



(号 外)
独立行政法人国立印刷局

目次

○ エネルギーの使用の合理化等に関する法律施行規則の一部を改正する省令 (経済産業二九)	三
(規則)	
○ 計算証明規則の一部を改正する規則 (会計検査院二)	三
(告示)	
○ 繊維製品品質表示規程の全部を改正する告示を定める件 (消費者庁四)	三
○ 合成樹脂加工品品質表示規程の全部を改正する告示を定める件 (同五)	三
○ 電気機械器具品質表示規程の全部を改正する告示を定める件 (同六)	三
○ 雑貨工業品品質表示規程の全部を改正する告示を定める件 (同七)	三
○ 受益権を有する信託に係る一般会計等負担見込額を算定するための基準 (総務一〇三)	三
○ 設立法人以外の者に対する貸付金に係る一般会計等負担見込額の算定に関する基準 (同一〇四)	三
○ 損失補償債務等に係る一般会計等負担見込額の算定に関する基準の一部を改正する件 (同二〇五)	三
○ 地方債の償還額等に充当可能な特定の歳入の額を算定するための基準の一部を改正する件 (同二〇六)	三
○ 個人向け国債の発行等に関する省令第四号第六項第二号に規定する中途換金に係る個人向け国債の買入消却に関する件 (財務七八)	三
○ 健康保険印紙の形式の一部を改正する件 (同七九)	三
○ 特定事業者のうち製造業に属する事業の用に供する工場等を設置しているものによる中長期的な計画の作成のための指針を定めた件の一部を改正する件	三
(財務・厚生労働・農林水産・経済産業・国土交通三)	
○ 特定事業者責任比率の一部を改正する件	三
(財務・厚生労働・農林水産・経済産業・環境二)	
○ 再商品化義務総量の一部を改正する件 (同二)	三
○ 容器包装に係る分別収集及び再商品化の促進等に関する法律第十一条第二項第一号に規定する主務大臣が定める比率の一部を改正する件 (同三)	三
○ 容器包装に係る分別収集及び再商品化の促進等に関する法律第十一条第二項第二号に規定する主務大臣が定める比率の一部を改正する件 (同四)	三
○ 容器包装に係る分別収集及び再商品化の促進等に関する法律第十一条第二項第二号に規定する主務大臣が定める比率の一部を改正する件 (同五)	三
○ 容器包装に係る分別収集及び再商品化の促進等に関する法律第十三条第二項第三号に規定する主務大臣が定める量の一部を改正する件 (同七)	三
○ 平成二十八年年度使用教科書等掲載補償金額を定める件 (文化庁二五)	三
○ 平成二十八年年度使用教科用拡大図書複製補償金額を定める件 (同二六)	三
○ 厚生労働大臣が指定する病院の病棟並びに厚生労働大臣が定める病院、基礎係数、暫定調整係数、機能評価係数Ⅰ及び機能評価係数Ⅱの一部を改正する件 (厚生労働一〇五)	二五
○ 労働基準法施行規則第三十八条の七から第三十八条の九までの規定に基づき、休業補償の額の算定に当たり用いる率を定める件 (同二〇六)	二五
○ 医薬品、医療機器等の品質、有効性及び安全性の確保等に関する法律第四十九条第一項の規定に基づき厚生労働大臣の指定する医薬品の一部を改正する件 (同二〇七)	二五
○ 厚生労働大臣が指定する生物由来製品及び特定生物由来製品の一部を改正する件 (同二〇八)	二五
○ 生物学的製剤基準の一部を改正する件 (同二〇九)	二五
○ 医薬品等副作用被害救済制度の対象とならない医薬品の一部を改正する件 (同二一〇)	二五
○ 次世代育成支援対策推進法第十四条第一項の厚生労働大臣が定める表示の全部を改正する件 (同二一一)	二五
○ 入札対象として指定をする再生可能エネルギー発電設備の区分等における入札の実施に関する指針 (経済産業六三)	二五
○ 工場等におけるエネルギーの使用の合理化に関する事業者の判断の基準を定めた件の一部を改正する件 (同六四)	二五
○ 電気事業者による再生可能エネルギーの調達に関する特別措置法第十二条第二項の規定に基づき納付金単価を定める告示の一部を改正する件 (同六五)	二五
(以下次のページへ続く)	二六

69	0.778	0.978	0.952	0.817	0.840
70	0.767	0.970	0.943	0.808	0.829
71	0.757	0.962	0.934	0.799	0.818
72	0.746	0.954	0.925	0.790	0.807
73	0.735	0.946	0.916	0.782	0.797
74	0.725	0.937	0.907	0.774	0.788
75	0.714	0.929	0.899	0.766	0.779
76	0.703	0.920	0.890	0.758	0.770
77	0.692	0.912	0.882	0.750	0.762
78	0.681	0.903	0.874	0.743	0.754
79	0.670	0.895	0.867	0.736	0.747
80	0.659	0.888	0.859	0.730	0.740
81	0.647	0.879	0.852	0.724	0.734
82	0.635	0.868	0.844	0.719	0.728
83	0.623	0.857	0.837	0.716	0.722
84	0.610	0.845	—	0.713	0.716
85	0.597	0.833	—	0.711	0.711
86	0.583	0.822	—	—	0.706
87	0.568	0.809	—	—	0.701
88	—	—	—	—	0.696
89	—	—	—	—	0.691
90	—	—	—	—	0.686

備考 管壁温度は、周囲温度が二十五度プラス・マイナス二度の状態、日本工業規格 C 8111 (LED 卓上スタンド・蛍光灯卓上スタンド (勉強用・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 8111 (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 8111 (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。

(四) 消費電力の表示に際しては、日本工業規格 C 8111 (照明器具—第三部：性能要求事項) の七・五に規定する方法により測定した数値をワット単位で表示すること。

(五) エネルギー消費効率の表示に際しては、前(三)の数値を前(四)の数値で除した数値を小数点第一位まで表示すること。

(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。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

(七) 表示には、表示した者の氏名又は名称を付記すること。

(八) 表示は、卓上スタンド用蛍光灯器具ごとに、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、使用上の注意については、本体又は取扱説明書に表示すること。

○消費者庁告示第七号

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。

平成二十九年三月三十日

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

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器用、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
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
障子紙	一 製法 二 材料 三 寸法 四 枚数 (平判式のものに限る。)
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

塗料	サングラス(視力補正用のものを除く。以下同じ。)								
	一 品名	二 色名	三 成分	四 用途	五 正味量	六 塗り面積	七 使用の方法	八 用具の手入れ方法	九 取扱以上の注意
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定。以下同じ。)	一 品名	二 色名	三 成分	四 用途	五 正味量	六 塗り面積	七 使用の方法	八 用具の手入れ方法	九 取扱以上の注意
	一 品名	二 色名	三 成分	四 用途	五 正味量	六 塗り面積	七 使用の方法	八 用具の手入れ方法	九 取扱以上の注意
ショッピングカート	一 品名	二 色名	三 成分	四 用途	五 正味量	六 塗り面積	七 使用の方法	八 用具の手入れ方法	九 取扱以上の注意
	一 品名	二 色名	三 成分	四 用途	五 正味量	六 塗り面積	七 使用の方法	八 用具の手入れ方法	九 取扱以上の注意
食卓用、食卓用又は台所用のアルミニウムはく	一 品名	二 色名	三 成分	四 用途	五 正味量	六 塗り面積	七 使用の方法	八 用具の手入れ方法	九 取扱以上の注意
	一 品名	二 色名	三 成分	四 用途	五 正味量	六 塗り面積	七 使用の方法	八 用具の手入れ方法	九 取扱以上の注意
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、食卓用又は台所用の器具(合成ゴムをパッキン又は滑り止めのみに使用して製造したものを含む。以下「合成ゴム製器具」という。)	一 品名	二 色名	三 成分	四 用途	五 正味量	六 塗り面積	七 使用の方法	八 用具の手入れ方法	九 取扱以上の注意
	一 品名	二 色名	三 成分	四 用途	五 正味量	六 塗り面積	七 使用の方法	八 用具の手入れ方法	九 取扱以上の注意
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、食卓用又は台所用の器具(合成ゴムをパッキン又は滑り止めのみに使用して製造したものを含む。以下「合成ゴム製器具」という。)	一 品名	二 色名	三 成分	四 用途	五 正味量	六 塗り面積	七 使用の方法	八 用具の手入れ方法	九 取扱以上の注意
	一 品名	二 色名	三 成分	四 用途	五 正味量	六 塗り面積	七 使用の方法	八 用具の手入れ方法	九 取扱以上の注意

主な板	その他のもの(以下「食卓用の器具等」という。)								
	一 品名	二 色名	三 成分	四 用途	五 正味量	六 塗り面積	七 使用の方法	八 用具の手入れ方法	九 取扱以上の注意
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「強化ガラス製器具」という。)	一 品名	二 色名	三 成分	四 用途	五 正味量	六 塗り面積	七 使用の方法	八 用具の手入れ方法	九 取扱以上の注意
	一 品名	二 色名	三 成分	四 用途	五 正味量	六 塗り面積	七 使用の方法	八 用具の手入れ方法	九 取扱以上の注意
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卓用、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。)	一 品名	二 色名	三 成分	四 用途	五 正味量	六 塗り面積	七 使用の方法	八 用具の手入れ方法	九 取扱以上の注意
	一 品名	二 色名	三 成分	四 用途	五 正味量	六 塗り面積	七 使用の方法	八 用具の手入れ方法	九 取扱以上の注意
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(木製のものと合成樹脂製のものとに限定。以下同じ。)	一 品名	二 色名	三 成分	四 用途	五 正味量	六 塗り面積	七 使用の方法	八 用具の手入れ方法	九 取扱以上の注意
	一 品名	二 色名	三 成分	四 用途	五 正味量	六 塗り面積	七 使用の方法	八 用具の手入れ方法	九 取扱以上の注意
銅(アルミニウム製のものと、鉄製でほうろう引きのもの、ステンレス鋼製のものと及び銅製のものとに限り、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 品名	二 色名	三 成分	四 用途	五 正味量	六 塗り面積	七 使用の方法	八 用具の手入れ方法	九 取扱以上の注意
	一 品名	二 色名	三 成分	四 用途	五 正味量	六 塗り面積	七 使用の方法	八 用具の手入れ方法	九 取扱以上の注意
湯沸かし(アルミニウム製のものと、鉄製でほうろう引きのもの、ステンレス鋼製のものと及び銅製のものとに限り、容量が十リットルを超えるものを除く。以下同じ。)	一 品名	二 色名	三 成分	四 用途	五 正味量	六 塗り面積	七 使用の方法	八 用具の手入れ方法	九 取扱以上の注意
	一 品名	二 色名	三 成分	四 用途	五 正味量	六 塗り面積	七 使用の方法	八 用具の手入れ方法	九 取扱以上の注意
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って卓上用のもの、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の用に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って卓上用のものに限る。)	一 品名	二 色名	三 成分	四 用途	五 正味量	六 塗り面積	七 使用の方法	八 用具の手入れ方法	九 取扱以上の注意
	一 品名	二 色名	三 成分	四 用途	五 正味量	六 塗り面積	七 使用の方法	八 用具の手入れ方法	九 取扱以上の注意

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 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	かばん(牛革、馬革、豚革、羊革又はやぎ革を用いて製造したものに限る。以下同じ。)	洋傘	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。)	たんす	机及びテーブル	椅子、腰掛け及び座椅子	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厚さが五十ミリメートル以上のものに限る。以下同じ。)
一 材料の種類 二 取扱以上の注意	一 材料の種類 二 寸法 三 取扱以上の注意	一 傘の生地の種類 二 親骨の長さ 三 取扱以上の注意	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 四 取扱以上の注意	一 寸法 二 表面材 三 表面加工(表面加工が施されているものに限る。) 四 取扱以上の注意	一 外形寸法 二 甲板の表面材 三 表面加工(表面加工が施されているものに限る。) 四 取扱以上の注意	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 取扱以上の注意	一 構造 二 寸法 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。) 四 外装生地の種類 五 使用上の注意 一 材料 二 構造

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。）	合成洗剤（研磨材を含むもの及び化粧品を除く。以下同じ。） 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（研磨材を含むものを除く。以下同じ。）			哺乳用具	歯ブラシ（電動式のものを除く。以下同じ。）	
	クレンザー	洗濯用又は台所用の石けん	合成洗剤			
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	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	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	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	一 品名 二 材料の種類 三 乳首の吸い穴の形状 四 瓶の容量 五 取扱以上の注意	一 柄の材質 二 毛の材質 三 毛の硬さ 四 耐熱温度	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

別表第二(第二条関係)

住宅用又は家具用のワックス	その他の磨き剤	
	一 品名	二 成分
一 品名	二 成分	三 毒性
二 成分	三 毒性	四 用途
三 毒性	四 用途	五 正味量
四 用途	五 正味量	六 取扱上の注意
五 正味量	六 取扱上の注意	
六 取扱上の注意		

一 ティッシュ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・三ミリメートル以内、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、質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及び、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P8120(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及び、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ころとする。

形状	計量単位	許容範囲
巻式	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
平判式	センチメートル単位	マイナス〇メートル
一枚ばり式	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
幅	センチメートル単位	マイナス〇メートル
長さ	センチメートル単位	プラス・マイナス〇・五センチメートル以内
幅	センチメートル単位	マイナス〇メートル
長さ	センチメートル単位	プラス・マイナス〇・五センチメートル以内

(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前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前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		成分の系列を示す用語	成分の種類の名前を示す用語
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）
	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
還元剤	還元系		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前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列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・マイナス二以内とすること。

ホ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Z8802（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 使用の対象とするもの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（塩素系のものに限り）。

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り）。

(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 直射日光の当たった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っては二十六・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っては二十六・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。

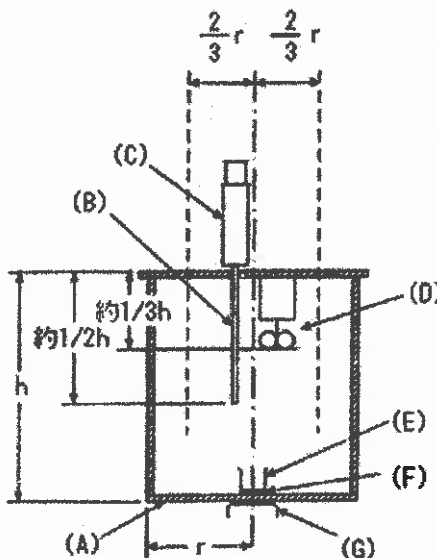
別記

ハ (一) 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、(一) 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。

(二) 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)は中心より2/3の範囲内



図中 (A) から (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るもの。
- (C) ガス採取器（百ミリリットル）
- 槽内攪拌用軸流ファン
- (D) 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Hzで約二千五百rpm、六十Hzで約三千rpm）
- (E) 十ミリリットルピッカー
- (F) スターラーピース（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、ビペットを用いて (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ピッカーを置く。

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

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。

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

(三) 基準溶液

イ 室温、液温は二十度プラス・マイナス五度とする。

ロ 調製方法

酸性タイプ基準溶液については、塩酸九・三～九・七パーセントとする。

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) 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名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前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前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	成分の種類の名前を示す用語
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
染料	染料
有機溶剤	有機溶剤
防カビ剤	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) 塗料の表示に際しては、当該塗料の容量で標準的な塗装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含括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、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。以下二までにおいて同じ）。
 - 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、名称を表示すること（エアゾール式のものを除く）。
 - (九) 取扱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る）。
 - ハ 火気のあるところでは塗らない旨。

- 二 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る）。残った塗料は、蓋をし、直射日光やマイナスイオン五度以下の場所を避けて保存する旨（水性の塗料に限る）。
- 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る）。
- (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
屈折力がいかなる経線においてもマイナスイオン・一二五デジオプトリから〇・一二五デジ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・一二五デジオプトリ以下であつて、平行度が〇・一六六プリズムデジオプトリ以下のもの	サンガラス
サンガラスの項に掲げる区分に該当するもののうち、次のイ及びロに該当するもの	偏光サンガラス
イ 偏光度が九十パーセント以上であるもの	
ロ 偏光軸のずれが十五度以下であるもの	ファッショ用ガラス

表二

項目	試 験 方 法
偏光度	偏光レンズにあつては、日本工業規格 JIS A 1411（透光保護具）の九・一 f）「透光能力試験」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。
偏光軸	偏光軸がねにあつては、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。
平行度	日本工業規格 JIS A 1411（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、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 JIS A 1411（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。

- (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、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、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。

(三) 枠の材質の表示に際しては、レンズ枠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枠及びテンブル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該当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 J 8141「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 J 8141「遮光保護具」の九・一 f)「遮光能力試験」の(一・二)「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かけない旨(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(平成二十九年消費者庁告示第五号)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っては、繊維製品品質表示規程(平成二十九年消費者庁告示第四号)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
多孔質中空繊維膜	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 3320「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。

(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。

イ 連続式のものにあっては、使用可能な最小動水圧の測定は、日本工業規格 S 3320「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 0.5 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)にあっては、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は日本工業規格 S 3320「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、除去率八十八パーセントである旨及び日本工業規格 S 3320「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。

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	濁り
	濁り(水中浮遊微粒子等の濁りを発生させる物質)	濁り	濁り
揮発性有機化合物	クロロホルム	クロロホルム	クロロホルム
	プロモジクロロメタン	プロモジクロロメタン	プロモジクロロメタン
	ジプロモクロロメタン	ジプロモクロロメタン	ジプロモクロロメタン
	プロモホルム	プロモホルム	プロモホルム
テトラクロロエチレン		テトラクロロエチレン	テトラクロロエチレン

農薬	トリクロロエチレン
	一・一・一トリクロロエタン
かび臭	総トリハロメタン
	二・クロロ・四・六・ビスエチルアミノ・一・三・五・トリ
重金屬	アジン
	二・メチルイソボルネオール
溶解性	アジン
	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。

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 三三〇一（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)の規定による当該ろ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イ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、適切な取替え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・マイナス二パーセント以内とすること。

(三) 取扱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。

ハ 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、厚さをマイクログラム単位で、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 保管場所の温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、取扱上の注意の表示に際しては、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 合成ゴム製品

(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性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、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である場合は、合成樹脂加工品質表示規格（平成二十九年消費者庁告示第五号）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。

試験方法
耐熱温度の試験は、日本工業規格 S 2029 (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、五十度起点として十度おきに行う。ただし、使用材料の種類に応じて各々の特性その他蓄積した知識、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。

二 耐熱温度
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。

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器具にあつては、常温の水を容器の約八パーセント入れておく。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、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。

(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。

(五) まな板の寸法の表示に際しては、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、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。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以内とする。

(六) 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。

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つて変質することがある旨(該当しない場合は省略できる)。

二 冷凍庫に入れて使用すると破損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、内容物に注意すべき事項(台所用容器等及び皿等に限る)。

ト オープン用として使用できないものについては、オープンで使用できない旨、オープンで使用できるものについては、その使用形態、内容物に注意すべき事項(シリコー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)。

(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、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、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ない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	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	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	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ことで、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	全面積層強化

(三) 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 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 急激な温度変化を避ける旨(該当しない場合は省略できる)。

④ 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つ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 ④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つて激しく飛散するおそれがあるもので注意する旨。

(四) 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。

(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、取扱以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。

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該当するものときは、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	使用区分の種類を示す用語
加熱調理等に用いられるものであって、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って、直接炎に当たらない用途（電磁波によって加熱する用途を除く）に用いられるもの	オーブン用
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	電子レンジ用
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	熱湯用

(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 空吹きをしない旨（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づけない旨（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、取扱以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事用、食卓用又は台所用の器具

(一) 品名の表示に際しては、表面の塗料に天然の漆のみを使用したものにあっては「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っ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該当するときは、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、下地塗装を行ったものにあつては、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
カシュー樹脂塗料を塗装したもの	カシュー塗装
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（平成二十九年消費者庁告示第五号）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五十パーセントを超えるもの	木粉と「合成樹脂の種類を示す用語」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。
その他のもの	「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。

(四) 取扱以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、取扱以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（著については、シヨ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）。「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 JIS H 8601（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 五以上のものに限定する）	ニッケルめっきを施したもの	アルマイト
	ニッケルめっきを施したもの	ニッケルめっき
	銀めっきを施したもの	銀めっき
	銀めっきを施したもの	銀めっき
ふっ素樹脂塗膜処理を施したもの	ふっ素樹脂塗膜加工	ふっ素樹脂塗膜加工
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鋼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、鋼の底の中央部が鋼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、これらの鋼の底の中央部と厚さの位置とをその測定値を表示することとする。この場合において、表示値の誤差の許容範囲は、鋼製のものにあってはプラス・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ってはプラス・マイナス十パーセント以内、銅製のものと及びステンレス鋼製のものと以外のものにあってはプラス・マイナス十五パーセント以内とする。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、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。

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パーセント以上のもの	アルミニウム
	その他のもの	アルミニウム合金
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	ステンレス鋼
	その他のもの	ステンレス鋼合金
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
	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っては日本工業規格 S 2010（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径寸法を、その他のものにあっては日本工業規格 S 3011（家庭用ほうろう調理器具）の七の規定による内径又は最大内径寸法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ること。また、測定は鍋をよく洗浄した上で行う。

(五) 取扱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 空炊きをしてはいけない旨。

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（鉄製ではほうろう引きのものを除く。）。

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定する。）。

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（銅板製ではほうろう引きのもの又は銅製のものに限定する。）。

⑫ 急激な衝撃を与えたり、空炊きをした場合に水等をつけて急冷したりしない旨。

ロ 圧力鍋

⑬ 鍋に三分の二（ただし、豆類にあっては三分の一）以上内容物を入れて使用しない旨。

⑭ 重曹を直接入れる料理をしない旨。

⑮ 多量の油を入れて使用しない旨。

⑯ 加熱状態では衝撃を与えない旨。

⑰ 使用中又は使用後は無理に蓋を開けない旨。

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 JIS H 8601（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 五以上のものに限定する）	ニッケルめっきを施したもの	アルマイト
	ニッケルめっきを施したもの	ニッケルめっき
	銀めっきを施したもの	銀めっき
	銀めっきを施したもの	銀めっき
食品に接触する部分にめっきを施したもの	ニッケルめっきを施したもの	ニッケルめっき
	銀めっきを施したもの	銀めっき

ふっ素樹脂塗膜処理を施したもの

焼付け塗装を施したもの

ほうろう引きのもの

ふっ素樹脂塗膜加工

焼付け塗装

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、これらの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の以外のものであつてはプラス・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。

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
その他のもの	アルミニウム合金	
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	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) 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ること。また、測定は湯沸かしをよく洗浄した上で行う。

(四) 取扱以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。）。

二 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製物製のものを除く。）。

ヘ 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、取扱以上の注意表示については、下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つて、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
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
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つて、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
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つて保温専用のものを除く。）。

(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つて保温専用のものに限り。）。

(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 0.000065 以上のガラスを使用している場合にあっては「ソーダ石灰ガラス」の用語、常温における膨張係数が 0.000065 未満のガラスを使用している場合にあっては「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 胸部、蓋、コップ、口金、中栓及び湯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該当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（平成二十九年消費者庁告示第五号）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つ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、製品の一部分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（平成二十九年消費者庁告示第四号）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。

革		材料の種類	
牛の革		牛革	
馬の革		馬革	
豚の革		豚革	
ベッカリーの革		ベッカリー革	
羊の革		羊革	
やぎの革		やぎ革	
鹿の革		鹿革	
馬の革		馬革	
前各項に掲げる以外の革		材料の種類を示す用語	
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浸透させたもの）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すること。ただし、取扱以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、製品の一部分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（平成二十九年消費者庁告示第四号）の規定に準じてその繊維の組成を表示すること。

革		材料の種類	
牛の革		牛革	
馬の革		馬革	
豚の革		豚革	
ベッカリーの革		ベッカリー革	
羊の革		羊革	
やぎの革		やぎ革	
鹿の革		鹿革	
馬の革		馬革	
前各項に掲げる以外の革		材料の種類を示す用語	
合成皮革		合成皮革	

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	材料の種類を明示する用語
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まないもの）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。

(一) 寸法の表示に際しては、日本工業規格 S 4005-1（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数値により表示すること。

(二) 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於いて取扱方法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。

(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手袋ごとに、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) 取扱以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 素材にあつたクリーナー、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（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（平成二十九年消費者庁告示第四号）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。

(三) 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 中樑に埋めるべき深さの指示標識が施されている場合は、その指示標識に基づいて地中に埋める旨（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）。

二 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、取扱以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まないもの）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
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

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

- (三) 底の耐油性の表示に際しては、日本工業規格 K 6258（加硫ゴム及び熱可塑性ゴム・耐油性の求め方）の五に規定する方法によって、試験用油のうち「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二十時間プラス・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。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、靴クリームの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、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、取扱以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が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、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の容積の最も大きいものについてその奥行き寸法の奥行き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、マイナス三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プラス五ミリメートル以内、マイナス三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。
- (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（平成二十九年消費者庁告示第五号）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。

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
合成樹脂化粧化粧板	「合成樹脂化粧化粧板」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
合成樹脂化粧化粧板	「合成樹脂化粧化粧板」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

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つて、日本工業規格 A 5905（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。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。

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
カシューかく油、漆オイ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。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。

二十一 機及びテーブル

(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（平成二十九年消費者庁告示第五号）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
プリント化粧合板	プリント化粧合板
プリント化粧繊維板	プリント化粧繊維板
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
合成樹脂化粧バーティクルボード	「合成樹脂化粧バーティクルボード」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

- 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浸透させたもの）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。
- 材料の種類のうち、天然木化粧繊維板、プリント化粧繊維板、合成樹脂化粧繊維板であつて、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
カシューかく油、漆、オイ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
油性塗料を含ませて仕上げたもの	オイル仕上げ
めつき加工を施したもの	「めつき」の文字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	アルマイト

(四) 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。この場合において、該当しないことが明らかとなるときは、表示を省略することができる。

- 直射日光又は熱を避ける旨。
- 口 加熱した鍋、湯沸かし等を直接置かない旨。
- 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。
- 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。

二十三 椅子、腰掛け及び座椅子

(一) 寸法の表示に際しては、外形寸法及び座面の高さ（椅子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椅子、腰掛け又は座椅子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、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、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、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又はセンチ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（平成二十九年消費者庁告示第五号）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
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	積層材
普通合板	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	繊維板
パーティクルボード	パーティクルボード	パーティクルボード
竹	竹	竹
とう	とう	とう
鋼、ステンレス鋼、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	「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	「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	人造石
陶磁器	陶磁器	陶磁器

備考 構造部材の種類のうち、硬質繊維板、半硬質繊維板又は軟質繊維板であつて、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、椅子、腰掛け又は座椅子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分りやすく示し、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
カシユール油、漆オイル等を樹脂化した油性塗料を塗装したもの	油性合成塗装
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、椅子、腰掛け又は座椅子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（平成二十九年消費者庁告示第四号）の規定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 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塑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クッション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クッション材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。この場合において、該当しないことが明らかとなるときは、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 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。）。

(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、椅子、腰掛け又は座椅子ごとに、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。

二十四 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

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、その構造が次の表の上欄に掲げる構造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構造の種類を示す用語を用いて表示すること。

構 造 の 種 類	構造の種類を示す用語
構造が一体で折り畳みのできないもの	一体式
ファスナー又は布地等で連結されており、折り畳みできるもの	連結式

(二) 寸法の表示に際しては、日本工業規格S-1102(住宅用普通ベッド)の六・二「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、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、日本工業規格S-1102(住宅用普通ベッド)の六・一「製作許容差」の表三によること。なお、連結式においては、個々のマットレスを測定し、和をもって表示することとする。また、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。

(三) 材料の表示に際しては、「コイルスプリング」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、詰物(詰物をくるむために用いる薄い布等を除く。以下同じ)の材料の名称を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詰物の材料の種類を示す用語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詰物の材料の種類を示す用語を用いて表示すること。

詰物の材料の種類	詰物の材料の種類を示す用語
軟質ポリウレタンフォーム	ウレタンフォーム
やし繊維を主体とする詰物	バームパッド
フェルト	「フェルト」の文字にそのフェ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

(四) 外装生地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つては、繊維製品品質表示規程(平成二十九年消費者庁告示第四号)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等の方法を用いること。

(五) 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 湿気を避け、風通しをよくする旨。
ロ 無理に折り曲げない旨。

ハ スプリングマットレスの上で跳んだり跳ねたりしない旨。

(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、スプリングマットレスごとに、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、記載した布の縫い付け又は貼付け等本体から容易に離れない方法で行うこと。

ウレタンフォームマットレス

(二) 材料の表示に際しては、クッション材の種類名を「ウレタンフォーム」の用語を用いて表示すること。

(二) 構造の表示に際しては、クッション材の構造を示す用語を用いて適正に表示することとし、その構造が次の表の上欄に掲げる構造の種類に該当するときは、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。

構 造 の 種 類	構造の種類を示す用語
一枚もので、いずれかの表面が波形のもの	一枚もの 波形
一枚もので、表面が波形でないもの	一枚もの 平行
表面が波形でないものを積層したもの	平行
いずれかの表面が波形のものとして表面が波形でないものとを積層したもの	波形
不定形のものを使用したもの	不定形

(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、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。この場合における表示値の誤差の許容範囲は、日本工業規格K6400-1(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、表面が平行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。また、折り畳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。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。

(四) 硬さの表示に際しては、日本工業規格K6400-1(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・四「A法(四十%定圧縮して三十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)単位で表示したものの大きさに応じ、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表示し、数値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以内とする。

区 分	用 語
百十二ニュートン(十一重量キログラム) 以上	かため
七十五ニュートン(七・五重量キログラム) 以上百十二ニュートン(十一重量キログラム) 未満	ふつう
七十五ニュートン(七・五重量キログラム) 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K6400-1(軟質発泡材料—物理特性の求め方—第四部：圧縮残留ひずみ及び繰返し圧縮残留ひずみ)の六・二・四に規定する測定方法により得た数値を百分率(百分率)を表示すること。

(六) 外装生地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つては、繊維製品品質表示規程(平成二十九年消費者庁告示第四号)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。
火又は温度の高いものに近づけない旨。

(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、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、記載した布の縫い付け又は貼付け等本体から容易に離れない方法で行うこと。

二十五 齒ブラシ

(二) 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つては、合成樹脂加工品品質表示規程（平成二十九年消費者庁告示第五号）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獣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。この場合において、「天然毛」の用語の次に括弧書きで天然毛の種類を示す用語を付記することができる。また、毛の材質として合成樹脂を使用したものにあつては、合成樹脂質表示規程（平成二十九年消費者庁告示第五号）第二条第一号の規定に基づき表示すること。

(三) 毛の硬さの表示に際しては、日本工業規格S三〇一六(齒ブラシ)の五・三「毛の硬さ」の(一)に定める試料を用いて、同五・三「毛の硬さ」の(二・二)「圧縮試験機を用いる方法」により測定し、同三「品質」の(八)の表一に定める「毛の硬さ」に応じた項目名を表示することとする。

(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中に三分間浸したときに柄又
は毛に異常を生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・マイナスイニターセント以内とする。

(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分かりやすく記載してすること。

二十六 哺乳用具

(二) 品名の表示に際しては、その品名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、瓶の部分が合成樹脂製のものにあつては「プラスチック製」の用語、ガラス製のものにあつては「ガラス製」の用語を品名を示す用語の次に括弧書きで付記すること。

(二) 材料の種類を表示に際しては、フード、キャップ、中蓋、乳首、瓶その他の部分品に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應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す。

示すること。この場合において、天然ゴム又は合成ゴムの用語の次に括弧書きで天然ゴム又は合成ゴムの種類を示す用語を付記することができる。また、材料に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（平成二十九年消費者庁告示第五号）第二条第一号の規定に準じて表示すること。

イ
ほうけい酸ガラス

天然口

ハ 合成ニム

(三) 乳首の吸い穴の形状の表示に關しては、その乳首の吸い穴の形状を示す用語を用いて適し、正に表示することとし、特に吸い穴の形状が次に掲げる形状を示す用語に應じるものであるときは、それぞれ次に掲げる形状を示す用語を用いて表示すること。

イ
丸穴

クロスカット

Y字形

(四) 瓶の容の表示に附しては、目盛りがある瓶にあつては最大目盛りにおける容量を、目盛りが無い瓶にあつては、瓶の口頭部までの容量（以下この号において「満水容量」といふ。）をそれぞれミリリットル単位で表示することとし、その次に括弧書きでそれぞれ「最大目盛り容量」又は「満水容量」と付記すること。この場合において、表示値の誤差の許容範囲は、次の表のとおりとする。

瓶の容量	許容	範囲
五十ミリリットル未満	ガラス製	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・マイナス五ミリリットル以内	プラス・マイナス四ミリリットル以内
百ミリリットル以上 二百ミリリットル未満	プラス・マイナス六ミリリットル以内	プラス・マイナス四ミリリットル以内
二百ミリリットル以上 三百ミリリットル未満	プラス・マイナス七ミリリットル以内	プラス・マイナス四ミリリットル以内
三百ミリリットル以上 四百ミリリットル未満	プラス・マイナス八ミリリットル以内	プラス・マイナス四ミリリットル以内
四百五十ミリリットル以上 五百ミリリットル未満	プラス・マイナス九ミリリットル以内	プラス・マイナス四ミリリットル以内
五百ミリリットル以上 六百ミリリットル未満	プラス・マイナス十ミリリットル以内	プラス・マイナス五ミリリットル以内
六百五十ミリリットル以上 七百ミリリットル未満	プラス・マイナス十二ミリリットル以内	プラス・マイナス六ミリリットル以内

(五) 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。

使用後は、洗淨をした後、煮沸、消毒薬等により消毒を行う旨

口 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、軟化又は変化する旨（プラスチック製のものに限定）。
二 硬めのブラシで磨く、傷が付く、又は不透明になる旨（プラスチック製のものに限定）。

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（哺乳用具又は哺乳用具の一部）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、ラベルの貼付け若しくは添付、印刷又は下げ札の取付け等本体から容易に離れない方法で行うこと。また、哺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を表示すること。

十七 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

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 3303四（石けん試験方法）により求められるもの）をいう。以下同じ。その他の界面活性剤の界面活性作用によるもの（重濯用の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、その主たる洗浄剤は界面活性剤の含有重量が界面活性剤の含有重量の四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含有重量の四パーセントを超えるものに限る。をいう。）

(二) 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	分	用	語
洗濯用に供されるもの	洗濯用合成洗剤	台所用合成洗剤	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
台所用に供されるもの	台所用合成洗剤	台所用合成洗剤	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
前二項上欄に掲げるものの以外のも			

(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。

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二十五パーセント未満のものにあつては、プラス・マイナス二以内、その含有率が二十五パーセント以上のものにあつては、表示値のプラス・マイナス八パーセント以内とする。

ロ 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、イの規定により、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、界面活性剤の種類を知らることができないときその他界面活性剤の種類を知らず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、界面活性剤の種類を知らず表示する用語に代えて、界面活性剤の系別を示す用語を付記することができる。

ハ ロ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	界面活性剤の種類を示す用語
陰イオン系界面活性剤	界面活性剤の種類を示す用語
脂肪酸系（陰イオン）	純石けん分（脂肪酸ナトリウム） 純石けん分（脂肪酸カリウム） アルファスルホ脂肪酸エステルナトリウム 直鎖アルキルベンゼンスルホン酸ナトリウム
高級アルコール系（陰イオン）	アルキル硫酸エステルナトリウム 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
ノルマルパラフィン系	アルキルスルホン酸ナトリウム
脂肪酸系（非イオン）	しよ糖脂肪酸エステル 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

陽イオン系界面活性剤	両性イオン系界面活性剤	高級アルコール系（非イオン）	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
アミノ酸系	アミノ酸系	アルキルフェノール系	ポリオキシエチレンアルキルフェニルエーテル	
ベタイン系	ベタイン系	アルキルフェノール系	ポリオキシエチレンアルキルフェニルエーテル	
アミノオキシド系	アミノオキシド系	アルキルフェノール系	ポリオキシエチレンアルキルフェニルエーテル	
第四級アンモニウム塩系	第四級アンモニウム塩系	アルキルフェノール系	ポリオキシエチレンアルキルフェニルエーテル	

備考 界面活性剤の種類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。

二 ロ及びハ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。

ホ ロの規定による界面活性剤の種類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 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。

トリ 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該当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) けい酸塩
- (3) 硫酸塩
- (4) アルミノけい酸塩
- (5) エチルアルコール
- (6) 尿素

チ 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。

(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二十五度とすること。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

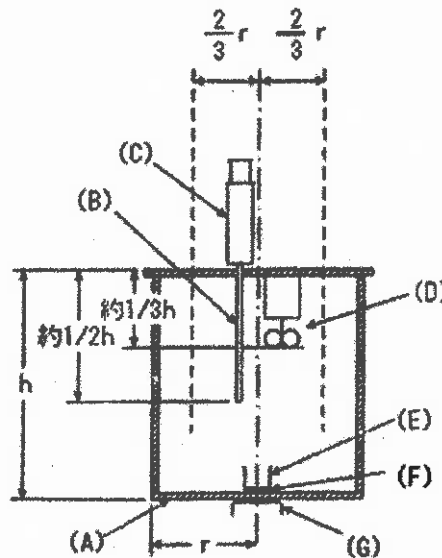
- (四) 用途の表示に際しては、その用途を適切に表現した用語を用いて表示すること。
- (五) 正味量の表示に際しては、計量法(平成四年法律第五十一号)第十二条(特定商品の計量)及び第十三条(密封をした特定商品に係る特定物象量の表記)に規定する特定物象量の表記に準ずるものとする。この場合の単位は、計量法に基づく法定計量単位のうちのキログラム単位、グラム単位、リットル単位又はミリリットル単位によるものとする。
- (六) 使用量の目安の表示に際しては、使用の適量について具体的に分かりやすく表示すること。
- (七) 使用上の注意の表示に際しては、次に掲げる事項を製品の品質に応じて適切に表示すること。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漬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)。
- ハ 流水を用いてすすぐ場合には、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、ため水を用いてすすぐ場合には、ため水を替えて二回以上すすぐ旨(野菜及び果物の洗浄に適する合成洗剤に限る)。
- ニ 流水を用いて食器又は調理用具をすすぐ場合には、五秒間以上すすぐ、ため水を用いてすすぐ場合には、ため水を替えて二回以上すすぐ旨(野菜及び果物の洗浄に適さない合成洗剤に限る)。
- ホ 用途外に使用しない旨。
- ヘ 万一口飲み込んだり、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。
- (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分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 「まぜるな 危険」
- ロ 「酸性タイプ」
- ハ 塩素系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。
- (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(キヤップを含む。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(製品の排除体積が二百十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。

別記

塩素ガス発生試験(酸性タイプ)

- ロ 「酸性タイプ」の表示に際しては、枠を設け「酸性タイプ」と赤系色で表示することとし、容器、ラベル等の色により「酸性タイプ」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 塩素系の製品と一緒に使うと有害な塩素ガスが出て危険である旨の表示に際しては、枠を設け「塩素系」及び「危険」の文字を用いて表示すること。「塩素系」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とし、「塩素系」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。
- (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)は中心より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るもの。
- (C) ガス採取器(百ミリリットル)
- 槽内攪拌用軸流ファン
- 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、回転数五十ヘルツで約二千五百rpm、六十ヘルツで約三千rpm)
- (E) 十ミリリットルピッカー

(F) スターラーピース(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、ビペットを用いて酸性タイプの製品の原液三ミリリットル(又は三グラム)を入れた十ミリリットルビーカーを置く。

ロ (三) で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。二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。

$$\text{純石けん濃度 (ppm)} = \frac{\text{測定値} \times \text{純石けん濃度 (ppm)}}{20} \times \text{合成樹脂容器の容積 (ℓ)}$$

(三) 基準溶液

イ 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・二パーセント及び水酸化ナトリウム〇・九一・一パ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(水酸化ナトリウム(試験))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。分析方法は以下のとおり。

次亜塩素酸ナトリウムについては、基準溶液を一・〇グラムないし一・五グラム精秤し、イオン交換水を五十ミリ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、純水五十ミリ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泡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。

(四) 測定は(二)イ、ロを三回行い、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。

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、その主たる洗浄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。)

(二) 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
洗濯用の石けん	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	洗濯用複合石けん
	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
台所用の石けん	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
	純石けん分以外の界面活性剤を含有しないもの	台所用複合石けん
	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

(二) 成分の表示は、次のイからヌ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)。

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・マイナス五以内とする。

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パ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。なお、三パーセント未満の純石けん分以外の界面活性剤が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、界面活性剤の系列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。ハの規定により種類の名称又は系列を表示する場合において、その種類の名称又は系列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列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	界面活性剤の系列を示す用語	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	脂肪酸系(陰イオン)	脂肪酸ナトリウム
	直鎖アルキルベンゼン系	直鎖アルキルベンゼンスルホン酸ナトリウム
	高級アルコール系(陰イオン)	アルキル硫酸エステルナトリウム
		アルキルエーテル硫酸エステルナトリウム

非イオン系界面活性剤	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
	ノルマルパラフィン系	アルキルスルホン酸ナトリウム
陽イオン系界面活性剤	脂肪酸系 (非イオン)	しよ糖脂肪酸エステルソルビタン脂肪酸エステル
	脂肪酸アルカノールアミド	ポリオキシエチレンソルビタン脂肪酸エステル
両性イオン系界面活性剤	高級アルコール系 (非イオン)	ポリオキシエチレンアルキルエーテル
	アルキルフェノール系	ポリオキシエチレンアルキルフェニルエーテル
陽イオン系界面活性剤	アミノ酸系	アルキルアミノ脂肪酸ナトリウム
	ベタイン系	アルキルベタイン
陽イオン系界面活性剤	アミノオキシド系	アルキルアミノオキシド
	第四級アンモニウム塩系	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 界面活性剤の種類を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。

ハ及びニの規定により種類を名称又は系列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列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列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ごとに、その含有率の大きいものから順次種類を名称又は系列を示す用語を列記すること。

ト ハの規定による界面活性剤の種類を名称又は系列を示す用語の表示の次に界面活性剤の系列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、その系列がこの表の中欄に掲げる界面活性剤の系列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 りん酸塩を五酸化りん (P₂O₅) 換算で二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。

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を名称を示す用語を用いて表示すること。また、その含有率が二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を示す用語に該当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) けい酸塩

(3) 硫酸塩

(4) アルミノけい酸塩

(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。

水素イオン濃度 (pH)	用 語	
	アルカリ性	弱アルカリ性
十一・〇を超えるもの		
十一・〇以下八・〇を超えるもの		

- (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、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 Z 8802 (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、二十五度とすること。
- (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分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。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漬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。)
- ハ 流水を用いてすすぐ場合には、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石けんに限る。)
- ニ 流水を用いて食器又は調理用具をすすぐ場合には、五秒間以上すすぐ旨 (野菜及び果物の洗浄に適さない石けんに限る。)
- ホ 用途外に使用しない旨
- ヘ 万一飲み込んだり、目に入ったりした場合に、応急処置を行い、医師に相談する旨。
- (八) 固形石けんについては、液性、用途、正味量、使用量の目安及び使用上の注意の表示を省略することができる。
- (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分かりやすく記載してすること。
- 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、アルカリ又は酸化剤の化学作用によるものをいう。)
- (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「洗浄剤」の用語を付して表示すること。
- (二) 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、その含有率が三パーセント以上のものについては、「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、その含有率の大きいものから順次列記すること。

ハ 三パーセント未満の界面活性剤が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。

ニ 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・マイナス一以内とすること。

成分の種類	成分の試験方法
塩酸	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、プ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。
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 八五九一）（硫酸（試薬）に定める試験等級とすること）を容積が二対一の割合で混合したものとする）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・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・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。
塩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総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、これからしゅう酸の試験方法により求められたしゅう酸の数量を差し引いたものに対応する塩酸を求めて含有率を算出する。
スルファミン酸	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、使用された〇・五モル毎リットルの亜硝酸ナトリウム溶液の所要量に、対応するスルファミン酸を求めて含有率を算出する。
硫酸及びスルファミン酸を含むもののうちの硫酸	硫酸試験方法に準じて総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、これからスルファミン酸の試験方法により求められたスルファミン酸の数量を差し引いたものに対応する硫酸を求めて含有率を算出する。
水酸化ナトリウム	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。

備考

- 成分の含有率は、製品重量比により算出するものとする。
 - 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（試験試験方法通則）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、次亜塩素酸塩を配合しているものについては、「次亜塩素酸塩」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、液状のものにあつては原液について、粉末のものにあつてはリットルの水に五十グラムの試料を溶かし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) 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分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。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（この場合において、特別注意事項として表示する場合に、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。

ニ 使用の際にはゴム製等の手袋又は柄付いたたわしを使用する旨。

ヒ 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。

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分かりやすく記載すること。

(八) 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 「まぜるな 危険」

ロ 「酸性タイプ」

ハ 塩素系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。

ニ 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（キヤップを含む。以下同じ。）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。

上）の大きさで表示すること。

別記

(一)

塩素ガス発生試験(酸性タイプ)

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。

ロ 「酸性タイプ」の表示に際しては、枠を設け「酸性タイプ」と赤系色で表示することとし、容器、ラベル等の色により「酸性タイプ」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 塩素系の製品と一緒に使うと有害な塩素ガスが出て危険である旨の表示に際しては、枠を設け「塩素系」及び「危険」の文字を用いて表示すること。「塩素系」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とし、「塩素系」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。

(十二) 別記二「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 (一) 酸性タイプの製品と一緒に使う(まぜる)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。

(十三) 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(キヤップを含む。以下同じ)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」の文字は赤系色で、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。

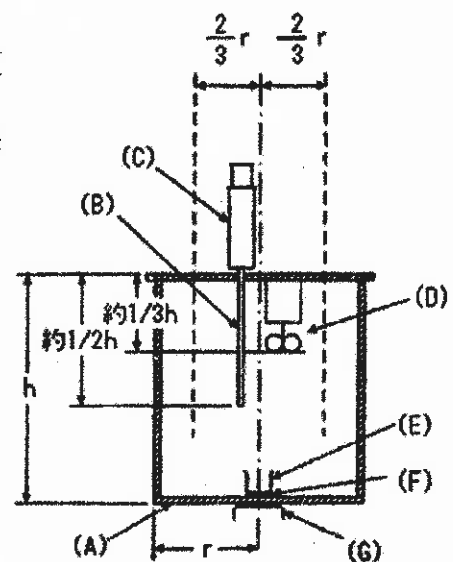
ハ (一) から(4)までの事項の表示に際しては、枠を設け表示すること。この際、(一)については「酸性タイプ」及び「危険」の文字を用いて表示することとし、「酸性タイプ」及び「危険」の文字は赤系色で、当該製品の「使用上の注意」の表示に用いる文字の大きさより四ポイント以上大きくすること。「酸性タイプ」及び「危険」以外の文字に使用する文字の大きさは、当該製品の「使用上の注意」の表示に用いる文字の大きさより一ポイント以上大きくすること。

塩素ガス発生試験(酸性タイプ)

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)は中心より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、呼び容量二千リットル(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るもの。

(C) ガス採取器(百ミリリットル)

槽内攪拌用軸流ファン

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、回転数五十ヘルツで約二千五百rpm、六十ヘルツで約三千rpm)

(D) 十ミリリットルピーカー

(E) スターラーピース(長さ一センチメートル)

(F) マグネチックスターラー

(G) 測定方法

イ 合成樹脂容器の底に、ビペットを用いて酸性タイプの製品の原液三ミリリットル(又は三グラム)を入れた十ミリリットルピーカーを置く。

ロ (三) で定める塩素系基準溶液三ミリリットルをイのピーカー内に加える。

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。二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。

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

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

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・二パーセント及び水酸化ナトリウム〇・九一・一パ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（水酸化ナトリウム（試薬））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。分析方法は以下のとおり。

次亜塩素酸ナトリウムについては、基準溶液を一・〇グラムないし一・五グラム精秤し、イオン交換水を五十ミリリットルとヨウ化カリウム二グラム及び酢酸ナトリウムを加え、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、純水五十ミリ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泡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。

(四) 測定は、(二) イーニを三回行い、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。

別記二 塩素ガス発生試験（塩素系）

(一) 装置及び器具

別記一 塩素ガス発生試験（酸性タイプ）に同じ。

(二) 測定方法

イ 合成樹脂容器の底に、ビペットを用いて（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。二 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。

$$\text{塩素ガス濃度 (ppm)} = \frac{\text{塩素ガス発生試験 (ppm)} \times \text{合成樹脂容器の体積 (ℓ)}}{3}$$

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

酸性タイプの基準溶液については、塩酸九・三九・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、プロムチモールブルー溶液とする。

(四) 測定は、(二) イーニを三回行い、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。

二十八 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（艶出しの用に供せられるものを除く。）をいう。）

(一) 品名の表示に際しては、「クレンザー」の用語を用いて表示すること。

(二) 成分の表示に際しては、次のイからチまでに掲げることによること。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（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。

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三三〇四（石けん試験方法）の七・八に規定する試験方法（同七・七・三）に規定する「記号三」は「記号四」と読み替える。）によるものとし、表示値の誤差の許容範囲は、プラス・マイナス五以内とする。

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 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その含有率及びその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プラス・マイナス二以内とする。

二 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、ハ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。なお、三パーセント未満の界面活性剤が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、界面活性剤の種類を知ることができないときその他界面活性剤の種類を示す用語を付記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。

ホ 二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	界面活性剤の系列を示す用語	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	脂肪酸系(脂肪酸又は脂肪酸エステル系)界面活性剤以外の界面活性剤を含まないものをいう。以下この号において同じ。(陰イオン)	純石けん分 アルファスルホ脂肪酸エステル塩
直鎖アルキルベンゼン系	直鎖アルキルベンゼンスルホン酸塩	
高級アルコール系(陰イオン)	アルキル硫酸エステル塩 アルキルエーテル硫酸エステル塩	
アルファオレフィン系	アルファオレフィンスルホン酸塩	
ノルマルパラフィン系	アルキルスルホン酸塩	
脂肪酸系(非イオン)	しよ糖脂肪酸エステル 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 ポリオキシエチレン脂肪酸エステル 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フェニルエーテル	
高級アルコール系(非イオン)		
アルキルフェニール系		
両性イオン系界面活性剤	アミノ酸系 ベタイン系 アミノオキシド系	アルキルアミノ脂肪酸塩 アルキルベタイン アルキルアミノオキシド

へりん酸塩を五酸化りん(P₂O₅)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。

ト 研磨材、界面活性剤、りん酸塩又は漂白剤以外の成分(水を除く)を含有しているものであって、その成分のうち含有率が十パーセント以上のものについては、その成分の種類の名をその成分の名称を示す用語の次に括弧書きで付記し、その含有率が一パーセント以上のものについては、その成分の名称を示す用語を用いて表示すること。

チ 漂白剤を配合しているものについては、「漂白剤」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、液状のもの以外のものについては一リットルの水に十グラムの試料を分散、溶解させた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し、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) 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、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こと。
- (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、こすらずに水で洗い流す旨。
- ハ 食器、調理器具等に使用する場合には、使用後水でよくすすぐ旨(食器、調理器具等の使用に適するものに限る)。
- ニ 飲み込んだ場合の応急処置方法。
- 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 (一) 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。
- (二) 目に入った時は、すぐに水で洗う旨。
- (三) 子供の手に触れないようにする旨。
- (四) 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(製品の排除体積が二百十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(製品の排除体積が二百十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。

別記

(一) 塩素ガス発生試験 (塩素系)

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。

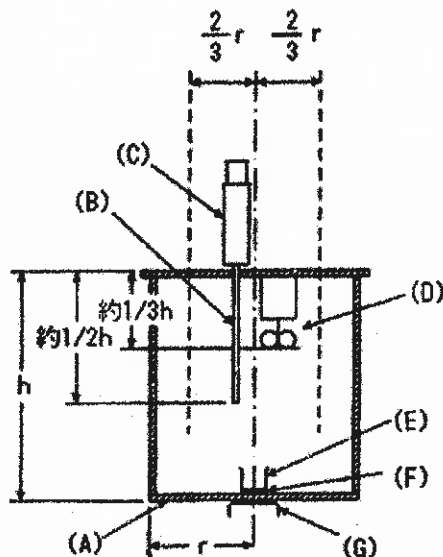
ハ (一) から (四) までの事項の表示に際しては、枠を設け表示すること。この際、(一) については「酸性タイプ」及び「危険」の文字を用いて表示することとし、「酸性タイプ」及び「危険」の文字は赤系色で、当該製品の「使用上の注意」の表示に用いる文字の大きさより四ポイント以上大きくすること。「酸性タイプ」及び「危険」以外の文字に使用する文字の大きさは、当該製品の「使用上の注意」の表示に用いる文字の大きさより一ポイント以上大きくすること。

別記 塩素ガス発生試験 (塩素系)

(二) 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)は中心より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。

(E) 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 $0.5 \sim 10 \text{ ppm}$ 程度の範囲を測定できるもの。

(C) ガス採取器 (百ミリリットル)

(D) 槽内攪拌用軸流ファン

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Hzで約二千五百rpm、六十ヘルツで約三千rpm

(E) 十ミリリットルピーカー

(F) スターラーピース (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、ビペットを用いて (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ピーカーを置く。

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

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。

$$\text{塩素ガス濃度 (ppm)} = \frac{\text{塩素ガス検知管の吸光度 (ppm)} \times \text{検知管の長さ (cm)}}{20}$$

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

ロ 調製方法

酸性タイプ基準溶液については、塩酸九・三・九・七パーセントとする。

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对应する塩酸を求め

て含有率を算出する。この場合において、指示薬は、プ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。

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、艶出し及

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、次のイからハまでに掲げるところによること。

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・マイナス三以内とする。

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。
 ニ 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。
 (三) 用途の表現に際しては、その用途を適切に表現した用語を用いて表現すること。
 (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依り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 万一目に入つた場合には、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り)。
 ニ 用途外に使用しない旨。

(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、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。

二十九 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種類を示す用語を用いて表示すること。

種類	種類を示す用語
水性形	水性形接着剤
溶剤形	溶剤形接着剤
熱溶融形	熱溶融形接着剤
化学反応形	化学反応形接着剤

(二) 成分の表示に際しては、主要な成分の種類を名称を示す用語を用いて適正に表示することとし、特にその成分が次表に掲げるものであるときは、それぞれの成分の種類を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、その成分の種類を名称を示す用語ととも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、成分の種類を名称を示す用語を列記すること。

成分	成分の種類を名称を示す用語
合成樹脂	1 酢酸ビニル樹脂 2 エチレン・酢酸ビニル樹脂 3 塩化ビニル樹脂 4 エポキシ樹脂

セルロース	セルロース
5 ウレタン樹脂	
6 スチロール樹脂	
7 アクリル樹脂	
8 ポリアミド樹脂	
9 シアノアクリレート	

合成ゴム	合成ゴム
1 ニトリルゴム	
2 スチレン・ブタジエンゴム	
3 クロロブレンゴム	

有機溶剤	有機溶剤
1 アセトン	
2 ノルマルヘキサン	
3 イソヘキサン	
4 シクロヘキサン	
5 酢酸ブチル	
6 エタノール	
7 イソプロパノール	

(三) 毒性の表示に際しては、毒物及び劇物指定令(昭和四十年政令第二号)第二条に指定されている劇物を使用している場合に限り、「劇物含有」と表示すること。
 (四) 用途の表示に際しては、当該接着剤による接着に適用する用途若しくは材料又はその両方を適正に表示することとし、適用する用途又は材料であつても種類によつては接着できない材料がある場合にはこれを適正に表示すること。
 (五) 正味量の表示に際しては、グラム単位若しくはキログラム単位又はミリリットル単位若しくはリットル単位によるものとする。この場合における許容範囲はマイナス三パーセント以内とすること。

(六) 取扱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依りて適切に表示すること。この場合において該当しないことが明らかなる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置き、いたずらをしないよう注意する旨。
 ロ 接着用以外には使用しない旨。
 ハ 使用に際しては、換気を良くする旨。

ニ 有機溶剤を含有しているので有害であり蒸気を吸わないよう注意する旨(有機溶剤を含有するものに限り)。
 ホ 人体に影響を及ぼすことが想定される場合には応急処置を行う旨。

(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、消費者の見やすいように分かりやすく記載してすること。ただし、正味量十五ミリリットル以下のチューブ入りのも及び正味量三十ミリリットル以下の瓶入りのものについては、表示事項中「毒性」及び「取扱上の注意」に係る表示のみを見やすいように本体に記載して表示することができる。

三十 住宅用又は家具用のワックス

(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「ワックス」の用語を付して表示すること。

(二) 成分の表示に際しては、その含有量がパーセント以上の主要成分（水を含む）について、その成分の名称を例示のように一般的な名称を示す用語を用いて表示すること。

- イ 油脂
- ロ 油脂
- ハ 有機溶剤
- ニ 合成樹脂
- ホ シリコーン
- ヘ 水

(三) 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、その種類が次の表の上欄に掲げる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、合成樹脂を主成分としたものについては、種類を示す用語の次に括弧書きで「樹脂系」の用語を用いて表示すること。

種 類	種類を示す用語	
	乳化性	水性
ろ 油脂、合成樹脂等と有機溶剤を水に乳化したもの	乳化性	水性
ろ 油脂、合成樹脂等を水に溶解、乳化又は可溶化したもの	水性	
ろ 油脂、合成樹脂等を成分とするもので前二項に掲げるものの以外のもの	油性	

(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、グラム単位若しくはキログラム単位又はミリリットル単位若しくはリットル単位によるものとする。この場合における許容範囲はマイナス三パーセント以内とすること。

(六) 使用量の目安に際しては、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、危険、事故の応急処置、室内環境面の配慮等の必要事項を製品の品質に応じて適切に表示すること。

(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、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。

○総務省告示第百三十三号

地方公共団体の財政の健全化に関する法律施行規則（平成二十年総務省令第八号）第十三条の規定に基づき、受益権を有する信託に係る一般会計等負担見込額を算定するための基準を次のように定め、平成二十九年四月一日から施行する。

平成二十九年三月三十日

総務大臣 山本 早苗

第一条 受益権を有する信託に係る一般会計等負担見込額を算定するための基準

(一) 一般会計等負担見込額の算定の基準

（二） 地方公共団体の財政の健全化に関する法律施行規則（以下この条及び次条において「規則」という。）第十三条各号列記以外の部分に規定する総務大臣が定める基準は、次の各号に掲げる受益権を有する信託の区分に応じ、当該各号に定める額であることとする。

一 信託法の施行に伴う関係法律の整備等に関する法律（平成十八年法律第九号）による改正前の信託法（大正十一年法律第六十二号）に基づく信託 規則第十三条の規定により算定した額。ただし、信託行為に別段の定めがある場合には、当該額に、当該別段の定めにより定めるところに従い調整を行って得た額

二 信託法（平成十八年法律第八号。以下この号において「新信託法」という。）に基づく信託等。ただし、新信託法第四十八条第五項の合意がある場合には、規則第十三条の規定により算定した額に、当該合意の内容に従い調整を行って得た額

2 前項の規定にかかわらず、当該年度の前年度の未時点において、当該信託の目的である建物の建設若しくは土地の造成が完了していないとき又は完了後から三年を経過していないときは、規則第十三条の規定により算定した額を零とすることができ、ただし、信託財産の状況等から判断して当該額を零とすることが不適当である場合は、この限りでない。

（資産の評価額の基準）

第二条 規則第十三条第三号に規定する総務大臣が定める基準は、次の各号のいずれかの額であることとする。

一 当該年度の前年度における不動産鑑定士による鑑定評価により得た価額又は当該年度前三年度内の不動産鑑定士による最後の鑑定評価により得た価額に合理的な調整を行って算定した額

二 次の算式により算定した額

算式

A+B

A+B

A 当該年度前三か年度（ただし、災害その他やむを得ない事情により収益が著しく減少し、又は費用が著しく増加した年度がある場合は、当該年度を省くことができる。）の信託利益金の総額（当該信託の他の信託財産の状況を明らかにする書類に於ける前年度の収益の合計額から前年度の費用の合計額を控除した額又は前年度の利益の合計額から前年度の損失の合計額を控除した額をいう。）の平均額

B 当該信託に係る資産の還元利回り（最も一般的と認められる投資の利回りを標準とし、その対象となる資産及び当該信託に係る資産の投資対象としての流動性、管理の難易、資産としての安全度等を照らして比較考慮して当該地方公共団体が定める額をいう。）

三 前二号の算定方法により算定した額が異なる場合は、その他の資産の価値手法として合理的と認められるものにより算定した額

○総務省告示第百四号

地方公共団体の財政の健全化に関する法律施行規則（平成二十年総務省令第八号）第十四条第三号の規定に基づき、設立法人以外の者に対する貸付金に係る一般会計等負担見込額の算定に関する基準を次のように定め、平成二十九年四月一日から施行する。

平成二十九年三月三十日

総務大臣 山本 早苗

第一条 貸付金の算定

一 定義

1 本基準における用語の使用については、2に定めるもののほか、地方公共団体の財政の健全化に関する法律（平成十九年法律第94号）、地方公共団体の財政の健全化に関する法律施行令（平成十九年政令第397号）及び地方公共団体の財政の健全化に関する法律施行規則（以下「規則」という。）の例による。

2 本基準において、次の各号に掲げる用語の意義は、当該各号に定めるところによる。

(1) 特定短期貸付金 規則第十四条第三号に掲げる貸付金のうち、その償還財源に貸付金の相手方である設立法人以外の者（受益権を有する信託の受益者を除く。以下同じ。）が当該地方公共団体以外の者から借入れを行った借入金（当該借入金の償還財源として、当該年度に、当該年度内に償還すべきものとして当該地方公共団体の一般会計等から当該設立法人以外の者に対して貸付金の貸付けを行った、又は行う見込みがあるものに限り、）が充てられたものをいう。