

## ○経済産業省令第三十三号

電気用品の技術上の基準を定める省令の全部を改正する省令(平成二十五年経済産業省令第三十四号)の施行に伴い、この省令を制定する。

平成二十五年七月一日

経済産業大臣 茂木 敏充

電気用品安全法施行規則の一部を改正する省令

電気用品安全法施行規則(昭和三十七年通商産業省令第八十四号)の一部を次のように改正する。

第十四条を次のように改める。

(適合性検査の方法)

**第十四条** 法第九条第二項の経済産業省令で定める検査の方法は、次の各号に掲げるものごとに、それぞれ当該各号に定めるものとする。

一 法第九条第一項第一号に掲げるもの 法第八条第一項に規定する技術基準への適合を確認するために適切と認められる方法

二 法第九条第一項第二号に掲げるもの 試験用の特定電気用品について法第八条第一項に規定する技術基準への適合を確認するために適切と認められる方法及び当該試験用の特定電気用品に係る適合性検査に係る届出事業者の工場又は事業場における検査設備について次条で定める基準への適合を確認するために適切と認められる方法

第十九条第一号中「(電気用品の技術上の基準を定める省令(昭和三十七年通商産業省令第八十五号。以下この条において「基準省令」という。)第一項に係るものに限る。)」を削り、同条第二号を削り、同条第三号中「(基準省令第一項に係るものに限る。)」を削り、同号を同条第二号とし、同条第四号を削り、同条第五号中「(基準省令第一項に係るものに限る。)」を削り、同号を同条第三号とし、同条第六号を削り、同条第七号中「(基準省令第一項に係るものに限る。)」を削り、同号を同条第四号とし、同条第八号中「(基準省令第一項に係るものに限る。)」を削り、同号を同条第五号とし、同条第九号を削り、同条第十号中「(基準省令第一項に係るものに限る。)」を削り、同号を同条第六号とし、同条第十一号を削り、同条第十二号中「(基準省令第一項に係るものに限る。)」を削り、同号を同条第七号とし、第十三号を削り、同条第十四号中「(基準省令第一項に係るものに限る。)」を削り、同号を同条第八号とし、同条第十五号中「第三号」を「第二号」に、「除き、基準省令第一項に係るものに限る。」を「除く。」に改め、同号を同条第九号とし、同条第十六号を削り、同条第十七号中「(基準省令第一項に係るものに限る。)」を削り、同号を同条第十号とし、同条第十八号を削る。

別表第二配線器具の表差込みプラグの項中「(電気用品の技術上の基準を定める省令(昭和三十七年通商産業省令第八十五号。以下「技術基準省令」という。)別表第四6(1)二(ホ)aに定める寸法に適合するものの場合に限る。)」を「(別表第二の一aに掲げる寸法に適合するものの場合に限る。)」に、「(技術基準省令別表第四6(1)二(ホ)bに定める寸法に適合するものの場合に限る。)」を「(別表第二の一bに掲げる寸法に適合するものの場合に限る。)」に、同表1 コンセント2 マルチタップ3 コードコネクターボディ4 アイロンプラグ5 器具用差込みプラグ6 その他の差込み接続器の項中「(技術基準省令別表第四6(1)二(ホ)aに定める寸法に適合するものの場合に限

る。)」を「(別表第二の一aに掲げる寸法に適合するものの場合に限る。)」に、「(技術基準省令別表第四6(1)二(ホ)bに定める寸法に適合するものの場合に限る。)」を「(別表第二の一bに掲げる寸法に適合するものの場合に限る。)」に、同表延長コードセットの項中「(技術基準省令別表第四6(1)二(ホ)aの表1に定める寸法に適合するものに限る。)」を「(別表第二の一aの表1に掲げる寸法に適合するものに限る。)」に、「(技術基準省令別表第四6(1)二(ホ)aの表2又は表3に定める寸法に適合するものに限る。)」を「(別表第二の一aの表2又は表3に掲げる寸法に適合するものに限る。)」に改める。

別表第二の次に次のように加える。

### 別表第二の一 接続器の寸法

- a 差込みプラグ、コンセント、マルチタップ、コードコネクタボディ、アダプターその他の差込み接続器(アイロンプラグ及び器具用差込みプラグを除く。)であって、次の表1、表2及び表3の左欄に掲げるものの寸法は、それぞれ表1、表2及び表3の右欄に掲げる図によること。

表 1

極配置	差し込みプラグ		寸法
	定格電流 (A)	定格電圧 (V)	
	15 以下	125	図 1
	15 以下	125	図 1 又は図 2
n	15 以下	125	図 5
--	15 以下	250	図 6
-n-	15 以下	250	図 7
( )	15 以下	125	図 8
○	15 以下	125	図 9
┘	20 以下	125	図 10
n	20 以下	125	図 11
┘ -	20 以下	250	図 14
-n-	20 以下	250	図 15

表 2

コンセント又はコードコネクタボディ			寸法
極配置	定格電流 (A)	定格電圧 (V)	
	15 以下	125	図 1 又は図 2
( )	15 以下	125	図 3
(n)	15 以下	125	図 4
n	15 以下	125	図 5
--	15 以下	250	図 6
-n-	15 以下	250	図 7
( )	15 以下	125	図 8
○	15 以下	125	図 9
┌	20 以下	125	図 10
└  n	20 以下	125	図 11
┌	20 以下	125	図 12
└  n	20 以下	125	図 13
┌ ─	20 以下	250	図 14
└ ─n-	20 以下	250	図 15

- (備考) 1 定格電圧が125V以下の2極のものであって、刃受け穴に扉を有し、その扉が刃を抜いたときに自動的に閉じる構造のものにあっては、刃受け穴の幅の寸法は、図1によることを要しない。
- 2 コードコネクタボディ及び機械器具に組み込まれるコンセントにあっては、極性を有することを要しない。

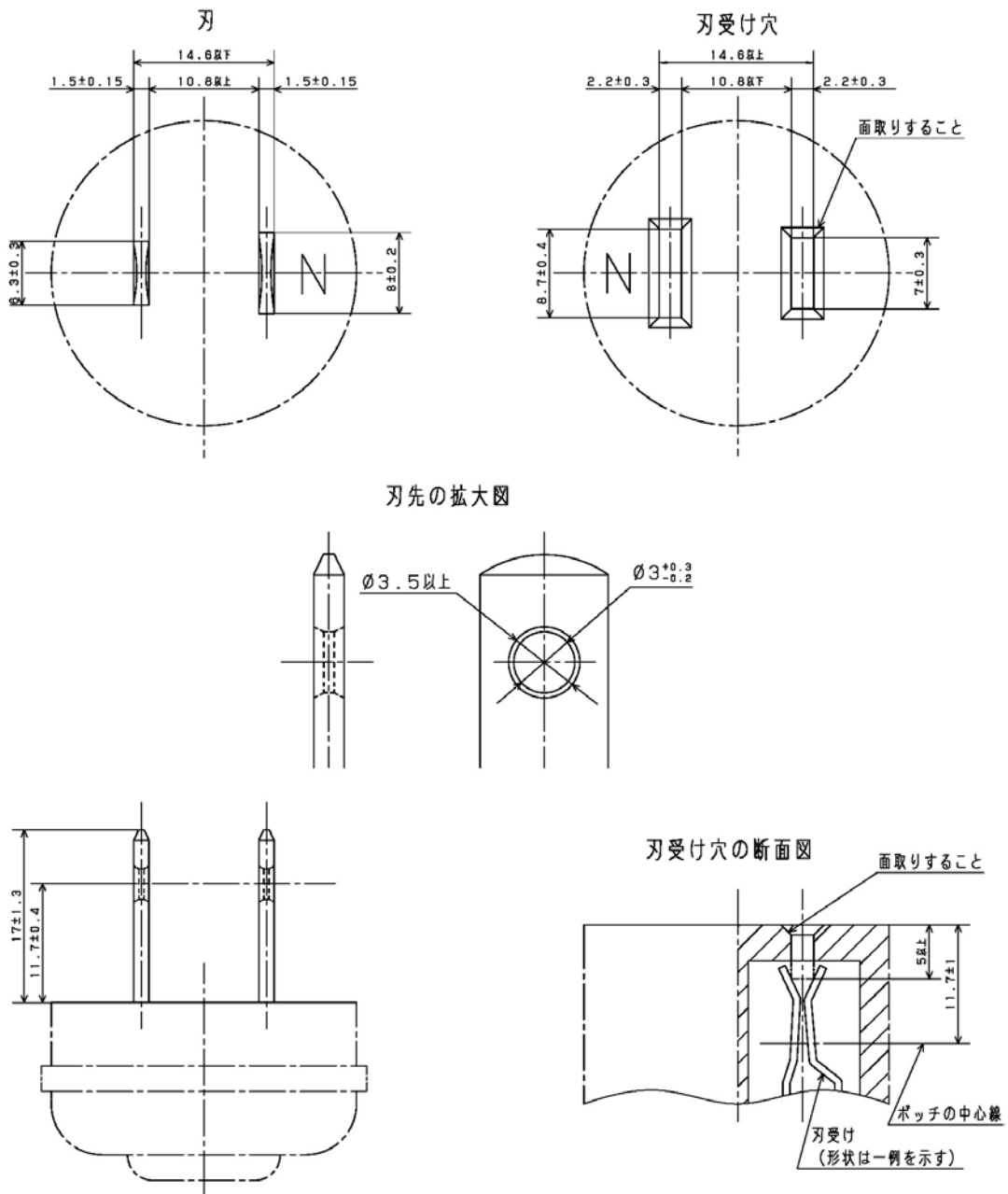
表 3

マルチタップ、アダプターその他の差し込み接続器 (表 1 及び表 2 に掲げるものを除く。)			寸法
極配置	定格電流 (A)	定格電圧 (V)	
	15 以下	125	図 1
	15 以下	125	図 1 又は図 2
( )	15 以下	125	図 3
(n)	15 以下	125	図 4
n	15 以下	125	図 5
--	15 以下	250	図 6
-n-	15 以下	250	図 7
( )	15 以下	125	図 8
○	15 以下	125	図 9

- (備考) 極性を有しない2極のマルチタップにあっては、刃受け穴の縦の長さは、図1によることを要しない。この場合において、刃受け穴の縦の長さは、300mm以下とする。

図1

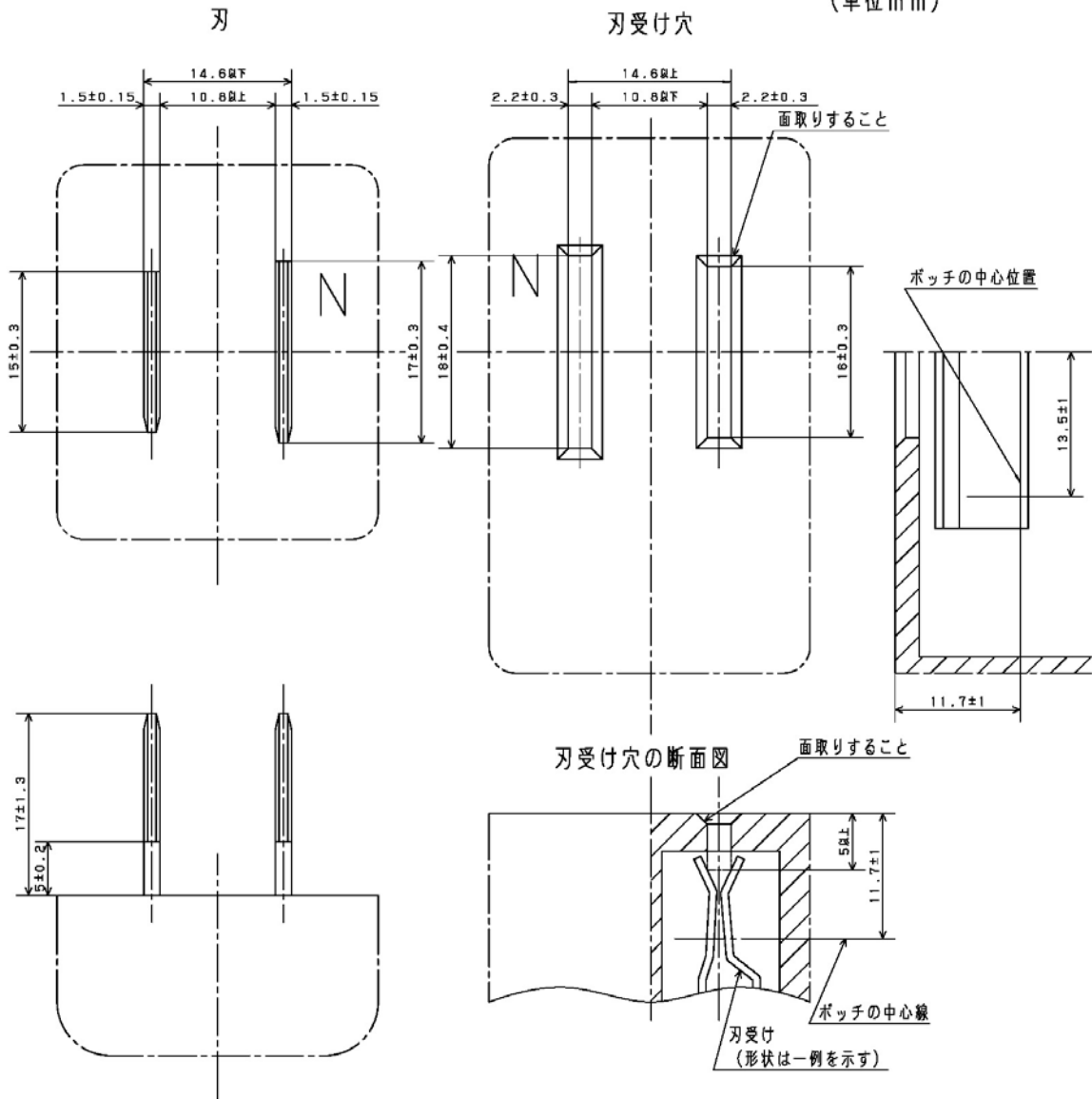
(単位mm)



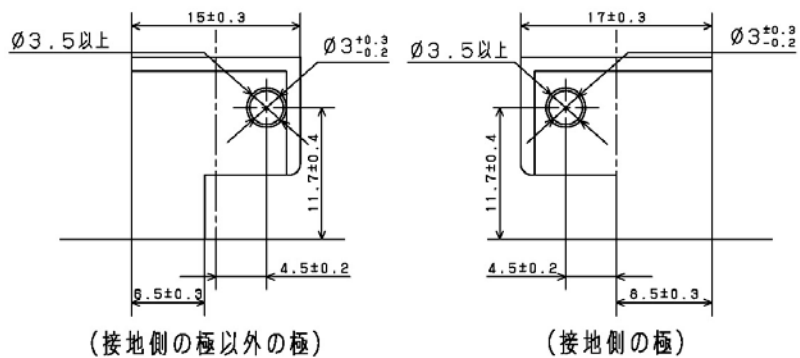
- (備考) 1 極性の区別を有しないものにあつては、刃幅は $6.3\text{mm} \pm 0.3\text{mm}$ 、刃受け穴は $7\text{mm} \pm 0.3\text{mm}$ とする。
- 2 刃受けにボッチを有さないものにあつては、 $11.7 \pm 1$ の数値は、適用しない。
- 3 Nの記号は、接地側の電線の接地される極を表す。

図2

(単位 mm)



刃先の拡大図



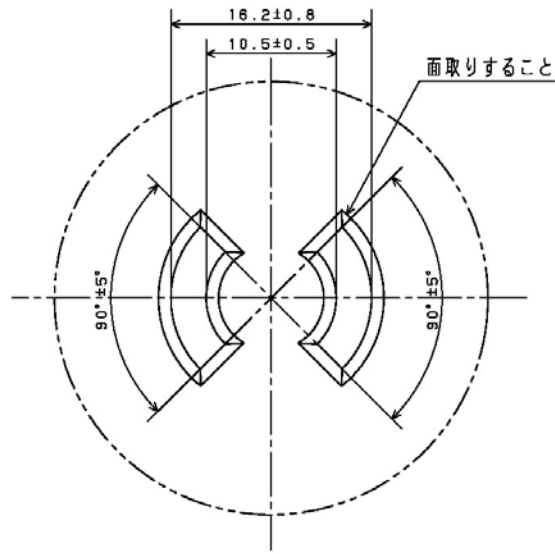
(備考) 1 刃受けにポッチを有さないものにあつては、 $11.7 \pm 1$ 及び $13.5 \pm 1$ の数値は、適用しない。

2 Nの記号は、接地側の電線の接地される極を表す。

図3

(単位mm)

刃受け穴



刃受け穴の断面図

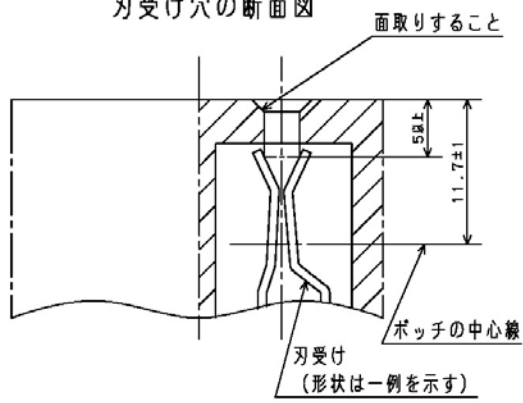
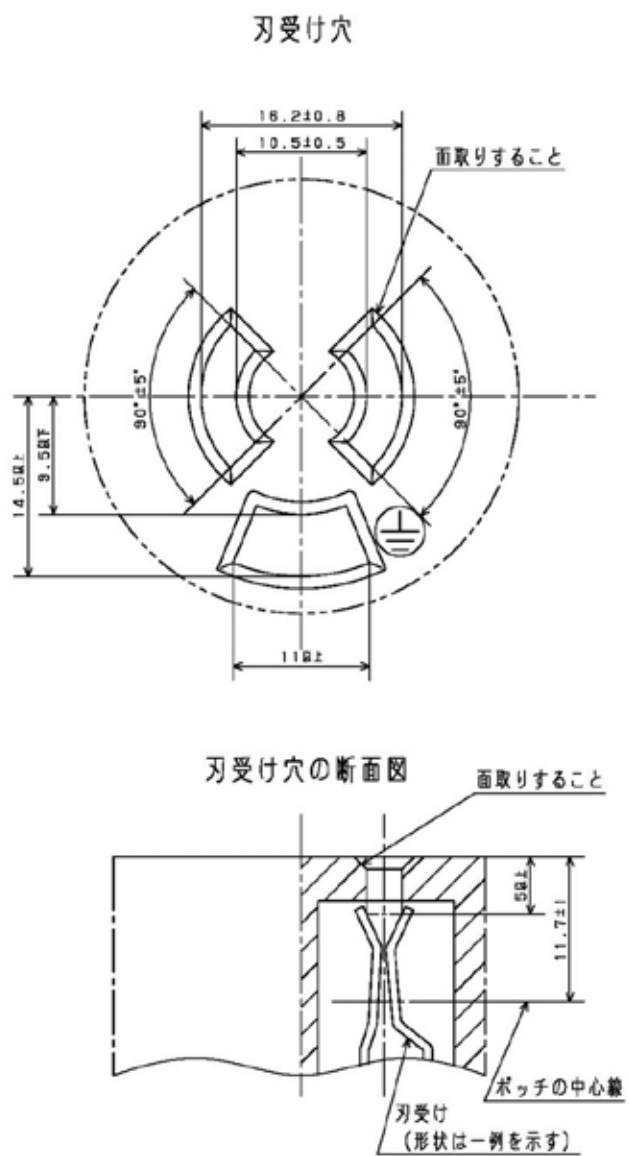


図4

(単位mm)

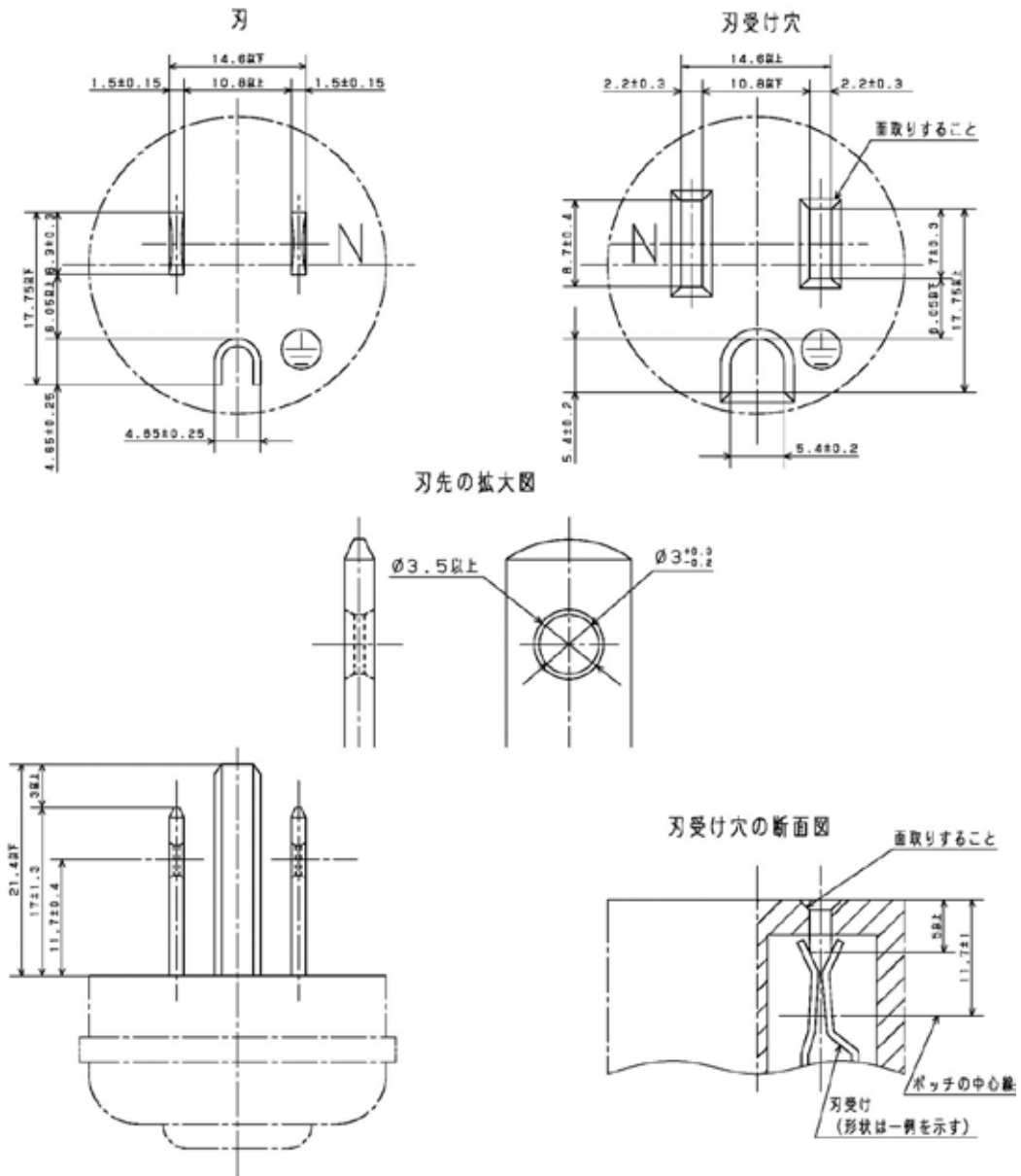


(備考) 1 接地極にあっては、 $11.7 \pm 1$ の数値及び5以上とある規定は、適用しない。

2  $\oplus$ の記号は、接地極を表す。

図5

(単位mm)

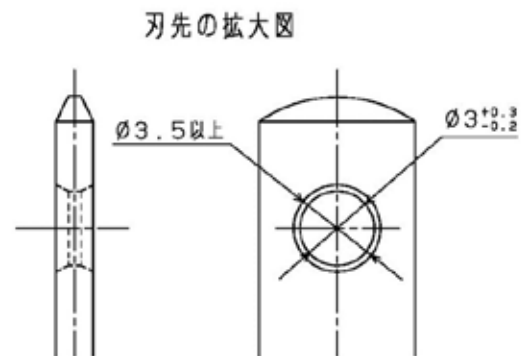
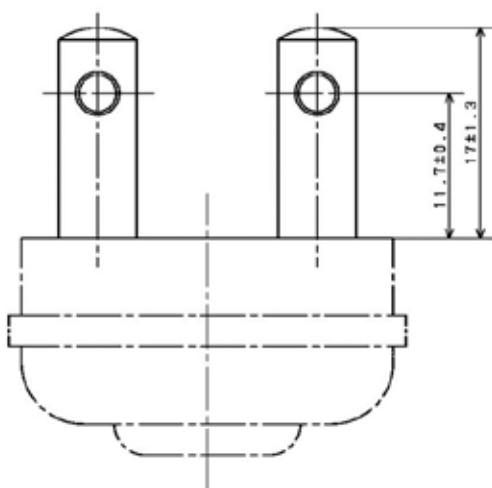
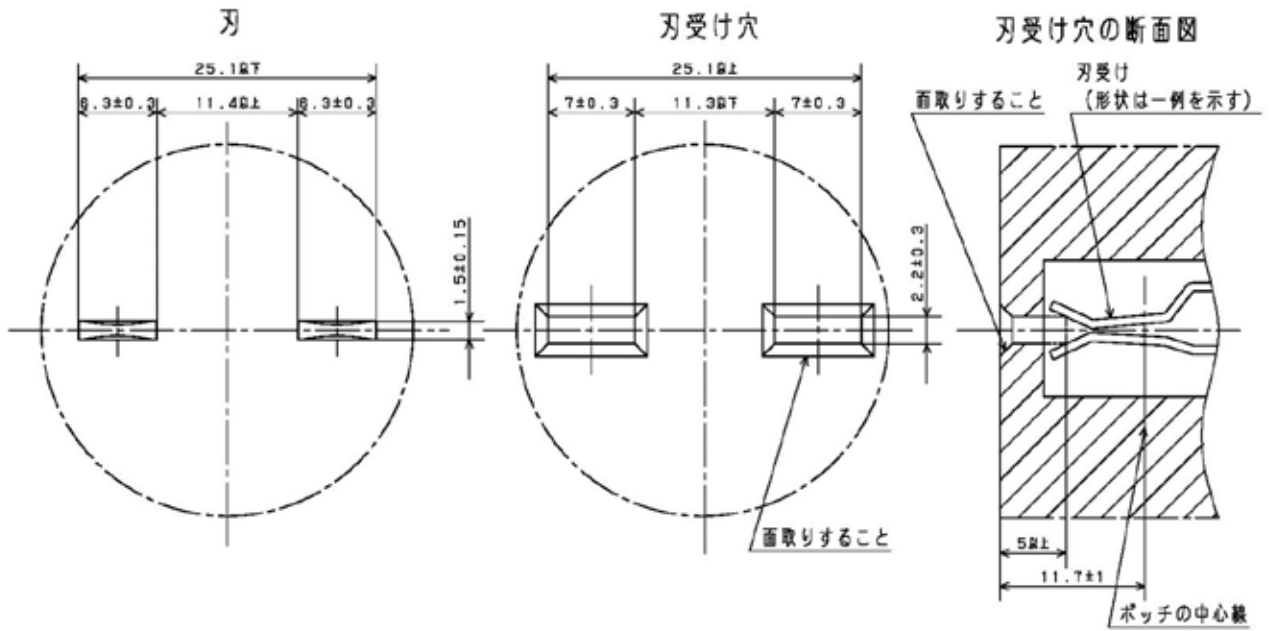


- (備考) 1 極性の区別を有しないものにあつては、刃受け穴は $7\text{mm} \pm 0.3\text{mm}$ とする。  
 2 刃受けにポッチを有しないものにあつては、 $11.7 \pm 1$ の数値は、適用しない。  
 3 接地極の刃は、直径 $4.65\text{mm} \pm 0.25\text{mm}$ の丸棒にすることを妨げない。  
 4 Nの記号は、接地側の電線の接続される極を表し、⊕の記号は、接地極を表す。  
 5 接地極にあつては、 $11.7 \pm 1$ の数値及び5以上とある規定は、適用しない。



図6

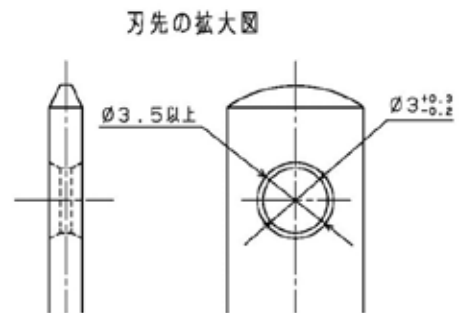
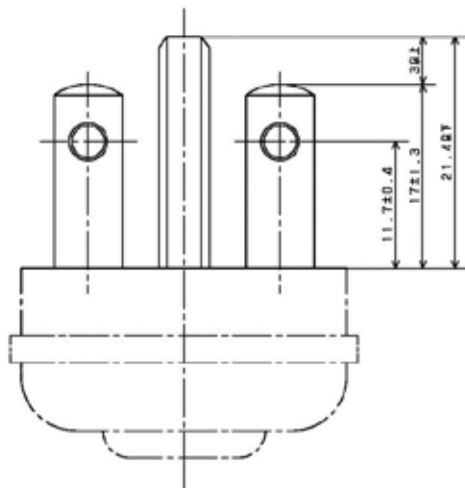
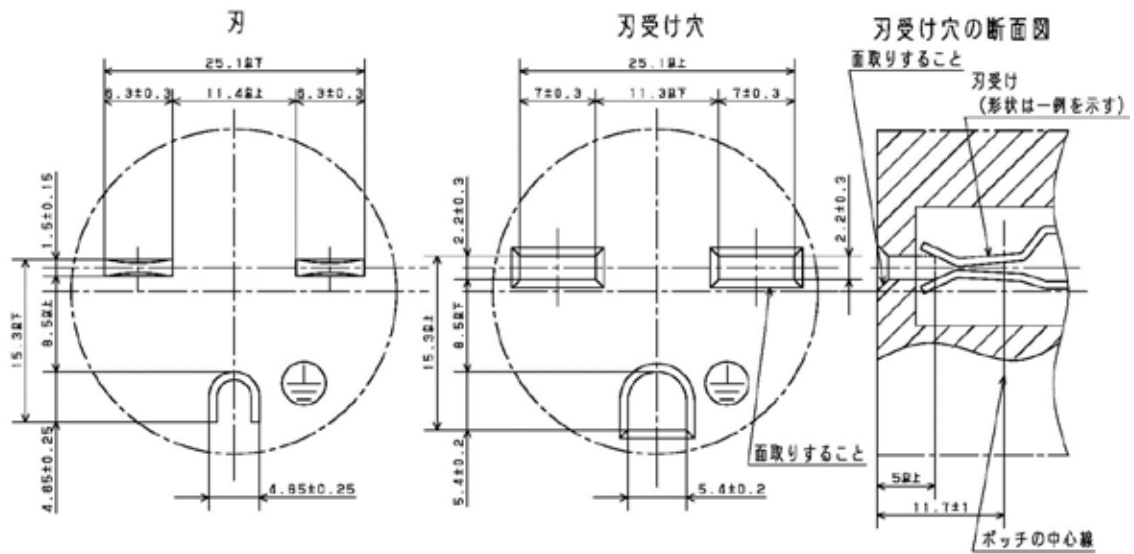
(単位mm)



(備考) 刃受けにポッチを有しないものにあっては、11.7 $\pm$ 1の数値は、適用しない。

図7

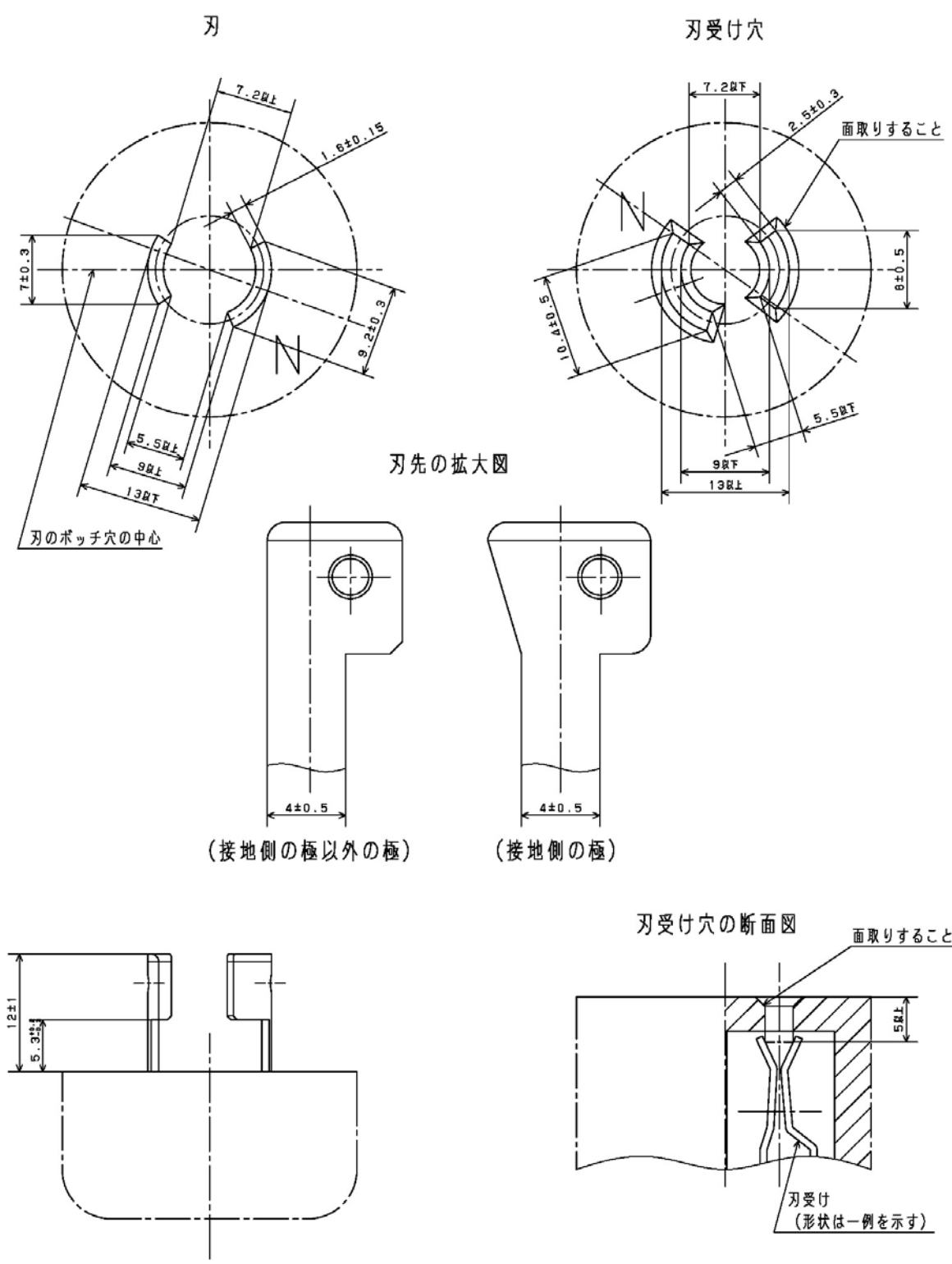
(単位mm)



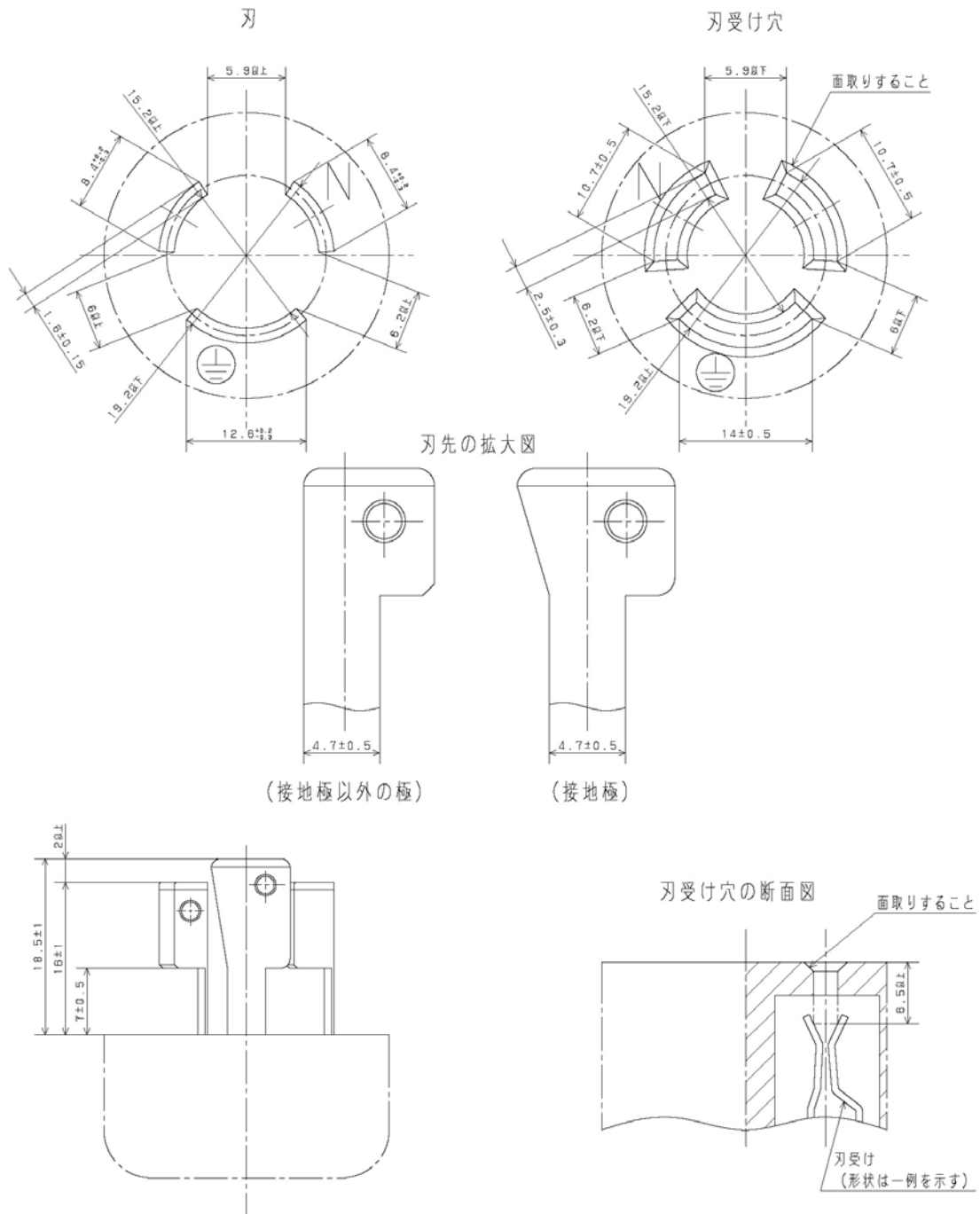
- (備考) 1 刃受けにポッチを有しないものにあっては、11.7±1の数値は、適用しない。  
 2 接地極の刃は、直径4.65mm±0.25mmの丸棒にすることを妨げない。  
 3 ⊕の記号は、接地極を表す。  
 4 接地極にあっては、11.7±1の数値及び5以上とある規定は、適用しない。

図8

(単位mm)



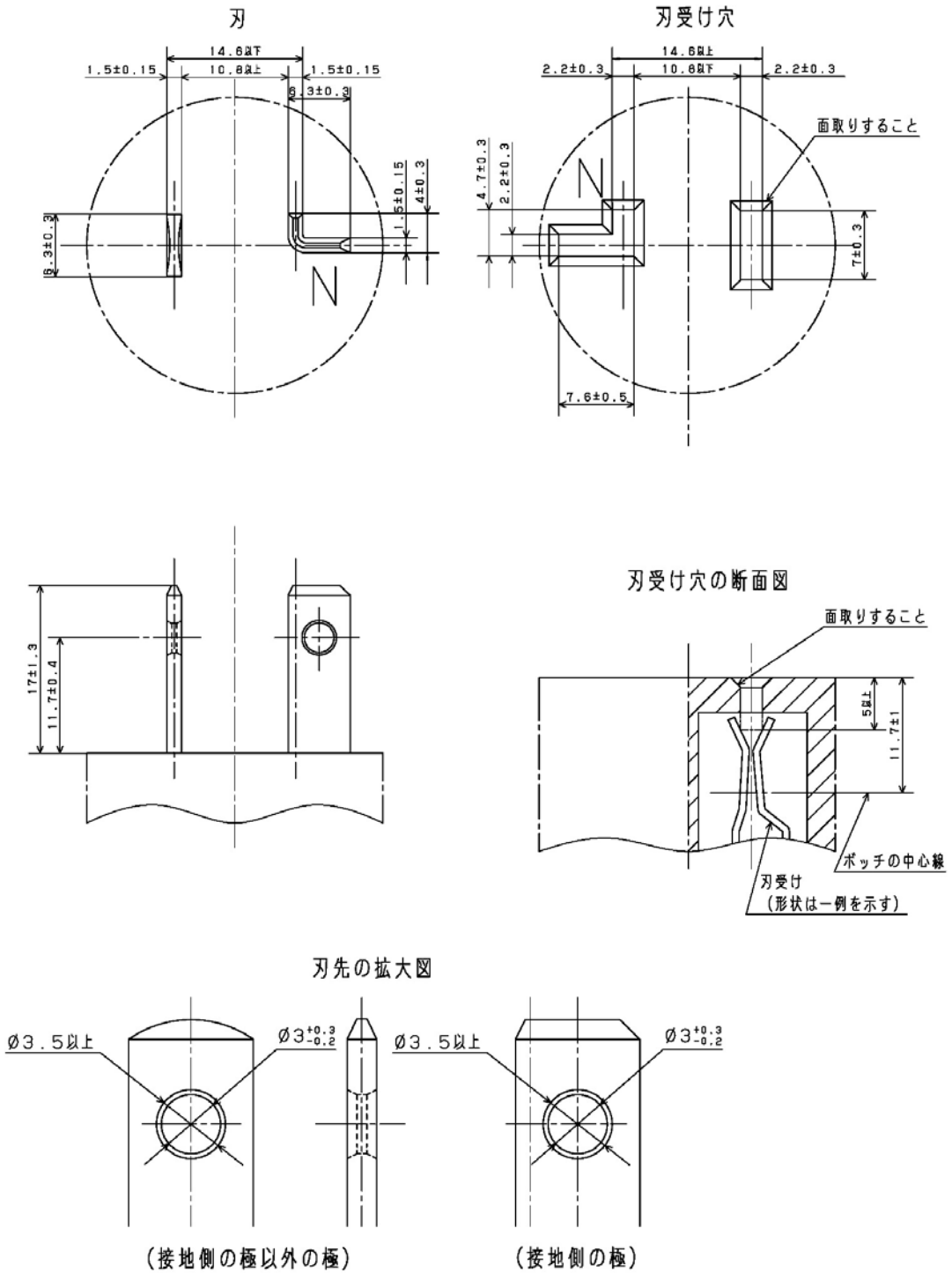
(備考) Nの記号は、接地側の電線の接続される極を表す。



- (備考) 1 Nの記号は、接地側の電線の接続される極を表し、⊕の記号は、接地極を表す。  
 2 接地極にあっては、11.7±1の数値及び5以上とある規定は、適用しない。

図 10

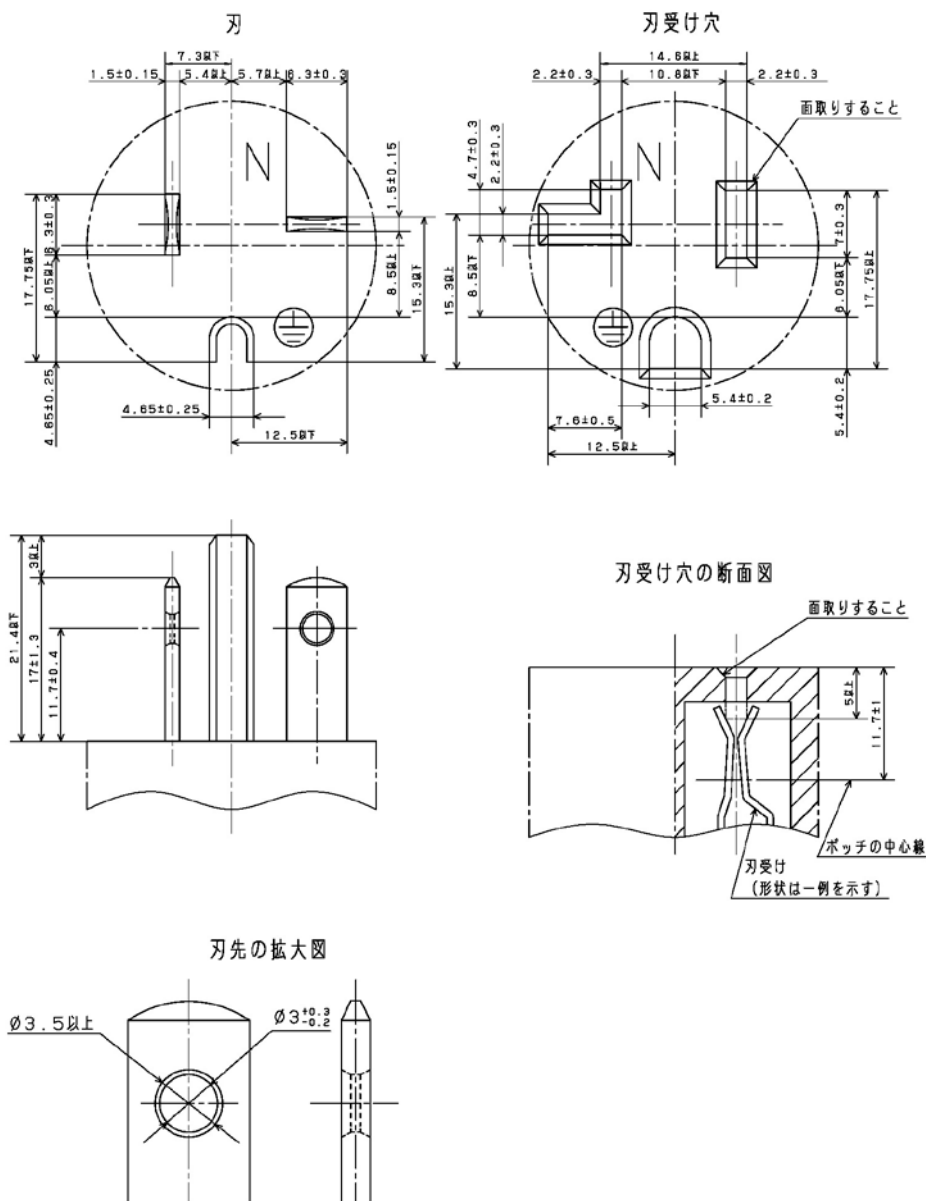
(単位 mm)



- (備考) 1 刃受けにポッチを有しないものにあつては、11.7±1の数値は、適用しない。  
 2 接地極の刃の穴の寸法は、刃の幅方向については適用しない。  
 3 Nの記号は、接地側の電線の接続される極を表す。

図 1 1

(単位 mm)

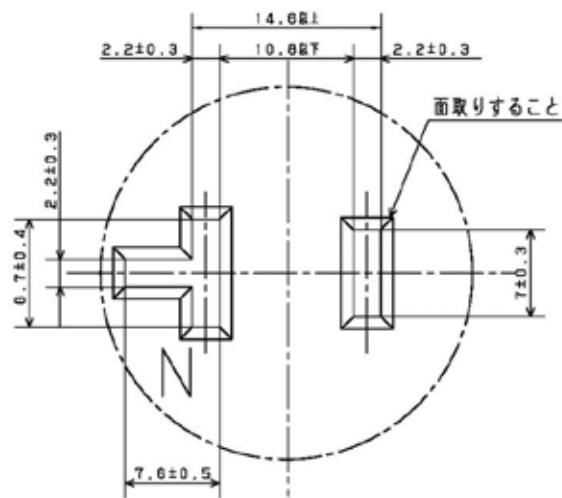


- (備考) 1 刃受けにポッチを有しないものにあつては、 $11.7 \pm 1$ の数値は、適用しない。  
 2 接地極にあつては、 $11.7 \pm 1$ の数値及び5以上とある規定は、適用しない。  
 3 接地極の刃は、直径 $4.65 \text{ mm} \pm 0.25 \text{ mm}$ の丸棒にすることを妨げない。  
 4 Nの記号は、接地側の電線の接続される極を表し、⊕の記号は、接地極を表す。

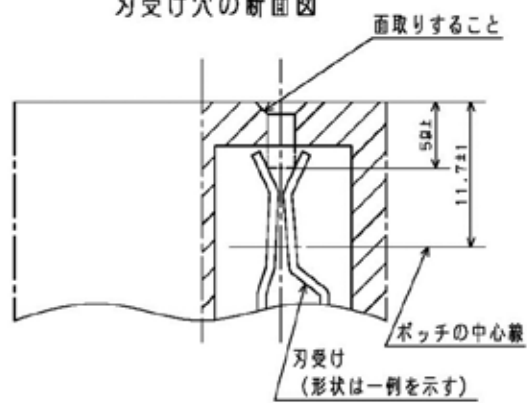
図12

(単位mm)

刃受け穴



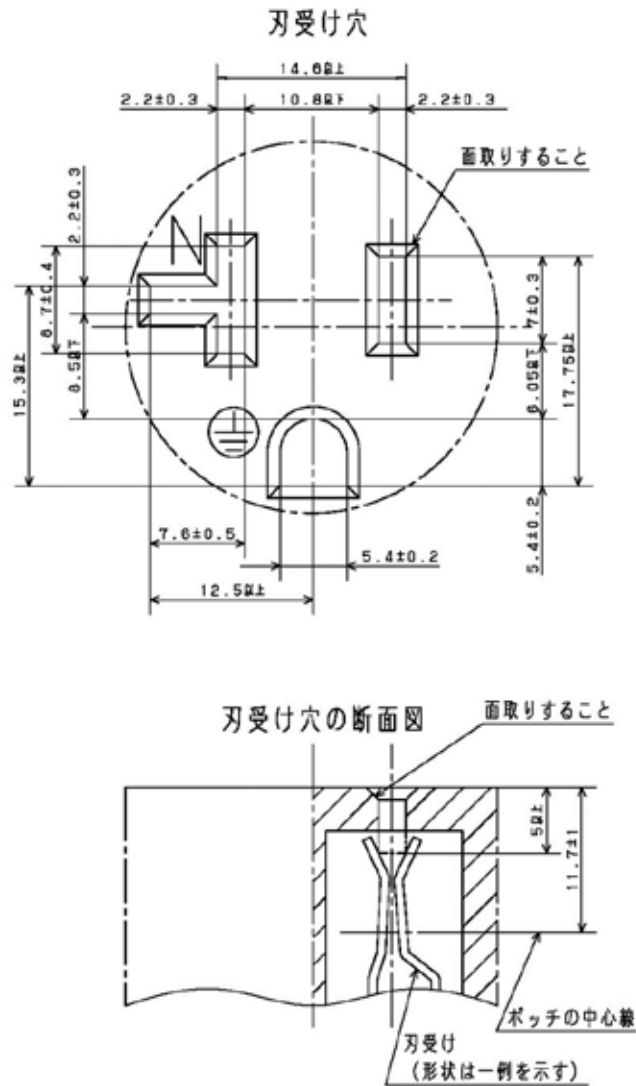
刃受け穴の断面図



- (備考) 1 刃受けにボッチを有しないものにあつては、11.7±1の数値は、適用しない。  
 2 Nの記号は、接地側の電線の接続される極を表す。

図13

(単位mm)

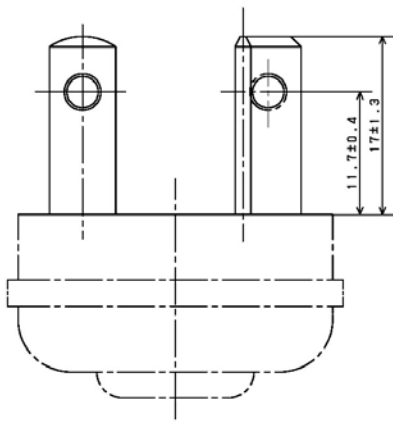
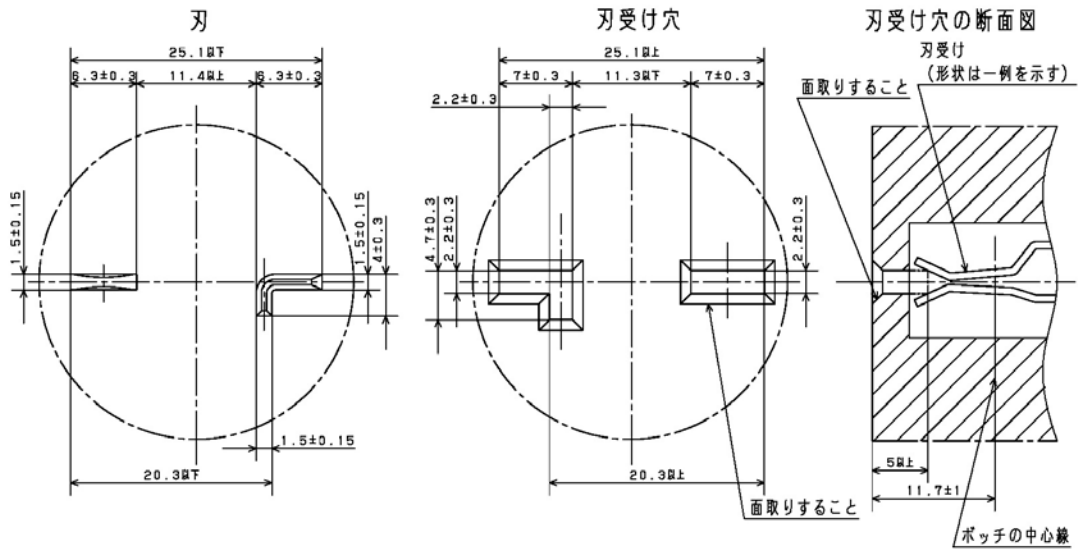


- (備考) 1 刃受けにボッチを有しないものにあつては、 $11.7 \pm 1$ の数値は、適用しない。  
 2 接地極にあつては、 $11.7 \pm 1$ の数値及び5以上とある規定は、適用しない。  
 3 Nの記号は、接地側の電線の接続される極を表し、⊕の記号は、接地極を表す。

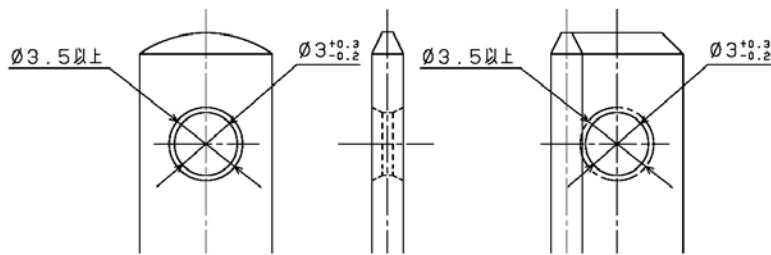


図 14

(単位 mm)



刃先の拡大図



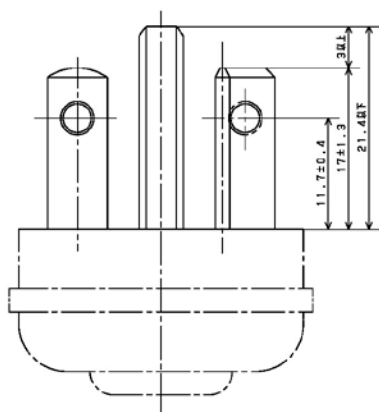
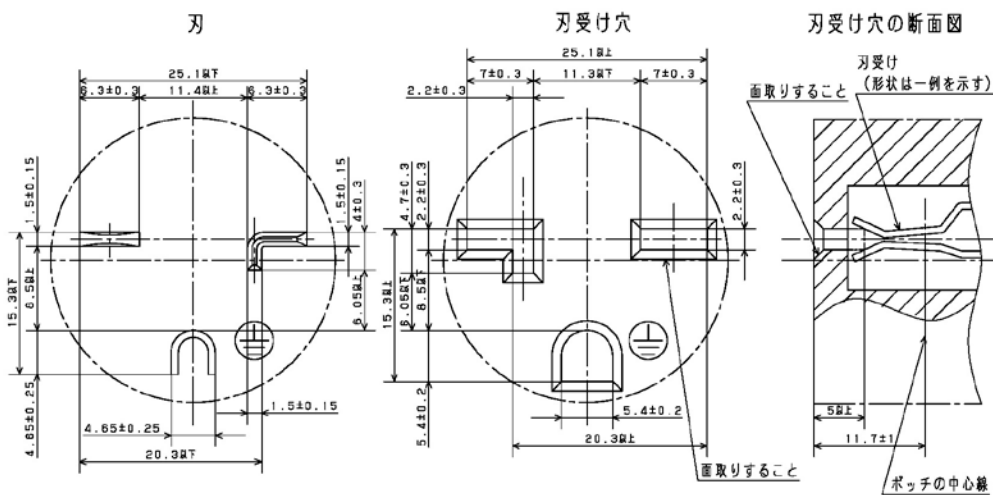
一形の刃

┘形の刃

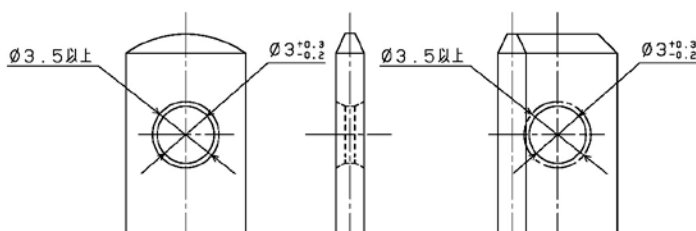
- (備考) 1 刃受けにポッチを有しないものにあつては、 $11.7 \pm 1$ の数値は、適用しない。  
 2 ┘形の刃のポッチ穴の寸法は、刃の幅方向については適用しない。

図15

(単位mm)



刃先の拡大図



一形の刃

┐形の刃

- (備考) 1 刃受けにボッチを有しないものにあつては、 $11.7 \pm 1$ の数値は、適用しない。  
 2 ┐形の刃のボッチ穴の寸法は、刃の幅方向については適用しない。  
 3 接地極の刃は、直径 $4.65 \text{mm} \pm 0.25 \text{mm}$ の丸棒にすることを妨げない。  
 4 ⊕の記号は、接地極を表す。  
 5 接地極にあつては、 $11.7 \pm 1$ の数値及び5以上とある規定は、適用しない。

b aに掲げるもの以外のものの寸法は、次に適合すること。

(a) aに掲げるものに接続して使用することができない寸法であること。

(b) 刃受け金具の沈む深さは、外かくの受け口面から5mm以上であること。ただし、アイロンプラグ、器具用差込みプラグ並びに定格電流が10A以下のコンセント及びコードコネクターボディであって、刃受け穴の直径または短辺が3mm以下のものにあつては1.2mm以上、刃受け穴の直径または短辺が3mmを超え5mm以下のものにあつては1.5mm以上、刃受け穴の直径または短辺が5mmを超えるものにあつては3mm以上の深さとすることができる。

別表第三1(2)中「技術基準において定める試験の方法又はこれと同等以上の方法により」を「技術基準に適合する方法により」に改め、「ただし、過電流引外し特性にあつては技術基準別表第四3(3)ト(イ)a若しくはbに定める試験の方法又はこれと同等以上の方法、漏電引外し特性にあつては技術基準別表第四3(3)チ(ロ)a(a)及びdに定める方法又はこれと同等以上の方法によること。」を削る。

別表第三1(3)中「技術基準において定める当該試料に係る検査事項について、当該技術基準において定める試験の方法又はこれと同等以上の方法により」を「技術基準に適合する方法により」に改める。

別表第三2中「技術基準において定める試験の方法又はこれと同等以上の方法により」を「技術基準に適合する方法により」に改める。

#### 附 則

この省令は、平成二十六年一月一日から施行する。