

雑貨工業品品質表示規程の一部を改正する旨示意案 新旧対照条文

雑貨工業品品質表示規程（平成九年十一月一日 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
（表示事項）	（表示事項）
第一条（略）	第一条（略）
（遵守事項）	（遵守事項）
第二条（略）	第二条（略）
別表第一（略）	別表第一（略）
別表第二 一 魔法瓶 (一)～(三)（略）	別表第二 一 魔法瓶 (一)～(三)（略）
(四) 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。	(四) 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（略）	イ（略）
ロ 胴部、ふた、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	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適正に表示することとし、特にその材料が次に掲げる

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)～(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～ホ (略)

ヘ 丸洗いをしない。 (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）第一一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)～(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～ホ (略)

ヘ 丸洗いをしない。

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

明書の貼り付け等本体から容易に離れない方法により

行つこと。

一  
一  
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	材料の種類を示す用語
	(略)	(略)	(略)	(略)		
(略)	(略)	(略)	や ぎ の 革	羊 の 革	(略)	(略)
(略)	(略)	(略)	や ぎ の 革	羊 革	(略)	(略)

くは取扱説明書の貼り付け等本体から容易に離れない  
方法により行つこと。

一  
一  
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	材料の種類を示す用語
	(略)	(略)	(略)	(略)		
(略)	(略)	(略)	羊 又 は や ぎ の 革	羊 革	(略)	(略)
(略)	(略)	(略)	羊 革	羊 革	(略)	(略)

合

備考 (略)

(一) 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。

(二) (四) (略)

九～十二 (略)

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、コート及びブル  
オーバー、カーディガンその他のセーター

(一) (略)

材料の種類	材料の種類を示す用語
(略)	(略)

合

備考 (略)

(一) 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こととし、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。

(二) (四) (略)

九～十二 (略)

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、コート及びブル  
オーバー、カーディガンその他のセーター

(一) (略)

材料の種類	材料の種類を示す用語
(略)	(略)

表面加工の種類	(一) (略)	(二) (略)	合成皮革 革 羊の革 やぎの革
表面加工の種類を示す用語	十四~一十五 二十五 なべ	(一) (略)	羊革 やぎ革

表面加工の種類	(一) (略)	(二) (略)	合成皮革 革 羊又はやぎの革
表面加工の種類を示す用語	十四~一十五 二十五 なべ	(一) (略)	羊革

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

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

(皮膜厚さが日本工業規格Hハ  
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・一・一に定める等級がAA  
5以上ものに限る。)

(略)

(略)

(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

(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とし、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

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・マイナス一十パーセント、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。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<sup>1)</sup>と<sup>2)</sup>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。

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

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。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<sup>1)</sup>と<sup>2)</sup>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。

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イに掲げる事項、圧力なべについては次のイ及び口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

（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。

（略）

天ぷら等の料理に際しては、油温を一百度以上に上昇させない。

（略）

天ぷら等の料理に際しては、油温を一百度以上に上昇させない。（銅製のものに限る。）。

（ステンレス鋼製のものを除く。）。

イ 圧力なべを含むなべ

（略）

こげつき等を落とす際はナイフ等を使用しない。

（略）

天ぷら等の料理に際しては、油温を一百度以上に上昇させない。（銅製のものに限る。）。

（ステンレス鋼製のものを除く。）。

急激な衝撃を与えるたり、空だきをした場合に水等をかけて急冷しない。

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

ストーブの上で使用しない。

（新設）

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。

口 (略)

(六)～(七) (略)

二十六 湯沸かし

(一) (略)

表面加工の種類

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・一・一に定める等級がAA  
5以上のものに限る。)

アルマイト

表面加工の種類を示す用語

口 (略)

(六)～(七) (略)

二十六 湤沸かし

(一) (略)

表面加工の種類

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

表面加工の種類を示す用語

(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て、

(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て、

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、それぞれの使用部分をわかりやすく示し、当該使用部分、こ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。

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、こ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。

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、口頭部又はそぞき口までの容量のうちいす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つ。

(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～ホ (略)

ヘ 強い衝撃を与えたたり、空だきをした場合に水等をかけて急冷しない皿。

ト ストーブの上で使用しない皿。

チ 使用後はよく洗つて乾燥させる皿。

表  
(略)

(三) 満水容量の表示に際しては、口頭部又はそぞ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・マイナス五パーセントとする。

(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～ホ (略)

ヘ 強い衝撃を与えたたり、空だきをした場合に水等をかけて急冷しない皿 (ほつろう引きものに限る)。

ト 長時間ストーブにかけておかない皿 (鉄製でほつろう引きのものに限る)。

(新設)

—十一~七十~三||—(器) (器) (器) (器) —

—十一~七十~三||—(器) (器) (器) (器) —