその面積を平方メートル単位又は平方センチメートル単位で表示することとし、その場合における塗り回数を括弧書きで付記すること。

(七) 使用方法の表示に際しては、次に掲げる事項を製品の品質に応じて適切に表示すること。

ただし、該当する事項がない場合にはこの限りではない。

イ 塗る面のゴミ、油分、さび、かび、ワックス等をとる旨。



成分	合成樹脂	成分の種類の名称を示す用語
セルロース	セルロース	酢酸ビニル樹脂 エチレン・酢酸ビニル樹脂 塩化ビニル樹脂 エボキシ樹脂 ウレタン樹脂 スチロール樹脂 アクリル樹脂 ポリアミド樹脂 シアノアクリレート
合成ゴム	セルロース	ニトリルゴム スチレン・ブタジエンゴム クロロブレンゴム
有機溶剤	1 2 3 4 5 6 7	アセトン ノルマルヘキサン イソヘキサン シクロヘキサン 酢酸ブチル エタノール イソブロバノール

(1) 成分の表示に際しては、主要な成分の種類の名称を示す用語を用いて適正に表示することとし、特にその成分为次表に掲げるものであるときは、それぞれの成分の種類の名称を示す用語を用いて表示すること。この場合において、その成分の種類の名称を示す用語ごとに括弧書きでその含有率を示す数値を百分率で付記すること。ただし、「有機溶剤」については、括弧書きでその合計の含有率を示す数値を百分率で付記することとし、特にその成分の種類が次表に掲げる用語に該当する場合には、成分の種類の名称を示す用語を列記すること。

(六) 表示は、最小販売単位ごとに、消費者の見やすい箇所にわかりやすく記載してすること。ただし、取扱い上の注意表示については、下げ札の取り付け、刻印又はラベルの貼り付け等本体から容易に離れない方法で行うこと(はしについては、ショーカード等本体から容易に離れないよう付着している物以外の物に見やすいように記載して表示することができる)。なお、通常の使用状態に置いたときの垂直方向への投影面積が「二百平方センチメートル未満であるものについては、「表面塗装の種類」及び「素地の種類」に限定して表示することができる。

十七 接着剤

(一) 種類の表示に際しては、その種類を示す用語を用いて適正に表示することとし、特にその種類が次の表の上欄に掲げるものであるときは、それぞれ同表の下欄に掲げる用語を用いて表示すること。

強化の種類	種類を示す用語
物理強化又はイオン強化により製品口部の表面に圧縮層を設け、口部の強度を増大したものである、かつ、製品の破壊特性が普通製品と同程度のもの	口部強化
物理強化により製品全面の表面に圧縮層を設け、製品の強度を増大したるものであつて、かつ、製品が破壊した場合に破片が細片となって激しく飛散するもの	全面物理強化

(三) 取扱い上の注意の表示に際しては、次に掲げる事項を表示すること。

イ 口 ロ

十九 (一) 品名の表示に際しては、「耐熱温度差が百二十度以上四百度未満のものにあつては「耐熱ガラス製器具」、耐熱温度差が四百度以上のものにあつては「超耐熱ガラス製器具」の用語を用いて表示すること。

(二) 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。

(三) 表示は最小販売単位ごとに、消費者の見やすい箇所にわかりやすく記載してすること。ただし、取扱い上の注意表示については、ラベルの貼り付け等本体から容易に離れない方法で行うこと。

(四) 傷が付くような取扱いは避ける旨（全面強化のものに限る。ハについて同じ）。ハ  
破損した場合、破片が細片となつて激しく飛散する特性があるので注意する旨。

(五) 表示は、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。

(一) 使用区分の表示に際しては、その使用区分を示す用語を用いて適正に表示することとし、特にその使用区分が次の表の上欄に掲げる使用区分に応ずるものであるときは、それぞれ同表の下欄に掲げる使用区分の種類を示す用語を用いて表示すること。

使 用 区 分	用 語
加熱調理用等に用いられるものであつて、直接炎にあつて用いられるもの	直火用
加熱調理用等に用いられるものであつて、直接炎にあたらない用途に用いられるもの	オーブン用
加熱調理用等に用いられるものであつて、電磁波によつて加熱する用途に用いられるもの	電子レンジ用

熱湯使用によって用いられる器物であつて加熱器具として用いられないもの  
熱湯使用によって用いられる器物であつて加熱器具として用いられないもの

(三) 耐熱温度差の表示に際しては、ガラスの部分を試料として一定の温度で定めた恒温器の中  
に三十分間保持したのち、これを取り出して、直ちに冷水中に一分間浸したときにその試料  
が破損しない温度差を表示すること。この場合における許容範囲は、その温度差を表わす数  
値のプラス・マイナス四パーセントとすること。また、恒温器内の温度と冷水の温度との差  
は耐熱ガラス製器具のうち直火用のものにあつては百五十度以上、直火用以外のものにあつ  
ては百二十度以上、超耐熱ガラス製器具にあつては四百度以上とする。

(四) 取扱い上の注意表示に際しては、次に掲げる事項を表示すること。  
調理の際は外滴をぬぐい、途中で差し水をするときは冷水の使用を避け、またガラスの部  
分が熱くなっているときは濡れたふきんでふれたり、濡れたところに置かない旨(超耐熱ガ  
ラスを除く)。  
空だきをしない旨(超耐熱ガラスを除く)。

ハ 洗浄の際は、研磨剤入りたわし、金属たわしやクレンザーなどを使用しない旨。

ニ 突然一気に沸騰して湯が激しく吹き出すおそれがあるので加熱中は顔などを近付けない旨

（直火用のものに限る）。

(五) 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。

(六) 表示は最小販売単位ごとに、消費者の見やすい箇所にわかりやすく記載してすること。ただし、取扱い上の注意表示についても、ラベルの貼り付け等本体から容易に離れない方法で行うこと。

二十 ショッピングカート

(一) 袋又はかごの寸法の表示に際しては、その袋又はかごの幅、奥行き及び高さをミリメートル単位で順次列記することとし、この場合における許容範囲は、その長さを表す数値のプラス・マイナス二パーセントとすること。

(二) 質量の表示に際しては、ショッピングカートの本体及び付属品の質量の合計をキログラム単位で表示することとし、この場合における許容範囲は、その質量を表す数値のプラス・マイナス十パーセントとする。

(三) 取扱い上の注意の表示に際しては、次に掲げる事項を表示すること。  
○キログラム(耐荷重)以上

備考 耐荷重の表示に際しては、表示する荷重に十パーセント以上の重さの荷物を乗せない旨。

メートルで十ミリメートルの段があるドームの上に当該ショッピングカートの車輪を乗せた状態でドームを毎分回転させて六十分钟間回転させたときに本体及び袋又はかごの部分に著しい異常が生じない最高の荷重の九十八パーセント以内の荷重をキログラム単位で表示すること。この場合における荷重は、砂袋をショッピングカートに入れて行うこと。

- (四) 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。  
(五) 表示は、ショッピングカートごとに、消費者の見やすい箇所にわかりやすく記載してすること。ただし、取扱い上の注意表示については、ラベルの貼り付け又は縫い付け等本体から容易に離れない方法で行うこと。

## 二十一 サングラス

(一) 品名の表示に際しては、次の表1の上欄に掲げる区分に応じ、それぞれ同表の下欄に掲げ  
る品名を示す用語を用いて表示すること。この場合において、偏光度、偏光軸、平行度及び屈折力については、それぞれ表2に定める試験方法によるものとする。

表1

項目	区	分	品名
屈折力 イ 偏光度が九十九パーセント以上であるもの	偏光度 イ 偏光度が九十九パーセント以上であるもの	偏光サングラス	サングラス
偏光度 ロ 偏光度のそれが十五度以下であるもの	偏光度 ロ 偏光度のそれが十五度以下であるもの	偏光サングラス	サングラス

前各項上欄に掲げる区分以外のもの

表2

屈折力	偏光度	試験方法
平行度	偏光度 測定式 調光度 = $\frac{1}{2} \times \frac{\text{平行度組合} + \text{偏光度組合}}{\text{平行度組合} - \text{偏光度組合}} \times 100$	偏光度 測定式 偏光度 = $\frac{\text{日本工業規格T八一四七の七・一・二「光学的性能」で定める方法により、レンズメータ、望遠鏡、オートコリメータなどを用いて測定すること。ただし、着用時を想定した特別な設計のものにあつては着用時を想定した測定方法により、レンズメータ、望遠鏡、オートコリメータなどを用いて測定すること。}}$
(一) レンズの材質の表示に際しては、当該サングラスに使用されているレンズの材質の種類に応じ、それぞれ「ガラス」又は「プラスチック」の用語を用いて表示すること。また、レンズを研磨したものの、レンズを強化したもの又はレンズの表面をコーティングしたものについては、レンズの材質の種類を示す用語の次に括弧を付してそれぞれその旨を付記すること。	日本工業規格T八一四七の七・一・二「光学的性能」で定める方法により、レンズメータ、望遠鏡、オートコリメータなどを用いて測定すること。ただし、着用時を想定した特別な設計のものにあつては着用時を想定した測定方法により、レンズメータ、望遠鏡、オートコリメータなどを用いて測定すること。	偏光度 測定式 偏光度 = $\frac{\text{日本工業規格T八一四七の七・一・二「光学的性能」で定める方法により、レンズメータ、望遠鏡、オートコリメータなどを用いて測定すること。また、レンズを研磨したものの、レンズを強化したもの又はレンズの表面をコーティングしたものについては、レンズの材質の種類を示す用語の次に括弧を付してそれぞれその旨を付記すること。}}$

- (一) レンズの材質の表示に際しては、当該サングラスに使用されているレンズの材質の種類に応じ、それを「ガラス」又は「プラスチック」の用語を用いて表示すること。また、レンズを研磨したものの、レンズを強化したもの又はレンズの表面をコーティングしたものについては、レンズの材質の種類を示す用語の次に括弧を付してそれそれぞれその旨を付記すること。
- (二) わくの材質の表示に際しては、レンズをわく及びテンブルに主として使用されている材質の名称をレンズわく及びテンブルとにそれぞれ適正に表示することとし、特にその材質が次に掲げる材質の名称を示す用語に応するものであるときは、それぞれ次に掲げる材質の名称を示す用語を用いて表示すること。なお、めつき、塗装等を施してあるものについては、わくの材質の種類を示す用語の次に括弧を付してその旨を付記すること。

(イ) プラスチック  
ロード  
ニッケル合金  
アルミニウム

(四) 可視光線透過率の表示に際しては、日本工業規格T八一四一の六、二、七「しゃ光能力試験」の(2)「可視部試験」に定める方法又は光電検出器に視度用フィルターを組み合わせて、その分高感度分布が標準視感度分布にはほぼ一致するようにした受光器を用い、A標準光に準じた光源に対する可視域の透過率測定を行う方法により測定し、その数値を表示すること。

(五) 紫外線透過率の表示に際しては、日本工業規格T八一四一の八・一(7)「しゃ光能力試験」の(7・一)「分光光度計による方法」の(a)「近紫外外部試験」、又は(7・二)「透過率計による方法」の(a)「近紫外外部試験」に定める方法により測定し、その数値を表示すること。この場合における許容範囲は、プラス・マイナス七パーセントとする。

(六) 使用上の注意の表示に際しては、次に掲げる事項を表示すること。

(七) 表示は、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。

(八) 表示は、最小販売単位ごとに、消費者の見やすい箇所にわかりやすく記載してすること。

(九) 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。

ただし、使用上の注意表示に際しては下記又はラベルの貼り付け等本体から容易に離れない方法で行うこと。

## 二十二 齒ブラシ

(一) 柄の材質の表示に際しては、その柄の材質を示す用語を用いて適正に表示することとし、特にその柄の材質として合成樹脂を使用したものにあっては、合成樹脂加工品品質表示規程

(平成九年通商産業省告示第六百七十一号) 第二条第一号の規定に基づき表示すること。

(二) 毛の材質の表示に際しては、その毛の材質を示す用語を用いて適正に表示することとし、特にその毛の材質として髪毛を用いているものについては、「天然毛」の用語を用いて表示すること。

(三) 毛の材質として合成樹脂を使用したものにあっては、合成樹脂加工品品質表示規程(平成九年通商産業省告示第六百七十一号) 第二条第一号の規定に基づき表示すること。

(四) 耐熱温度の表示に際しては、当該歯ブラシをその温度の温水に三分間浸したときに柄又は毛に異常を感じない最高の温度を表示すること。この場合における許容範囲は、その温度を示す数値のプラス〇・マイナス二バーセントとする。

(五) 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。

(六) 表示は、最小販売単位ごとに、消費者の見やすい箇所にわかりやすく記載してすること。

(七) 尺法の表示に際しては、その製品の幅をセンチメートル単位で、長さをメートル単位で、厚さをマイクロメートル単位で表示すること。

(八) 厚さの測定は、日本工業規格H四一六〇(アルミニウム及びアルミニウム合金はく)の四・二の備考2によるものとする。

備考 1 厚さの測定は、日本工業規格H四一六〇(アルミニウム及びアルミニウム合金はく)の四・二の備考2によるものとする。

2 尺法の表示値の許容範囲は、日本工業規格H四一六〇の四・二によるものとする。

(二) 取扱い上の注意の表示に際しては、次に掲げる事項について表示すること。

(三) 表示には、表示した者の氏名及び住所又は電話番号を付記すること。

(四) 表示は、最小販売単位ごとに、消費者の見やすい箇所にわかりやすく記載してすること。

(五) 表示には、表示した者の氏名及び住所又は電話番号を付記すること。

(六) 表示には、表示した者の氏名及び住所又は電話番号を付記すること。

(七) 表示には、表示した者の氏名及び住所又は電話番号を付記すること。

(八) 表示には、表示した者の氏名及び住所又は電話番号を付記すること。

(九) 表示には、表示した者の氏名及び住所又は電話番号を付記すること。

(十) 表示には、表示した者の氏名及び住所又は電話番号を付記すること。

(十一) 表示には、表示した者の氏名及び住所又は電話番号を付記すること。

(十二) 表示には、表示した者の氏名及び住所又は電話番号を付記すること。

(十三) 表示には、表示した者の氏名及び住所又は電話番号を付記すること。

(十四) 表示には、表示した者の氏名及び住所又は電話番号を付記すること。

(十五) 表示には、表示した者の氏名及び住所又は電話番号を付記すること。

(十六) 表示には、表示した者の氏名及び住所又は電話番号を付記すること。

(十七) 表示には、表示した者の氏名及び住所又は電話番号を付記すること。

(十八) 表示には、表示した者の氏名及び住所又は電話番号を付記すること。

(十九) 表示には、表示した者の氏名及び住所又は電話番号を付記すること。

(二十) 表示には、表示した者の氏名及び住所又は電話番号を付記すること。

(二十一) 表示には、表示した者の氏名及び住所又は電話番号を付記すること。

(二十二) 表示には、表示した者の氏名及び住所又は電話番号を付記すること。

(二十三) 表示には、表示した者の氏名及び住所又は電話番号を付記すること。

(二十四) 表示には、表示した者の氏名及び住所又は電話番号を付記すること。

(二十五) 表示には、表示した者の氏名及び住所又は電話番号を付記すること。

(二十六) 表示には、表示した者の氏名及び住所又は電話番号を付記すること。

(二十七) 表示には、表示した者の氏名及び住所又は電話番号を付記すること。

(二十八) 表示には、表示した者の氏名及び住所又は電話番号を付記すること。

(二十九) 表示には、表示した者の氏名及び住所又は電話番号を付記すること。

(三十) 表示には、表示した者の氏名及び住所又は電話番号を付記すること。

(三十一) 表示には、表示した者の氏名及び住所又は電話番号を付記すること。

(三十二) 表示には、表示した者の氏名及び住所又は電話番号を付記すること。

(三十三) 表示には、表示した者の氏名及び住所又は電話番号を付記すること。

(三十四) 表示には、表示した者の氏名及び住所又は電話番号を付記すること。

(三十五) 表示には、表示した者の氏名及び住所又は電話番号を付記すること。

(三十六) 表示には、表示した者の氏名及び住所又は電話番号を付記すること。

(三十七) 表示には、表示した者の氏名及び住所又は電話番号を付記すること。

(三十八) 表示には、表示した者の氏名及び住所又は電話番号を付記すること。

(三十九) 表示には、表示した者の氏名及び住所又は電話番号を付記すること。

(四十) 表示には、表示した者の氏名及び住所又は電話番号を付記すること。

(四十一) 表示には、表示した者の氏名及び住所又は電話番号を付記すること。

(四十二) 表示には、表示した者の氏名及び住所又は電話番号を付記すること。

(四十三) 表示には、表示した者の氏名及び住所又は電話番号を付記すること。

(四十四) 表示には、表示した者の氏名及び住所又は電話番号を付記すること。

(四十五) 表示には、表示した者の氏名及び住所又は電話番号を付記すること。

(四十六) 表示には、表示した者の氏名及び住所又は電話番号を付記すること。

(四十七) 表示には、表示した者の氏名及び住所又は電話番号を付記すること。

(四十八) 表示には、表示した者の氏名及び住所又は電話番号を付記すること。

(四十九) 表示には、表示した者の氏名及び住所又は電話番号を付記すること。

(五十) 表示には、表示した者の氏名及び住所又は電話番号を付記すること。

(五十一) 表示には、表示した者の氏名及び住所又は電話番号を付記すること。

(五十二) 表示には、表示した者の氏名及び住所又は電話番号を付記すること。

(五十三) 表示には、表示した者の氏名及び住所又は電話番号を付記すること。

(五十四) 表示には、表示した者の氏名及び住所又は電話番号を付記すること。

(五十五) 表示には、表示した者の氏名及び住所又は電話番号を付記すること。

(五十六) 表示には、表示した者の氏名及び住所又は電話番号を付記すること。

(五十七) 表示には、表示した者の氏名及び住所又は電話番号を付記すること。

(五十八) 表示には、表示した者の氏名及び住所又は電話番号を付記すること。

瓶の容量	許容範囲	プラスチック製
五十ミリリットル未満	プラスチック製	プラスチック製
五十ミリリットル以上百ミリリットル未満	プラスチック製	プラスチック製
百ミリリットル以上百二十ミリリットル未満	プラスチック製	プラスチック製
百二十ミリリットル以上百トル未満	プラスチック製	プラスチック製

一百五十ミリリットル以上二 百ミリリットル未満	プラス・マイナス九ミリリット トル	プラス・マイナス四ミリリットル
一百ミリリットル以上二百 五十ミリリットル未満	プラス・マイナス十ミリリット トル	プラス・マイナス五ミリリットル
三百五十ミリリットル以上 三百ミリリットル未満	プラス・マイナス十二ミリ リットル	プラス・マイナス六ミリリットル

(五) 取扱い上の注意の表示に際しては、次に掲げる事項について表示すること。

イ 使用後は、洗浄した後、煮沸、消毒薬等により消毒を行いう旨。

ロ 高い所から落とす等急激な衝撃を与えると破損するおそれがある旨（ガラス製のものに限る）。

ハ 火のそばに置くと、軟化又は変化することがある旨（プラスチック製のものに限る）。

ニ 硬めのブラシで磨くと、傷が付き、又は不透明になることがある旨（プラスチック製のものに限る）。

ホ 使用前に亀裂や傷の点検をする旨（ガラス製のものに限る）。

(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（は乳用具又は乳用具の一部）ごとに消費者の見やすい箇所にわかりやすく記載すること。ただし、取扱い上の注意表示については、ラベルの貼り付け若しくは添付、印刷及び下げ札の取り付け等本体から容易に離れない方法で行うこと。また、は乳用具の一部が販売される場合は、それぞれ該当する表示事項のみを表示すること。

二十五  
なべ

(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わざりやすく示し、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	表面加工の種類を示す用語	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	ニッケルめつきを施したもの	アルマイト
食品に接触する部分にめつきを施したもの	ニッケルめつき	ニッケルめつき
焼付け塗装を施したもの	錫めつきを施したもの	錫めつき
ほうろう引きのもの	銀めつきを施したもの	銀めつき
ふつ素樹脂塗膜処理を施したもの	ふつ素樹脂塗膜加工	ふつ素樹脂塗膜加工
ほうろう引きのもの	ほうろう	ほうろう

(一) 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なべ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付記すること。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

ス二十バーセント、ステンレス鋼製のものにあってはプラス・マイナス十バーセント、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・マイナス十五バーセントとする。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、それぞれの使用部分をわかりやすく示し、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とし、また、直接火に当たる部分に本体と異なる種類の材料をはり合わせたもの又はめつきを施したものについてはそれぞれ「はり底」又は「めつき底」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九九 パーセント以上のもの
その他	アルミニウム

材 料 の 種 類	材料の種類を示す用語
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	ほうろう用鋼板

材 料 の 種 類	材料の種類を示す用語
(II) 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S110-10（アルミニウム板製品器物）の五の規定による最大内径又は最大内対辺を、その他の中のあつては日本工業規格S330-11（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ゼンチメートル単位で表示すること。	「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
(四) 溝水容量の表示に際しては、溝までの容量をリットル単位で表示すること。	普通鋼板
(五) 取扱い上の注意の表示に際しては、圧力なべを含むなべについては次の(一)に掲げる事項、圧力なべについては次の(一)及び(二)に掲げる事項についてそれぞれ表示すること。	

(一) (圧力なべを含むなべ)  
イ 空だきをしない旨。  
ロ 使用後はよく洗って乾燥させる旨。  
ハ 取扱手の部分が熱くなる場合がある旨（該当しない場合は削除できる）。

ニ 緑まで水等を満たした状態で使用しない旨（圧力なべを除く）。  
ホ さびを防ぐために表面にラッカーア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（該当しない場合は削除できる）。

ヘ なべ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）。

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

チ こげつき等を落とす際はナイフ等を使用しない旨（ステンレス鋼製のものを除く）。

リ 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）。

ヌ 天ぷら等の料理に際しては、油温を二百度以上に昇させない旨（銅製のものに限る）。  
ル 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）。

ヲ 高い所から落とす等急激な衝撃を与えた後、空だきをした場合に水等をかけて急冷しない旨（ほうろう引きのものに限る）。

## (1) (圧力なべ)

イ なべに三分の二(ただし、豆類にあつては三分の一)以上内容物を入れて使用しない旨。

ロ 重曹を直接入れる料理をしない旨。

ハ 多量の油を入れて使用しない旨。

ニ 加熱状態では衝撃を与えない旨。

ホ 使用中又は使用後は無理にふたを開けない旨。

(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わかりやすく記載してすること。ただし、取扱い上の注意表示については、下げ札又はラベルの貼り付け等本体から容易に離れない方法で行うこと。

## 二十六 湯沸かし

(1) 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。

(2) 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ある場合には、それぞれの加工部分ごとにその加工部分をわかりやすく示し、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	アルマイト	アルミニウム又はアルミニウムの表面層に陽極酸化皮膜を施したもの
食品に接触する部分にめつきを施したもの	ニッケルめつきを施したもの	ニッケルめつきを施したもの
錫めつきを施したもの	錫めつき	錫めつきを施したもの
銀めつきを施したもの	銀めつき	銀めつきを施したもの
ふつ素樹脂塗膜処理を施したもの	ふつ素樹脂塗膜加工	ふつ素樹脂塗膜加工
焼付け塗装を施したもの	焼付け塗装	焼付け塗装
はうろう引きのもの	はうろう	はうろう引きのもの

(1) 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湯沸かし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付記すること。この場合において、表示値の誤差の許容範囲は、銅製のものにあつてはプラスマイナス二十分の一セント、ステンレス鋼製のもの以外のものにあつてはプラス・マイナス十五分の一セントとすること。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、それぞれの使用部分をわかりやすく示し、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とし、また、直接火に当たる部分に本体と異なる種類の材料をはり合わせたもの又はめつきを施したものについてはそれぞれ「はり底」又は「めつき底」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 パーセント以上のもの	アルミニウム
その他	アルミニウム合金

ほうちらう引きの鋼板	ほうちらう用鋼板
炭素含有率が十万分の十二以下のもの	普通鋼板

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
その他	アルミニウム

(1) 満水容量の表示に際しては、口頭部又はそそき口までの容量のうちいすれか少ないもの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・マイナス五ペーセントとすること。

(4) 取扱い上の注意の表示に際しては、使用方法、使用後の手入れ方法又は保存方法について製品の品質に応じて適切に表示すること。

イ 空だきをしない旨。

ロ 緑まで水等を満たした状態で使用しない旨。

ハ 取っ手又は握りの部分が熱くなる場合がある旨(該当しない場合は削除できる)。

ニ 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(該当しない場合は削除することができる)。

ホ スチールたわし、磨き粉等を使用しない旨(ステンレス鋼製又はアルミニウム製物のものを除く)。

ヘ 強い衝撃を与えることにより、空だきをした場合に水等をかけて急冷しない旨(ほうちらう引きのものに限る)。

ト 長時間ストーブ等にかけておかないと(鉄製でほうちらう引きのものに限る)。

(5) 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。

(6) 表示は、最小販売単位ごとに、消費者の見やすい箇所にわかりやすく記載してすること。

ただし、取扱い上の注意表示については、下げ札又はラベルの貼り付け等本体から容易に離れない方法で行うこと。

## 二十七 離子紙

(1) 製法の表示に際しては、抄紙工程に抄紙機を用いる製法によるものは「機械すぎ」の用語、電子機器を用いる製法によるものは「手すぎ」の用語を用いて表示すること。

(2) 長繊維原料及び木材バルブ(以下「長繊維原料等」という)については、次の表の上欄に掲げる長繊維原料等の種類に応じ、それぞれ同表の下欄に掲げる長繊維原料等の種類を示す用語にその長繊維原料等の混合率を示す数値を付記して、その混合率の大きいものから順に表示すること。この場合において、表示値の誤差の許容範囲は、プラス・マイナス五とし、長繊維原料等の種類の混合率が二十分の一セント未満のものについては、混合率の付記を省略することができる。

長繊維原料等の種類	長繊維原料等の種類を示す用語
こうぞ	こうぞ
みつまた	みつまた

備考	長繊維原料等の種類の分析は、日本工業規格P八一二〇（紙の織維組成試験方法）に規定する試験方法によるものとする。	ガラス織維	ビスコース織維	マニラ麻
(三)	蛍光剤を配合しているものについては、「蛍光剤配合」の用語を用いて付記すること。 寸法の表示に際しては、次の表の上欄に掲げる形狀に応じ、それぞれ同表の中欄に掲げた 計量単位を用いて表示すること。この場合において、表示値の誤差の許容範囲は、同表の下 欄に掲げるとおりとする。	長繊維原料の種類の通称を示す用語	ガラス織維	ビニロン
木材パルプ		パルプ		マニラ麻
形状	計量単位	許容範囲		
巻式	幅 センチメートル単位 長さ メートル単位	プラス・マイナス○・二センチメートル マイナス○メートル		
平判式	幅 センチメートル単位 長さ センチメートル単位	プラス・マイナス○・二センチメートル マイナス○メートル		
一枚ぱり式	幅 センチメートル単位 長さ メートル単位	プラス・マイナス○・五センチメートル マイナス○メートル		
(四)	枚数の表示に際しては、その製品の枚数を表示すること（平判式のものに限る。）			
(五)	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。			
(六)	表示は、最小販売単位ごとに、消費者の見やすい箇所にわかりやすく記載してすること。			
(二)	衣料用、台所用又は住家用の漂白剤			
(二)	品名の表示に際しては、その用途を適切に表現した用語に「漂白剤」の用語を付して表 すこと。			
(二)	成分の表示に際しては、次のイからエまでに掲げるところによること。 イ 酸化剤又は還元剤について、その成分の種類の名称を示す用語を用いて適正に表示すること。 こととし、それが次の表の下欄に掲げる成分の種類の名称を示す用語に該当するものであるときは、當該欄に掲げる用語を用いて表示すること。			
主たる成分の区別	成分の系別を示す用語	成分の種類の名称を示す用語		
酸化剤	塩素系	次亜塩素酸ナトリウム ジクロロイソシアヌル酸ナトリウム（又はカリウ ム） 過ほう酸ナトリウム モノ過硫酸ナトリウム		
還元剤	酸素系	過炭素ナトリウム ハイドロサルファイト 二酸化チオ尿素		

ロ イの酸化剤又は還元剤の種類の名称を示す用語の次に括弧書きでイの表の中欄に掲げる成 分の別別を示す用語を用いて付記すること。

ハ 界面活性剤を含有するものについては、「界面活性剤」の用語を用いて表示することとし、 その用語の次に括弧書きで含有される界面活性剤のうちその含有率が最も高いものの種類の 名称を示す用語を表示すること。

ニ りん酸塩を五酸化りん( $P_2O_5$ )換算で一パーセント以上含有しているものについては、「りん酸塩」の用語を用いて表示することとし、その用語の次に括弧書きで五酸化りん換算 の含有率を付記すること。この場合において、表示値の誤差の許容範囲は、プラス・マイナス二二とすること。

ホ 洗浄補助剤その他の添加剤のうちその含有率が一パーセント以上のものについては、その機能の名称を示す用語を表示すること。この場合において、りん酸塩以外の洗浄補助剤について、その含有率が十ペーセント以上のものについて、その成分の種類名を示す用語を機能を示す名称の次に括弧書きで付記すること。

ヘ ホの規定にかかわらず、蛍光剤又は酵素を配合しているものについては、「蛍光増白剤」又は「酵素」の用語を用いて表示すること。

(三) 液性の表示に際しては、次の表に上欄に掲げる水素イオン濃度( $pH$ )の区分に応じ、それぞれ同表の下欄に掲げる液性を示す用語を用いて表示すること。この場合において、水素イオン濃度( $pH$ )の測定は、液状のもの以外のものについては使用適量の最高濃度溶液について日本工業規格JIS H 8802(  $pH$  測定方法)に定める方法により行うものとすること。この場合の測定温度は二五度とすること。

水素イオン濃度(pH)	用語
十一・〇を超えるもの	アルカリ性
十一・〇以下八・〇を超えるもの	弱アルカリ性
八・〇以下六・〇以上のもの	中性
六・〇未満三・〇以上のもの	弱酸性
三・〇未満のもの	酸性

(四) 正味量の表示に際しては、計量法(平成四年法律第五十一号)第十二条(特定商品の計量)及び第十三条(密封をした特定商品に係る特定物象量の表記)に規定する特定物象量の表記に準ずるものとする。この場合の単位は、キログラム単位、グラム単位、リットル単位又は

(五) ミリットル単位によるものとする。  
　　使用方法の表示に際しては、次に掲げる事項を製品の品質に応じて適切に表示すること。  
　　ただし、該当する事項がない場合には、この限りではない。  
　　使用量の目安については、使用の適量について具体的にわかりやすく表示すること。

ニハロ  
用途ごとに、標準的な使用方法を具体的に表示すること。  
使用の対象とすることができるもの及びできないものを具体的に例示すること。  
繊維に使用した場合に、当該繊維が変質したり、当該繊維に施された染色が変質したりし

一定の濃度で温水を使用した場合には、冷水を使用した場合よりも短い時間で同程度の漂白効果がある旨を表示すること（酸素系及び還元系のものに限る。）。

(六)

使用上の注意の表示に該当しないが、必ず掲げる事項を製品の品質に応じて適切に表示する。  
と。ただし、該当する事項がない場合はこの限りではない。  
イ「子供の手が届く所に置かない」(この場合において)、特別注意事項として表示する場合などは、表示を省略することができる。(塩素系の製品は限る。)。

ロ

熱湯

では

使用

しない

よ。

ハ

万

一

飲

み

こ

ん

だ

り

又

は

田

に

入

っ

た

時

な

か

く

に

水

で

洗

う

よ

う

回

よ

う

よ

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う

う





## (II) 測定方法

イ 合成樹脂容器の底に、ビベットを用いて(III)で定める酸性タイプ基準溶液三ミリリットルを入れた三ミリリットル(又は三グラム)をイのビーカー内に加える。

ロ 直ちに容器のふたをして、マグネットスターにて混合し、槽内をファンで攪拌する。

ニ 両液混合から五分間後、ガス採取器を検知管の後に接続して容器内のガスを百ミリリットル一回吸引して測定し、得られた数値から、次式により塩素ガス濃度を算出する。

$$\text{塩素ガス濃度(ppm)} = \frac{\text{測定塩素ガス濃度(ppm)} \times \text{合成樹脂容器の容量(l)}}{20}$$

ホ 基準溶液

室温、液温は二十度プラス・マイナス五度とする。

## (III) 調製方法

イ 酸性タイプ基準溶液については、塩酸九・三～九・七ペーセントとする。

ロ 調製方法

酸性タイプ基準溶液については、試薬一級(日本工業規格K八一八〇)の塩酸をイオン交換水を用いて上記酸性タイプ基準溶液に入るように調製する。

## (IV) 分析方法

本基準溶液は、冷暗所に保存し、三か月以内のものを使用する。使用に際しては、その都度分析を行う。分析方法については、純水五十ミリリットルに試料五・〇グラムを加えた溶液について〇・五モル毎リットルの水酸化ナトリウム溶液を用いて中和滴定を行い、使用された〇・五モル毎リットルの水酸化ナトリウム溶液の所要量に対応する塩酸を求めて含有率を算出する。この場合において、指示薬は、ブロムチモールブルー溶液とする。

(四) 測定は(II)イ～ニを三回行い、平均値を測定値とする。

(五) 本試験は、局部排気設備のある場所で換気に注意して行うこと。

その他の磨き剤(研磨材、有機溶剤、脂肪酸及び界面活性剤その他)の添加剤から成り、つや出し及び研磨の用に供せられるものをいう。

(一) 品名の表示に際しては、その品名の中に「磨き剤」の用語を用いて表示すること。

(二) 成分の表示に際しては、次のイから今までに掲げるところによる。

イ 研磨材については、「研磨材」の用語を用いて表示することとし、その用語の次に括弧書き

でその含有率を付記すること。この場合において、成分の分析は、日本工業規格K〇〇六七

(科学製品の減量及び残分試験方法)の二・四に規定する試験方法(同規格中二・四・一の操作は、(一)第一法により行う)で行うものとし、表示値の誤差の許容範囲は、プラス・マイナス三とする。

ロ 研磨材の種類については、次に掲げる種類の名称を示す用語を用いて含有率の表示の次に付記することができるものとする。

(1) けい酸アルミニウム系鉱物  
(2) けい酸系鉱物  
(3) 炭酸カルシウム系鉱物  
(4) アルミナ系鉱物

ハ 脂肪酸については、「脂肪酸」の用語を用いて表示すること。  
二 有機溶剤については、「有機溶剤」の用語を用いて表示すること。  
ホ 研磨材、脂肪酸又は有機溶剤以外の成分を配合しているものについては、その成分の名称を示す用語を用いて付記することができる。

ヘ 界面活性剤を含有するものについては、「界面活性剤」の用語を用いて表示すること。

## (III) 用途の表示に際しては、その用途を適切に表示した用語を用いて表示すること。

(四) 正味量の表示に際しては、計量法(平成四年法律第五十一号)第十二条(特定商品の計

及び第十三条(密封をした特定商品に係る特定物象量の表記)に規定する特定物象量の表記に準ずるものとする。この場合の単位は、キログラム単位、グラム単位、リットル単位又はミリリットル単位によるものとする。

(五) 使用上の注意の表示に際しては、次に掲げる事項を製品の品質に応じて適切に表示すること。ただし、該当する事項がない場合にはこの限りではない。

イ 子供の手が届くところに置かない旨。

ロ 万一日に入った場合には、こすらずに直ちに水で十分洗い流す旨。

ハ 火気のあるところでは使用しない旨(引火点が四十度以下のものに限る)。

ニ 用途外に使用しない旨。

ホ 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。

ヘ 表示は、最小販売単位ごとに、その容器又は包装等消費者の見やすい箇所に本体から容易に離れない方法でわかりやすく記載してすること。

イ 表示には、表示すべき事項は、別表第一の上欄に掲げる電気機械器具について

〇 通商産業省告示第六百七十三号

家庭用品品質表示法(昭和三十七年法律第四百四号)第三条の規定に基づき、電気機械器具品質表示規程を次のように定める。

なお、電気機械器具品質表示規程(昭和三十八年通商産業省告示第六百五十七号)は、平成九年十一月三十日限り、廃止する。

平成九年十二月一日

通商産業大臣 堀内 光雄

電気機械器具品質表示規程

(表示事項)

第一条 電気機械器具の品質に關し表示すべき事項は、別表第一の上欄に掲げる電気機械器具について、それぞれ同表の下欄に掲げる事項とする。

(遵守事項)

第二条 前条に規定する表示事項の表示に際して製造業者、販売業者又は表示業者が遵守すべき事項は、別表第一のとおりとする。

(附則)

(施行期日)

1 この規程は、平成九年十二月一日から施行する。

(経過措置)

2 平成十年十一月三十日までの間に電気機械器具の品質に關する表示が行われるものについては、

なお従前の例によることができる。

3 前項の規定に基づき電気機械器具の品質に關する表示が行われたものについては、平成十一年十一月三十日までこの規程は適用しない。

別表第一(第一条関係)

電気機械器具	品質に關し表示すべき事項
電気洗濯機(水槽を有するものに限る。以下同じ)	一 標準使用水量(洗濯、すすぎ、脱水の各工程のうち、いずれか二つの工程若しくは各工程の手操作を伴わざず自動移行する電気洗濯機に限る)
ジャー炊飯器	二 外形寸法 三 使用上の注意

電気毛布		一 種類 二 織維の組成 三 使用上の注意	電気掃除機(真空式のものであつて、電源として電池を使用しないものに限る。以下同じ)。
電気冷蔵庫(熱電子子を使用しないものに限る。以下同じ)。		一 吸込仕事率 二 質量(使用中本体が移動可能のものに限る。) 三 使用上の注意	電気掃除機(真空式のものであつて、電源として電池を使用しないものに限る。以下同じ)。
換気扇(プロペラ形の羽根を有するものに限る。以下同じ)。		一 有効内容積 二 消費電力量 三 外形寸法 四 使用上の注意	電気冷蔵庫(熱電子子を使用しないものに限る。以下同じ)。
エアコンディショナー(電動機の定格消費電力の合計が三キロワット以下、電熱装置を有するものには、その電熱装置を有するものにあつては、電熱装置を有するものに電力が五キロワット以下の定格消費電力を有するものに限り、電気冷風機及び熱電素子を除く。以下同じ)。		一 羽根の大きさ 二 風量 三 使用上の注意	換気扇(プロペラ形の羽根を有するものに限る。以下同じ)。
テレビジョン受信機		一 冷房能力 二 冷房運転のときのエネルギー消費効率 三 暖房能力(暖房のできるものに限る。) 四 暖房運転のときのエネルギー消費効率(暖房のできるものに限る。) 五 使用上の注意	エアコンディショナー(電動機の定格消費電力の合計が三キロワット以下、電熱装置を有するものには、その電熱装置を有するものに電力が五キロワット以下の定格消費電力を有するものに限り、電気冷風機及び熱電素子を除く。以下同じ)。
電気ジューサー、ミキサー及び電気ペーネルヒーター		一 年間消費電力量 二 使用上の注意 三 一種類 四 定格容量 五 使用上の注意	テレビジョン受信機
電気ボット		一 放熱の方式 二 温度調節の方式 三 暖房能力 四 熱媒体の種類(熱媒体を使用するものに限る。) 五 使用上の注意	電気ジューサー、ミキサー及び電気ペーネルヒーター
電気ロースター		一 一 定格容量 二 焼き網の寸法 三 使用上の注意	電気ボット
電気かみそり		一 電源方式 二 充電時間(充電式のものに限る。) 三 乾電池の種類及び数(乾電池を使用するものに限る。) 四 使用上の注意	電気ロースター

別表第二(第二条関係)

一 電気洗濯機	一 外形寸法 二 加熱室の有効寸法 三 使用上の注意
(一) 標準使用水量の表示に際しては、日本工業規格C九六〇六(電気洗濯機)に規定する標準使用水量をリットル単位で表示することとし、この場合における許容範囲は、表示値のプラス十パーセント、マイナス二十パーセントとする。	一 用途及び照度 二 卓上スタンド用けい光灯器具(机くに取り付けた構造のものを除く。以下同じ)。
(II) 外形寸法の表示に際しては、電気洗濯機の本体(操作盤、ホースかけ、タオルかけ及び高さをミリメートル単位で順次列記することとし、この場合における許容範囲は、表示値のプラス・マイナス十ミリメートルとする。	一 光束ランプの形式 二 全光束 三 消費電力 四 エネルギー消費効率
(III) 使用上の注意の表示に際しては、次に掲げる事項を製品の形状又は品質に応じて適切に表示すること。ただし、該当する事項がない場合は、この限りでない。	一 ブレード 二 使用上の注意
イ 使用方法に関する注意事項 ロ 点検・手入れに関する注意事項 ハ 設置に関する注意事項	一 種類 二 保温装置の有無 三 最大使用水量 四 使用上の注意

- (四) 表示には、表示した者の氏名又は名称を付記すること。
- (五) 表示は、電気洗濯機など、消費者の見やすい箇所にわかりやすく記載してすること。
- (一) 使用上の注意の表示に際しては、次に掲げる事項を製品の形状又は品質に応じて適切に表示すること。ただし、該当する事項がない場合は、この限りでない。
- イ 使用方法に関する注意事項  
ロ 点検・手入れに関する注意事項
- (二) 炊飯容量の表示に際しては、一回に炊飯できる最大量をリットル単位で表示することとし、この場合における許容範囲は表示値のマイナス五パーセントとする。
- (二) 使用上の注意の表示に際しては、次に掲げる事項を製品の形状又は品質に応じて適切に表示すること。ただし、該当する事項がない場合は、この限りでない。
- イ 使用方法に関する注意事項  
ロ 点検・手入れに関する注意事項
- (三) 表示には、表示した者の氏名又は名称を付記すること。
- (四) 表示は、ジャーナル(一次飯器)など、消費者の見やすい箇所にわかりやすく記載してすること。
- (三) 表示には、表示した者の氏名又は名称を付記すること。
- (四) 表示は、ジャーナル(一次飯器)など、消費者の見やすい箇所にわかりやすく記載してすること。

三 電氣毛布

(一) 種類の表示に際しては、次の表の上欄に掲げる電気毛布の種類に応じそれぞれ同表の下欄に掲げる種類を示す用語を用いて表示すること。

電 气 毛 布 の 種 類	用 語
就寝時に体の上に掛けで使用するもの	掛け毛布
就寝時に体の下に敷いて使用するもの	敷毛布
就寝時に体の上に掛けでも下に敷いても使用できるもの	掛けしき毛布
掛けしき毛布	掛けしき毛布

(1) 繊維の組成の表示に際しては、繊維製品品質表示規程(平成九年通商産業省告示第五百五十八号)の内容に準じて繊維の名称を示す用語とその繊維の混用率を示す数値を併記して

(11) 使用上の注意の表示に際しては、次に掲げる事項を製品の形状又は品質に応じて適切に表示すること。ただし、該当する事項がない場合は、この限りでない。

口 点検・手入れに関する注意事項  
**(四) 表示には、表示した者の氏名又は名称を付記すること。**

だし、使用上の注意については、本体又は取扱説明書に表示すること。

仕事率をワット単位で表示することとし、この場合における許容範囲は、表示値のマイナス十パーセントとする。

ドに限る。)の質量の合計をキログラム単位で表示する」とし、この場合における許容範囲は、表示値のプラス・マイナス十パーセントとする。

表示すること。ただし、該当する事項がない場合は、この限りでない。

(四) 表示には、表示した者の氏名又は名称を付記すること。  
(五) 表示は、電気掃除機とともに、消費者の見やすい箇所にわかりやすく記載してすること。  
ただし、使用上の注意については、本体又は取扱説明書に表示すること。

(一) 有効内容積の表示に際しては、日本工業規格C九六〇七(電気冷蔵庫及び電気冷凍庫)に規定する有効内容積(冷凍冷蔵庫(日本工業規格C九六〇七(電気冷蔵庫及び電気冷凍庫)に規定する冷凍冷蔵庫をいう。以下同じ。)にあっては、全有効内容積並びに冷凍室及び冷蔵室の有効内容積)をラベル等に表示することとし、この場合(冷凍冷蔵庫の冷凍室又は

六

冷蔵室の有効内容積のうちその数値のいすれか大きいものの表示の場合を除く)における許容範囲は、表示値のプラス・マイナス三パーセント又はプラス・マイナス一リットルのいすれか大きい方とする。

なれ、冷凍室であつて冷凍室の冷却性能をもつ状態に切り替えることができるものと有する。冷凍冷蔵庫にあつては、当該冷凍室の有効内容積を前段の規定による冷凍室の有効内容積の表示の次にリットル単位で冷蔵用に切換えが可能である旨を付して括弧書きで付記すること。

(1) 消費電力量の表示に際しては、電気冷蔵庫の定格周波数ことに日本工業規格C九六〇・七(電気冷蔵庫及び電気冷凍庫)に規定する消費電力量をキロワット時毎月の単位(試験方法等を付記すること)で表示することとし、この場合における許容範囲は、表示値のプラス十五

パー・セントとする。なお、冷凍室であつて冷凍室の冷却性能をもつ状態に切換えることがで  
きるものと有する冷凍冷蔵庫にあつては、当該冷凍室を冷蔵室の冷却性能をもつ状態に切換  
えたときにおける消費電力量を前段の規定による消費電力量の表示の次にキロワット時毎月  
の単位で、当該冷凍室を冷蔵室の冷却性能をもつ状態に切換えた場合である旨をして括弧

(III) 外形寸法の表示に際しては、電気冷蔵庫本体(凝縮器、固定されたテーブルボード及び外付け操作盤を含み、扉のハンドル及び調整脚を除く。)の幅、奥行及び高さをミリメートル書きで付記すること。

(四) 使用上の注意の表示下に示しては、次に掲げる事項と製品の形状又は品質によって、(一)～(三)のうち何れかに該当する場合は、表示値のプラス・マイナス十ミリメートルとする。ただし、表示値が千ミリメートル以上の場合における許容範囲は、プラス・マイナス十五ミリメートルとする。

四、各月の決算の手帳を閉じて、あらかじめ次回の予算を算定する。予算の形をつけて品質に応じて適切に表示すること。ただし、該当する事項がない場合は、この限りでない。

（五）表示には、表示した者の氏名又は名称を付記すること。  
（六）表示は、電気令藏庫ごとに、消費者の見やすい箇所にわかりやすく記載してすること。

（二）羽根の大きさの表示に際しては、羽根の回転によって羽根の先端が描く円の直径をセン  
ターダイヤルにて測定する。ただし、使用上の注意については、本体又は取扱説明書に表示すること。  
換気扇

(1) 風量の表示に際しては、換気扇の定格周波数とともに日本工業規格C九六〇三(換気扇)に規定する風量の算出方法により得た数值を立方メートル毎分の単位で表示することとし、ナス、一センチメートルとする。

この場合における許容範囲は、表示値のプラス・マイナス十ペーセントとする。  
なお、空気の排出のほか、吸入もできる構造のものにあっては、排出及び吸入の風量をそれぞれ表示すること。

(三) 使用上の注意の表示に際しては、次に掲げる事項を製品の形状又は品質に応じて適切に表示すること。ただし、該当する事項がない場合は、この限りでない。

(四) 表示には、表示した者の氏名又は名称を付記すること。  
(五) 表示は、換気扇ごとに、消費者の見やすい箇所にわかりやすく記載してすること。ただし、設置に関する注意事項

し、使用上の注意になつては、本体又は取扱説明書に表示すること。

六

## 七 エアコンディショナー

(一) 冷房能力又は暖房能力の表示に際しては、エアコンディショナーの定格周波数ごとに標準電圧(一百ボルト又は二百ボルト)の電圧をいう。以下同じ。における日本工業規格C九六一(ルームエアコンディショナー)に規定する冷房能力又は暖房標準能力の試験方法により測定して得られる数値又は日本工業規格B八六一(バッケージエアコンディショナー)に規定する冷房能力又はヒートポンプ暖房標準能力の試験方法により測定して得られる数値をキロワットの単位で表示すること。ただし、水蒸発式のものについては、冷房能力又は暖房能力の表示、ヒートポンプ暖房又は電熱装置のみによる方法により暖房を行うものについては、暖房能力の表示の場合にあっては、表示値が一キロワット以下のときは、その値のプラス・マイナス五イナス十ペーセント、表示値が一キロワットを超えるときは、その値のプラス・マイナス五ペーセントとする。

(二) 冷房運転又は暖房運転のときのエネルギー消費効率の表示に際しては、エアコンディショナーの定格周波数ごとに(一)の規定に定めた試験方法により得られる冷房能力又は暖房能力の数値を日本工業規格C九六一(ルームエアコンディショナー)に規定する冷房消費電力又は日本工業規格B八六一(バッケージエアコンディショナー)に規定する冷房消費電力若しくは暖房標準消費電力の試験方法により測定して得られるワットの単位による数値又は日本工業規格B八六一(バッケージエアコンディショナー)に規定する冷房消費電力若しくはヒートポンプ暖房標準消費電力の試験方法により測定して得られるワットの単位による数値で除して得られる小数点以下が二桁の数値を表示すること。ただし、水蒸発式のもの、ヒートポンプ暖房又は電熱装置のみによる方法により暖房を行うもの及び一の冷媒回路により二以上の室内ユニットを同時に冷房運転又は暖房運転することができるものについては、冷房運転又は暖房運転のときのエネルギー消費効率の表示を省略することができる。この場合における許容範囲は、表示値のマイナス十五ペーセントとする。

(三) 使用上の注意の表示に際しては、次に掲げる事項を製品の形状又は品質に応じて適切に表示すること。ただし、該当する事項がない場合は、この限りでない。

イ 使用方法に関する注意事項  
ロ 点検・手入れに関する注意事項  
ハ 設置に関する注意事項

(四) 表示には、表示した者の氏名又は名称を付記すること。

(五) 表示は、エアコンディショナーごとに、消費者の見やすい箇所にわかりやすく記載すること。ただし、使用上の注意については、本体又は取扱説明書に表示すること。

## 八

(一) 年間消費電力量の表示に際しては、次に掲げる方法で測定した動作時消費電力、待機時消費電力及び節電機能による低減消費電力より、まず動作時消費電力から節電機能による低減消費電力の四分の一を減じた数値と年間基準動作時間(六四二・五時間)の積による年間動作時の消費電力量を算出し、次に待機時消費電力と年間基準待機時間(七一・五時間)の積による年間待機時の消費電力量を算出し、その和の数値である年間消費電力量をキロワット時毎年の単位で表示することとし、この場合における許容範囲は、表示値のプラス十ペーセントとする。なお、この表示の必要なテレビジョン受信機の対象範囲はテレビジョン放送受信機能を有するものであって、直視管型のブラウン管を有するものであつて、かつ、専ら交流電源で使用されるものとする。

イ 動作時消費電力は、地上波帯信号の入力により測定した全白信号時及び全黒信号時の消費電力の平均値とする。なお、測定時には、節電機能が作動しない状態とすること。

ロ 待機時消費電力は、主電源によつて電源を切った場合の消費電力と主電源を入れた状態で待機時消費電力を測定した場合の消費電力と異なるよう設計されたものの場合には、地上波帯信号の入力による消費電力の他、衛星放送波帯信号及びベースバンド信号の入力による消費電力を測定し、それらの消費電力の最大値と最小値の平均を動作時消費電力とする。

ハ 節電機能による低減消費電力は、次のいずれかの値のうち大きい値とする。  
① 周辺照度に応じて映像を自動的に制御する自動輝度調整機能による低減消費電力は、映像信号としてカラーバー信号を用いて周辺照度三百ルックス以上の状態において測定した消費電力から周辺照度〇ルックスの状態において測定した消費電力を差し引いた値とする。

ニ ルームエアコンディショナーの標準試験状態において測定する条件の下で行うものとする。  
② 節電機能スイッチによる低減消費電力は、節電機能スイッチを切った状態の消費電力から節電機能スイッチを入れた状態の消費電力を差し引いた値とする。

レ ピジション受信機試験方法の標準試験状態において測定する条件の下で行うものとする。  
① テレビのコントラスト調整は、イ及びロにおいて、全白信号受信消費電力が最大となるように、ヘにおいては、工場出荷時の位置に設定すること。

② テレビの明るさ調整は、工場出荷時の位置に設定すること。

③ テレビの音声出力は、日本工業規格C六一〇一(テレビジョン受信機試験方法)の標準音声試験出力の得られる位置に設定すること。

ホ イからへまでの消費電力の測定において、信号の入力は、次に定めるところによるものとする。

① 地上波帯信号又はベースバンド信号の入力による測定における測定における映像信号は、日本工業規格C六一〇一(テレビジョン受信機試験方法)の試験映像信号に規定する(P)全白信号及び(R)全黒信号を用いること。また、音声信号は、一キロヘルツ

テレビジョン受信機の入力による測定における映像信号は、同規格の試験映像信号に規定する(P)全白信号及び(R)全黒信号を用いること。また、音声信号は、一キロヘルツ

の正弦波信号と、PCM変調の変調率を最大変調時のマイナス十八デシベルとする。

② テレビジョン放送の送信の標準方式に準拠する第一中間周波数帯に変換された信号を用い、その入力信号レベルはマイナス四五デシベル(ミリワット)とすること。

イ 使用方法に関する注意事項  
ロ 点検・手入れに関する注意事項  
ハ 設置に関する注意事項

(三) 表示には、表示した者の氏名又は名称を付記すること。

(四) 表示は、テレビジョン受信機ごとに、消費者の見やすい箇所にわかりやすく記載してす

## 九 電気ジューサー、電気ミキサー及び電気ジュー・ミキサー

(一) 種類の表示に際しては、次の表の上欄に掲げる種類に応じてそれぞれ同表の下欄に掲げる用語を用いて表示すること。

種 類	用 語
ジュー・サーとして使用するもの	ジュー・サー
ミキサーとして使用するもの	ミキサー
ジュー・サー及びミキサーとして使用するもの	ジュー・サー・ミキサー
ジュー・サー・ミキサー	ミキサ

(二) 定格容量の表示に際しては、電気ミキサー及び電気ジュー・ミキサーにあつては、日本工業規格C九六〇九(電気ミキサ)に規定する測定方法によつてリットル又はミリリットル単位で表示することとし、この場合における許容範囲は、表示値のプラス・マイナス十パーセントとする。ただし、電気ジュー・サーについては、定格容量の表示を省略すること。

(三) 使用上の注意の表示に際しては、次に掲げる事項を製品の形状又は品質に応じて適切に表示すること。ただし、該当する事項がない場合は、この限りでない。

イ 使用方法に関する注意事項

ロ 点検・手入れに関する注意事項

(四) 表示には、表示した者の氏名又は名称を付記すること。

(五) 表示は、電気ジュー・サー、電気ミキサー又は電気ジュー・ミキサーごとに、消費者の見やすい箇所にわかりやすく記載してすること。ただし、使用上の注意については、本体又は取扱説明書に表示すること。

電気パネルヒーター

(一) 放熱の表示に際しては、その放熱の表示を適切に表現した用語を用いて表示すること。特に放熱の表示が次の表の上欄に掲げる方式に該当するものであるときは、それぞれ同表の下欄に掲げる用語を用いて表示すること。

放 热 の 方 式

用 語

熱媒体油を放熱板内で加熱、循環させて放熱させるもの

乾式

(二) 温度調節の表示に際しては、次の表の上欄に掲げる温度調節の方式に応じ、それそれ同表の下欄に掲げる用語を用いて表示すること。

温 度 調 芯 の 方 式

用 語

熱媒体油を放熱板内で使用しないで放熱させるもの

可変式

(六) 暖房能力の表示に際しては、電気パネルヒーターの発熱体の最大出力をワットの単位で表示することとし、この場合における許容範囲は、表示値のプラス・マイナス十パーセントとする。

(七) 热媒体の種類の表示に際しては、その種類を適切に表現した用語を用いて表示することとし、特にその種類が次の表の上欄に掲げる種類に該当するものであるときは、それぞれ同表の下欄に掲げる用語を用いて表示すること。

热 媒 体 の 种 類	用 語
原油を精製した炭化水素を主成分とするもの	鉱物油
合成油	

(八) 使用上の注意の表示に際しては、次に掲げる事項を製品の形状又は品質に応じて適切に表示すること。ただし、該当する事項がない場合は、この限りでない。

イ 使用方法に関する注意事項

ロ 点検・手入れに関する注意事項

ハ 設置に関する注意事項

(九) 表示には、表示した者の氏名又は名称を付記すること。

(十) 表示は、電気パネルヒーターごとに、消費者の見やすい箇所にわかりやすく記載すること。ただし、使用上の注意については、本体又は取扱説明書に表示すること。

(十一) 電気ボット

(一) 定格容量の表示に際しては、電気ボットの最大水位線までの容積をリットル又はミリリットル単位で表示することとし、この場合における許容範囲は、表示値のプラス・マイナス十パーセントとする。

(二) 使用上の注意の表示に際しては、次に掲げる事項を製品の形状又は品質に応じて適切に表示すること。ただし、該当する事項がない場合は、この限りでない。

イ 使用方法に関する注意事項

ロ 点検・手入れに関する注意事項

(三) 表示には、表示した者の氏名又は名称を付記すること。

(四) 表示は、電気ボットごとに、消費者の見やすい箇所にわかりやすく記載してすること。

ただし、使用上の注意については、本体又は取扱説明書に表示すること。

(五) 電気ロースター

(一) 種類の表示に際しては、次の表の上欄に掲げる構造に応じ、それぞれ同表の下欄に掲げる用語を用いて表示すること。

構 造	用 語
ふたの部分が開閉できるもの 受け皿の部分が加熱室から引き出せるもの	開閉式 引出式

(二) 焼き網の寸法の表示に際しては、焼き網の最大有効焼面の縦及び横の長さをセンチメートル単位で表示することとし、この場合の許容範囲は、表示値のプラス・マイナス十パーセントとする。

(三) 使用上の注意の表示に際しては、次に掲げる事項を製品の形状又は品質に応じて適切に表示すること。ただし、該当する事項がない場合は、この限りでない。

イ 使用方法に関する注意事項

ロ 点検・手入れに関する注意事項

(四) 表示には、表示した者の氏名又は名称を付記すること。

(五) 表示は、電気ロースターごとに、消費者の見やすい箇所にわかりやすく記載してすること。  
と。ただし、使用上の注意については、本体又は取扱説明書に表示すること。

## 十三 電気かみそり

(一) 電源方式の表示に際しては、次の表の上欄に掲げる電源方式に応じ、それぞれ同表の下欄に掲げる用語を用いて表示すること。この場合において、「二種類以上の方式を複合した電気かみそりについては、その方式を列記すること。」

電 源 方 式	用 語
周波数五十又は六十ヘルツの単相交流で、直接使用するもの	交流式
蓄電池を組み込み、充電装置を器体内又は付属部として有するもの 乾電池を使用するもの	充電式 乾電池式

(一) 充電時間の表示に際しては、周囲温度摂氏二十度(この場合において、許容範囲はプラス・マイナス二度とする)における定格周波数及び定格電圧の下で電気かみそりが保有する充電装置で充電したとき、蓄電池の定格容量の八十パーセント以上の容量に充電するのに要する時間を表示すること。この場合における蓄電池の容量確認の方法は、日本工業規格C八七〇五(円筒密閉型ニッケル・カドミウム蓄電池)に規定する試験に準じて行うこと。

(二) 乾電池の種類及び数の表示に際しては、日本工業規格C八五〇一(マンガン乾電池)又は日本工業規格C八五一(アルカリ一次電池)に規定する電池の形式又は呼称及び数を表示すること。

(三) 使用上の注意の表示に際しては、次に掲げる事項を製品の形状又は品質に応じて適切に表示すること。ただし、該当する事項がない場合は、この限りでない。

イ 使用方法に関する注意事項  
ロ 点検・手入れに関する注意事項

(四) 表示した者の氏名又は名称を付記すること。

(五) 表示には、表示した者の氏名又は名称を付記すること。

(六) 表示は、電気かみそりごとに、消費者の見やすい箇所にわかりやすく記載してすること。  
ただし、使用上の注意については、本体又は取扱説明書に表示すること。

ロ 点検・手入れに関する注意事項

(一) 外形寸法の表示に際しては、電子レンジの本体(操作盤、扉、吸排気用の突出部、脚部及び電源コード掛けの突出部を含み、操作盤のつまみ及びボタン類、扉のハンドル、電源コード、アース端子その他の付属品を除く。以下同じ。)の幅、奥行き及び高さのそれぞれの最大値をミリメートル単位で表示することとして、この場合における許容範囲は、表示値のプラス・マイナス十ミリメートルとする。

(一) 加熱室の有効寸法の表示に際しては、ターンテーブルを有しない電子レンジにあっては、加熱室の幅、奥行き及び高さを、ターンテーブルを有する電子レンジにあっては加熱室の幅、奥行き及び高さ(その高さが変動するものにあっては、その最小値)並びにターンテーブルの直径を、それぞれ次に掲げることにより算出し、ミリメートル単位で表示すること。この場合における許容範囲は、表示値のプラス・マイナス十ミリメートルとする。

イ 高さは、受皿(ターンテーブルを含む。以下この号において同じ。)の表面の中心から受皿に垂直に測った加熱室の内側の上面(上面に発蒸管の保護カバー等(その取付け位置、突出の状況等により調理の支障となるものに限り、以下この号において單に「保護カバー等」という。)がある場合には、当該保護カバー等の最下端部を通る受皿の表面に平行な平面と受皿の中心を通る受皿に垂直な直線との交点)までの距離とする。

ロ 幅及び奥行きは、受皿の表面から加熱室の高さの三分の一の高さの水平面における加熱室の内側の側面(側面に保護カバー等がある場合には、当該保護カバー等の先端を通る加熱室の底面に垂直な直線と当該水平面との交点。以下この号において同じ。)から相対する他の側面までの距離とする。

ハ ターンテーブルの直径は、ターンテーブルの上端の円の直径とする。

(二) 使用上の注意の表示に際しては、次に掲げる事項を製品の形状又は品質に応じて適切に表示すること。ただし、該当する事項がない場合は、この限りでない。

イ 使用方法に関する注意事項  
ロ 点検・手入れに関する注意事項

(四) 表示には、表示した者の氏名又は名称を付記すること。

(五) 表示は、電子レンジごとに、消費者の見やすい箇所にわかりやすく記載してすること。  
ただし、使用上の注意については、本体又は取扱説明書に表示すること。

## 十五 卓上スタンド用けい光灯器具

(一) 用途の表示に際しては、次の表の上欄に掲げる照度による区分に応じそれぞれ同表の下欄に掲げる用語を用いて表示することとし、照度の表示に際しては、当該用語の次に括弧書きで当該卓上スタンド用蛍光灯器具の通常の使用状態における最低の照度が表示される照度以上であるようにルクス単位で表示すること。この場合において、照度は、日本工業規格C八一一二(蛍光灯卓上スタンド(勉学、読書用))に規定する測定方法によりランプ中心直下の点を中心とし、卓上スタンド用蛍光灯器具の前方半径三十センチメートルの円の三分の一の円周上において測定するものとする。

照 度 に よ る 区 分	用 語
五百ルクス以上	精細作業用
五百ルクス未満三百ルクス以上	読書用
三百ルクス未満	一般作業用

(二) 蛍光ランプの形式の表示に際しては、日本工業規格C七六〇一(蛍光ランプ(一般照明用))に規定する蛍光ランプの形式の表し方により表示すること。

(三) 全光束の表示に際しては、次に掲げる事項を除き、日本工業規格C七六〇一(蛍光ランプ(一般照明用))に規定する蛍光ランプの形式の表し方により表示すること。

イ 周囲温度は、摂氏二五度プラス・マイナス三度以内のこと。

ロ 蛍光ランプは、蛍光灯器具から取り出し、口出し線に接続した状態で行うこと。

ハ 環形蛍光ランプについて、水平光度から求める場合には、平均水平光度の九・三倍の値をとつて全光束とする。ただし、平均水平光度は、蛍光灯器具に定格周波数の定格電圧を加え、蛍光ランプを十五分間点灯し、特性が一定になつた後、円環の中心を通り円環を含む面に垂直な線上であつて、ランプの外径の四倍以上の距離をおいた箇所及び円環を含む面にあつて円環の中心を通る直線を軸としてこれを百八十度回転した箇所に受光器を設置して測定した水平光度の平均値とすること。

ニ コンベクト形蛍光ランプについて、水平光度から求める場合には、球面光束計を使って全て光束が測定された蛍光ランプについて、同一の条件で平均水平光度を測定し、これを基準として算定した値をとつて全光束とすること。ただし、平均水平光度は、蛍光灯器具に定格周波数の定格電圧を加え、蛍光ランプを四五分間点灯し、特性が一定になつた後、次の形式に応じ、次に定める箇所に受光器を設置して測定した水平光度の平均値とすること。



