

○消費者庁告示第 号

家庭用品品質表示法(昭和三十七年法律第百四号)第三条の規定に基づき、雑貨工業品品質表示規程の全部を改正するこの告示を制定する。

平成二十八年 月 日

消費者庁長官 岡村 和美

雑貨工業品品質表示規程

(表示事項)

第一条 雑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

(施行期日)

1 この規程は、平成二十九年四月一日から施行する。ただし、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卓上用のものに関する部分及び合成ゴムを製品の全部又は一部に使用して製造した食食用、食卓用又は台所用の器具に関する部分は、平成三十年四月一日から施行する。

(経過措置)

2 平成三十年三月三十一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。

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
障子紙	ティッシュペーパー及びトイレットペーパー	一 寸法 二 枚数 一 製法

<p>塗料</p>	<p>衣料用、台所用又は住宅用の漂白剤</p>	<p>一 品名</p> <p>二 色名</p> <p>三 成分</p> <p>四 用途</p>	<p>一 品名</p> <p>二 成分</p> <p>三 液性</p> <p>四 正味量</p> <p>五 使用方法</p> <p>六 使用上の注意</p>	<p>二 材料</p> <p>三 寸法</p> <p>四 枚数（平判式のものに限る。）</p>
-----------	-------------------------	---	--	---

<p>浄水器（飲用に供する水を得るためのものであって、水道水から残留塩素を除去する機能を有するものに限</p>	<p>サングラス（視力補正用のものを除く。以下同じ。）</p>	
<p>二 ろ材の種類</p>	<p>一 材料の種類</p> <p>二 レンズの種類</p> <p>三 枠の材質</p> <p>四 可視光線透過率</p> <p>五 紫外線透過率</p> <p>六 使用上の注意</p>	<p>五 正味量</p> <p>六 塗り面積</p> <p>七 使用方法</p> <p>八 用具の手入れ方法</p> <p>九 取扱い上の注意</p>

<p>食事用、食卓用又は台所用のアルミニウムはく</p>	<p>ショッピングカート</p>	<p>る。以下同じ。）</p>
<p>二 取扱い上の注意</p> <p>一 寸法</p>	<p>三 取扱い上の注意</p> <p>二 質量</p> <p>一 袋又は籠の寸法</p>	<p>三 ろ過流量</p> <p>四 使用可能な最小動水圧（供給された水を貯留して使用するものを除く。）</p> <p>五 浄水能力</p> <p>六 回収率（ろ材の種類が逆浸透膜のものに限る。）</p> <p>七 ろ材の取替時期の目安</p> <p>八 使用上の注意</p>

<p>合成ゴムを製品の全部又は一部に使用して製造した食卓用又は台所用の器具（以下「合成ゴム製器具」という。）</p>	<p>ごみ容器その他の蓋付容器、洗いおけ、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（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を除く。以下「台所用容器等」という。）</p>	<p>一 使用材料 二 耐熱温度 三 取扱以上の注意</p>
<p>一 使用材料 二 耐熱温度 三 取扱以上の注意</p>	<p>四 容量 五 取扱以上の注意</p>	<p>一 使用材料 二 耐熱温度 三 取扱以上の注意</p>

<p>強化ガラスを製品の全部又は一部に使用して製造した 食卓用、食卓用又は台所用の器具（以下「強化ガラス</p>					<p>量表示を必要としない容器 （以下「皿等」という。）</p>
	<p>まな板</p>	<p>製氷用器具</p>	<p>その他のもの（以下「食事 用の器具等」という。）</p>	<p>強化ガラス</p>	
<p>一 品名</p> <p>二 強化の種類</p>	<p>一 使用材料</p> <p>二 耐熱温度</p>	<p>一 使用材料</p> <p>二 耐冷温度</p> <p>三 取扱い上の注意</p>	<p>一 使用材料</p> <p>二 耐熱温度</p> <p>三 耐冷温度</p> <p>四 取扱い上の注意</p>		

<p>製器具」という。）</p>	<p>三 取扱い上の注意</p>
<p>ほうけい酸ガラス又はガラスセラミックスを製品の全部又は一部に使用して製造した食器用、食卓用又は台所用の器具（以下「ほうけい酸ガラス又はガラスセラミックス製器具」という。）</p>	<p>一 品名 二 使用区分 三 耐熱温度差 四 取扱い上の注意</p>
<p>漆又はカシュー樹脂塗料等を塗った食器用、食卓用又は台所用の器具（木製のものと及び合成樹脂製のものに限る。以下同じ。）</p>	<p>一 品名 二 表面塗装の種類 三 素地の種類 四 取扱い上の注意</p>
<p>鍋（アルミニウム製のもの、鉄製でほうろく引きのもの、ステンレス鋼製のものと及び銅製のもの）に限り、容量が十リットルを超えるものと及び加熱装置を有するものを除く。以下同じ。）</p>	<p>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</p>

	<p>四 満水容量</p> <p>五 取扱い上の注意</p>
<p>湯沸かし（アルミニウム製のもの、鉄製でほうろう引きのもの、ステンレス鋼製のもの及び銅製のものに限る。容量が十リットルを超えるものを除く。以下同じ。）</p>	<p>一 表面加工（表面加工が施されているものに限る。）</p> <p>二 材料の種類</p> <p>三 満水容量</p> <p>四 取扱い上の注意</p>
<p>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卓上用のもの、内瓶にステンレス鋼製の真空二重瓶を使用したもので主として飲用水に用い屋外に携帯するもの及び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卓上用のものに限る。）</p>	<p>一 品名</p> <p>二 実容量</p> <p>三 保温効力</p> <p>四 材料の種類</p> <p>五 使用上の注意</p>
<p>革又は合成皮革を製品の全部又は一部に使用して製造</p>	<p>一 材料の種類</p>

<p>したコート、セーター、ズボン、ドレス、スカート及び上衣</p>	<p>二 取扱い上の注意</p>
<p>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</p>	<p>一 材料の種類 二 寸法 三 取扱い上の注意</p>
<p>かばん（牛革、馬革、豚革、羊革又はやぎ革を使用して製造したものに限る。以下同じ。）</p>	<p>一 皮革の種類 二 取扱い上の注意</p>
<p>洋傘</p>	<p>一 傘の生地組成 二 親骨の長さ 三 取扱い上の注意</p>
<p>靴（甲に合成皮革を、本底にゴム、合成樹脂又はこれらの混合物を使用し、甲と本底とを接着剤により接着したものに限る。以下同じ。）</p>	<p>一 甲皮として使用する材料 二 底材として使用する材料 三 底の耐油性</p>

	たんす	机及びテーブル	椅子、腰掛け及び座椅子
<p>四 取扱い上の注意</p>	<p>一 寸法</p> <p>二 表面材</p> <p>三 表面加工（表面加工が施されているものに限る。）</p> <p>四 取扱い上の注意</p>	<p>一 外形寸法</p> <p>二 甲板の表面材</p> <p>三 表面加工（表面加工が施されているものに限る。）</p> <p>四 取扱い上の注意</p>	<p>一 寸法</p> <p>二 構造部材</p>

<p>スプリングマットレス及びウレタンフォームマットレス（ウレタンフォームの部分の最大の厚さが五十ミリメートル以上のものに限る。以下同じ。）</p>	<p>スプリングマットレス</p>	<p>一 構造</p> <p>二 寸法</p> <p>三 詰物の材料（詰物をくるむために用いる薄い布等を除く。）</p> <p>四 外装生地組成</p> <p>五 使用上の注意</p>	<p>三 表面加工（表面加工が施されているものに限る。）</p> <p>四 張り材</p> <p>五 クッション材</p> <p>六 取扱い上の注意</p>
<p>ウレタンフォームマットレス</p>	<p>ウレタンフォームマットレス</p>	<p>一 材料</p> <p>二 構造</p>	

<p>歯ブラシ（電動式のものを除く。以下同じ。）</p>	
<p>哺乳用具</p>	<p>三 寸法 四 硬さ 五 復元率 六 外装生地の組成 七 使用上の注意</p>
	<p>一 柄の材質 二 毛の材質 三 毛の硬さ 四 耐熱温度</p>
	<p>一 品名 二 材料の種類 三 乳首の吸い穴の形状 四 瓶の容量</p>

	<p>合成洗剤（研磨材を含むもの及び化粧品を除く。以下同じ。）並びに洗濯用又は台所用の石けん及び住宅用又は家具用の洗剤（研磨材を含むものを除く。以下同じ。）</p>
	<p>合成洗剤</p>
<p>五 取扱い上の注意</p>	<p>洗濯用又は台所用の石けん</p> <p>一 品名</p> <p>二 成分</p> <p>三 液性</p> <p>四 用途</p> <p>五 正味量</p>
<p>七 使用上の注意</p> <p>六 使用量の目安</p> <p>五 正味量</p> <p>四 用途</p> <p>三 液性</p> <p>二 成分</p> <p>一 品名</p>	<p>七 使用上の注意</p> <p>六 使用量の目安</p> <p>五 正味量</p> <p>四 用途</p> <p>三 液性</p> <p>二 成分</p> <p>一 品名</p>

<p>台所用、住宅用又は家具用の磨き剤（研磨材を含むものに限る。以下同じ。）</p>	
<p>クレンザー</p>	<p>住宅用又は家具用の洗淨剤</p>
<p>一 品名 二 成分 三 液性 四 用途</p>	<p>一 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</p>

<p>接着剤（動植物系のもの及びアスファルト系のものを除く。以下同じ。）</p>			<p>その他の磨き剤</p>
	<p>一 種類 二 成分 三 毒性 四 用途 五 正味量 六 取扱い上の注意</p>	<p>一 品名 二 成分 三 用途 四 正味量 五 使用上の注意</p>	

住宅用又は家具用のワックス

一	品名
二	成分
三	種類
四	用途
五	正味量
六	使用量の目安
七	使用上の注意

別表第二（第二条関係）

一 テイシユペーパー及びトイレットペーパー

(一) 寸法の表示に際しては、方形のものにあつてはその製品の縦及び横の長さを、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し、巻取りのものにあつてはその製品の幅をミリメートル単位で、長さをメートル単位でそれぞれ表示すること。この場合において巻取りの二枚以上重ねられたものにあつては、重ねられた枚数を枚重ね単位で、二枚以上重ねられたもの状態における長さ

を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、巻取りのものの長さについてはマイナス〇ミリメートル以内、方形のものの寸法及び巻取りのものの幅についてはプラス・マイナス二ミリメートル以内とする。

(二) 枚数の表示に際しては、方形の一枚ものにあつてはその製品の枚数を、方形の二枚以上重ねられたものにあつてはその製品の一枚ごとの合計枚数をそれぞれ表示すること。この場合において、二枚以上重ねられたものにあつてはその合計枚数の次に括弧書きで組数を付記すること。許容範囲は、マイナス〇とする。

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

二 障子紙

(一) 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「機械すき」の用語、す桁を用いる製法によるものは「手すき」の用語を用いて表示すること。

(二) 材料の表示に際しては、次のイ及びロに掲げるところによること。

イ 長繊維原料及び木材パルプ（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・マイナス五以内とし、長繊維原料等の種類の混合率が二十パー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	
ビスコース繊維		レーヨン	
マニラ麻		マニラ麻	
ビニロン繊維		ビニロン	
ガラス繊維		ガラス繊維	

前各号に掲げる長繊維原料の種類以外の長繊維原料	長繊維原料の種類の通称を示す用語
木材パルプ	パルプ

備考 長繊維原料等の種類の分析は、日本工業規格P八二二〇（紙、板紙及びパルプ）繊維組成試験方法）に規定する試験方法によるものとする。

ロ 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。

(三) 寸法の表示に際しては、次の表の上欄に掲げる形状に応じ、幅及び高さをそれぞれ同表の中欄に掲げる計量単位を用いて、いずれを指すかを分かりやすく示して表示すること。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。

形状	計量単位		許容範囲
	長さ	幅	
巻式	長さ メートル単位	幅 センチメートル単位	プラス・マイナス〇・二センチメートル以内
	長さ メートル単位	幅 センチメートル単位	マイナス〇メートル
平判式	長さ センチメートル単位	幅 センチメートル単位	プラス・マイナス〇・二センチメートル以内
	長さ センチメートル単位	幅 センチメートル単位	マイナス〇メートル

一枚ばり式	
幅	センチメートル単位
長さ	メートル単位
	プラス・マイナス〇・五センチメートル以内
	マイナス〇メートル

(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分かりやすく記載してすること。

三 衣料用、台所用又は住宅用の漂白剤

(一) 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」の用語を付して表示すること。

(二) 成分の表示に際しては、次のイからへ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、当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）
還元剤	酸素系	過炭酸ナトリウム 過ほう酸ナトリウム モノ過硫酸ナトリウム 過酸化水素
還元系	二酸化チオ尿素 ハイドロサルファイト	

ロ イの酸化剤又は還元剤の種類を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系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を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・マイナス二以内とすること。

ホりん酸塩以外の洗淨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。

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は使用適量の最高濃度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

とすること。この場合の測定温度は二十五度とすること。

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、リットル単位又はミリリットル単位によるものとする。

(五) 使用方法の表示に際しては、次に掲げる基準に従って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 使用量の目安については、使用の適量について具体的に分かりやすく表示すること。

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。

ハ 使用の対象とすることのできるもの及びできないものを具体的に例示すること。

ニ 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ないことを確認するための試験方法を表示すること（還元系のものを除く。）。

ホ 樹脂加工を施した繊維に使用して当該繊維が黄変した場合に、これを漂白するための方法を表示すること（塩素系のものに限る。）。

ヘ 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剤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 子供の手が届く所に置かない旨（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 熱湯では使用しない旨。

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（この場合において種類に応じた適切な応急処置の方法を具体的に表示すること。）。

ニ 直射日光の当たる所又は高温の所に置かない旨。

ホ 用途外に使用しない旨。

(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、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分かりやすく記載してすること。

(九) 別記「塩素ガス発生試験（塩素系）」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 「まぜるな 危険」

ロ 「塩素系」

ハ(1) 酸性タイプの製品と一緒に使う(混ぜる)と有害な塩素ガスが出て危険である旨。

(2) 目に入った時は、すぐに水で洗う旨。

(3) 子供の手に触れないようにする旨。

(4) 必ず換気を良くして使用する旨。

(十) 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 「まぜるな 危険」の表示に際しては、枠を設け白地に「まぜるな 危険」と表示すること。

「まぜるな」の文字は黄色に黒の縁取りをし、二十八ポイント以上(製品の排除体積が二百ミリリットル以下のものにあつては二十六・二五ポイント以上)の大きさで表示することとし、「危険」の文字は赤色で、四十二ポイント以上(製品の排除体積が二百ミリリットル以下のものにあつては二十六・二五ポイント以上)の大きさで表示すること。

ロ 「塩素系」の表示に際しては、枠を設け「塩素系」と黄系色で表示することとし、容器、ラベ

ル等の色により「塩素系」の文字が目立たない場合は、ラベル又は枠内の色を変える等特に目立つ方法を用いて表示すること。文字の大きさは、当該製品の「使用上の注意」の表示に用いる文字の大きさより八ポイント以上大きくすること。

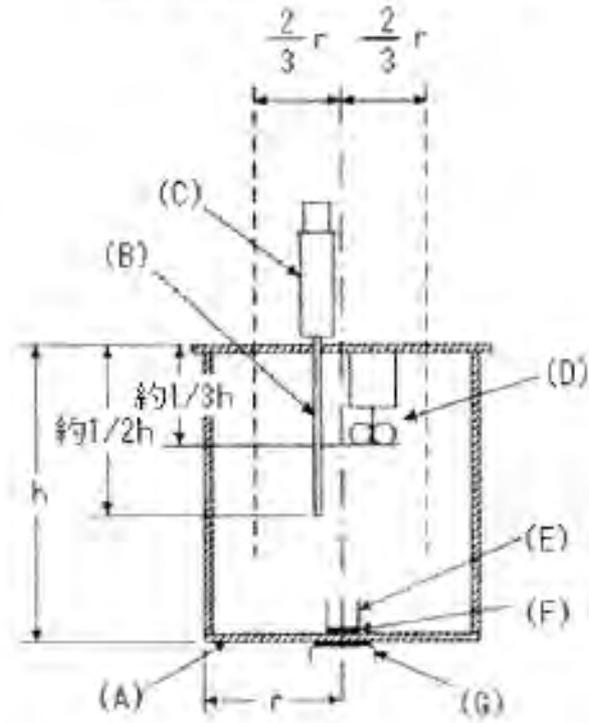
ハ (1) から (4) までの事項の表示に際しては、枠を設け表示すること。この際、(1) については「酸性タイプ」及び「危険」の文字を用いて表示することとし、「酸性タイプ」及び「危険」の文字は赤系色で、当該製品の「使用上の注意」の表示に用いる文字の大きさより四ポイント以上大きくすること。「酸性タイプ」及び「危険」以外の文字に使用する文字の大きさは、当該製品の「使用上の注意」の表示に用いる文字の大きさより一ポイント以上大きくすること。

別記 塩素ガス発生試験（塩素系）

(一) 装置及び器具

次の図のような合成樹脂容器の蓋に検知管及びファンを取り付け、ファンは下向きに送風できるようにする。

塩素ガス発生量測定装置
 (B)、(D)は中心から2/3の範囲内



図中 (A) ～ (G) の内容については以下のとおり。

(A) 合成樹脂容器

プラスチック製蓋付容器（丸形）、呼び容量二十リットル（ただし容量の許容差はプラス十パーセント、マイナス四パーセントとする。）。使用時にはシール等により密閉性を良くするこ

と。

(B) 塩素ガス検知管

試料採取量百ミリリットル一回において塩素ガス濃度〇・五〜十ppm程度の範囲を測定でき
きるもの。

(C) ガス採取器 (百ミリリットル)

(D) 槽内攪拌用軸流ファン^{かくはん}

羽根 (数四〜五枚、直径五〜七センチメートル、片面面積二百二十〜三百二十平方ミリメ
ートル/枚で総面積千百〜千三百平方ミリメートルとなる角度付きのもの)、回転数五十H
zで約二千五百rpm、六十Hzで約三千rpm

(E) 十ミリリットルビーカー

(F) スターラーベース (長さ一センチメートル)

(G) マグネチックスターラー

(二) 測定方法

イ 合成樹脂容器の底に、ピペットを用いて(三)で定める酸性タイプ基準溶液三ミリリットルを入れた十ミリリットルビーカーを置く。

ロ 塩素系製品の原液三ミリリットル(又は三グラム)をイのビーカー内に加える。

ハ 直ちに容器の蓋をして、マグネチック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。

$$\text{塩素ガス濃度 (ppm)} = \frac{\text{測定塩素ガス濃度 (ppm)}}{3} \times \frac{\text{合成樹脂容器の容量 (ℓ)}}{20}$$

ホ 室温、液温は二十度プラス・マイナス五度とする。

(三) 基準溶液

イ 規格

酸性タイプ基準溶液については、塩酸九・三〇九・七パーセントとする。

ロ 調製方法

酸性タイプ基準溶液については、試薬特級（日本工業規格K八一八〇（塩酸（試薬））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。

ハ 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(二)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。

四 塗料

(一) 品名の表示に際しては、塗膜を形成するための主成分の種類に応じ適切に表示すること。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品名を示す用語

を用いて表示すること。

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

(二) 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。

(三) 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
----	---------------

水	水
防カビ剤	防カビ剤
有機溶剤	有機溶剤
染料	染料
顔料	顔料
ニトロセルロース	ニトロセルロース
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
セラック	セラック
油脂	油脂

(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、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、ワックス等を取る旨。

ロ 使用するときには、容器の蓋に手を添えて開け、塗料を底から十分にかき混ぜる旨（エアゾール式のものを除く。以下二までにおいて同じ。）。

ハ 塗料の粘度が高く塗りにくいときは、塗料用希釈剤（使用すべき塗料用希釈剤の種類を名称を表示すること。）で少し薄める旨。ただし、水性の塗料については水で薄める旨。

ニ 五度以下のときは、塗らない旨（水性の塗料に限る。）。

ホ 使用するときには、容器を十分に振り、よく混ぜる旨（エアゾール式のものに限る。以下チまでにおいて同じ。）。

ヘ 塗料を吹きつけるとき、塗る面と噴出口との間は、〇～〇センチメートル（適正な数字を表示すること）の間隔をとる旨。

ト 一度に厚塗りをしないで、塗る面と平行に移動しながら、やや薄めにまんべんなく二回から三回くらい塗り重ねる旨。

チ 使用後は、噴出口が詰まらないよう、容器を逆さにして二秒程度空吹きし、噴出口をよく拭いてから蓋をする旨。

（八） 用具の手入れ方法の表示に際しては、当該塗料の洗浄に適する手入れ方法を適正に表示することとし、その手入れ方法において使用すべき塗料用希釈剤の種類の名称を表示すること（エアゾール式のものを除く。）。

（九） 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 子供の手が届かないところに保存し、誤飲、誤食をしないよう注意する旨。

ロ 有機溶剤が含まれているので、塗装中、乾燥中ともに換気を良くする旨（有機溶剤を含有するものに限り。）。

ハ 火気のあるところでは塗らない旨。

ニ 残った塗料は、蓋をし、直射日光を避けて保存する旨（有機溶剤を含有するものに限り。）。

ホ 残った塗料は、蓋をし、直射日光やマイナス五度以下の場所を避けて保存する旨（水性の塗料に限り。）。

ヘ 塗料を吹きつけるときは、人や物にかからないよう注意する旨（エアゾール式のものに限り。）。

（十） 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。

（十一） 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分かりやすく記載してすること。

五 サンガラス

（一） 品名の表示に際しては、次の表一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、それぞれ表二に定める試験方法によるものとする。

表一

区分	品名
<p>屈折力がいかなる経線においてもマイナス〇・一二五ディオプトリから〇・一二五ディオプトリまでの範囲内であり、かつ、任意のいかなる二経線間の屈折力の差が〇・一二五ディオプトリ以下であつて、平行度が〇・一六六プリズムディオプトリ以下のもの</p>	<p>サングラス</p>
<p>サングラスの項に掲げる区分に該当するものうち、次のイ及びロに該当するもの</p> <p>イ 偏光度が九十パーセント以上であるもの</p> <p>ロ 偏光軸のずれが十五度以下であるもの</p>	<p>偏光サングラス</p>

前各項上欄に掲げる区分以外のもの

ファッション用グラス

表二

項目	試験方法	
偏光度	<p>偏光レンズにあつては、日本工業規格T八一四一（遮光保護具）の九・一f）「遮光能力試験」で定める方法により、可視光線の平行位組合せ透過率及び直交位組合せ透過率とを測定し、次の式により計算すること。</p> $\text{偏光度} = \frac{\text{平行位組合せ透過率} - \text{直交位組合せ透過率}}{\text{平行位組合せ透過率} + \text{直交位組合せ透過率}} \times 100$	
偏光軸	<p>偏光めがねにあつては、各々の玉の偏光軸と水平（偏光軸を鉛直に用いたものにあつては、鉛直）方向とのなす角度を測定すること。</p>	
平行度	<p>日本工業規格T八一四七（保護めがね）の八・一b）「光学的性質」で定める方法により、レンズメータ、望遠鏡、オートコリメータ等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、</p>	

	オートコリメータ等を用いて測定すること。
屈折力	日本工業規格 J 8147 (保護めがね) の 8・1 b) 「光学的性質」で定める方法により、レンズメータ、望遠鏡、オートコリメータ等を用いて測定すること。

(二) レンズの材質の表示に際しては、当該サンガラスに使用されているレンズの材質の種類に応じて、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。

(三) 枠の材質の表示に際しては、レンズ枠及びテンプレートに主として使用されている材質の名称をレンズ枠及びテンプレートご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應ず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、めっき、塗装等を施してあるものについては、枠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 セルロイド

ハ ニッケル合金

ニ 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―四―一(遮光保護具)の九・一^f「遮光能力試験」の(一・二)「可視部試験」に定める方法又は光電検出器に視感度用フィルターを組み合わせて、その分光感度分布が標準比視感度分布に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。

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以内とする。

(五) 紫外線透過率の表示に際しては、日本工業規格T八―四―一(遮光保護具)の九・一^f「遮光能力試験」の(一・一)「紫外部試験」又は(二・一)「紫外部試験」に定める方法により測定し、その数値を表示すること。この場合における誤差の許容範囲は、表示値のプラス・マイナス十パーセント以内とする。

(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。

イ 自動車のフロントガラス等熱強化したガラスを通して使用するとガラスのひずみの干渉色が見えることがある旨（偏光サングラスのものに限る。）。

ロ 高温のところに置いたり、傷をつけるような金属と一緒にしまったりしない旨。

ハ あまり長い時間目につけない旨（ファッショ用グラスに限る。）。

（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、サングラスごとに、消費者の見やすい箇所に分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、下げ札又はラベルの貼付け等本体から容易に離れない方法で行うこと。

六 浄水器

（一） 材料の種類を表示に際しては、浄水器本体、ホースその他の部分品の接水する部位に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（平成〇年消費者庁告示第〇号）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。

(二) ろ材の種類については、主たる浄水作用に係るろ材又は媒体（ろ過、吸着又は化学作用により水質に係る物質の除去又は減少の目的で使用される材料をいう。ただし、ろ材の流出防止等の目的で使用されるものを除く。以下同じ。）の種類を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ろ材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ろ材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、ろ材の種類を示す用語の次に括弧書きでろ材の材料の種類を示す用語を付記することができる。また、材料として繊維を使用したものにあつては、繊維製品品質表示規程（平成〇年消費者庁告示第〇号）第六条第一項の規定に準じて表示すること。なお、二種類以上のろ材を使用している場合には、それぞれのろ材ごとにそのろ材の種類を示す用語を用いて表示すること。

ろ材の種類	ろ材の種類を示す用語
活性炭素繊維、粒状活性炭、粉状活性炭及びそれらを成型したもの	活性炭

織布	織布
不織布	不織布
多孔質平膜	多孔質平膜
多孔質中空纖維膜	中空糸膜
逆浸透膜	逆浸透膜

(三) ろ過流量の表示に際しては、日本工業規格 S 三二〇一（家庭用浄水器試験方法）の六・一に定めるろ過流量試験の測定方法により得た数値をリットル単位で表示すること。この場合における誤差の許容範囲は、表示したろ過流量に対してマイナス五パーセント以内とすること。

(四) 使用可能な最小動水圧の表示に際しては、次のイ及びロに掲げるところによることとし、その動水圧をメガパスカル単位又はキロパスカル単位で表示すること（供給された水を貯留して使用するものを除く）。この場合における誤差の許容範囲は、表示した最小動水圧に対してプラス十パーセント以内とすること。

イ 連続式のものにあつては、使用可能な最小動水圧の測定は、日本工業規格 S 三二〇一（家庭用

浄水器試験方法)の六・二に定める最小動水圧試験の測定方法によることとし、使用可能な最小動水圧は、毎分〇・五リットル以上の流量が確保できる動水圧とすること。

ロ 回分式のもの(供給された水を貯留して使用するものを除く。)にあつては、別表第一の規定に基づいて表示するろ過流量を得ることができるとする最小の動水圧とすること。

(五) 浄水能力の表示に際しては、次のイからハに掲げるところによること。この場合において、除去対象物質に対する除去性能及びろ過能力の試験方法が日本工業規格S三二〇一(家庭用浄水器試験方法)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 浄水能力は、除去対象物質の名称を示す用語ごとに表示することとし、その用語の次に括弧書きでその総ろ過水量、除去率八十パーセントである旨及び日本工業規格S三二〇一(家庭用浄水器試験方法)に基づき測定した試験結果である旨を付記すること。この場合において、総ろ過水量はリットル単位で表示することとし、その場合の誤差の許容範囲は、表示したろ過能力に対してマイナス十パーセント以内とすること。

ロ 除去対象物質の名称については、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

げる除去対象物質の種類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。

除去対象物質の区分	除去対象物質の種類を示す用語
遊離残留塩素	遊離残留塩素
濁り（水中浮遊微粒子等の濁りを発生させる物質）	濁り
揮発性有機化合物	クロロホルム
	ブロモジクロロメタン
	ジブロモクロロメタン
	ブロモホルム
	テトラクロロエチレン
	トリクロロエチレン
一・一・一―トリクロロエタン	

		総トリハロメタン
農薬		二―クロロ―四・六―ビスエチルアミノ―一・三・五―トリアジン
かび臭		ン
重金属	溶解性鉛	二―メチルイソボルネオール

備考

1 総トリハロメタンの用語を用いる場合には、日本工業規格S三二〇一（家庭用浄水器試験方法）の六・四・三に規定する成分内容とすること。

2 除去対象物質の種類を示す用語のうち、二―クロロ―四・六―ビスエチルアミノ―一・三・五―トリアジン及び二―メチルイソボルネオールについては除去対象物質の種類を示す用語として通常使用している略称に代えることができる。

ハ 総ろ過水量については、日本工業規格S三二〇一（家庭用浄水器試験方法）六・五の規定に係るろ過能力試験において当該除去物質の除去率が八十パーセントに低下するまでの総ろ過水量を

表示すること。ただし、連続式のものに係る濁りについては、(三)の規定による当該過流量が五十パーセントに低下するまでと除去率が八十パーセントに低下するまでのいずれか早い方までの総ろ過水量とすること。

(六) 回収率の表示に際しては、日本工業規格S三二〇一(家庭用浄水器試験方法)の六・三に定める回収率試験の測定方法により得た数値をパーセントで表示すること。この場合における誤差の許容範囲は、表示した回収率に対してマイナス十パーセント以内とすること(ろ材の種類が逆浸透膜のものに限る)。

(七) ろ材の取替時期の目安については、適切な取替の期間について具体的に分かりやすく表示すること。

(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 水道水等通常の飲料に供する水を使用する旨。

ロ ろ材の取替時期の目安は使用水量、水質、水圧により異なることがある旨。

ハ 熱湯を流さない旨。

ニ 浄水した水はできるだけ早く使用する旨。

ホ 夜間等長時間使用しなかった場合においては、水質悪化のおそれがあるので適切な放流時間をとる旨。

ヘ 凍結のおそれのある場所に設置する場合は、内部を凍結させないように注意する旨。

ト ろ材の種類が逆浸透膜のものについては、排出される捨て水がある旨。

(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、消費者の見やすい箇所に分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、ラベルの貼付け等本体から容易に離れない方法で行うこと。また、交換用ろ材が販売される場合は、それぞれ該当する表示事項を表示すること。

七 ショッピングカート

(一) 袋又は籠の寸法の表示に際しては、その袋又は籠の幅、奥行き及び高さを、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以内とすること。

(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以内とすること。

(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。

○キログラム（耐荷重）以上の重さの荷物を載せない旨。

備考 耐荷重の表示に際しては、直径二百ミリメートルで十ミリメートルの段があるドラムの上に当該ショッピングカートの車輪を載せた状態でドラムを毎分百回の速度で連続して六十分間回転させたときに本体及び袋又は籠の部分に著しい異常が生じない最高の荷重の九十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分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は、ラベルの貼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。

八 食事用、食卓用又は台所用のアルミニウムはく

(一) 寸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、いずれを指すかを分かりやすく示して表示すること。

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）の五・二によるものとする。

2 寸法の表示値の許容範囲は、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、次に掲げる事項を表示すること。

イ 酸分及び塩分によって変色や浸食が生じることがある旨。

ロ 直火によって溶解が生じることがある旨。

ハ 保管場所の湿度等によつては変色が生じることがある旨。

(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) 表示は、最小販売単位ごとに、消費者の見やすい箇所に分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際しては、ラベルの貼付け又は印刷、下げ札の取付け又はラベルの添付等で行うこと。

九 合成ゴム製器具

(一) 使用材料の表示に際しては、次のイ及びロに掲げるところによること。

イ 原料として使用する合成ゴム（以下「原料ゴム」という。）のうち、シリコーンゴム（シリコーンゴムコンパウンドのうち、硬化前の状態が天然ゴム又は通常の合成ゴムの未加硫配合ゴムに類似し、練りロール機又は密閉式混合機で可塑化又は混合を行うことができるもの）及び液状シリコーンゴム（シリコーンゴムコンパウンドのうち、硬化前の状態が液状又はペースト状のもの）は「シリコーンゴム」の用語を用いて表示することとし、その他のものは「合成ゴム」の用語を用いて表示すること。なお、シリコーンゴム以外の原料ゴムを使用したものは、「合成ゴム」の用語の次

に括弧書きでその種類の名称を示す用語を用いて適正に表示することができる。また、原料として使用する合成樹脂（以下「原料樹脂」という。）を製品の一部に使用して製造したものについては、合成樹脂加工品品質表示規程（平成〇年消費者庁告示第〇号）の内容に準じてその原料樹脂の種類を示す用語を表示すること。

ロ 二種類以上の原料ゴム又は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そ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ゴム又は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にイの規定により表示すること。

(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、蓋等二以上の部分に異なる種類の材料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）の七・四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。

	<p>ただし、使用材料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。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ゴム製器具については、当該合成ゴム製器具の一部を切削して試験を行うことができる。</p>
<p>二 耐熱温度</p>	<p>耐熱温度は、次の算式により算出した温度とする。</p> $\text{耐熱温度} = \text{試料の試験により機能の異常又は著しい変形が生じた温度} - 10 \text{度}$
<p>(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。</p>	
<p>一 試験方法</p>	<p>耐冷温度の試験は、一定温度に定めた低温槽の中に合成ゴム製器具を入れて、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あつては、常温の水を容器の約八十パーセント入れておく。）。</p> <p>この場合において、低温槽の中に収容できない大型の合成ゴム製器具については</p>

	、当該合成ゴム製器具の一部を切削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＝前号の試験により変形の異状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つてはリットル単位で、一リットル未満の場合にあつ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、その容量を表す数値のプラス十パーセント以内、マイナス四パーセント以内とすること。

(五) 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 火のそばに置かない旨。

ロ 熱い鍋等を載せない旨（まな板に限る。）。

ハ 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（該当しない場合は省略できる。）。

ニ 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。）。

ホ 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。）。

ヘ 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、電子レンジで使用できるものについては、その使用形態、内容物に応じ注意すべき事項（台所用容器等及び皿等に限る。）。

ト オーブン用として使用できないものについては、オーブンで使用できない旨、オーブンで使用できるものについては、その使用形態、内容物に応じ注意すべき事項（シリコンゴムのみから成る台所用容器等及び皿等に限る。）。

チ 食材の臭いが移る場合がある旨（台所用容器等及び皿等に限る。）。

リ 食材の色が移る場合がある旨（台所用容器等及び皿等に限る。また、該当しない場合は省略できる。）。

（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、最小販売単位ごとに、消費者の見やすい箇所に分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は、本体刻印、本体印刷又はラベルの貼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おいては、別表第一の表示事項のうち、容量及び取扱以上の注意を省略して表示することができる。

十 強化ガラス製器具

(一) 品名の表示に際しては、「強化ガラス製器具」の用語を用いて表示すること。

(二) 強化の種類を表示に際しては、その強化の種類を示す用語を用いて適正に表示することとし、

その強化の種類が次の表の上欄に掲げる強化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強化の種類を示す用語を用いて表示すること。

強化の種類		強化の種類を示す用語
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	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もの	全面物理強化	
イオン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もの	全面イオン強化	

熱膨張係数の異なる二種類以上のガラスを三層以上に重ね合わせるにより
製品全面の表面に圧縮層を設け、製品の強度を増大したもの
全面積層強化

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

イ 破損を防ぐための注意事項

① 急激な衝撃を与えない旨。

② 耐熱ガラスではない旨。

③ 全面物理強化のもの、全面積層強化のものその他破損した場合に破片が鋭利なかけら又は細片となって激しく飛散するおそれがあるものにあつては、傷が付くような取扱いは避ける旨。

ロ 破損した場合に関する注意事項

イ③に規定するものにあつては、破損した場合に、破片が鋭利なかけら又は細片となって激しく飛散するおそれがあるので注意する旨。

(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) 表示は最小販売単位ごとに、消費者の見やすい箇所に分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、ラベルの貼付け等本体から容易に離れない方法で行うこと。

十一 ほうけい酸ガラス又はガラスセラミックス製器具

(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) 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、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	
加熱調理等に用いられるものであつて、直接炎に当てて用いられるもの	直火用
加熱調理等に用いられるものであつて、直接炎に当たらない用途（電磁波によつて加熱する用途を除く。）に用いられるもの	オーブン用

<p>加熱調理等に用いられるものであって、電磁波によって加熱する用途に用いられるもの</p>	<p>電子レンジ用</p>
<p>熱湯使用によって用いられる器物であって、加熱器具として用いられないもの</p>	<p>熱湯用</p>

(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に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、その温度差を表す数値のプラス・マイナス四パーセント以内とすること。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) 取扱以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 調理の際は外滴を拭い、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つているときは濡れた布巾で触れたり、濡れたところに置いたりしない旨（超耐熱ガラスを

除く。)

ロ 空炊きをしない旨 (超耐熱ガラスを除く。)

ハ 洗浄の際は、研磨材入りたわし、金属たわしやクレンザー等を使用しない旨。

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等を近付けない旨 (直火用のものに限る。)

ホ 加熱は器具の中心に置き、必ず弱火で使用する旨 (直火用のものに限る。)

ヘ 使用区分以外の使用は避ける旨。

(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) 表示は最小販売単位ごとに、消費者の見やすい箇所に分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、ラベルの貼付け等本体から容易に離れない方法で行うこと。

十二 漆又はカシュー樹脂塗料等を塗った食卓用、食卓用又は台所用の器具

(一) 品名の表示に際しては、表面の塗装に天然の漆のみを使用したものにあつては「漆器」の用語を用いて表示することとし、その他の塗料を使用したものにあつては合成漆器等その品名を示す用

語を用いて適正に表示すること。

(二) 表面塗装の種類を表示に際しては、その表面塗装の種類を示す用語を用いて適正に表示することとし、特にその表面塗装の種類が次の表の上欄に掲げる表面塗装の種類に応ずるときは、次の表の下欄に掲げる表面塗装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塗装を行っている場合には、それぞれ塗装部分ごとにその塗装部分を分かりやすく示し、当該部分ごとに塗装の種類を示す用語を用いて表示すること。なお、下地塗装を行っているものにあつては、表面塗装の種類を示す用語の次に括弧書きで「下地塗装」の用語及びその下地塗装の種類を示す用語を用いて適正に表示することができる。

表面塗装の種類	表面塗装の種類を示す用語
漆を塗装したもの	漆塗装
カシニュー樹脂塗料を塗装したもの	カシニュー塗装
メラミンアルキド樹脂塗料を塗装したもの	メラミンアルキド塗装
ユリアアルキド樹脂塗料を塗装したもの	ユリアアルキド塗装

ウレタン樹脂塗料を塗装したもの

ウレタン塗装

(三) 素地の種類の表示に際しては、器具の主な部分について使用される素地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、特にその素地が次の表の上欄に掲げる素地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素地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、同表下欄中「合成樹脂の種類を示す用語」には、合成樹脂加工品品質表示規程（平成〇年消費者庁告示〇号）第二条第一号に規定する原料樹脂の種類を示す用語を用いること。

素地の種類		素地の種類を示す用語	
天然木を使用したもの		天然木	この場合において、その用語の次に括弧書きで天然木の種類を示す用語を付記することができる。
合成樹脂を使用したもの		合成樹脂の種類を示す用語	
合成樹脂と木粉の重量割合が		木粉と「合成樹脂の種類を示す用語」の成型品	
木粉との混	五十パーセントを	その用語の次に括弧書きで「木粉」の用語及び木粉の重量割合を示す	

<p>合物を使用 したもの</p>	<p>超えるもの</p>	<p>数値を百分率で付記すること。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。</p>
<p>その他のもの</p>	<p>「合成樹脂の種類を示す用語」と木粉の成型品 その用語の次に括弧書きで「木粉」の用語及び木粉の重量割合を示す 数値を百分率で付記すること。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。</p>	

(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及び保存方法について製品の形状又は品質に応じて適切に表示すること。

(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、最小販売単位ごとに、消費者の見やすい箇所に分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、下げ札の取付け、刻印又はラベルの貼付け等本体から容易に離れない方法で行うこと(箸については、ショーカーカード等本体から容易に離れないように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て

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。

十三 鍋

(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分かりやすく示し、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（皮膜厚さが日本工業規格H八六〇一（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AA五以上のものに 限る。）	アルマイト

食品に接触する部分に めつきを施したもの	ニッケルめつきを施したもの	ニッケルめつき
	錫 ^{すず} めつきを施したもの	錫めつき
ふつ素樹脂塗膜処理を施したもの	銀めつきを施したもの	銀めつき
	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
ほうろう引きのもの	ほうろう	ほうろう

(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鍋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、鍋の底の中央部が鍋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る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以内

、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以内、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以内とすること。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、全ての材料の合計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以内とする。また、直接火に当たる部分に本体と異なる種類の材料を貼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九十九パーセント以上のもの	アルミニウム
ステンレス鋼	その他のもの	アルミニウム合金
		「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		炭素含有率が十万分の十二以下のもの	ほうろう用鋼板
その他のもの		普通鋼板	

(三) 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つては日本工業規格

S二〇一〇（アルミニウム製加熱調理器具）の付属書Bの規定による最大内径又は最大内対辺を、

その他のものにあつては日本工業規格S三〇一二（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センチメートル単位で表示すること。

(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以内とすること。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したものとす。また、測定は鍋をよく洗淨した上で行う。

(五) 取扱い上の注意の表示に際しては、圧力鍋を含む鍋については次のイに掲げる事項、圧力鍋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 圧力鍋を含む鍋

- ① 空炊きをしない旨。
- ② 使用後はよく洗って乾燥させる旨。
- ③ 取っ手の部分が熱くなる場合がある旨（該当しない場合は省略できる。）。
- ④ 縁まで水等を満たした状態で使用しない旨（圧力鍋を除く。）。
- ⑤ 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（該当しない場合は省略できる。）。
- ⑥ 鍋の中に料理を保存しない旨（鉄製でほうろく引きのものを除く。）。
- ⑦ スチールたわし、磨き粉等を使用しない旨（ステンレス鋼製及びアルミニウム鋳物製のものを除く。）。
- ⑧ 焦げ付き等を落とす際は金属製の固いものを使用しない旨。
- ⑨ 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。）。
- ⑩ 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。

- ⑪ 炒めものを使用しない旨（鋼板製でほうろく引きのもの又は銅製のものに限る。）
- ⑫ 急激な衝撃を与えたり、空炊きをした場合に水等をかけて急冷したりしない旨。
- ⑬ ストープの上で使用しない旨。

ロ 圧力鍋

- ① 鍋に三分の二（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。
- ② 重曹を直接入れる料理をしない旨。
- ③ 多量の油を入れて使用しない旨。
- ④ 加熱状態では衝撃を与えない旨。
- ⑤ 使用中又は使用後は無理に蓋を開けない旨。

(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分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は、下げ札又はラベルの貼付け等本体から容易に離れない方法で行うこと。

十四 湯沸かし

(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分かりやすく示し、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（皮膜厚さが日本工業規格H八六〇一（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AA五以上のものに限る。）		アルマイト
食品に接触する部分にめつきを施したもの	ニッケルめつきを施したもの	ニッケルめつき
	錫 ^{すず} めつきを施したもの	錫めつき

	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
焼付け塗装を施したもの	焼付け塗装
ほうろう引きのもの	ほうろう

(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る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以内、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以内、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以内と

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、全ての材料の合計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以内とする。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。

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九十九パーセント以上のもの	アルミニウム
ステンレス鋼	その他のもの	アルミニウム合金
鋼	炭素含有率が十万分の十二以下のもの	「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 ほうろう用鋼板
ほうろう引きの鋼	炭素含有率が十万分の十二以下のもの	ほうろう用鋼板

(三) 満水容量の表示に際しては、口頭部又は注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以内とすること。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したものとす。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 空炊きをしない旨。

ロ 縁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（該当しない場合は省略できる。）。

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（該当しない場合は省略することができる。）。

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鋳物製のものを

除く。)

へ 強い衝撃を与えたり、空炊きをした場合に水等をかけて急冷したりしない旨。

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。

(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分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付け等本体から容易に離れない方法で行うこと。

十五 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卓上用のもの、内瓶にステンレス鋼製の真空二重瓶を使用したもので主として飲用水に用い屋外に携帯するもの及び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卓上用のものに限る。)

(一) 品名の表示に際しては、次の表の上欄に掲げる魔法瓶の種類に応じ、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。

魔法瓶の種類		用語
中瓶にガラス製の真空二重瓶を使用したものであって、主として屋内で使用されるもので、通常外装に蓋及びハンドル又はつり手を付けたもの	ガラス製卓上用魔法瓶 ガラス製卓上用まほうびん	
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って、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 ステンレス製携帯用まほうびん	
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って、主として屋内で使用されるもので、通常外装に蓋及びハンドル又はつり手を付けたもの	ステンレス製卓上用魔法瓶 ステンレス製卓上用まほうびん	

(二) 実容量の表示に際しては、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以内とすること。

(三) 保温効力の表示に際しては、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、湯の温度が九十五度プラス・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、卓上用魔法瓶については十時間、携帯用魔法瓶については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に温度を表示し、その次に括弧書きでそれぞれ「十時間」、「六時間」と付記すること（ステンレス製携帯用魔法瓶であって保冷専用のものを除く）。

(四) 保冷効力の表示に際しては、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四度の冷水（氷は含めないこと。）を入れ、水の温度が四度プラス・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、六時間放置した場合におけるその水の温度が表示以下となるように温度を表示し、その次に括弧書きで「六時間」と付記すること（ステンレス製携帯用魔法瓶であって保冷専用のものに限る。）。

(五) 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。

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 0.000
 00065 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「ほうけい酸ガラス」の用語を用いてそれぞれ表示すること。ステンレス製携帯用魔法瓶において、内瓶については「ステンレス鋼」の用語を用いて表示すること。

ロ 胴部、蓋、コップ、口金、中栓及び揚水パイプについては、消費者が理解しやすいように適切に表現をした上で、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（平成〇年消費者庁省告示第〇号）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) 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。

(六) 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 中栓及び蓋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（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 ドライアイス又は炭酸飲料は入れない旨。

チ 熱い飲料物の保温用途での使用を禁止する旨（ステンレス製携帯用魔法瓶であって保冷専用の

ものに限る。)

(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、魔法瓶ごとに、消費者の見やすい箇所に分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明書の貼付け等本体から容易に離れない方法により行うこと。

十六 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コート、セーター、ズボン、ドレス、スカート及び上衣

(一) 材料(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、コート、セーター、ズボン、ドレス、スカート及び上衣(以下「衣料」という。))のうち裏地がついているものにあつては、裏地に使用したものを除く。以下同じ。)の種類を表示に際しては、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又は合成皮革を製品の全部又は一部に使用して製造し、又は加工した衣料にあつては、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場合におけるその繊維については、繊維製品品質表示規程（平成〇年消費者庁告示第〇号）の規定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。

合成皮革	革						材料の種類	材料の種類を示す用語
	前各項に掲げる以外の革	馬の革	豚の革	鹿の革	やぎの革	羊の革		
合成皮革	材料の種類 の通称を示す用語	馬革	豚革	鹿革	やぎ革	羊革	牛革	

備考 合成皮革のうち、基材に特殊不織布（ランダム三次元立体構造を有する繊維層を主とし、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。

(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(特に、材料の種類として合成皮革を使用するものにあつては、使用樹脂の種類及び加工方法に応じた取扱方法を具体的に表示すること)。

イ 色落ち、硬化又は劣化に関する注意事項。

ロ 保存、手入れ方法に関する注意事項。

ハ アイロン掛けに関する注意事項。

(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、経済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衣料ごとに、消費者の見や

すい箇所に分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。

十七 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) 材料（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のうち裏地がついているものにあつては、裏地に使用したものを除く。以下同じ。）の種類を表示に際しては、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手袋については、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、繊維製品品質表示規程（平成〇年消費者庁告示第〇号）の規定に準じてその繊維の組成を表示すること。

材 料 の 種 類		材料の種類を示す用語	
革	牛の革	牛革	
	馬の革	馬革	

合成皮革	豚の革	豚革
	ペツカリーの革	ペツカリー革
	羊の革	羊革
	やぎの革	やぎ革
	鹿の革	鹿革
	犬の革	犬革
	前各項に掲げる以外の革	材料の種類に通称を示す用語
合成皮革	合成皮革	

備考 合成皮革のうち、基材に特殊不織布（ランダム三次元立体構造を有する繊維層を主とし、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。

- (二) 寸法の表示に際しては、日本工業規格S四〇五一（成人用手袋のサイズ及びその表示方法）の二・一「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。

(三) 取扱以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（特に、材料の種類として合成皮革を使用するものにあつては、使用樹脂の種類及び加工方法に応じた取扱い方法を具体的に表示すること。）。

イ 色落ち、硬化又は劣化に関する注意事項。

ロ 保存、手入れ方法に関する注意事項。

ハ アイロン掛けに関する注意事項。

(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付記すること。ただし、革製の手袋（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、経済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。

(五) 表示は、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ごとに、消費者の見やすい箇所に分かりやすく記載してすること。ただし、取扱以上の注意の表示については、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。

十八 かばん

(一) 皮革の種類を表示に際しては、その品質を適正に表示すること。特に次の表の上欄に掲げるかばんについては、その種類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、これ以外のかばんには、これらの用語又はこれらの用語と紛らわしい用語を用いて表示をしてはならない。

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（たれで被覆される部分を除く。）の面積（以下単に「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ぎ革のもの	やぎ革

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) 取扱い上の注意の表示については、次に掲げる事項について、本体（その容器）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分かりやすく表示すること。

イ 素材にあったクリーナー、クリームや中性洗剤等で手入れをする旨。

ロ 濡れたときは、陰干しで乾かす旨。

ハ 保存するときは、湿度の高い場所を避ける旨。

(三) 表示には、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経済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分かりやすく記載すること。

十九 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つては、繊維製品品質表示規程（平成〇年消費者庁告示〇号）の規定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す数値のプラス・マイナス五ミリメートル以内とすること。

(三) 取扱い上の注意の表示に際しては、次に掲げる事項を製品の形状又は品質に応じて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、その指示標識いっぱい在地中に埋め

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（ジャンプ式の折り畳み傘に限る。）。

ニ 使用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分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。

二十 靴

(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。

備考 合成皮革のうち、基材に特殊不織布（ランダム三次元立体構造を有する繊維層を主とし、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。

(二) 底材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。

材 料 の 種 類	材料の種類を示す用語
ゴム	ゴム底
合成樹脂又は合成樹脂とゴムとの混合物	合成底

(三) 底の耐油性の表示に際しては、日本工業規格K六二五八（加硫ゴム及び熱可塑性ゴム―耐液性の求め方）の五に規定する方法によって、試験用油のうち「N・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二十二時間プラス・マイナス〇・二五時間浸せき試験を行なったときの体積変化率が三十五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剥離強度で一センチメートル当たり二キログラム以上の場合には、底材として使用する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、二については、「耐油性」の表示のある場合は、この限りでない。

イ 甲皮の汚れを取るためには、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、軟化又は変形することがある旨。

ハ 乾燥するときは、陰干しにする旨。

ニ 油を引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分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は、下げ札の取付け又はラベルの貼付け等本体から容易に離れない方法で行うこと。

二十一 たんす

(一) 寸法の表示に際しては、外形寸法及び引き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たんすの幅（扉を九十度開いたときに幅の増加するものにあつては、扉を閉じたとき及び扉を九十度開いたときにおける幅）、奥行き及び高さを、いずれを指すかを分かりやすく示してミ

リメートル又はセンチメートル単位で表示し、引き出しの奥行き寸法については引き出しのうち容積の最も大きいものについてその奥行きの内り寸法をミリメートル又はセンチメートル単位で表示することとし、センチメートル単位で表示する場合には、小数点第一位まで付記すること。この場合において、表示値の誤差の許容範囲は、外形寸法についてはプラス五ミリメートル以内、マイナス十ミリメートル以内とし、引き出しの奥行き寸法についてはマイナス十ミリメートル以内とすること。なお、小数点第一位が〇となるものについては、小数点第一位を省略することができる。

(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料）の名称を示す用語を用いて適正に表示することとし、その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（平成〇年消費者庁告示第〇号）第二条第一号の規定に準じて表示すること。この場合において、二種類以上の表面材を使用している場合には、それぞれの使用部分ごとにその使用部分を分かりやすく示し、当該使用部分ごとに材料の種類を

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
天然木（天然木の板をモザイク状に組み合わせて貼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	天然木単板
天然木化粧合板	天然木化粧合板
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
プリント紙化粧繊維板	プリント紙化粧繊維板
合成樹脂化粧繊維板	「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
合成樹脂化粧パーティクルボード	「合成樹脂化粧パーティクルボード」の用語にその合成樹脂

	<p>の種類を示す用語を括弧書きで付記したもの</p>
<p>合成樹脂化粧合板</p>	<p>「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</p>

備考 材料の種類のうち、天然木化粧繊維板、プリント紙化粧繊維板、合成樹脂化粧繊維板であって、

日本工業規格 A 五九〇五（繊維板）の四に規定する「MDF」を用いているものについては、材料の種類を示す用語として「繊維板」の用語に代えて「MDF」の用語を用いることができる。

(三) 表面加工の表示に際しては、たん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。この場合において、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し、二種類以上の表面加工を施しているときは、それぞれの加工部分ごとにその加工部分を分かりやすく示して、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。

<p>表面加工の種類</p>	<p>表面加工の種類を示す用語</p>
<p>ポリエステル塗料を塗装したもの</p>	<p>ポリエステル塗装</p>

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
カシユールかく油、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
ワックスを塗って仕上げたもの	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きは、表示を省略することができる。

イ 据付けに際しては、湿気の多いところを避け、たんすを水平に保つために必要な措置を講ずる旨。

ロ 直射日光又は熱を避ける旨。

(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、たんすごとに、消費者の見やすい箇所に分かりやすく記載してすること。

二十二 机及びテーブル

(一) 外形寸法の表示に際しては、机又はテーブルの本体を收容することができるとする最小の直方体（取っ手その他の付属品を除く。）を想定し、その幅、奥行き及び高さを、いずれを指すかを分かりやすく示してミリメートル又はセンチメートル単位で表示することとし、センチメートル単位で表示する場合には、小数点第一位まで付記すること。この場合において、表示値の誤差の許容範囲は、プラス・マイナス十ミリメートル以内とする。なお、小数点第一位が〇となるものについては、小数点第一位を省略することができる。また、甲板の幅、奥行き又は高さが調節できるものについては、その最大及び最小の値をミリメートル又はセンチメートル単位で外形寸法を示す数値の次に括弧書きで付記すること。

(二) 甲板の表面材の表示に際しては、机又はテーブルの甲板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とし、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すること。この場

合において、合成樹脂を使用したものにあつては、合成樹脂加工品品質表示規程（平成〇年消費者庁告示第〇号）第二条第一号の規定に準じて表示すること。

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わせて貼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
天然木化粧合板	天然木化粧合板
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
プリント紙化粧繊維板	プリント紙化粧繊維板
合成樹脂化粧繊維板	「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
合成樹脂化粧パーティクルボード	「合成樹脂化粧パーティクルボード」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
	天然石				「天然石」の用語にその天然石の種類を示す用語を括弧書きで付記したもの
	ガラス				ガラス
	合成皮革				合成皮革
	合成樹脂を主体とするシート				合成樹脂シート

備考

1 合成皮革のうち、基材に特殊不織布（ランダム三次元立体構造を有する繊維層を主とし、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。

2 材料の種類のうち、天然木化粧繊維板、プリント紙化粧繊維板、合成樹脂化粧繊維板であって、

日本工業規格 A 五九〇五（繊維板）の四に規定する「MDF」を用いているものについては、材料の種類を示す用語として「繊維板」の用語に代えて「MDF」の用語を用いることができる。

(三) 表面加工の表示に際しては、机又はテーブル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を分かりやすく示し、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
ポリエステル塗料を塗装したもの	ポリエステル塗装
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
カシニューかく油、漆オール等を樹脂化した油性塗	油性合成漆塗装

を塗装したものを	
漆を塗装したもの	漆塗装
油性塗装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」の文字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) 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きは、表示を省略することができる。

イ 直射日光又は熱を避ける旨。

ロ 加熱した鍋、湯沸かし等を直接置かない旨。

(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、机又はテーブルごとに、消費者の見やすい箇所に分かりやすく記載してすること。