

雑貨工業品品質表示規程の一部を改正する告示案 新旧対照条文

雑貨工業品品質表示規程（平成九年十二月一日 通商産業省告示第六百七十二号）（抄）

（傍線部分は改正部分）

改 正 案	現 行
<p>（表示事項） 第一条（略） （遵守事項） 第二条（略） 別表第一（略） 別表第二</p> <p>一 魔法瓶</p> <p>（一）～（三）（略）</p> <p>（四）材料の種類を表示に際しては、次のイ及びロに掲げるところによること。</p> <p>イ（略）</p> <p>ロ 胴部、ふた、コップ、口金、中栓及び揚水パイプに</p> <p>ついては、<u>消費者が理解しやすいように適切に表現を</u> <u>した上で、</u>主として使用される材料の名称をそれぞれ</p>	<p>（表示事項） 第一条（略） （遵守事項） 第二条（略） 別表第一（略） 別表第二</p> <p>一 魔法瓶</p> <p>（一）～（三）（略）</p> <p>（四）材料の種類を表示に際しては、次のイ及びロに掲げるところによること。</p> <p>イ（略）</p> <p>ロ 胴部、ふた、コップ、口金、中栓及び揚水パイプに</p> <p>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</p>

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ず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、めっき、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)～(5) (略)

備考 (略)

(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 水 (略)

へ 丸洗いをしない旨。 (ただし、丸洗いできる製品に

ついては、洗い方に係る注意事項を記載する。)

ト (略)

(六) (略)

(七) 表示は、魔法瓶ごとに、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、使用上の注意の表示については、下げ札又はラベル若しくは取扱説

材料の名称を示す用語に応ず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、めっき、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)～(5) (略)

備考 (略)

(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 水 (略)

へ 丸洗いをしない旨。

ト (略)

(六) (略)

(七) 表示は、魔法瓶ごとに、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、使用上の注意の表示については、下げ札又は金属板等のラベル若し

明書の貼り付け等本体から容易に離れない方法により
行うこと。

二七 (略)

八 革又は合成皮革を製品の全部又は一部に使用して製造した手袋

(一) (略)

成 皮 革	革				材 料 の 種 類
	(略)	やぎの革	羊の革	(略)	
(略)	(略)	やぎ革	羊革	(略)	材料の種類を示す用語

くは取扱説明書の貼り付け等本体から容易に離れない
方法により行うこと。

二七 (略)

八 革又は合成皮革を製品の全部又は一部に使用して製造した手袋

(一) (略)

成 皮 革	革				材 料 の 種 類
	(略)		羊又はやぎの革	(略)	
(略)	(略)		羊革	(略)	材料の種類を示す用語

		合
(略)	(略)	
材 料 の 種 類	材 料 の 種 類 を 示 す 用 語	
<p>(一) (略)</p> <p>(二) 寸法の表示に際しては、日本工業規格S四〇五一の2・1「手囲い」で規定される長さをセンチメートル単位の整数により表示すること。</p>		
<p>(三) (略)</p> <p>(四) (略)</p> <p>九〇十二 (略)</p> <p>十三 革又は合成皮革を製品の全部又は一部に使用して製造した上衣、ズボン、スカート、ドレス、コート及びプルオーバー、カーディガンその他のセーター</p>		

		合
(略)	(略)	
材 料 の 種 類	材 料 の 種 類 を 示 す 用 語	
<p>(一) (略)</p> <p>(二) 寸法の表示に際しては、その手袋に適合する手の親指の第一関節の位置で測定したその手の周囲の長さを、センチメートル単位で一センチメートルの整数倍の数値により表示すること。なお、その手袋の中指の長さを括弧書きで付記できるとし、その表示に際しては、センチメートル単位で〇・五センチメートルの整数倍の数値により表示すること。</p>		
<p>(三) (略)</p> <p>(四) (略)</p> <p>九〇十二 (略)</p> <p>十三 革又は合成皮革を製品の全部又は一部に使用して製造した上衣、ズボン、スカート、ドレス、コート及びプルオーバー、カーディガンその他のセーター</p>		

表面加工の種類	備考 (略) (二)～(四) (略) 十四～二十四 (略) 二十五 なべ (一) (略)	合 成 皮 革	革	
		(略)	(略)	やぎの革 羊の革
表面加工の種類を示す用語		(略)	(略)	やぎ革 羊革

表面加工の種類	備考 (略) (二)～(四) (略) 十四～二十四 (略) 二十五 なべ (一) (略)	合 成 皮 革	革	
		(略)	(略)	羊又はやぎの革
表面加工の種類を示す用語		(略)	(略)	羊革

<p>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</p> <p>(皮膜厚さが日本工業規格H八六一(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AA5以上のものに限る。)</p>	<p>アルマイト</p>
<p>(略)</p> <p>(二) 材料の種類を表示に際しては、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小数点第一位まで付記すること。ただし、なべの底の中央部がなべ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</p>	<p>(略)</p>

<p>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</p>	<p>アルマイト</p>
<p>(略)</p> <p>(二) 材料の種類を表示に際しては、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、銅製のものにあつてはプラス・マイナス二十パーセント、ステ</p>	<p>(略)</p>

られる場合は、これらが的確に反映され则认为さ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、銅製のものにあつてはプラス・マイナス二十パーセント、ステンレス鋼製のものにあつてはプラス・マイナス十パーセント、銅製のもの及びステンレス鋼製のもの以外のものにあつてはプラス・マイナス十五パーセントとすること。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、すべての材料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。

表 (略)

(三) (略)

(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

ステンレス鋼製のものにあつてはプラス・マイナス十パーセント、銅製のもの及びステンレス鋼製のもの以外のものにあつてはプラス・マイナス十五パーセントとすること。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。

表 (略)

(三) (略)

(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する。また、測定はなべをよく洗浄した上で行う。

(五) 取扱以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イに掲げる事項、圧力なべ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 圧力なべを含むなべ

ㄱ (略)

こげつき等を落とす際は金属製の固いものを使用しない旨。

(略)

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。

(略)

急激な衝撃を与えたり、空だきをした場合に水等をかけて急冷しない旨。

ストーブの上で使用しない旨。

誤差の許容範囲は、プラス・マイナス五パーセントとすること。

(五) 取扱以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イに掲げる事項、圧力なべ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 圧力なべを含むなべ

ㄱ (略)

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)。

(略)

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(銅製のものに限り)。

(略)

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

(新設)

- (略)
- (六)～(七) (略)
- 二十六 湯沸かし
- (一) (略)

<p>表面加工の種類</p> <p>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</p> <p>(皮膜厚さが日本工業規格H八六一(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AA5以上のものに限る。)</p>	<p>表面加工の種類を示す用語</p> <p>アルマイト</p>
<p>(略)</p>	<p>(略)</p>

(二) 材料の種類を表示に際しては、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、

- (略)
- (六)～(七) (略)
- 二十六 湯沸かし
- (一) (略)

<p>表面加工の種類</p> <p>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</p>	<p>表面加工の種類を示す用語</p> <p>アルマイト</p>
<p>(略)</p>	<p>(略)</p>

(二) 材料の種類を表示に際しては、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小数点第一位まで付記すること。ただし、湯沸かしの底の中央部が湯沸かし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ない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、銅製のものにあつてはプラス・マイナス二十パーセント、ステンレス鋼製のものにあつてはプラス・マイナス十パーセント、銅製のもの及びステンレス鋼製のもの以外のものにあつてはプラス・マイナス十五パーセントとすること。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、すべての材料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とする。また、直接火に当たる部分に本体と異なる種類

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・マイナス二十パーセント、ステンレス鋼製のものにあつてはプラス・マイナス十パーセント、銅製のもの及びステンレス鋼製のもの以外のものにあつてはプラス・マイナス十五パーセントとすること。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。

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。

表
(略)

(三) 満水容量の表示に際しては、口頭部又はそそぎ口ま
での容量のうちいずれか少ない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する。また、測定
は湯沸かしをよく洗浄した上で行う。

(四) 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 水 (略)

へ 強い衝撃を与えたり、空だきをした場合に水等をか
けて急冷しない旨。

ト ストープの上で使用しない旨。

チ 使用後はよく洗って乾燥させる旨。

表
(略)

(三) 満水容量の表示に際しては、口頭部又はそそぎ口ま
での容量のうちいず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・マイナス五パーセントとすること
。

(四) 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 水 (略)

へ 強い衝撃を与えたり、空だきをした場合に水等をか
けて急冷しない旨(ほろろう引きものに限る)。

ト 長時間ストープにかけておかない旨(鉄製でほろ
ろう引きのものに限る)。

(新設)

二十七～三十 (五)～(六) (略)

二十七～三十 (五)～(六) (略)