

平成二十五年総務省令第二十二号

消防用ホースの技術上の規格を定める省令 消防法(昭和二十三年法律第八十六号)第二十一条の十六の第三項の規定に基づき、消防用ホースの技術上の規格を定める省令(昭和四十三年自治省令第二十七号)の全部を改正する省令を次のように定める。

目次

第一章 総則(第一条―第五条)

第二章 平ホース(第六条―第十七条)

第三章 保形ホース(第十八条―第三十二条)

第四章 大容量泡放水砲用ホース(第三十三条―第三十六条)

第五章 濡れホース(第三十七条―第四十六条)

第六章 雑則(第四十七条)

附則

第一章 総則

第一条 この省令は、消防用ホースの技術上の規格を定めるものとする。

(用語の意義)

第二条 この省令において、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。

- 一 消防用ホース 消防の用に供する平ホース、保形ホース、大容量泡放水砲用ホース及び濡れホースをいう。
二 平ホース ジャケットにゴム又は合成樹脂の内張りをした消防用ホース(保形ホース、大容量泡放水砲用ホース及び濡れホースを除く)をいう。

- 三 保形ホース ホースの断面が常時円形に保たれる消防用ホースをいう。
四 大容量泡放水砲用ホース 石油コンビナート等災害防止法施行令(昭和五十一年政令第二百二十九号)第十三条第三項に規定する大容量泡放水砲用防災資機材等としての用途にのみ用いられる消防用ホースをいう。

- 五 濡れホース 水流によりホース全体が均一に濡れる消防用ホースをいう。
六 使用圧 折れ曲がった部分のない状態における消防用ホースに通水した場合の常用最高使用水压(単位 メガパスカル)をいう。

- 七 設計破断圧 ホースが破断しない最高の圧力として設計された水压(単位 メガパスカル)をいう。
八 ジャケット たて糸及びよこ糸により筒状に織られたものをいう。

九 ダブルジャケット 平ホース又は大容量泡放水砲用ホースを外とで被覆した構造のもの(消防用ホースの構造)のをいう。

第三条 消防用ホースの構造は、次に定めるところによらなければならない。

- 一 製造方法が適切で、耐久力に富み、かつ、使用上支障のないものであること。
二 良質の材料を使用したものであること。
三 被覆(ジャケット)の外面を保護するために、ゴム又は合成樹脂その他外力に対して強度を有する材料により覆ったものをいう。以下同じ。)のないジャケットにあつては、全体にわたり均等に、かつ、しっかりと織られていること。

- 四 被覆のあるジャケットにあつては、全体にわたり均等に織られ、編まれ、又は巻かれてゐること。
五 織り等のむら、糸切れ、糸抜け、糸とび、著しい汚れ、ふし、外傷、きょう雑物の混入、よこ糸の露出又は補修不完全がないこと。

- 六 縦色線又は縦線を有していること。ただし、保形ホース及び大容量泡放水砲用ホースにあつては、縦色線又は縦線を有しないものとすることができる。

第四条 消防用ホース(大容量泡放水砲用ホースを除く)は、その呼称に応じ、次の表に掲げる内径を有するものでなければならない。

Table with 2 columns: 呼称(単位: ミリメートル), 内径(単位: ミリメートル). Rows include categories like 百五十, 百二十七以上百三十一以下, etc.

呼び径の百三パーセントの内径までの範囲内のものでなければならない。(表示)

第五条 消防用ホースは、次の各号に掲げる事項を、その見やすい箇所に容易に消えないように表示するものでなければならない。

- 一 消防用である旨
二 製造者名又は商標
三 製造年
四 届出番号
五 呼称(大容量泡放水砲用ホースを除く)。

- 六 「使用圧」という文字及び使用圧
七 「設計破断圧」という文字及び設計破断圧(設計破断圧が使用圧の三倍以上の平ホース、保形ホース及び濡れホース並びに大容量泡放水砲用ホースを除く)。

- 八 ダブルジャケットのものにあつては、その旨
九 保形ホースにあつては、最小曲げ半径(ホースを円形に曲げた場合に、曲げる方向と直角方向の外径が五パーセント増加したときの内円の半径の最小値をいう。以下同じ。)(単位: センチメートル)

- 十 大容量泡放水砲用ホースにあつては、次に掲げる事項
イ 大容量泡放水砲用である旨
ロ 呼び径
ハ 使用圧を超えない動力消防ポンプに用いる旨

- 十一 濡れホースにあつては、その旨
十二 前項第七号の表示は、小数点以下一位未満の数値を切り捨てて得た数値を表示するものとする。

第二章 平ホース
第六条 平ホースは、次の表のとおり区分する。

Table with 2 columns: 使用圧呼称, 区分. Rows include categories like 二〇〇, 百九十七, etc.

Table with 2 columns: 呼称, 呼び径. Rows include categories like 一・三百, 二・九百, etc.

(ゴム及び合成樹脂の品質)

第七条 平ホースの内張り及び被覆に使用されているゴムは、次の各号に適合するものでなければならない。

- 一 切断時引張応力が、産業標準化法(昭和二十四年法律第八十五号)第二十条第一項の日本産業規格(以下「JIS」という。)K 六二五-1で定める方法により採取したダンベル状三号試験片(以下この条において「三号試験片」という。)を用いてJIS K 六二五-1の切断時引張応力を測定した場合に、十三メガパスカル以上であること。
二 切断時引張応力が、空気加熱老化試験(七十五度プラスマイナス一度の温度に九十六時間放置した後、三号試験片を用いてJIS K 六二五-1の引張試験を行うものをいう。)を行った場合に、七・八メガパスカル以上であること。

- 三 切断時伸びが、三号試験片を用いてJIS K 六二五-1の切断時伸びを測定した場合に、四百二十パーセント以上であること。
四 次の式で求めた永久伸びが、二十五パーセント以下であること。

永久伸び(%) = (L1 - L0) / L0 x 100

備考 この算式中次に掲げる記号の意義は、それぞれ次に定めたとおりとする。

L0 JIS K 六二五-1で定める方法により採取したダンベル状一形状試験片(以下この条において「一形状試験片」という。)に付された伸び測定用の標線間の距離(単位: ミリメートル。以下この号において「標線距離」という。)

L1 一形状試験片をJIS K 六二五-1の引張試験において算出した伸びの約二分の一に相当する長さにつん張り、十分間保持した後、急に収縮させ、十分間放置した後に測定した標線距離

2 平ホースの内張り、被覆及び塗装（ジャケットの外面を着色等するために、塗料等を塗布したものをいう。以下同じ。）に使用されているゴムは、折り畳んだホースの上に二ニュートン毎平方センチメートルの荷重を加え、七十度プラスマイナス一度の温度に九十六時間放置しても、相互に接着しないものでなければならぬ。

3 平ホースの内張り及び被覆に使用されている合成樹脂は、第一号及び第二号の規定並びに次の各号に適合するものでなければならぬ。

一 伸びが、三号形試験片を用いて J I S K 六二五の一の切断時伸びを測定した場合に、二百六十パーセント以上であること。

二 ホースの長さ三十センチメートルの部分をつつ折りに畳み、その上に二ニュートン毎平方センチメートルの等分布荷重を加え零下二十五度プラスマイナス二度の温度に二十四時間放置した後荷重を取り除き、折り曲げ部分の反転を繰り返して十回行った後、次条第二号及び第三号の規定並びに第十二条の試験（ホースを折り曲げた状態で行うものを除く。）に適合すること。

三 三メートル以上のホースにその容積の一パーセントに相当する水を入れ、その両端を塞ぎ七十度プラスマイナス三度の温度に三百六十時間放置し、室温で十日間以上放置した後、次条第二号及び第三号の規定並びに第十二条の試験（ホースを折り曲げた状態で行うものを除く。）に適合すること。

四 一号形試験片を室温で二十四時間以上乾燥器中に放置した後、質量を測定し、当該試験片を百度プラスマイナス二度とした加熱器中に四十八時間つるし、室温で乾燥器中に放冷した後、再び質量を測定した場合に、次の式で求めた減量が、二パーセント以下であること。

$$\text{減量}(\%) = (W1 - W2) / W1 \times 100$$

備考 この算式中次に掲げる記号の意義は、それぞれ次に定めるとおりとする。

W1 加熱前の質量（単位 グラム）
W2 加熱後の質量（単位 グラム）

第八条 平ホースの内張りは、次の各号に適合するものでなければならない。

一・六	二・〇	三・三	四・四	五・五	六・六	七・七	八・八	九・九	一〇・〇	一一・一	一二・二	一三・三	一四・四	一五・五	一六・六	一七・七	一八・八	一九・九	二〇・〇	二一・一	二二・二	二三・三	二四・四	二五・五	二六・六	二七・七	二八・八	二九・九	三〇・〇	三一・一	三二・二	三三・三	三四・四	三五・五	三六・六	三七・七	三八・八	三九・九	四〇・〇	四一・一	四二・二	四三・三	四四・四	四五・五	四六・六	四七・七	四八・八	四九・九	五〇・〇	五一・一	五二・二	五三・三	五四・四	五五・五	五六・六	五七・七	五八・八	五九・九	六〇・〇	六一・一	六二・二	六三・三	六四・四	六五・五	六六・六	六七・七	六八・八	六九・九	七〇・〇	七一・一	七二・二	七三・三	七四・四	七五・五	七六・六	七七・七	七八・八	七九・九	八〇・〇	八一・一	八二・二	八三・三	八四・四	八五・五	八六・六	八七・七	八八・八	八九・九	九〇・〇	九一・一	九二・二	九三・三	九四・四	九五・五	九六・六	九七・七	九八・八	九九・九	一〇〇・〇
-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	-------

一・三	二・四	三・五	四・六	五・七	六・八	七・九	八・〇	九・一	一〇・二	一一・三	一二・四	一三・五	一四・六	一五・七	一六・八	一七・九	一八・〇	一九・一	二〇・二	二一・三	二二・四	二三・五	二四・六	二五・七	二六・八	二七・九	二八・〇	二九・一	三〇・二	三一・三	三二・四	三三・五	三四・六	三五・七	三六・八	三七・九	三八・〇	三九・一	四〇・二	四一・三	四二・四	四三・五	四四・六	四五・七	四六・八	四七・九	四八・〇	四九・一	五〇・二	五一・三	五二・四	五三・五	五四・六	五五・七	五六・八	五七・九	五八・〇	五九・一	六〇・二	六一・三	六二・四	六三・五	六四・六	六五・七	六六・八	六七・九	六八・〇	六九・一	七〇・二	七一・三	七二・四	七三・五	七四・六	七五・七	七六・八	七七・九	七八・〇	七九・一	八〇・二	八一・三	八二・四	八三・五	八四・六	八五・七	八六・八	八七・九	八八・〇	八九・一	九〇・二	九一・三	九二・四	九三・五	九四・六	九五・七	九六・八	九七・九	九八・〇	九九・一	一〇〇・二
-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	-------

一・六	二・七	三・八	四・九	五・〇	六・一	七・二	八・三	九・四	一〇・五	一一・六	一二・七	一三・八	一四・九	一五・〇	一六・一	一七・二	一八・三	一九・四	二〇・五	二一・六	二二・七	二三・八	二四・九	二五・〇	二六・一	二七・二	二八・三	二九・四	三〇・五	三一・六	三二・七	三三・八	三四・九	三五・〇	三六・一	三七・二	三八・三	三九・四	四〇・五	四一・六	四二・七	四三・八	四四・九	四五・〇	四六・一	四七・二	四八・三	四九・四	五〇・五	五一・六	五二・七	五三・八	五四・九	五五・〇	五六・一	五七・二	五八・三	五九・四	六〇・五	六一・六	六二・七	六三・八	六四・九	六五・〇	六六・一	六七・二	六八・三	六九・四	七〇・五	七一・六	七二・七	七三・八	七四・九	七五・〇	七六・一	七七・二	七八・三	七九・四	八〇・五	八一・六	八二・七	八三・八	八四・九	八五・〇	八六・一	八七・二	八八・三	八九・四	九〇・五	九一・六	九二・七	九三・八	九四・九	九五・〇	九六・一	九七・二	九八・三	九九・四	一〇〇・五
-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	-------

第三章 保形ホース

第十八条 保形ホースは、次の表のとおり区分する。

使用圧	呼称	回数
一・六	四十	三十
二・〇	四十	二十五
一・六	四十	二十

一・〇	四十	三十	二十五	二十
〇・七	四十	三十	二十五	二十

(ゴム及び合成樹脂の品質)
第十九条 保形ホースの内張り及び被覆に使用されているゴムは、第七条第一項各号の規定に適合するものでなければならぬ。

2 保形ホースの内張り及び被覆に使用されている合成樹脂は、第七条第一項第一号及び第二号並びに第三項第一号、第三号及び第四号の規定に適合するものでなければならぬ。

(内張り)
第二十条 保形ホースの内張りは、第八条各号の規定に適合するものでなければならぬ。

(被覆及び塗装)
第二十一条 保形ホースの被覆及び塗装は、しわ等の不均一な部分がないものでなければならぬ。

2 保形ホースの被覆は、第八条第二号の規定に適合するものでなければならぬ。

(長さ)
第二十二条 保形ホースの長さは、乾燥させた状態で十メートル、十五メートル、二十メートル又は三十メートルとし、表示された長さからその長さの百パーセントの長さまでのものでなければならぬ。ただし、船舶の用に供されるものその他特殊な用途に使用されるものについては、この限りでない。

(質量)
第二十三条 保形ホースは、乾燥させた状態で、その使用圧及び呼称に応じて次の表に掲げる質量(単位:グラム毎メートル)以下のものでなければならぬ。ただし、ジャケットに被覆のあるものにあつては、使用上支障ないものであれば、この限りでない。

使用圧	呼称	質量
二・〇	四十	三十二・五
一・六	五十	四十三・三
一・〇	五百	四十三・三
〇・七	四百五十	三十二・五

(耐圧試験)
第二十四条 保形ホースは、その使用圧及びホースの状態に応じて次の表に掲げる水圧を五分間加えた場合、破断、糸切れ、噴水、漏水等を生じてはならない。

使用圧	呼称	状態	最小曲げ半径
二・〇	四十	メカパスカルの状態	内径の二倍
一・六	五十	メカパスカルの状態	内径の二倍
一・〇	五百	メカパスカルの状態	内径の二倍
〇・七	四百五十	メカパスカルの状態	内径の二倍

(破断試験)
第二十五条 保形ホースは、一・五メートル以上のホースをまっすぐにした状態で設計破断圧の水圧を加えた場合、破断を生じてはならない。

(伸び)
第二十六条 保形ホースは、まっすぐにした状態で使用圧を加えた場合におけるホースの伸びが、水圧〇・一メガパスカルの状態におけるホースの長さを基準として十パーセント以下のものでなければならぬ。

第二十七条 保形ホースのよじれは、右方向のものであり、かつ、使用圧を加えた場合におけるホースのよじれが、その使用圧及び呼称に応じて次の表に掲げる角度(単位:度毎メートル)以下でなければならぬ。

使用圧	呼称	角度
二・〇	四十	二十五
一・六	五十	二十五
一・〇	五百	二十五
〇・七	四百五十	二十五

(ゆがみ)
第二十八条 保形ホースは、使用圧を加えた場合におけるホースのゆがみが、水圧〇・一メガパスカルの状態におけるホースを基準として、六百五十ミリメートル以下のものでなければならぬ。

(耐摩耗性)
第二十九条 保形ホースは、任意の場所において、別表及び別図に定める試験条件により摩擦試験を行った場合、次の表に掲げる使用圧に応じた回数回の摩擦により漏水を生じてはならない。

使用圧	回数
二・〇	八十

一・六	五十
一・〇	二十
〇・七	十

(保形性)
第三十条 保形ホースの一端を次の図のように固定して、最小曲げ半径の曲率半径をもった枕木に沿って九十度曲げ、その先端に二十ニュートンの荷重を加えて三十分間放置した場合、つづれ(同図に掲げる算式により算出したものをいう。以下同じ)が十パーセント以下であり、かつ、荷重を取り除いた後のつづれが五パーセント以下でなければならぬ。



つづれ(%) = $(C1 - C2) / C1 \times 100$
 備考 この算式中次に掲げる記号の意義は、それぞれ次に定めるところとする。
 C1 荷重を加える前のA点とB点を通る外径(単位:ミリメートル)
 C2 荷重を加えた後及び荷重を取り除いた後のA点とB点を通る外径(単位:ミリメートル)
 保形ホースは、長さ十センチメートルの部分に六百ニュートンの荷重を十秒間加えた後において、次の各号に適合し、かつ、破損、亀裂、著しい変形等が生じないものでなければならぬ。

2 保形ホースは、長さ十センチメートルの部分に六百ニュートンの荷重を十秒間加えた後において、次の各号に適合し、かつ、破損、亀裂、著しい変形等が生じないものでなければならぬ。
 一 使用圧を一分間加え、水圧を取り除いた後、次に掲げる算式により算出した残留ひずみが五パーセント以下であること。

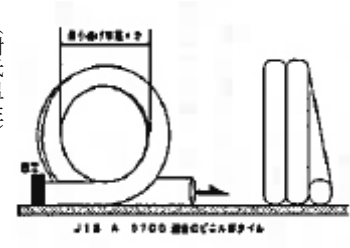
$$\frac{d1 \times 100}{d2} \leq 100$$

 備考 この算式中次に掲げる記号の意義は、それぞれ次に定めるところとする。
 d1 荷重を加える前のホースの外径(単位:ミリメートル)
 d2 水圧を取り除いた後のホースの鉛直方向の外径(単位:ミリメートル)

二 その使用圧及びホースの状態に応じて次の表に掲げる水圧を五分間加えた場合、破断、糸切れ、噴水、漏水等を生じないこと。

使用圧	状態	最小曲げ半径
二・〇	メカパスカルの状態	内径の二倍
一・六	メカパスカルの状態	内径の二倍
一・〇	メカパスカルの状態	内径の二倍
〇・七	メカパスカルの状態	内径の二倍

(耐閉塞性)
第三十一条 保形ホースは、次の図のようにホースの一部分を最小曲げ半径を内径の半径とする二重の輪にした状態で、JIS A 五七〇五に適合する滑らかなビニル床タイルの床面上で、一端を固定して他の一端を最大百ニュートンの加重で、かつ、五キロメートル毎時の速度で引つ張った場合、通水を阻害するおそれのある折れ、変形等を生じないものでなければならぬ。



(耐低温性)
第三十二条 保形ホースは、最小曲げ半径を半径とする円筒に沿って一回巻き付けた状態で、零下二十五度プラスマイナス二度の温度に二十四時間放置した後、一秒間でまっすぐに伸ばした後に一秒間で当該円筒に沿って一回巻き付ける操作を十回繰り返し行った場合、第八条第二号及び第三号の規定並びに第二十四条の試験(最小曲げ半径を内径の半径とする円形に保形ホースを曲げた状態で行うものを除く)に適合するものでなければならぬ。

第四章 大容量泡放水砲用ホース

第三十三條 大容量泡放水砲用ホースの長さ（單位メートル）は、乾燥させた状態で、表示された長さからその長さの百パーセントの長さまでのものでなければならない。

（耐圧試験）

第三十四條 大容量泡放水砲用ホースは、まっすぐにした状態で使用圧の二・〇倍（ジャケットの劣化等を防ぐための処置がされているものにあつては、一・五倍）の水圧を五分間加えた場合、破断、糸切れ、噴水、漏水等を生じてはならない。

（よじれ）

第三十五條 大容量泡放水砲用ホースのよじれは、右方向のものであり、かつ、使用圧を加えた場合におけるホースのよじれが、使用上支障のない範囲内であればならない。

（準用）

第三十六條 第七條から第九條まで、第十四條及び第十六條の規定は、大容量泡放水砲用ホースについて準用する。この場合において、第七條第三項第二号中「長さ三十センチメートルの部分」とあるのは、「一部分」と、「第十二條の試験（ホースを折り曲げた状態で行うものを除く）」とあるのは、「第三十四條の試験」と、同項第三号中「第十二條の試験（ホースを折り曲げた状態で行うものを除く）」とあるのは、「第三十四條の試験」と、第十六條中「使用圧一・三以下」とあるのは「その他」と読み替えるものとする。

第五章 濡れホース

第三十七條 濡れホースは、次の表のとおり区分する。

使用圧	呼称
一・三	九十
七十五	六十五
六十五	五十
四十二	二十五

（濡れホースの構造）

第三十八條 濡れホースは、濡れを適正に保持できるように措置されたものでなければならない。

（品質）

第三十九條 濡れホースの内張りに使用されているゴムは、第七條第二項の規定及び次の各号に適合するものでなければならない。

一 ゴムの表面にしわ等の不均一な部分がなく、かつ、ジャケットに均一に密着したものであること。

項目	試験条件
オゾン濃度	五十 ppm
試験槽の温度	三十八度から四十二度までの間
試験時間	三百六十時間
試験の状態及び入れ方	二十四時間密閉暗箱内に放置した後、ホースを折り畳んだ状態で槽の中心付近に入れる。
オゾン濃度の測定回数	試験を入れてから十五分ごとに測定する。ただし、オゾン濃度自動調節器により濃度調節を行うものは、この限りでない。
オゾン濃度の測定方法	JIS K 六二五九に示す定電流電解法による。

2 前項第一号並びに第七條第三項第二号及び第四号の規定は、濡れホースの内張りに使用されている合成樹脂について準用する。この場合において、第七條第三項第二号中「次条第二号及び第三号の規定並びに第十二條の試験（ホースを折り曲げた状態で行うものを除く）」とあるのは、「第八條第三号の規定及び第四十二條の試験」と読み替えるものとする。

呼称	ホース一メートル当たりの質量（単位グラム）
九十	千六十
七十五	七百八十
六十五	五百五十
五十	四百

（耐圧試験）

第四十二條 濡れホースは、その使用圧及びホースの状態に応じて次の表に掲げる水圧を五分間加えた場合、破断、糸切れ等を生じてはならない。

使用圧	ホースの状態	試験水圧（単位メガパスカル）
一・三	ホースをまっすぐにした状態	一・八
二・五	ホースを折り曲げた状態	一・八

（破断試験）

第四十三條 濡れホースは、一・五メートル以上のホースをまっすぐにした状態で設計破断圧の水圧を加えた場合、破断を生じてはならない。

（伸び）

第四十四條 濡れホースは、まっすぐにした状態で使用圧を加えた場合におけるホースの伸びが、水圧〇・一メガパスカルの状態におけるホースの長さを基準として十パーセント以下のものではない。

（漏水量）

第四十五條 濡れホースは、水圧を〇・五メガパスカルとし、三十五分間保持したうちの最後の五分間の平均漏水量が、その呼称に依り、次の表に掲げる漏水量以下のものであり、かつ、ホースの表面が均一に濡れるものでなければならない。

項目	試験条件
ホース内圧	水圧〇・五メガパスカル
摩擦面	摩擦板寸法以上でJIS R 六二五三に定める耐水研磨紙で研磨材の粒度が百番のもの
摩擦面に対する措置	摩擦面を目詰りを防止する措置（一定の頻度による摩擦面の交換又はエアブロー等をいう。）を施すこと。
摩擦板の寸法	曲率半径百五十ミリメートル、二十五ミリメートル以上×二百五十ミリメートル以上の長方形
摩擦板の荷重	メートル以上の位置で十二ニュートン
摩擦板の振動方向	摩擦板の振動方向と四十五度の角度
摩擦板の全振幅	二百ミリメートル
摩擦板の振動回数	毎分二十往復

判断して、この省令の規定に適合するものと同等以上の性能があると総務大臣が認めた場合は、この省令の規定にかかわらず、総務大臣が定める技術上の規格によることができる。

附則 抄

（施行期日）

1 この省令は、平成二十六年四月一日から施行する。

附則（平成二六年三月三十一日総務省令第二四号）

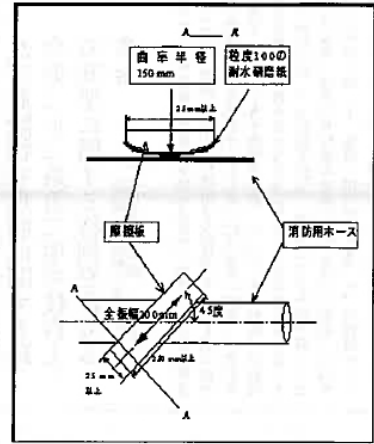
この省令は、公布の日から施行する。

附則（令和元年六月二十八日総務省令第一九号）

この省令は、不正競争防止法等の一部を改正する法律の施行の日（令和元年七月一日）から施行する。

別表（第十七條、第二十九條及び第四十六條関係）

別図（第十七条、第二十九条及び第四十六条関係）



備考 摩擦の回数は、摩擦板一往復を一回と数える。