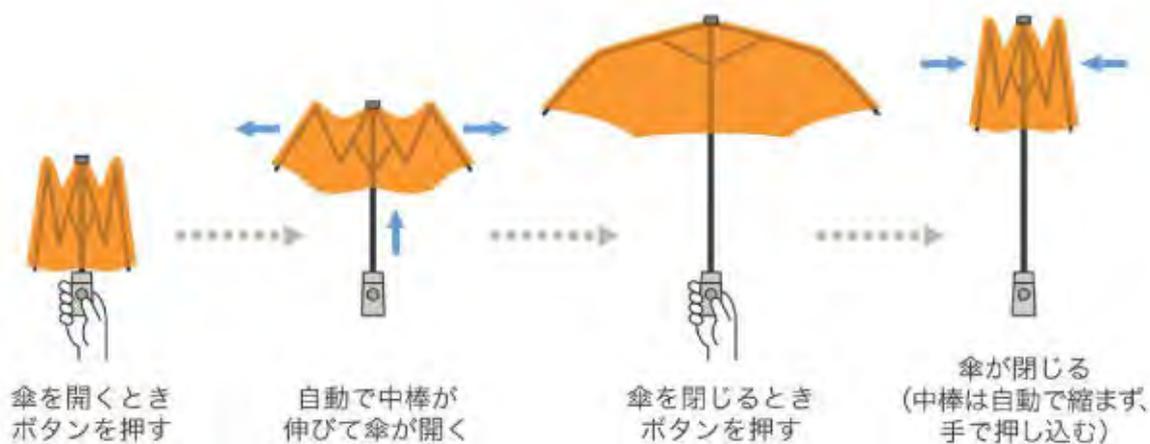


①-1 洋傘のしくみ概要

傘は、雨傘・日傘、和傘・洋傘の区別なく、通常、全体を支える中棒、全体を覆う傘布（カバー）、傘布を支える骨によって構成される。また、付属品として傘カバーや傘袋、バンドなどの周辺部品を付帯する。

国内消費量は、少なくとも財務省通関統計による傘の輸入は、約1億2000本で、近年は中国からの輸入が99%で、中国以外では台湾・韓国から輸入されている。

折りたたみ傘には、手の力で開閉するもの（手開き式）と、ボタンを押すと自動的に開くもの（以下、「ジャンプ式」という。）がある。また、ジャンプ式のなかには、閉じるときも自動で折りたたまれるものがある（以下、「自動開閉式」という。下記イラスト参照）。



(国民生活センター2008年5月報告書より引用)

①-2 いすのしくみ概要

家表法におけるいす、腰掛け及び座いす（「いす類」）とは、作業又は休息のために腰を掛けたり、座ったりすること等を主たる目的として使用するものであって、背もたれ、肘かけ又は脚等の有無にかかわらず座面を有するもので、木製・鋼製その他の使用材料の如何にかかわらず対象としている。

その中で、乳幼児用のいす類は、以下のように0～5歳くらいまでの間で使用するいすが一般的とされている。「ラック」とは、背もたれ部分が稼働してベッドのような状態にすることが可能な製品である。なお、一部のハイチェア製品においては大人まで使用できるタイプもある。

（ハイ&ローラック）



（ローチェア）



（ハイチェア）



（ローラック）



②洋傘、いすの改正後の表示例

【洋傘（ジャンプ式の折りたたみ傘）】

傘生地組成 塩化ビニル樹脂
親骨の長さ 60cm
取扱い上の注意 ・傘の開閉時やシャフトの伸縮時には、顔や身体から離して使用してください。
・周囲の安全を十分に確認の上使用してください。

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

【乳幼児用のいす】

寸法 幅500mm×奥行590mm×高さ750mm
座面の高さ 380mm
構造部材 天然木
表面加工 ラッカー塗装
張り材 合成皮革
クッション材 ウレタンフォーム
取扱い上の注意 ・直射日光又は熱を避けてください。
・使用する際は必ずベルトやガード等を使用してください。

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

資料3 洋傘・いす

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
洋傘	雑貨工業品	洋傘
一 傘の生地 の組成 二 親骨の長さ	品質に 関し表 示すべ き事項	一 傘の生地 の組成 二 親骨の長さ
<p>（表示事項） 第一条（略） （遵守事項） 第二条（略） 別表第一（略）</p>		<p>（表示事項） 第一条（略） （遵守事項） 第二条（略） 別表第一（略）</p>

三 取扱い上の注意

別表第二 (略)

三 洋傘 (略)

(三) 取扱い上の注意の表示に際しては、次に掲げる事項を製品^イの形状又は品質に^ロ応じて^ハ適切に表示すること。

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(ビーチパラソル及びガーデンパラソルに限る)。

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、その指示標識いっばいに地中に埋める旨(ビーチパラソル及びガーデンパラソルに限る)。

ハ 傘の開閉時及びシャフトの伸縮時には、顔や身体から離して使用する旨(ジャンプ式の折りたたみ傘に限る)。

ニ 使用方法に関する注意事項。

三 取扱い上の注意(ビーチパラソル及びガーデンパラソルに限る)。

別表第二 (略)

三 洋傘 (略)

(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(ビーチパラソル及びガーデンパラソルに限る)。

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、その指示標識いっばいに地中に埋める旨。

(新設)

(新設)

十 いす、腰掛け及び座いす (略)

(六) 取扱い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 直射日光又は熱を避ける旨。

ロ 乳幼児の転落の防止に関する注意事項（乳幼児が使用するものに限る。）。

十 いす、腰掛け及び座いす (略)

(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。

(新設)

◎家庭用品品質表示法 雑貨工業品品質表示規程

(平成9年12月1日 通商産業省告示第672号)

別表第一（第一条関係）

洋傘	一 傘の生地組成 二 親骨の長さ 三 取扱い上の注意（ビーチパラソル及びガーデンパラソルに限る。）
いす、腰掛け及び座いす	一 寸法 二 構造部材 三 表面加工（表面加工が施されているものに限る。） 四 張り材 五 クッション材 六 取扱い上の注意

別表第二（第二条関係）

三 洋傘

- (一) 傘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、特に傘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）の規程に準じ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。
- (二) 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。
- (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（ビーチパラソル及びガーデンパラソルに限る。）。
- 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

標識いっぱい、地に埋める旨。

- (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、下げ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。

十 いす、腰掛け及び座いす

- (一) 寸法の表示に際しては、外形寸法及び座面の高さ（いす又は腰掛けの場合に限る。）を表示することとし、外形寸法についてはいす、腰掛け又は座いすを収容することができる最小の直方体を想定し、その幅、奥行き及び高さをミリメートル単位で順次列記し、座面の高さについては座面中央（座位基準点）の水平の高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、表示値の誤差の許容範囲は、プラス・マイナス十ミリメートルとすること。なお、背もたれ部の床面に対する角度が調節できるもの、座面の高さが調節できるもの又は足を置く台が引き出せるものについては、その寸法の最大及び最小の値をミリメートル単位で寸法を示す数値の次に括弧書きで付記すること。
- (二) 構造部材の表示に際しては、同一の材料を使用している主要な部分ごとに当該使用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、その使用材料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し、その材料が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。

構造部材の種類	構造部材の種類を示す用語
天然木	天然木
天然木の板を繊維方向をそろえて重ね、接着して作った板	積層材
普通合板	合板
硬質繊維板、半硬質繊維板又は軟質繊維板	繊維板
パーティクルボード	パーティクルボード

竹	竹
とう	とう
鋼、ステンレス鋼、鋳鉄、アルミニウム又はアルミニウム合金	「金属」の用語にその金属の名称を示す用語を括弧書きで付記したもの
天然石	「天然石」の用語にその天然石の名称を示す用語を括弧書きで付記したもの
人造石	人造石
陶磁器	陶磁器

- (三) 表面加工の表示に際しては、いす、腰掛け又は座いすに施した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
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
油性塗料を含浸させて仕上げたもの	オイル仕上げ
めっき加工を施したもの	「めっき」の用語にそのめっ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	アルマイト

- (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、その材料が繊維製品（ロープを除く。）であるときは、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）の規程に準じて表示すること。

張り材の種類	張り材の種類を示す用語
皮革	「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	合成皮革
布に短繊維を植え付けたもの	植毛シート
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

備考

張り材として、特殊不織布（ランダム三次元立体構造を有する繊維層を主とした基材にポリウレタン又はそれに類する可撓性を有する高分子物質を含浸させたもの）を用いているものについては、「合成皮革」の用語に代えて「人工皮革」の用語を用いることができる。

- (五) クッション材の表示に際しては、同一のクッション材を使用している主要な部分ごとに当該使用クッション材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、そのクッション材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。

クッション材の種類	クッション材の種類を示す用語
スポンジゴム	スポンジゴム
ウレタンフォーム	ウレタンフォーム
鋼製ばね	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。

附 則 (平成二三年四月八日内閣府告示第二〇号)

- 1 この告示は、平成二十三年十月一日から施行する。
- 2 この告示の施行前に、この告示による改正前の雑貨工業品品質表示規程の規定に基づく表示をした雑貨工業品については、その表示をこの告示による改正後の雑貨工業品品質表示規程の規定に基づくものとみなす。

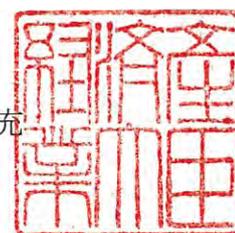
経済産業省

20130130 商第 1 号

平成 25 年 2 月 7 日

内閣総理大臣 安倍 晋三 殿

経済産業大臣 茂木 敏充



家庭用品品質表示法第 3 条第 4 項及び第 5 項の規定に基づく要請

家庭用品の品質に関する表示の適正化を図るため家庭用品品質表示法第 3 条第 4 項及び第 5 項の規定に基づき、別紙 1～3 のとおり表示の標準となるべき事項を変更することを要請します。



合成樹脂加工品品質表示規程に係る表示の標準となるべき事項の変更に関する要請について

1. 改正の背景及び理由

合成樹脂加工品品質表示規程における表示の標準となるべき事項に関して、原料として使用する合成樹脂の種類を示す用語を一般消費者により分かりやすくするための変更、及び日本工業規格（以下「JIS」という。）を引用している記述について現行の JIS 規程との整合性を図るための変更を行う。

2. 変更の内容

(1) 合成樹脂加工品品質表示規程第 2 条（遵守事項）

一 原料樹脂の種類を示す用語

（現行）

原料樹脂の種類	原料樹脂の種類を示す用語
メタクリル酸メチルを主成分として重合した合成樹脂	メタクリル樹脂

（改正案）

原料樹脂の種類	原料樹脂の種類を示す用語
メタクリル酸メチルを主成分として重合した合成樹脂	メタクリル樹脂、又はアクリル樹脂のどちらかの用語

(2) 合成樹脂加工品品質表示規程第 2 条（遵守事項）

二 耐熱温度の表示

一 試験方法

現行	改正案
S 2 0 2 9 (プラスチック製食器)	S 2 0 2 9 (プラスチック製食器類)

3. 改正時期

平成 2 5 年 5 月 1 日 施行予定

電気機械器具品質表示規程に係る表示の標準となるべき事項の変更に関する要請について

1. 改正の背景及び理由

電気機械器具品質表示規程における表示の標準となるべき事項に関して、日本工業規格（以下「JIS」という。）を引用している記述について現行の JIS 規程との整合性を図るための変更を行う。

2. 変更の内容

(1) 電気機械器具品質表示規程別表第二（第二条関係）

十五 卓上スタンド用けい光灯器具

(三)

現行	改正案
C七六〇一（蛍光灯ランプ（一般照明用））の初特性試験に規定する方法	C七六〇一（蛍光灯ランプ（一般照明用））の光学的特性に規定する試験方法

イ

現行	改正案
C八一〇八（蛍光灯安定器）のランプ電流及びランプ電力試験	C八一〇八（蛍光灯安定器－性能要求事項）のランプ電力及び電流試験

ロ 備考：

現行	改正案
C八一〇八（蛍光灯安定器）の附属書二	C八一〇八（蛍光灯安定器－性能要求事項）の附属書D試験用ランプ又は日本工業規格C八一〇七（蛍光灯電子安定器）の附属書B

3. 改正時期

平成25年5月1日 施行予定

雑貨工業品品質表示規程に係る表示の標準となるべき事項の変更に関する要請について

1. 改正の背景及び理由

雑貨工業品品質表示規程における表示の標準となるべき事項に関して、日本工業規格（以下「JIS」という。）を引用している記述について現行のJIS規程との整合性を図るための変更を行う。

2. 変更の内容

(1) 雑貨工業品品質表示規程別表第二（第二条関係）

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淨剤

①「合成洗剤」について

(二)

現行	改正案
K三三六二（合成洗剤試験方法）	K三三六二（家庭用合成洗剤試験方法）

(三)

現行	改正案
K三三六二（合成洗剤試験方法）	K三三六二（家庭用合成洗剤試験方法）

別記 塩素ガス発生試験（酸性タイプ）

(三) 基準溶液 ロ 調製方法

現行	改正案
試薬一級（日本工業規格K八五七六）	試薬特級（日本工業規格K八五七六）

②「洗濯用又は台所用の石けん」について

(二)

現行	改正案
K三三六二（合成洗剤試験方法）	K三三六二（家庭用合成洗剤試験方法）

③「住宅用又は家具用の洗剤」について

(二)

現行	改正案
K八九五一（硫酸）	K八九五一（硫酸（試薬））

別記一 塩素ガス発生試験（酸性タイプ）

(三) 基準溶液 □ 調製方法

現行	改正案
試薬一級（日本工業規格K八五七六）	試薬特級（日本工業規格K八五七六）

別記二 塩素ガス発生試験（塩素系）

(三) 基準溶液 □ 調製方法

現行	改正案
試薬一級（日本工業規格K八一八〇）	試薬特級（日本工業規格K八一八〇）

(2) 雑貨工業品品質表示規程別表第二（第二条関係）

六 ウレタンフォームマットレス及びスプリングマットレス

①「ウレタンフォームマットレス」について

(三)

現行	改正案
K六四〇一（耐荷重用軟質ポリウレタンフォーム）の十「寸法」	K六四〇一（耐荷重用軟質ポリウレタンフォーム）の五・三「寸法の許容差」

(四)

現行	改正案
K六四〇〇－二（軟質発泡材料－物理特性の求め方－第二部：硬さ及び圧縮たわみ）	K六四〇〇－二（軟質発泡材料－物理特性－第二部：硬さ及び圧縮応力－ひずみ特性の求め方）
六・七「D法」	六・七「D法」（二十五%定圧縮して二十秒後の力を求める方法）

(3) 雑貨工業品品質表示規程別表第二 (第二条関係)

二十八 衣料用、台所用又は住宅用の漂白剤

別記 塩素ガス発生試験 (塩素系)

(三) 基準溶液 ロ 調製方法

現行	改正案
試薬一級 (日本工業規格K八一八〇)	試薬特級 (日本工業規格K八一八〇)

(4) 雑貨工業品品質表示規程別表第二 (第二条関係)

二十九 台所用、住宅用又は家具用の磨き剤

① 「クレンザー」 について

(二)

現行	改正案
K三三六二 (合成洗剤試験方法)	K三三六二 (家庭用合成洗剤試験方法)

別記 塩素ガス発生試験 (塩素系)

(三) 基準溶液 ロ 調製方法

現行	改正案
試薬一級 (日本工業規格K八一八〇)	試薬特級 (日本工業規格K八一八〇)

② 「その他の磨き剤」 について

(二) 成分の表示 イ

現行	改正案
K〇〇六七 (科学製品の減量及び残分試験方法)	K〇〇六七 (化学製品の減量及び残分試験方法)

3. 改正時期

平成25年5月1日 施行予定

資料 6—1

合成樹脂加工品品質表示規程の一部を改正する告示案 新旧対照条文

○合成樹脂加工品品質表示規程（平成九年十二月一日 通商産業省告示第六百七十一号）（抄）

（傍線部分は改正部分）

改 正 案	現 行
<p style="text-align: center;">（表示事項）</p> <p style="text-align: center;">第一条 （略）</p> <p style="text-align: center;">（遵守事項）</p> <p style="text-align: center;">第二条 （略）</p> <p>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。 （略）</p>	<p style="text-align: center;">（表示事項）</p> <p style="text-align: center;">第一条 （略）</p> <p style="text-align: center;">（遵守事項）</p> <p style="text-align: center;">第二条 （略）</p> <p>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。 （略）</p>

原料樹脂の種類		原料樹脂の種類 を示す用語
メタクリル酸メチルを主成分として重合した合成樹脂	メタクリル樹脂 アクリル樹脂	原料樹脂の種類 を示す用語

二 耐熱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。この場合において、本体、ふた等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。

一 試験方法	耐熱温度の試験は、日本工業規格S二〇二九（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、五十度を起点として十度おきに行う。 この場合において、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、
--------	---

原料樹脂の種類		原料樹脂の種類 を示す用語
メタクリル酸メチルを主成分として重合した合成樹脂	メタクリル樹脂	原料樹脂の種類 を示す用語

二 耐熱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。この場合において、本体、ふた等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。

一 試験方法	耐熱温度の試験は、日本工業規格S二〇二九（プラスチック製食器）の7・4に掲げる耐熱性の試験を用いることとし、五十度を起点として十度おきに行う。 この場合において、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。

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。

資料6-2

電気機械器具品質表示規程の一部を改正する告示案 新旧対照条文

○電気機械器具品質表示規程（平成九年十二月一日 通商産業省告示第六百七十三号）（抄）

（傍線部分は改正部分）

改 正 案	現 行
<p>（表示事項）</p> <p>第一条（略） （遵守事項）</p> <p>第二条（略）</p> <p>別表第一（第一条関係）（略）</p> <p>別表第二（第二条関係）（略）</p> <p>十五 卓上スタンド用けい光灯器具（略）</p> <p>（三） 全光束の表示に際しては、日本工業規格C七六〇一（<u>蛍光ランプ（一般照明用）</u>）の光学的特性に規定する試験方法で測定した数値に、次に定める方法により算出した安定器</p>	<p>（表示事項）</p> <p>第一条（略） （遵守事項）</p> <p>第二条（略）</p> <p>別表第一（第一条関係）（略）</p> <p>別表第二（第二条関係）（略）</p> <p>十五 卓上スタンド用けい光灯器具（略）</p> <p>（三） 全光束の表示に際しては、日本工業規格C七六〇一（<u>蛍光ランプ（一般照明用）</u>）の初特性試験に規定する方法で測定した数値に、次に定める方法により算出した安定器光出</p>

光出力係数及び温度補正係数を乗じた値をルーメン単位で表示すること。

イ 安定器光出力係数は、日本工業規格 C 八一一八 (蛍光灯安定器―性能要求事項) のランプ電力及び電流試験又は日本工業規格 C 八一一七 (蛍光灯電子安定器) のランプ電流及び光出力試験の規定により、周囲温度が摂氏二十五度プラス・マイナス二度の状態に測定した実用安定器の光出力値を試験用安定器の光出力値で除した値とする。

ロ (略)

備考

管壁温度は、周囲温度が摂氏二十五度プラス・マイナス二度の状態、日本工業規格 C 八一一二 (蛍光灯卓上スタンド (勉強、読書用)) に規定する正常姿勢で、卓上スタンド用蛍光灯器具に日本工業規格 C 八一一八 (蛍光灯安定器―性能要求事項) の附属書 D 試験用ランプ又は日本工業規格 C 八一一七 (蛍光灯電子安定器) の附属書 B 試験用ランプに規定する該当ランプを装着し、定格周波数の定格電圧を加えて点灯させ、ランプの管壁温度が安定するまで継

力係数及び温度補正係数を乗じた値をルーメン単位で表示すること。

イ 安定器光出力係数は、日本工業規格 C 八一一〇八 (蛍光灯安定器) のランプ電流及びランプ電力試験又は日本工業規格 C 八一一七 (蛍光灯電子安定器) のランプ電流及び光出力試験の規定により、周囲温度が摂氏二十五度プラス・マイナス二度の状態に測定した実用安定器の光出力値を試験用安定器の光出力値で除した値とする。

ロ (略)

備考

管壁温度は、周囲温度が摂氏二十五度プラス・マイナス二度の状態、日本工業規格 C 八一一二 (蛍光灯卓上スタンド (勉強、読書用)) に規定する正常姿勢で、卓上スタンド用蛍光灯器具に日本工業規格 C 八一一〇八 (蛍光灯安定器) の附属書二試験用ランプに規定する該当ランプを装着し、定格周波数の定格電圧を加えて点灯させ、ランプの管壁温度が安定するまで継続したのち、ランプの管壁の最冷点の温度を測定した温度とする。

続したのち、ランプの管壁の最冷点の温度を測定した温度とする。

資料 6—3

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 style="text-align: center;">（表示事項）</p> <p>第一条（略） （遵守事項）</p> <p>第二条（略）</p> <p>別表第一（略）</p> <p>別表第二（略）</p> <p>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淨剤</p> <p style="padding-left: 20px;">合成洗剤（界面活性剤又は界面活性剤及び洗淨補助剤その</p>	<p style="text-align: center;">（表示事項）</p> <p>第一条（略） （遵守事項）</p> <p>第二条（略）</p> <p>別表第一（略）</p> <p>別表第二（略）</p> <p>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淨剤</p> <p style="padding-left: 20px;">合成洗剤（界面活性剤又は界面活性剤及び洗淨補助剤その</p>

他の添加剤から成り、その主たる洗淨の作用が純石けん分（脂肪酸塩であつて、その含有率が日本工業規格K三三〇四（石けん試験方法）により求められるものをいう。以下同じ。

）以外の界面活性剤の界面活性作用によるもの（洗濯用に使されるものについては、純石けん分以外の界面活性剤の含有重量が界面活性剤の総含有重量の三十パーセントを超えるものに限り、台所用に供されるものについては、純石けん分以外の界面活性剤の含有重量が界面活性剤の総含有重量の四十パーセントを超えるものに限る。）をいう。）（略）

（二） 成分の表示は、次のイからチまでに掲げるところによること。この場合において、成分の分析の方法が日本工業規格K三三六二（**家庭用合成洗剤試験方法**）又はK三三〇四（石けん試験方法）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。

（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日本工業規格Z八八〇二（pH測定方法）に定め

他の添加剤から成り、その主たる洗淨の作用が純石けん分（脂肪酸塩であつて、その含有率が日本工業規格K三三〇四（石けん試験方法）により求められるものをいう。以下同じ。

）以外の界面活性剤の界面活性作用によるもの（洗濯用に使されるものについては、純石けん分以外の界面活性剤の含有重量が界面活性剤の総含有重量の三十パーセントを超えるものに限り、台所用に供されるものについては、純石けん分以外の界面活性剤の含有重量が界面活性剤の総含有重量の四十パーセントを超えるものに限る。）をいう。）（略）

（二） 成分の表示は、次のイからチまでに掲げるところによること。この場合において、成分の分析の方法が日本工業規格K三三六二（**合成洗剤試験方法**）又はK三三〇四（石けん試験方法）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。

（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、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（**家庭用合成洗剤試験方法**）の八・三「pH値」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。

別記 塩素ガス発生試験（酸性タイプ）（略）

（三） 基準溶液（略）

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十三パーセント、水酸化ナトリウム約〇・三パーセント）を（三）ハ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**特級**（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。

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**）の八・三「pH値」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。

別記 塩素ガス発生試験（酸性タイプ）（略）

（三） 基準溶液（略）

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十三パーセント、水酸化ナトリウム約〇・三パーセント）を（三）ハ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。

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淨補助剤その他の添加剤から成り、その主たる洗淨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パ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パーセント以上のものに限る。）をいう。）（略）

（二） 成分の表示は、次のイから又までに掲げるところによること。この場合において、成分の分析の方法が日本工業規格K三三六二（家庭用合成洗剤試験方法）又はK三三〇四（石けん試験方法）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、固形のもの、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こと。）

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

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淨補助剤その他の添加剤から成り、その主たる洗淨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パ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パーセント以上のものに限る。）をいう。）（略）

（二） 成分の表示は、次のイから又までに掲げるところによること。この場合において、成分の分析の方法が日本工業規格K三三六二（合成洗剤試験方法）又はK三三〇四（石けん試験方法）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、固形のもの、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こと。）

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

(略)

(二) (略)

ホ (略)

成分の種類	成分の試験方法
しゅう酸	純水十ミリリットルに希硫酸（純水と硫酸（日本工業規格K八九五―（硫酸（試薬））に定める試薬特級とする。）とを容積が一对一の割合で混合したものとす。）十ミリリットル及び試料五・〇グラムを加えた溶液について〇・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て酸化還元滴定を行い、使用された〇・〇二モル毎リットルの過マンガ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。

(略)

(二) (略)

ホ (略)

成分の種類	成分の試験方法
しゅう酸	純水十ミリリットルに希硫酸（純水と硫酸（日本工業規格K八九五―（硫酸（試薬））に定める試薬特級とする。）とを容積が一对一の割合で混合したものとす。）十ミリリットル及び試料五・〇グラムを加えた溶液について〇・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て酸化還元滴定を行い、使用された〇・〇二モル毎リットルの過マンガ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。

別記一 塩素ガス発生試験（酸性タイプ）（略）

(三) 基準溶液（略）

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十三パーセント、水酸化ナトリウム約〇・三パーセント）を（三）ハ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特級（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。

別記二 塩素ガス発生試験（塩素系）（略）

(三) 基準溶液（略）

ロ 調製方法

酸性タイプ基準溶液については、試薬特級（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。

六 ウレタンフォームマットレス及びスプリングマットレス

別記一 塩素ガス発生試験（酸性タイプ）（略）

(三) 基準溶液（略）

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十三パーセント、水酸化ナトリウム約〇・三パーセント）を（三）ハ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。

別記二 塩素ガス発生試験（塩素系）（略）

(三) 基準溶液（略）

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。

六 ウレタンフォームマットレス及びスプリングマットレス

ウレタンフォームマットレス (略)

- (三) 寸法の表示に際しては、クッション材の厚さ、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 (耐荷重用軟質ポリウレタンフォーム) の五・三「寸法の許容差」の表四「フォームの長さ及び幅の許容差」及び表五「厚さの許容差」によること。なお、表面が平形以外のクッション材の厚さにおける表示値の誤差の許容範囲は、同規格の表五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材の長さについては、各クッション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、各クッション材の許容範囲の和とすること。

(四) 硬さの表示に際しては、日本工業規格K六四〇〇―二

(軟質発泡材料―物理特性―**第二部：硬さ及び圧縮応力―ひずみ特性の求め方**) の六・七「**D法 (二十五%定圧縮して二十秒後の力を求める方法)**」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

ウレタンフォームマットレス (略)

- (三) 寸法の表示に際しては、クッション材の厚さ、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 (耐荷重用軟質ポリウレタンフォーム) の十「寸法」の表四「フォームの長さ及び幅の許容差」及び表五「厚さの許容差」によること。なお、表面が平形以外のクッション材の厚さにおける表示値の誤差の許容範囲は、同規格の表五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材の長さについては、各クッション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、各クッション材の許容範囲の和とすること。

(四) 硬さの表示に際しては、日本工業規格K六四〇〇―二

(軟質発泡材料―物理特性の求め方―**第二部：硬さ及び圧縮たわみ**) の六・七「**D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

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こと。

二十八 衣料用、台所用又は住宅用の漂白剤（略）

別記 塩素ガス発生試験（塩素系）（略）

(三) 基準溶液（略）

ロ 調製方法

酸性タイプ基準溶液については、試薬特級（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。

二十九 台所用、住宅用又は家具用の磨き剤

クレンザー（研磨材及び界面活性剤その他の添加剤から成り、主として研磨の用に供せられるもの（つや出しの用に供せられるものを除く。）をいう。）（略）

(二) 成分の表示に際しては、次のイからチまでに掲げるところによること。この場合において、成分の分析方法が日本

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こと。

二十八 衣料用、台所用又は住宅用の漂白剤（略）

別記 塩素ガス発生試験（塩素系）（略）

(三) 基準溶液（略）

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。

二十九 台所用、住宅用又は家具用の磨き剤

クレンザー（研磨材及び界面活性剤その他の添加剤から成り、主として研磨の用に供せられるもの（つや出しの用に供せられるものを除く。）をいう。）（略）

(二) 成分の表示に際しては、次のイからチまでに掲げるところによること。この場合において、成分の分析方法が日本工業規格K三三六二（合成洗剤試験方法）又はK三三〇四（

工業規格K三三六二(家庭用合成洗剤試験方法)又はK三三〇四(石けん試験方法)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。

別記 塩素ガス発生試験(塩素系) (略)

(三) 基準溶液 (略)

ロ 調製方法

酸性タイプ基準溶液については、試薬特級(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。

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。) (略)

(二) (略)

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(化学製品の減量及び残分試験方法)の四・四に規定する試験方法(同規格中四・四・一の操

石けん試験方法)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。

別記 塩素ガス発生試験(塩素系) (略)

(三) 基準溶液 (略)

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。

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。) (略)

(二) (略)

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)の四・四に規定する試験方法(同規格中四・四・一の操作は、(一)第一法により行う。)で行うものとし、表

作は、(一) 第一法により行う。(二) で行うものとし、表
示値の誤差の許容範囲は、プラス・マイナス三とするこ
と。

示値の誤差の許容範囲は、プラス・マイナス三とするこ
と。

◎家庭用品品質表示法(抜粋)

(昭和三十七年五月四日法律第百四号)

(表示の標準)

第三条 内閣総理大臣は、家庭用品の品質に関する表示の適正化を図るため、家庭用品ごとに、次に掲げる事項につき表示の標準となるべき事項を定めるものとする。

一 成分、性能、用途、貯法その他品質に関し表示すべき事項

二 表示の方法その他前号に掲げる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

2 内閣総理大臣は、前項の規定により表示の標準となるべき事項を定めようとするときは、あらかじめ、経済産業大臣に協議しなければならない。

3 内閣総理大臣は、第一項の規定により表示の標準となるべき事項を定めたときは、遅滞なく、これを告示するものとする。

4 経済産業大臣は、第一項の規定により表示の標準となるべき事項が定められることにより、家庭用品の生産又は流通の改善が図られると認めるときは、内閣総理大臣に対して、当該事項の案を添えて、その策定を要請することができる。

5 前三項の規定は、第一項の規定により定めた表示の標準となるべき事項の変更について準用する。

(消費者委員会への諮問)

第十一条 内閣総理大臣は、第三条第一項若しくは第五項の規定により表示の標準となるべき事項を定め、若しくは変更し、又は第五条から第七条までの規定による命令をしようとするときは、消費者委員会に諮問しなければならない。