



# ジュエリー及び貴金属製品の素材等の表示規定 平成24年度改訂版

制定 平成17年11月12日

改訂 平成20年 7月11日

改訂 平成24年 7月13日

この表示規定は、ISO、JIS、CIBJOの規格に適合し、規格外の事項は国内外業界の商慣行を整備し、また、景品表示法、不当競争防止法、関税法等の法律（通達を含む）の一部事項を加え、及び消費者にとって不利益を受けない表示を基本として、一般社団法人日本ジュエリー協会（以下、JJAという）がジュエリー及び貴金属製品に用いる貴金属素材等の表示法を定めたものである。

# 目次

定義	3	6. 複数の異素材の集合による製品の表示	7
表示法	3	(1) 複数の素材を寄せた製品の表示	7
1. 表示法	3	(2) 複数の素材を連ねる表示	8
(1) 貴金属製品の表示の原則	3	(3) 材質品位が異なる部位での表示	8
(2) 造幣局品位証明打刻製品の例外	3	(4) 非貴金属の機能部品の使用	8
(3) その他の適用外	3	7. 中空製品の表示	8
(4) 表示の方法	3	(1) 外側層で完全に封鎖されている 中空の製品の表示	8
(5) 打刻の要件	3	(2) エレクトロフォーミング製品の表示	8
2. 貴金属の種類及び割り金の表示	4	(3) 内部に異素材が充填された製品の表示	9
(1) 貴金属の種類の記事	4	(4) 外層の断面が明瞭な製品の例外	9
(2) 割り金の種類の記事	4	8. 市場価値が高い元素が少量の合金の表示	9
(3) 漢字表記	4	(1) 市場価値が高い元素の表示	9
3. 貴金属品位の区分と表示法	4	(2) 100分率と誤認させるおそれのある品位素 材の表示	9
(1) 貴金属の含有率	4	(3) カラット表示の例外措置	9
(2) JISの品位区分	4	9. 品位マーク	9
(3) CIBJOの標準品位	5	(1) 品位マーク制度とは	9
(4) 品位材質の表示法の原則	5	(2) 品位マークの記事	9
(5) 金合金の品位表示法	5	(3) 品位マーク制度の廃止	9
(6) カラット表示	5	10. 宝石の種類と質量の表示	9
(7) カラットと千分率の対比	5	(1) 宝石の質量の単位と数値	9
(8) 銀の表示法	5	(2) 宝石の計測器と計測法	10
(9) 銀の特殊な表示法	5	(3) 宝石の表示質量の値	10
(10) 純金属の品位と表示法	6	(4) 製品の宝石の中石と脇石の区分表示	10
(11) 1000表示	6	(5) 脇石などの計測法	10
(12) 純金など純を用いる表記	6	(6) 中石と脇石の表示	10
(13) 997%以上の漢字表記	6	(7) 宝石の種類別の記事	10
(14) 990%の漢字表記	6	(8) 合成石・模造石の記事の使用	10
(15) 漢字表記のまとめ	6	11. 商標・ブランド・生産者マーク等の表示	10
(16) 割り金の表示法	6	(1) 商標・ブランド等の表示	10
(17) 赤銅等低品位貴金属合金の表示	6	(2) 他者のマークの使用禁止	10
(18) 柰目金、紋様材の表示	7	(3) 商標記号を品位材質に代替する表示	10
4. 色調の表示	7	12. 生産国・生産地の表示	11
(1) カラーゴールドの表示	7	(1) 生産国・生産地の表示	11
(2) 他のカラーゴールドの記事	7	(2) 日本製・生産地の記事	11
(3) カラーシルバーの表示	7	(3) 景品表示法による原産国の表示	11
5. 同一の材質品位の部品を寄せた製品の表示	7		

13. リングサイズの表示	11
(1) リングサイズの表示	11
(2) ジャパンカスタムサイズ	12
14. 品番・通番・寸法の表示	12
(1) 品番の表示	12
(2) 生産工場・商品の通番の表示	12
(3) 寸法の表示	12
15. 団体組織・ニッケルフリー等の表示	12
(1) 団体の表示	12
(2) 団体の責任	12
(3) ニッケル・カドミウム等のフリーの表示	12
16. 貴金属素材の質量の表示	12
(1) 質量の表示	12
(2) 質量の単位と計測法	12
17. めっきの表示（打刻）	12
(1) めっきの表示	12
(2) めっきの表示記号	12
(3) イオンプレーティングの表示記号	13
(4) めっきの厚みの表示記号	13
18. 張りの表示	13
(1) 金張りの表示記号	13
(2) 銀、プラチナ材の張り合わせ素材の表示	13
19. 非貴金属の表示記号	13

## 刻印表示以外の表示、記号、解説

20. 貴金属インゴットの品位	14
21. 純銀・純金等の不当な表示	14
(1) アンティークの銀製品	14
(2) 足金と純金	14
22. 仕上げの表示	14
(1) 加工方法のJIS表示	14
(2) めっきの表現	14
(3) 白金族のめっきの表現	14
(4) 金色めっきの表現	15
(5) めっき厚みの表現	15
23. ジュエリーの定義	15
(1) ジュエリー	15
(2) 850%未満のプラチナ合金製品	15
24. 非貴金属合金とその合金の解説	15
25. 品位区分規格	16
(1) ISO9202の品位区分	16
(2) 造幣局の検定品位区分	17
(3) CIBJOの標準品位	17
26. インゴットの記号	17
27. カラーゴールドの定義（ISO）	17
28. 貴金属製品に用いるろう	17
(1) ろうの特性	17
(2) ろうの品位	18
(3) CIBJOのメタルブックの指針のろう	18
29. 硬さの表現	18
(1) 素材の段階	18
(2) 製品の状態	18
(3) 経年変化	18

## 定義

1. ジュエリー用貴金属及びその合金とは、金、銀、プラチナ（白金）、パラジウムの4種の元素及びその合金を言う。（CIBJO、ISO、JIS）
2. 貴金属合金とは、貴金属と少なくとも1種以上の他の元素を含有する完全に同質の固溶体を言う。
3. 本規定に言う、「金」は金及び金合金、「銀」は銀及び銀合金、「白金」又は「プラチナ」は白金及び白金合金を言う。また、「貴金属」は、貴金属単体及び貴金属合金を言う。
4. 本規定に言う品位とは、貴金属合金中に該当する貴金属の純度（質量%・含有率）を言う。

## 表示法

### 1. 表示法

#### (1) 貴金属製品の表示の原則

- ①ジュエリー及び貴金属製品に用いる貴金属素材は、主たる貴金属の種類並びに品位（質量%）を本体に表示することで貴金属製品とみなされる。
- ②表示する貴金属製品は、むく製品に限られる。
- ③中空、エレクトロフォーミング又は内部に異素材を充填した製品の表示は、「7. 中空製品の表示」による。

#### (2) 造幣局品位証明打刻製品の例外

- ①金及びプラチナ製品で造幣局品位証明刻印のあるものは、主たる貴金属の種類並びに品位の表示を略することができる。
- ②銀製品で造幣局品位証明刻印のあるものは、品位の表示を略することができる。

#### (3) その他の適用外

- ①おおむね100年以前に製造されたアンティークジュエリー、歴史的なジュエリー等で、材質品位の表示がない場合においても第1項1号を適用しない。
- ②ナゲットを用いたジュエリーのナゲット部分は第1項1号を適用しない。

#### (4) 表示の方法

本体への表示は、次表により長期間の使用後も読み取りが可能なように、確実、鮮明に行う。

表示の方法（表-1）

打刻	刻印、金型による打刻
彫刻	彫刻機、または手による彫り込み
レーザー	レーザーによる焼き込み
原型・金型	原型、金型への彫刻
印刷	容易に剥脱しない印刷、転写

注・本規定にいう打刻とは、上記の全ての方法を含む。

#### (5) 打刻の要件

- ①本体への打刻は、装飾美観性と製品価値を損なわず、かつ容易に読み取れる位置に行う。
- ②打刻の記号や文字は、製品との調和と通常の見視での読み取りが可能な大きさ、書体、形式を用いる。
- ③一連の刻印の書体及び大きさは、同一でなければならない。ただし、第11条

#### 参考-1

貴金属とは、化学的には、金、銀、プラチナ（白金）、パラジウム、ロジウム、ルテニウム、イリジウム、オスミウムの8種の元素の単体を言う。

#### 参考-2

貴金属合金の固溶体には、混合物、化合物を含む。

#### 参考-3

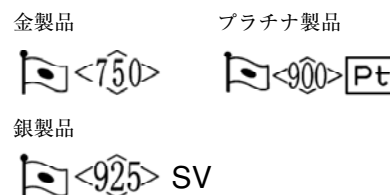
千分率の記号は、「‰」で示し、パーミルと読む。

#### 解説

ここでいう「むく」とは、中空やパイプでない同一素材で密な一体物を言う。

#### 参考-4

造幣局の品位証明マーク



#### 参考-5

1. 刻印の大きさに規格はないが、一般的に次の基準が用いられている。
  - 小      天地 1.0 ~ 0.8 mm程度
  - 小々    天地 0.8 ~ 0.6 mm程度
  - 極小    天地 0.6 ~ 0.5 mm程度
  - 極小々   天地 0.5 mm 以下
2. 文字の凹凸には次の種類がある。
  - 朱文   打刻した文字が本体に対して凹となる刻印

750

白文   打刻した文字の周囲が凹となり文字が凸となる刻印

750

の商標・ブランド等のマークは該当しない。

## 2. 貴金属の種類及び割り金の表示

### (1) 貴金属の種類の記事

①貴金属の種類を示す記号は、元素記号を用いる。

貴金属の元素記号（表 - 2）

元 素	記号	元 素	記号	元 素	記号	元 素	記号
金	Au	銀	Ag	白金(プラチナ)	Pt	パラジウム	Pd
ロジウム	Rh	イリジウム	Ir	ルテニウム	Ru	オスミウム	Os

②元素記号は大文字と小文字との組合せで表記されるので、大文字又は小文字のみを用いた記号は適切な表示ではない。【例】PT AG ag

③プラチナの古表示のPmは、プラチナの正しい表示ではないので用いてはならない。

### (2) 割り金の種類の記事

割り金の種類を示す記号は元素記号を用いる。

主な添加非貴金属の元素記号（表 - 3）

元 素	記号	元 素	記号	元 素	記号	元 素	記号
銅	Cu	ニッケル	Ni	亜鉛	Zn	タングステン	W
チタン	Ti	鉄	Fe	マンガン	Mn	アルミニウム	Al
スズ	Sn	カドミウム	Cd	インジウム	In	ケイ素	Si
コバルト	Co	マグネシウム	Mg	ガリウム	Ga	ゲルマニウム	Ge

### (3) 漢字表記

①打刻表示は、特に必要な場合を除き漢字表記は用いない。必要上、漢字表記を行う場合は、次の用語を用いる。

金  
銀  
白金  
巴白金（ばはっきん：パラジウム）  
羅白金（ろはっきん：ロジウム）  
留白金（るはっきん：ルテニウム）  
意白金（いはっきん：イリジウム）  
阿白金（おはっきん：オスミウム）  
白色金（はくしょくきん：ホワイトゴールド）

②漢字を用いる場合は、漢字に続いて千分率品位を併記する。

【例】 白金 ⇒ 白金900      金 ⇒ 金750  
銀 ⇒ 銀925      銀製 ⇒ 銀製900  
白色金 ⇒ 白色金585

③金又は金製、白金又は白金製の表示で品位を併記しない場合は、999%以上の品位でなければならない。

④銀の表示で品位を併記しない場合は、925%以上、銀製の表示で品位を併記しない場合は、800%以上の品位でなければならない。

## 3. 貴金属品位の区分と表示法

### (1) 貴金属の含有率

貴金属の品位は、最低含有率を表示する。

### (2) JISの品位区分

①ISO9202 に準拠した、JIS H6309 は、ジュエリー用貴金属合金の品位区分を以下のように定めている。

金            375 585 750 916  
白金        850 900 950  
銀            800 835 925  
パラジウム 500 950

### 解説

この規定でいう「目視」とは、宝石の鑑別に用いる10倍ルーペを用いて肉眼で見る場合を含む。

### 参考-6

Pmは、銀色の金属のプロメチウム(promethium)の元素記号である。

### 参考-7

白金、白金族の和名、当て字は、江戸時代の蘭学者、宇田川榕庵の翻訳書、舎密開宗（せいみかいそう）による。

### 解説

表示の品位のプラス公差は制限されないが、マイナス公差は認められない。

ただし、造幣局の品位証明では、プラス公差は上位の品位区分までが原則とされる。

### 参考-8 JIS H6309 ジュエリー用貴金属合金の純度(品位)抜粋

3. 純度(品位) 純度(品位)の最低含有率を、表1に示す。負の許容差は認めない。

表1 純度(品位) 単位 質量%

金	白金	パラジウム	銀
375	850	500	800
585	900	950	(835)
750	950		925
916			

備考 括弧のない数値を選ぶことが望ましい。

### (3) CIBJOの標準品位

CIBJOは、以下の標準品位を定めている。この標準品位のほか、各国の区分を認定している。

金	333	375	416	585	750	916	986	999
白金	850	900	950	999				
銀	800	830	835	925	999			
パラジウム	500	950	999					

### (4) 品位材質の表示法の原則

品位は、元素記号と千分率の整数値との一体で表わす。この場合、千分率を表わす‰は表示しない。

【例】金	Au916	Au750	Au585	
プラチナ	Pt950	Pt900	Pt850	
銀	Ag925	Ag850	Ag800	
パラジウム	Pd950	Pd500		

### (5) 金合金の品位表示法

金は、千分率の数値で表わす場合、記号を省略することができる。ただし、金の元素記号を併記することが望ましい。

【例】・品位のみ	999	958	750	585
望ましい表示	Au999	Au958	Au750	Au585

### (6) カラット表示

金及び金製品は、元素記号表示に替わり24分率の整数とKの記号との一体のカラット表示で表わすことができる。

JISの品位区分に該当するカラット

K22 K18 K14 K9

JISの品位区分に該当しないカラット

K24 K23 K20 K16 K15 K12 K10 K8 K6 K5

### (7) カラットと千分率の対比

カラット表示の千分率対比は次表となり、品位は千分率の最低値でなければならない。

ジュエリー用金合金のカラットと千分率対比 (表 - 4)

カラット	K24	K23	K22	K20	K18	K16	K15	K14	K12	K10	K9	K8
‰品位	999	958	916	833	750	666	625	585	500	416	375	333

### (8) 銀の表示法

①銀はSV、Silver、又はSILVERを用いることができる。その場合は品位を併記する。

【例】Ag925	Silver925	SILVER925	SV925
ピンクシルバー	Silver580(Cu)	SILVER580PS	
イエローシルバー	Silver450(Au)	SILVER450YS	

②SV、Silver 又は SILVER のみを用いる場合は、92.5%以上の品位でなければならない。

③漢字の銀の表示を用いる場合は、92.5%以上、銀製の表示を用いる場合は800‰以上の品位でなければならない。

### (9) 銀の特殊な表示法

①銀925の場合は、Agの元素記号を省略し、925、Sterling又はSterling Silverの表示を用いることができる。ただし、銀の元素記号を併記することが望ましい。

【例】	925	⇒ (望ましい表示) Ag925	Ag925(Cu)	Silver925	SV925
	Sterling	⇒ (望ましい表示) Sterling925			

②スターリング以外の固有名詞のある銀合金は、元素記号と千分率の数値の一

### 参考-9 プラチナ合金の特殊な品位

①アメリカの商慣行及びFTC (連邦公正取引委員会: Federal Trade Commission) のガイドラインでは、プラチナが850未満500以上のプラチナ族のみを含むプラチナ合金は、プラチナとプラチナ族の品位を表示することで、PtやPlatの言葉の使用が認められている。

②CIBJOは、前項のアメリカの表示法を認定している。

### 解説

金合金の色調は金色のみが主流であったために、現物から金合金であることが確認された。しかし、現在はホワイトゴールド、ピンクゴールド、グレーゴールドなど色調が豊富になり、また他の貴金属合金で同位の品位が開発され、更に増える傾向があるので、錯誤をさけるために金の千分率品位には元素記号を添えて表示することが望ましい。

### 参考-10

海外では、18Kのように、Kを数値の後ろに表示することがあるが、原則はKは数値の前に置く。またKの記号にKT Ktの記号が用いられることがある。中国は、例えばAu750をカラット表示する場合、750のほかG18Kと定められている。

### 参考-11

海外、特に東南アジアでSVを用いる慣例があるが、用いない国もあるので、輸出の場合、相手国の表示に対応する必要がある。

### 参考-12

スターリングは、品位925の銀合金である。銅割りのスターリングは、200~300℃の加熱処理で著しく硬化する時効硬化性(時効性)が、銀銅合金中、最も優れる特徴を有するので、ジュエリーやテーブルウェア、調度品に多く用いられる。ヨーロッパではカドミウム割りの925がテーブルウェアの素材として用いられることが多い。

体で表わす。

Britannia silver(ブリタニアシルバー)→ Ag958 Silver958 SV958  
coin silver(コインシルバー) → Ag900 Silver900 SV900  
Dutch silver(ダッチシルバー) → Ag835 Silver835 SV835

### (10) 純金属の品位と表示法

- ①純金、純銀、純白金と表示する貴金属は、品位999%以上でなければならない。
- ②Goldを用いる場合は、品位999%以上でなければならない。

### (11) 1000表示

貴金属には1000表示は、用いてはならない。

品位が999以上の場合の正しい表示

金 Au999  
プラチナ Pt999  
銀 Ag999  
パラジウム Pd999

### (12) 純金など純を用いる表記

- ①純で表示される取引用貴金属インゴットは、精錬された999%以上の品位で人為的な不純物を含まないものを言う。
- ②ジュエリー製品では、999以上の品位の製品は、純を用いることが出来る。

純金 999%以上の金  
純白金 純プラチナ 純Pt 999%以上のプラチナ  
純銀 999%以上の銀

### (13) 997%以上の漢字表記

997%以上999%未満の品位の合金、999%以上で他の元素を添加した合金を漢字で表記する場合は亜純の用語を用いる。

【例】 Au 997 ⇒ 亜純金  
Pt 997 ⇒ 亜純白金

### (14) 990%の漢字表記

990%の金 ⇒ 足金  
990%の銀 ⇒ 足銀  
990%のプラチナ ⇒ 足白金

### (15) 漢字表記のまとめ

(8)項、(10)項から(14)項を表にまとめると、表-5となる。

(表-5) 但し、取引用貴金属インゴットを除く

純金	999%以上の金
純銀	999%以上の銀
純白金	999%以上のプラチナ
亜純金	997%以上999%未満の金
亜純銀	997%以上999%未満の銀
亜純白金	997%以上999%未満のプラチナ
足金	990%の金
足銀	990%の銀
足白金	990%のプラチナ

### (16) 割り金の表示法

貴金属合金中の割り金を表示する場合は、主たる貴金属の種類と品位に続けて( )内に表示する。この場合、割り金の品位及び複数の表示は自由選択とする。

【例】

Pt850でPd100 Cu50 → Pt850(Pd100) Pt850(Pd100Cu50) Pt850(PdCu)  
Pt900でPd100 → Pt900(Pd) Pt900(Pd100)  
Pt950でPd30 Ru20 → Pt950(Pd30) Pt950(Pd30Ru20) Pt950(PdRu)

### (17) 赤銅等低品位貴金属合金の表示

伝統的素材で次の標準品位に近似する品位の貴金属合金は、品位に関わらず次

## 解説

①貴金属を含む金属は、表示する成分の1000% (100%) は、化学的、理論的に存在しない。従って1000表示は、証明が出来ないため、景品表示法によれば不当な表示となる。ISO(9202)及びJIS(H6309)の規格に準拠し、最も高い品位の千分率表示は999となる。

また、高純度地金(例Au999.9等)に硬度を増すために、人為的に微量の不純物を添加した地金は、一般に純金として取引されるインゴットなどとは明らかに異なるので、区別が必要である。

独立行政法人造幣局の貴金属品位証明の品位区分に、金1000、白金1000、銀1000が存在したが、平成24年4月1日より、ISO、JISに準拠して廃止され、それぞれ999変更された。

CIBJOは2006年に、金、プラチナ、銀、パラジウムの4種の貴金属の品位区分に999を追加した。

②CIBJOとは、各国業界団体による国際貴金属宝飾品連盟の略称で、業界の調和の奨励、国際協力の促進、ルールや商習慣の調整と改善、消費者の利益と安全等を図ることを目的としている、有識者の意思決定機関である。

## 解説

一般で扱う精製された取引用インゴットと、ジュエリーで用いる999以上の純とは性質が異なる。

## 参照

990の素材は、中国では足金と表記する。国内では該当する用語がないので、同様の表記を採用する。足金等の解説は、21-②を参照すること。

尚、中国では999は、千足金と表記する。

の記号を表示することが望ましい。

名称	標準品位	記号
赤銅（烏銅・紫銅を含む）	50/1000	CUG 又は SHAKUDO 赤銅
四分一（朧（おぼろ）銀）	250/1000	QSV 又は QSilver OBOROSV

#### (18) 空目金、紋様材の表示

複数の貴金属を用いた空目金、紋様材の表示は、次の通りとする。

- ①同材質、同品位で色調の異なる材料 材質品位  
【例】 Au750 YG・PG・WG Au750
- ②同材質、異品位で色調の異なる材料 低品位の材料又は、×記号を中間に入れる  
【例】 Au750とYG585WG Au585 又は、Au750×Au585
- ③異素材同士での材料 ×記号を中間に入れる  
【例】 Pt950 Au750 Pt950×Au750

## 4. 色調の表示

### (1) カラーゴールドの表示

カラーゴールドの色調を強調して表示する場合は、表-6の記号を材質品位のあとに連ねる。次表のうちのピンクゴールドは、CIBJOではローズゴールドとも称している。

カラーゴールドの記号（表-6）

色調のある金合金	記号	色調のある金合金	記号	色調のある金合金	記号
ホワイトゴールド（白色金）	WG	イエローゴールド	YG	レッドゴールド（赤金）	RDG
グリーンゴールド（青金）	GRG	ピンクゴールド	PG	グレーゴールド	GG
他の色調	なし				

黄金色の750金合金	K18YG	Au750YG
白色の585金合金	K14WG	Au585WG
銅割りの750金合金	K18RDG	Au750RDG
銀割りの750金合金	K18GRG	Au750GRG
ピンクゴールド750	K18PG	Au750PG

### (2) 他のカラーゴールドの記号

他の色調のカラーゴールドは、記号をもうけない。

### (3) カラーシルバーの表示

カラーシルバーの色調を表示する場合においても、材質品位を表示しなければならない。

カラーシルバーの記号（表-8）

ピンクシルバー	PS	イエローシルバー	YS
---------	----	----------	----

【例】 Ag550 Cu450 のピンクシルバー Ag550 PS  
Ag450 Au150 Cu, Zn残のイエローシルバー Ag450 YS 又は Ag450(Au150)

## 5. 同一の材質品位の部品を寄せた製品の表示

同一の材質品位の複数の部品を寄せて一体となる製品は、基本的に一ヶ所に表示する。

【例】 複数の部品を寄せた手作りリング、ネックレス、ブレスレット  
自動機による機械編みのネックレス

## 6. 複数の異素材の集合(コンビネーション)による製品の表示

### (1) 複数の素材を寄せた製品の表示

複数の素材、品位を用いた製品は、それぞれの素材ごとにその材質と品位又は色調を表示する。

【例】 Pt900とAu750の製品  
プラチナの部位に→ Pt900  
金の部位に → Au750

### 解説 カラーゴールドの定義

カラーゴールドは、地金本体が色相を持つ金合金をいう。

表面のめっき、化学変化（酸化、硫化、塩化等）、塗装、張りなどの表面色をもって、カラーゴールド名を称することは出来ない。

従って、色みのある金合金(ΔE14以上)にロジウムめっきをかけて、ホワイトゴールドと表示し、又は称することは不当な表示である。また、他の色みのある金合金に、ピンク色めっきをかけてピンクゴールドと称することも同様である。

### カラーゴールドの主な成分と色の定義（表-7）

記号	主な成分
WG	主にパラジウムやニッケルを割り金とした白色の金合金
RDG	割り金の銅比率が多い、赤みのある金合金
GRG	割り金の銀比率が多い、青みのある金合金
PG	WGとRDGの中間色でパラジウム等を含んだやや赤みのある金合金
YG	主に割り金の銀銅比率が4:6~6:4程度の黄色みの金合金

### 参考-13

#### ホワイトゴールドの色の範囲

ホワイトゴールドの色の範囲については、JJA発表の「ホワイトゴールドの定義」に詳細を定めている。(JJA発行・ジュエリー用語事典509ページ参照)

### 参考-14

#### ISOのカラーゴールドの定義

本規定巻末にISO-8654 ジュエリー用カラーゴールドを掲載している。

### 解説

一体となる製品とは、部品をろう付等によって接合し、また、まるかん等で連結したもので、器工具を用いなければ分解できない構造のものを言う。バチカンを通すチェーンの場合は、ペンダント本体とチェーンは別の製品である。また、ネジを用いて分離交換出来る構造は一体の製品ではなく、部品ごとに表示することが望ましい。



Au750YGとAu750WGの製品

YGの部位に → Au750YG

WGの部位に → Au750WG

Pt900のペンダント本体とPt850のチェーンをまるかんで連結した製品

ペンダント本体に → Pt900 チェーンプレートに → Pt850

## (2) 複数の素材を連ねる表示

一方の材質の部位に表示することが不可能な場合は、他方の材質の部位にスラッシュで区切って他素材の材質と品位を、表示する部位の素材を先頭に表示する。

【例】 Pt900とAu750でプラチナの部位に → Pt900 / Au750

Pt900とAu750で金の部位に → Au750 / Pt900

750YGとAu750WGでYGの部位に → K18YG / WG

(同一材質品位は省略できる)

## (3) 材質品位が異なる部位での表示

打刻スペースが不十分で連続して表示できないために、他素材の部位に打刻する場合は、材質品位の前にスラッシュを付す。

【例】 Pt900とAu750のペンダントで、Au750の部分が小さく、またPt900部分に連続して打刻することが出来ない場合

a. Pt900の部位に → Pt900

b. Pt900の部位に → /An750 または Pt900/An750

## (4) 非貴金属の機能部品の使用

①機能上、部品の一部に非貴金属を用いることは許される。この場合、機能部品の材質品位の表示は省略される。

【例】 金、プラチナ、銀

引輪のスプリング (主にステンレス鋼)

キャッチ (主に真鍮)及びそのボール (主にステンレス鋼)

回転金具のベアリング (主に特殊鋼)

カフリンクスの脚の回転金具の板ばね(主に特殊鋼)

タイタックの針 (主に洋白)

マグネット

クラスプのバネ

【例】 銀

クラスプの差し込みバネ

ブローチピン

ボタンのピン

髪止めのクリップ

タイ止めのクリップ (わに口など)

②製品の重さは、微量なものを例外とし、基本的に前項の部品の重さを除いて表示する。

## 7. 中空製品の表示

### (1) 外側層で完全に封鎖されている中空の製品の表示

外側の部分に貴金属の種類と品位にあわせ、〔H〕又は〔中空〕を追刻する。

【例】 金750の製品 → Au750〔H〕 K18〔中空〕

### (2) エレクトロフォーミング製品の表示

①製品加工中の母型の抜き取り用の穴をふさぐ蓋部に貴金属の種類と品位を表示する。

②部品を合体させた製品は、部品に表示する。

【例】 ペンダント パチカン部

イヤリング イヤリング機能部分

ブローチ ブローチピン部分

カフリンクス 足部分

### 参考-15

造幣局の品位証明で、金と白金を接合した場合の表示は次の記号で示されている。

【例】 Au750 と Pt900 の場合



コンビ製品

### 解説

微量な重さのものとは、引輪のスプリング、カフリンクスの回転金具の板ばねなどを言う。

### (3) 内部に異素材が充填された製品の表示

外側の部分に貴金属の種類と品位にあわせ、〔weight〕又は〔W〕を追刻する。

【例】 Ag925製品の置物 → Ag925〔weight〕 Sterling〔W〕

### (4) 外層の断面が明瞭な製品の例外

外層の断面が明瞭内部が中空であることが明確に判別できる製品は、むく製品と同等の表示となる。

【例】 引き輪

## 8. 市場価格が高い元素が少量の合金の表示

### (1) 市場価格が高い元素の表示

市場価格の高い元素が少量の合金を表示する場合においても、成分の質量比率が多い主元素を表示する基本原則を適用する。市場価格の高い元素を同時に表示する場合は、主元素に続いて（ ）内に表示する。

【例1】 プラチナ100%と銀900%の場合

- ①Agのみを表示する場合 Ag900
- ②Ptを続けて表示する場合 Ag900 (Pt100)

【例2】 パラジウム50%と銀950%の場合

- ①Agのみを表示する場合 Ag950
- ②Pdを続けて表示する場合 Ag950 (Pd50)

### (2) 100分率と誤認させるおそれのある品位素材の表示

品位の数値が百分率と誤認させるおそれのある製品は、パンフレットや説明書に明確に割り金材の種類と割合、及び千分率である旨を表示しなければならない。

【例】 Ptが100%の製品 → プラチナ製品と表示してはならない。

### (3) カラット表示の例外措置

金合金のカラット表示は、本条(1)を適用しない。

## 9. 品位マーク


### (1) 品位マーク制度とは

JJA会員で登録した事業者（表示者）は、製品に品位標識マークとJJAが付与した識別マーク、又はJJA品位標識マークと自らの登録意匠マークを表示することによって、自ら品位を保証する制度である。

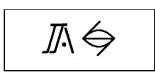
### (2) 品位マークの記号

品位マークは、次のとおりとなる。

【品位マークの例1】

 JJAに似た書体：品位マーク制度記号を表わす（JJAの登録商標）  
9WF：JJAより付与された識別マーク

【品位マークの例2】

 JJAに似た書体：品位マーク制度記号を表わす（JJAの登録商標）：自らの登録商標

### (3) 品位マーク制度の廃止

本項、品位マーク制度は平成24年4月に廃止が決定された。

## 10. 宝石の種類と質量の表示

### (1) 宝石の質量の単位と数値

宝石の質量を表示する場合は、小数点以下第2位、又は第3位までの数値をカラットで表示する。その場合、ct記号は省略することができる。

**参考-16** JJA品位マーク制度の概要は次のとおり。

- ① JJAの会員で品位マーク制度を利用するもの（表示者）は、登録する。
- ② JJAは登録者に、識別記号を付与する。
- ③ 表示者はジュエリーに品位マークを表示し、自らの責任で品位を保証する。
- ④ 表示は識別記号にかえて、自らの登録商標を用いることができる。
- ⑤ JJAは、市場調査、検査、不服審査を行うことができる。
- ⑥ 表示者は、表示個数に応じて使用料等を支払う。

### 解説

平成7年に実施された品位マーク制度は、諸般の状況により、平成24年4月に制度廃止が決定され、現在（平成24年9月）、制度廃止に向けて準備移行中である。

従って、全廃止が実施されるまでの時期の製品、及び過去の品位マーク打刻製品はこの規定により取り扱われる。

## (2) 宝石の計測器と計測法

宝石の質量は、正確な計量器を用い実測法により求めなければならない。

## (3) 宝石の表示質量の値

表示する宝石の質量値は、実測値を超えてはならない。実測値を丸めて置き換える場合、切り捨て法を用いる。(JIS Z8401 数値の丸め方参照)

## (4) 製品の宝石の中石と脇石の区分表示

中石の質量に脇石の質量を加えた質量を、一括して表示してはならない。

## (5) 脇石などの計測法

脇石や複数石の総質量は、ロットごとに実測法、差引法、又は指値法(しちほう)のいずれかにより計測することが望ましい。

## (6) 中石と脇石の表示

①中石、脇石ともに表示する場合は、中石、脇石の順に表示する。打刻スペースの関係上、併記できない場合で、中石と脇石の質量が近似する場合、中石の質量値の前に次項で示す宝石種の記号を付す。

【例】 中石がダイヤモンド0.85ct 脇石がダイヤモンド0.80ct  
D0.85 0.80

【例】 中石がルビー1.25ct 脇石がダイヤモンド1.50ct  
R1.25 1.50

②前号で記号の定めのない中石の場合、脇石の質量値の前に次項で示す宝石種の記号を付す。

【例】 中石がパライバトルマリン1.55ct 脇石がダイヤモンド1.50ct  
1.55 D1.50

③中石と脇石の質量値が著しく異なる場合、中石の質量を表示しない場合は本項の表示は適用しなくてもよい。

## (7) 宝石の種類別の記号

宝石の種類を示す記号は次のとおりとし、必要がある場合質量数値と共に表示する。この表に示さない宝石名の記号を用いる場合は、説明書等に解説を付す。

打刻する場合の宝石の記号(表-9)

ダイヤモンド	D	エメラルド	E
ルビー	R	サファイア	S

## (8) 合成石・模造石の記号の使用

合成や模造のダイヤモンド、エメラルド、ルビー、サファイアは、前項の記号を用いてはならない。

# 11. 商標・ブランド・生産者マーク等の表示

## (1) 商標・ブランド等の表示

製品に商標、ブランド、生産者マーク、デザイナーズマークを表示することが出来る。

## (2) 他者のマークの使用禁止

他人の登録商標、ブランド、又はその類似マークを表示してはならない。

## (3) 商標記号を品位材質に代替する表示

商標名に品位を付した記号をもって、3(4)「品位材質の表示法の原則」に換え

## 参考-17 カラット(ct)

金の品位を表すカラットとは別に、宝石の質量を示すカラットは、SI単位を定めた計量法で用途を限定した特殊単位として使用が認定されている。1カラットは0.2グラム(200mg)で、記号はctで表わす。

## 参考-18 宝石の質量の計測方法

### 実測法

宝石や貴金属製品の重さを個別に計量器で実測して求める方法。複数の脇石の場合は、そのセットごとの重さを実測する。複数の同デザイン製品の場合、重さがそれぞれ異なる場合がある。

### 差引法

ロットから複数のメレなどを選別してセットする場合、選別された石を除いたロットの残余の質量を計量して、元のロットの重さから差し引く方法。テーパーなど、ロットからの選別作業と石留め作業を同時に行う場合や、選別と配置を同時にする場合に用いる。

### 指値法

複数の脇石を指定された重さに合わせて選別しセットする方法。同デザイン製品の同じ重さ、正確さに優れる。

### 平均法

メレなどのロットを一定のセットごとに区分けした場合、元のロットの重さをセット数で除した重さ。又は、ロットの重さを総個数で除した1個あたりの質量を、1セットの数量を乗じて求めた数値。作業効率は向上するが、セットや個ごとの正確さに欠け、プラス、マイナスがでる場合がある。

てはならない。

【例1】 商標名ABP900でPt900とした場合（記号中のPがプラチナを表している）

不適切 ABP900

適切 Pt900 ABP900 あるいは ABP Pt900

【例2】 商標名AWK750で、Au750ホワイトゴールドの場合

不適切 AWK18 AWK750

適切 Au750 AWK Au750WG AWK 750 AWK18

## 12. 生産国・生産地の表示

### (1) 生産国・生産地の表示

生産国、又は生産地域を表示する場合は、製品の主たる部分の生産を行った国、又は地域を表示する。

【例】 ①手作り製の製品 本体を手作りした国、又は地域

②キャスト製の製品 本体をキャストイング・研磨・仕上げした国、又は地域

③チェーンネックレス製品 チェーン部分を生産した国、又は地域

④部品のアッセンブリー製品

ア. 国内でアッセンブリーされた製品は主な部品、数量の多い部品を生産した国、又は地域

イ. 国外でアッセンブリーされた製品（部品の生産国に関わらない）はアッセンブリーをした国、又は地域

### (2) 日本製・生産地の記号

①日本国内製を表示する記号

日本製を表示する記号はMade in Japanとする。また略号は、MIJP（エムアイジェイピー）とする。特に打刻余地のない場合は、JP とする。

②生産地域の記号

生産地を表示する記号は、生産地に続けてMadeを連ねる。

【例】 東京製 Tokyo Made

③国内の事業者が国外で生産したものを日本製と表示してはならない。

### (3) 景品表示法による原産国の表示

①国内で生産された製品に下記の表示をすることにより、その製品が国内で生産されたものであることを一般消費者が判別することが困難であると認められるものは、日本製と表示しなければならない。

- 1) 外国の国名、地名、国旗、紋章
- 2) 外国の事業者名、デザイナー名、商標
- 3) 文字による表示の全部又は主要部分が外国の文字

②外国で生産された製品に下記の表示をすることにより、その製品がその生産国で生産されたものであることを一般消費者が判別することが困難であると認められるものは、生産国を表示しなければならない。

- 1) その製品の生産国以外の国名、地名、国旗、紋章
- 2) その製品の生産国以外の事業者名、デザイナー名、商標
- 3) 文字による表示の全部又は主要部分が和文

## 13. リングサイズの表示

### (1) リングサイズの表示

リングサイズを表示する場合は、リングの腕に表示する。この場合、JIS-S4700の規格を用いる。

#### 参考-19

JIS-S4700は、リングの内周の長さのミリメートルの数値を丸めた整数値をリングサイズと定めている。この規格はISO-8643（Jewellery-Ring-Sizes-Definition, measurement and designation）に準拠する。

#### 参考-20

正確なリングサイズの計測は、JJAが推奨するJIS標準ゲージ（リングサイズゲージ）を用いる。

【例】 内周53.4mm のリングサイズ 53

内周60.5mm のリングサイズ 61

## (2) ジャパンカスタムサイズ

リングサイズの表示で、業界慣行のジャパンカスタムサイズを表示することが出来る。この場合、当規格であることを製造加工者は販売者に通知しなければならない。

## 14. 品番・通番・寸法の表示

### (1) 品番の表示

製品の品番（型番）を、製品に表示することが出来る。

### (2) 生産工場・商品の通番の表示

生産工場及び製品の通番を、製品に表示することが出来る。

### (3) 寸法の表示

製品の寸法を表示することができる。寸法単位はmmで、略することができる。

## 15. 団体組織・ニッケルフリー等の表示

### (1) 団体の表示

所属する団体の表示は、その団体の定める規程により行う。

### (2) 団体の責任

団体は、構成員が行う団体の表示について、責任を明らかにしなければならない。

### (3) ニッケル・カドミウム等のフリーの表示

ニッケルを含有しないことを意味する、NF（ニッケルフリー）を表示する場合、ニッケルを含まないために安全であると言う表現を付してはならない。カドミウムについても同様である。

## 16. 貴金属素材の質量の表示

### (1) 質量の表示

製品の貴金属材料相当の質量を表示することが出来る。

### (2) 質量の単位と計測法

質量はグラム(g)数値を用い、実測法を用いて求める。質量のマイナスは認められない。

## 17. めっきの表示（打刻）

### (1) めっきの表示

合金製品の色みを覆うために表面色を変更するめっきを行った製品に、めっき加工を表示する場合は次の記号を用いる。この場合、WGの表示をしてはならない。

【例】 YGの金750にロジウムめっき Au750 RHP  
色みのある金585にプラチナめっき K14PTP Au585 PTP

### (2) めっきの表示記号

- ① プラチナやホワイトゴールド等の表面色調を整えるために行うロジウムめっきなど地色と同色のめっきは表-10の記号を付すことが望ましい。
- ② 色調の変化を与える地色と異色の金めっき、黒色めっき等は、表-10の記号を付さなければならない。

#### めっきの記号（表-10）

めっきの種類	記号	めっきの種類	記号	めっきの種類	記号	めっきの種類	記号
金めっき	GP	ホワイトゴールドめっき	WGP	ロジウムめっき	RHP	プラチナめっき	PCP
黒色ルテニウムめっき	BRUP	銀めっき	AGP	クロムめっき	CRP	黒色ニッケルめっき	BNIP
黒色クロムめっき	BCRP	ピンクゴールドめっき	PGP	チタンカラーコーティング	TIP	ルテニウムめっき	RUP

#### 解説

ニッケルを含め、金、パラジウム、プラチナなど多くの金属イオンは金属アレルギーの症状又は発症の原因である、アレルゲンとして働くことがある。

#### 参考-21

##### ニッケル含有貴金属の取り扱い

ニッケルを含有した貴金属合金の取り扱いについては、JJA発表の「ニッケル含有貴金属の使用に関する指針」に詳細を定めている。（JJA発行『ジュエリー用語事典』512ページ参照）

#### 解説

6条4項、非貴金属の機能部品の使用②号の通り、製品の質量は、引輪のスプリングなど微量なものを例外とし、非貴金属部品の重さを除いて表示する。

【例】 Pt900にロジウムめっき	Pt900 RHP
Au585WGにロジウムめっき	Au585WG RHP
K18WGにルテニウムめっき	K18WG RUP
Ag925にプラチナめっき	Ag925 PTP
Ag950に金めっき	Ag950 GP
K18YGにピンクゴールドめっき	K18YG PGP 又は 750PGP

### (3) イオンプレATINGの表示記号

イオンプレATINGは、めっき記号のPをIPに置き換えて、めっき記号と同様の表示とする。

【例】 金イオンプレATING	GIP
銀イオンプレATING	AGIP
チタンイオンプレATING	TIIP

### (4) めっきの厚みの表示記号

めっきの厚みを表わす場合は、厚みの $\mu\text{m}$ の数値を記号の前又は後に付す。

【例】 $3\mu\text{m}$ の22金めっき	$3\mu\text{mK22GP}$
ニッケル下地めっきに、 $2\mu\text{m}$ のWGめっき	NIP $2\mu\text{mWGP}$

## 18. 張りの表示

### (1) 金張りの表示の記号

台地金に金合金の薄板を張り合わせた素材は、次の記号を用いて表示する。この場合の台地金が貴金属の場合は共に表示する。

- GF：張り合わせた金合金の質量比が20分の1以上の素材  
RG：張り合わせた金合金の質量比が20分の1未満の素材
- RGの区分が明確であれば、質量比(分数)を略すことが出来る。

【例】

銀950台地金に質量比10分の1の金750の板を張った素材 Ag950 1/10K18GF  
黄銅の台地金に質量比30分の1の金585の板を張った素材 Au585RG  
質量比1/20以上の金張りを漢字表記する場合  
純銀の台地金に質量比1/20のAu750を張った素材 純銀18金張り

### (2) 銀、プラチナ材の張り合わせ素材の表示

台地金に銀合金、プラチナ合金の薄板を張り合わせた素材は、質量比に関わらず、次の記号を用いて表示する。

Ag (品位) F 台地金に銀の薄板を張った素材  
Pt (品位) F 台地金にプラチナの薄板を張った素材

【例】 黄銅の台地金にAg980の薄板を張った素材 Ag980F  
Ag950の台地金に質量比1/20のPt900の薄板を張った素材 Ag950 1/20Pt900F  
ステンレス鋼の台地金にPt900の板を張った平打ちリング SUS Pt900F

## 19. 非貴金属の表示記号

貴金属以外の金属(非貴金属・卑金属)を示す記号は次のとおりとする。

- 単体金属、又は単体金属を主とした合金は、元素記号を用いる。  
チタン Ti タングステン W 純銅 Cu 純鉄 Fe
- 合金は、アルファベットの大文字を用いた記号、元素記号と記号との組合せを用いる。  
黄銅(真鍮)：BS 丹銅：RBS 白銅：CUN  
青銅：CUB 赤銅：CUG 洋白：BSN サンプラチナ：SPM  
ステンレス鋼：SS, SUS ホワイトメタル：WM  
(\* 合金の解説 ⇒ [24. 非貴金属合金とその合金を参照](#))

**参考-22** 国内の時計メーカーは、めっきの材質を大文字など次の記号で表示している。

時計メーカーのめっき及びコーティングの表示 (表-11)

めっき等の種類	記号
金めっき	GP
ホワイトゴールドめっき	WGP
ロジウムめっき	RHP
プラチナめっき	PTP
ルテニウムめっき	RUP
クロムめっき	CRP
硬質コーティング	HC
金色硬質コーティング	HGC
カーボンコーティング	DLC

### 参考-23

金張りの数値は一般に厚みと表現するが、厚みではなく材料の質量比を表わしている。

# 刻印表示以外の表示、記号、解説

以下の項目は一般の表示、記号、解説で、刻印表示ではない。

## 20. 貴金属インゴットの品位

市場で取引される貴金属(インゴット)及び精製された貴金属は、品位に応じた千分率の小数点以下まで表示されている。

【例】 金	999.9	999.99	999.999
プラチナ	999.0	999.5	
銀	JIS第一種銀	999.9以上	
	JIS第二種銀	999.5以上	

但し、プラチナ及びパラジウムの多くは百分率で表示されている。この百分率表示は、L P PM(ロンドン・プラチナ&パラジウム・マーケット)の決まりによる。

## 21. 純銀・純金等の不当な表示

### (1) アンティークの銀製品

アンティークの製品を含み、チラシや広告等にAg925製品を純銀と記載することは不当表示である。

### (2) 足金と純金

中国等から輸入される990%の金合金を表わす漢字表記の足金<sup>そくきん</sup>を、純金と表示してはならない。プラチナ990%<sup>そくはっきん</sup>(足白金)、銀990%<sup>そくぎん</sup>(足銀)も同様である。

990足金	→ Au990	又は、足金
990足白金	→ Pt990	又は、足白金
990足銀	→ Ag990	又は、足銀

## 22. 仕上げの表示

### (1) 加工方法のJIS表示

製品の加工方法をパンフレットや図面に表示する場合は、下表のJIS B0122 に定める、一般に使用する金属の二次加工法の表示を用いる。

加工方法記号(大分類)(表-12)

鑄造	塑性加工	機械加工	手仕上げ	溶接
C	P	M	F	W
熱処理	表面処理	組付け	その他	
H	S	A	Z	

(注) プレス加工は、塑性加工に含まれる。

(注) 上表は、大分類であり、加工の細分類はJIS B0122を参照する。

### (2) めっきの表現

めっき仕上げの製品を、パンフレットや説明に用いる場合は、最終表面のめっきの種類を示し、めっき仕上げ、めっき加工、又はコーティングと表現する。

【例】 ロジウムめっき製品	→	ロジウムめっき仕上げ	ロジウムめっき加工
		(不適切な表現)	ロジウム仕上げ
プラチナめっき製品	→	プラチナめっき仕上げ	プラチナめっき加工
		(不適切な表現)	プラチナ仕上げ
金めっき製品	→	金めっき仕上げ	金めっき加工
		(不適切な表現)	金仕上げ

### (3) 白金族のめっきの表現

白金族のめっきは、それぞれの種類を示し、白金族や他の白金族名を用いない。

### 解説

中和事典などで足金<sup>そくきん</sup>は純金と訳されるが、純金と訳す場合は999%の千足金に限る。990%金は国内で用いる習慣がないため、国内には該当する用語が見当たらない。従って、足金の用語を用いる。同様、プラチナ990は足白金<sup>そくはっきん</sup>、銀990は足銀を用いる。

なお、千足金、足金、足白金、足銀は、中国の貴金属品位国家標準に含まれている。

### 参考-24

「めっき」はカタカナのメッキを用いる場合が多いが、めっきは本来減金の日本語が語源であり、JISもめっきと表現されている。

### 参考-25

電気めっきの英語は、JISでは「electroplated coatings」と表示されている。

【例】ロジウムめっき製品 → ロジウムめっき仕上げ ロジウムめっき加工  
 (不当な表現) プラチナめっき 白金族めっき  
 (不適切な表現) 白金族のめっき 白金族仕上げ

#### (4) 金色めっきの表現

金色めっき（真鍮めっきなど）を、金めっきと表現することは不当な表示である。

#### (5) めっき厚みの表現

取引に用いる金めっき、ロジウムめっき層の厚みの表現の目安は次の通りとなる。但し、技術、価格等が関係し、また、数値上の定義は定められていない。

#### めっき層の表現（表-13）

めっき層	表現	金めっき目安	ロジウムめっき目安
薄い	色上げ フラッシュ	0.1 μm以下	0.05 μm以下
中間	通常	中間	中間
厚い	厚めっき ミクロンめっき	1 μm以上	0.4 μm以上

## 23. ジュエリーの定義

### (1) ジュエリー

- ①ジュエリーとは、JJAの定義によれば、装身具のうち、素材に貴金属、天然宝石を用いた宝飾品を言う。
- ②プラチナジュエリーとは、プラチナ850%以上の品位の合金を用いた製品を言う。

### (2) 850%未満のプラチナ合金製品

プラチナ850%未満の品位のプラチナ合金製品を呼称する場合は、プラチナの用語に品位を加えて称する。

【例】 Pt750% の製品 → プラチナ750ジュエリー  
 Pt550% の製品 → プラチナ550ジュエリー

## 24. 非貴金属合金とその合金の解説

### 銅：Cu

独特の色調を有し、銀に次いで熱伝導性、電導性がよい。延展性もよく、貴金属合金の割り金として欠かせない。炭酸イオンの存在する湿った環境では緑色の緑青を生じる。殺菌性があることも知られている。

〈融点〉1,084.5℃(ITS90) 〈密度〉8.96g/cm<sup>3</sup>

### チタン：Ti

灰色の硬い金属で、純粋なものは、強い耐蝕性をもち、可塑性、加工性が大きく、耐蝕材料の合金成分として広く用いられる。耐熱性があるが、700℃を越えると酸化膜が成長しぼろぼろになる。〈融点〉1,666℃ 〈密度〉4.54g/cm<sup>3</sup>

### タングステン：W

灰色の極めて硬い金属。汎用金属として最も高い融点をもつ。化学的に安定している。密度が金と酷似しているため、悪用されることがある。

〈融点〉3,407℃ 〈密度〉19.3g/cm<sup>3</sup>

### 鉄：Fe

硬質で、延性、展性に富み、強磁性があり。赤熱すれば軟性となる。大気中で湿気を受ける時は錆びを生じやすい。実用の鉄は少量の炭素を含み（鋼）、その含有量によって、様々な特性を発揮する。純鉄は錆びないと言われる。

〈融点〉1,536℃ 〈密度〉7.874g/cm<sup>3</sup>

### 黄銅：BS

基本的に銅、亜鉛の二元合金。更に鉛、錫、アルミニウム、マンガン、鉄などを微量添加して、性質を改善し用途に合わせる。銅58%～62%のものを六四黄銅、銅68%～72%のものを七三黄銅と呼ぶ。一般に真鍮と言う。



#### 丹銅：RBS

亜鉛4～22%の銅合金。圧延、曲げ、絞りなど塑性加工性が良い。美しい光沢があり、装身具、特に七宝用胎、建築物、楽器等に用いられる。亜鉛5%程度で銅赤色、10%で黄色味を帯びた赤色、20%で淡紅色を呈す。

#### 白銅：CUN

ニッケル9～33%を加えた銅合金。鉄、マンガン、亜鉛を微量に含むものがある。加工性、耐蝕性、耐海水性がよく、伝熱管、導管などに用いられる。

#### 青銅：B

基本は錫(10%)との二元銅合金(錫青銅)。現在では切削性、耐蝕性を高めるために、銅85%、錫、鉛、亜鉛がそれぞれ5%程度含まれる快削青銅が多い。水道の蛇口や船のスクリューなど耐水性を求める用途にも利用される。梵鐘には、硬く音がよい、錫10%の青銅が用いられる。響きが良いさはりは、錫の割合が多い青銅の一種。

#### 赤銅：CUG

一般的には銅に金1～5%、(銀を1～2%加えることもある)等を加えた日本特有の合金。色上げにより紫黒色が得られる。烏銅(うどう)とも言う。また一部は紫銅とも言う。

#### 洋白：BSN

ニッケル、銅、亜鉛、微量の鉛の合金。銀白色を呈し、耐疲労性、耐蝕性に優れ、銀に似た色調や加工性のよいことから、銀の代用品として、装身具、眼鏡、洋食器などに、また水晶振動子キャップに使用される。洋白とも言う。英語ではジャーマンシルバー、ニッケルシルバーと呼ばれるので、洋銀の言葉と同様銀の一種と間違われ易い。ニッケルの割合によって、銅赤色、淡緑色の色調がある。

#### サンブラチナ：SPM

ニッケルを主体にして、クロム、銅、マンガン、パラジウム、マグネシウム等を加えた合金(Ni:70%、Cr:11～12%、Cuその他)。プラチナの代用品として宝飾品や歯科材料、眼鏡に用いられたが、現在は少ない。

#### ステンレス鋼：SS,SUS

クロムを10.5%以上加えた合金鋼。略してステンレスと言われるが、ステンレスは錆びないと言う形容詞でステンレス鋼が正確。マルテンサイト系、フェライト系、オーステナイト系、オーステナイト-フェライト系及び析出硬化系の五つに分類される。

#### ホワイトメタル：WM

JIS H5401では、錫、アンチモニー、銅、亜鉛、鉛を主成分とした十種の合金を指定している。またピューターやブリタニアメタルなどの、主として錫鉛合金を言う。広義では洋銀、錫アンチモン銅合金、活字合金、ダイカスト合金、易溶合金、はんだなどもいう。

## 25. 品位区分規格

### (1) ISO9202(JIS H6309)の品位区分

ISO9202 JIS H6309 ジュエリー用貴金属の品位区分 (表-14)

金	白金	パラジウム	銀
375	850	500	800
585	900	950	(835)
750	950		925
916			

## (2) 造幣局の検定品位区分

造幣局の品位検定区分（表-15） 平成24年4月1日 改訂

白金	金		銀	コンビ	
				白金	金
999	999	375	999	999	999
950	916		950	950	750
900	750		925	900	750
850	585		900	850	750
	416		800		

## (3) CIBJOの標準品位

CIBJOの標準品位（表-16） 貴金属ブック5-5-11 標準品位

プラチナ	金		銀	パラジウム
999	999	416	999	999
950	986	375	925	950
900	916	333	835	500
850	750		830	
	585		800	

## 26. インゴットの記号

市場に供給される貴金属インゴットには次の刻印が打刻されている。

- A 質量                      インゴットの重さのグラム表示
- B メルターマーク        地金精製及びインゴットを製造した認定事業者
- C 品位                      インゴットの品位の千分率又は百分率表示
- D インゴット番号        インゴットの製造の通番 個ごとに異なる

## 27. カラーゴールドの定義（ISO）

ISOのカラーゴールドの定義

ISO 8654-1987( Colors of gold alloys - Definition, range of colors and designation)は、金合金や金めっきの色について限定された種類の金合金の色を、光源、表面の反射角度など条件を指定して金合金の色を測定し、CIE色座標の値を指定することで定義し、通常取引での比較に使用するときには、金合金色スリップ(下表)の使用を推奨している。

色スリップ推奨化学組成（表-17）

(参考としてのもので、規格の一部ではない)

色の呼称	化学成分			色調
	金 (Au)	銀 (Ag)	銅 (Cu)	
0 N	585	300～340	残	Yellow green
1 N	585	240～264		Pale yellow
2 N	750	150～160		Light yellow
3 N	750	120～130		yellow
4 N	750	85～95		pink
5 N	750	45～55		red

- 色スリップの色は、使用する合金の化学組成だけを基準にして定義することはできない。金合金表面の色は、表面の仕上げと金属の状態によっても左右される色である。
- 試料と基準色スリップを比較するため目視検査をする場合、表面を半透明紙越しに目視する。

## 28. 貴金属製品に用いるろう

### (1) ろうの特性

ジュエリー、貴金属製品に用いるろうは、次の要件を全て満たす硬ろうを用いる。

- ①製品素材の材質及び品位に近いろう
- ②製品素材の色調に近いろう
- ③経時により、変色、腐食などの変化のないろう
- ④カドミウムを含まないろう

## (2) ろうの品位

製造技術上、品位が貴金属製品の品位に満たないろうを用いる場合は、製品全体の品位が本表示法第3条で言う品位を保証しなければならない。

## (3) CIBJOのメタルブックの指針のろう

CIBJOのメタルブックに定めるろうを、参考として次に示す。この基準は加盟国で適用される。

CIBJO貴金属ブック5 - 13

- ①金  
750又はそれ以上の金合金は最低750のろう  
750の線細工、時計ケースは740以上のろう  
750WGは、585以上のろう
- ②銀  
全ての品位で、550以上のろう
- ③プラチナ  
全ての品位で、金、銀、プラチナ、パラジウムの量が最低700のろう
- ④複数の素材の製品  
最低品位の貴金属の品位に許容される純度のろう
- ⑤ベースメタル（金、銀、プラチナ、パラジウムを除く全ての金属）と一体の貴金属製品  
ベースメタルを含むすべてのろう

### 参考-26

銀の5分ろうは667、7分ろうは588に相当する。

## 29. 硬さの表現

貴金属の硬さは一般的にビッカース硬さ(HV)を用いることが多い。

ビッカース硬さは、試験片の上に四角錐のダイヤモンド圧子を一定の力で押しつけ、そのくぼみ面積から求める硬度であり、検査法はJIS Z2244で定められている。数値の大きい方が硬い。

硬さは金属の状態によって異なるので、硬度を明記する場合、試験片の状態を併せて明示しなければ、他との比較や硬さの傾向は把握できない。

他に用いられるブリネル硬さ(HB)は、ビッカース硬さと原理的に同じで、圧子に鋼球を用い、検査法はJIS Z2243で定められ、数値はビッカースにほぼ比例する。

### (1) 素材の段階

- ①なまし 金属の性質によりもっとも柔らかくなるなまし方法を施した状態
- ②強加工 溶解後のインゴットを50%圧延した状態
- ③その他の状態 内容を明記

### (2) 製品の状態

- ① casting 後 プレス後
- ② 研磨後 (バレル研磨後 布・板バフ研磨後 へらがけ後)
- ③ 表面の化学処理後

### (3) 経年変化

- ① 経年軟化
- ② 経年硬化

「ジュエリー及び貴金属製品の素材等の表示規定 平成24年度改訂版」 2012年9月発行  
一般社団法人日本ジュエリー協会 〒110-8626 東京都台東区東上野2-23-25 TEL 03-3835-8567 FAX 03-3839-6599  
URL : <http://www.jja.ne.jp> E-Mail : [info@jja.ne.jp](mailto:info@jja.ne.jp)