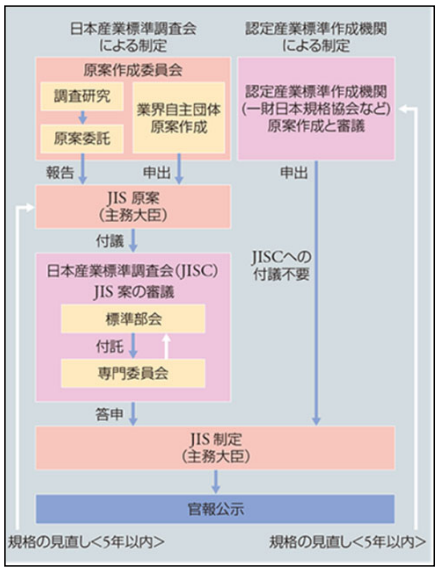
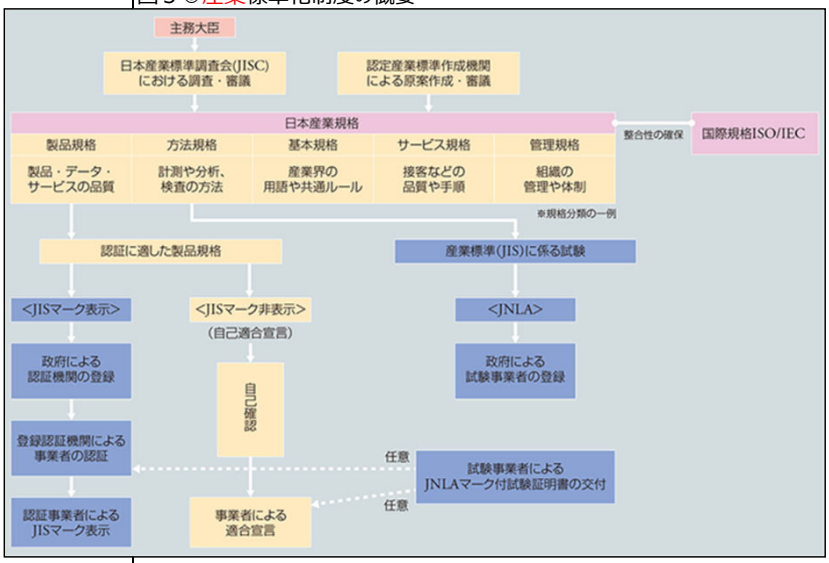
４版２刷（2021年5月31日発行）→ ４版３刷（2026年8月1日発行）おもな変更点

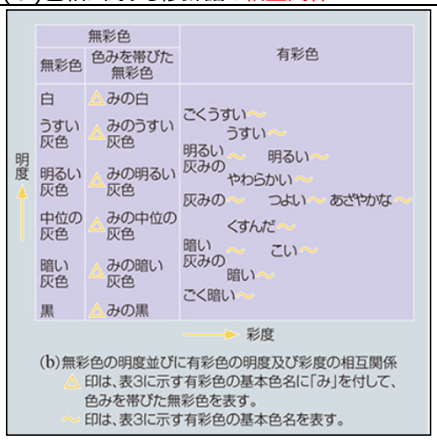
上巻

ページ	段落	行	4版2刷	4版3刷
表			◎周期表	［2026年時点の周期表を入れ替え］
12	タイトル	1	近代日本におけるジュエリー発展史	日本におけるジュエリー発展史
12	右	23	明治４年（1871年）には廃刀令が施行され、職を失った錺職人が静岡などから甲府への移転をはじめ、明治9年（1876年）には、すでに清国へ研修に・・・	明治9年（1876年）には廃刀令が施行され、職を失った錺職人が静岡などから甲府への移転をはじめ、すでに清国へ研修に・・・
14	右	4	奢侈品輸入税増額案	奢侈品等関税法
14	右	23	奢侈品物品税が北支事変特別税法として施行され、20%の物品税が課税される。	北支事変特別税法により物品税が創設され、宝石・貴金属には奢侈品として20%の税が課された。
15	左	25	奢侈税を踏襲したかのような物品税が施行され	奢侈税を踏襲するかのように物品税率が改正され
15	左	30	一部が改訂されたが、	一部が改正されたが、
15	右	2	第125代の今上天皇	第125代天皇　現・上皇陛下
16	左	2	4－東京オリンピックから90年代はじめまで	4－高度経済成長期以降の日本
16	右	23	45年には取得率が16%にすぎなかったものが、47年には29%、54年には60%を越え、80年代には	昭和45年(1970年)には取得率が16%にすぎなかったものが、昭和47年(1972年)には29%、昭和54年(1979年)には60%を越え、1980年代には
18	右	35	追加	2010年頃にはリーマンショックによる消費冷え込みで、宝飾市場は9000億円前後まで縮小し底を打った。2020年にはコロナ禍の影響で一時8200億円規模まで下落したものの、その後の需要の回復(いわゆるリベンジ消費)や資産防衛としての金需要が強力に回復を後押しすることになった。昨今では、円安背景のインバウンド需要と富裕層による高額品消費が市場を牽引、また記録的な金価格高騰も相まって2026年には1兆2000億円規模に達する見込みである。
28	右	4	なお、巻末にジュエリー関連の統計図表を示したので、参照されたい。	［削除］
35	右　下から	5	工業標準化法、日本工業規格	産業標準化法、日本産業規格
35	右　下から	4	（Japanese Agricultural Standard、農林物資の規格化及び品質表示の適正化に関する法律、日本農林規格）	（Japanese Agricultural Standards、日本農林規格等に関する法律、日本農林規格）
36	左	30	背景として「貿易の技術的障害に関する協定」（平成16年12月）の合意がある。	背景として1994年（平成6年）4月の「貿易の技術的障害に関する協定」の合意がある。
36	右	28	組織変更を行い現在30数ヵ国が加盟している。	組織変更を行い現在40数ヵ国が加盟している。
36	右　下から	3	本章は工業標準化について記述することを	本章は産業標準化について記述することを
37	左	1	2－我国の工業標準	2－我国の産業標準
37	左	6	ここに始めてわが国の	ここに初めてわが国の
37	左	8	7行目 工業標準は法律のもとに進められることとなった。 に続けて追加	やがて2019年（令和元年）、「産業標準化法」への改正により、対象が工業製品からサービスやデータなど非物質的分野に拡大、産業全体を網羅する産業標準となり、日本工業規格は日本産業規格（JIS）に改称された。
37	左	12	平成24年(2012年)3月末現在、10,289件のJIS規格が制定されている。	2025年3月末現在、10,994件のJIS規格が制定されている。
37	左	15	「農林物資の規格化及び品質表示の適正化に関する法律」（いわゆる日本農林規格－JAS法）	「農林物資の規格化及び品質表示の適正化に関する法律（現・日本農林規格等に関する法律）」（いわゆる日本農林規格－JAS法）
37	左	18	平成24年（2012年）3月末現在81品目、293規格が定められている。	2026年5月現在、93規格が定められている。
37	左	21	21行目～右1行目 工業標準化法では「工業標準化とは、 （中略） 工業標準とは、工業標準化のための基準をいう」と定められている。	産業標準化法では「産業標準化」とは、 ①鉱工業品の種類や性能等、②鉱工業品の生産方法等、③鉱工業品の包装の種類等、④鉱工業品に関する試験や測定の方法等、⑤鉱工業の技術に関する用語や単位等、⑥プログラムその他の電磁的記録の種類又は性能等、⑦電磁的記録の作成方法又は使用方法、⑧電磁的記録に関する試験又は測定の方法、⑨建築物その他の構築物の設計、施行方法等、⑩役務の種類等、⑪役務の内容又は品質に関する調査等、⑫役務に関する用語や単位等、⑬役務の提供に必要な能力、⑭事業者の経営管理の方法などを統一し、又は単純化することをいい、「産業標準」とは、産業標準化をするための基準をいう。
37	右	7	7行目～13行目 JAS法では「適正かつ合理的な農林物資の規格を （中略） もって公共の福祉の増進に寄与すること」を目的としている。	JAS法では「適正かつ合理的な日本農林規格を制定し、並びにこれらへの適合性を判定するための手続及び日本農林規格の名称の使用に関する制限の定めを置くこと等により、農林物資の品質の改善、生産の合理化、取引の単純公正化及び消費の合理化を図るとともに、農林水産物等の国際取引の円滑化及び農林水産物等の輸出の振興に寄与し、もって農林水産業及びその関連産業の健全な発展並びに一般消費者の利益の保護に資すること」を目的としている。

ページ	段落	行	4版2刷	4版3刷
38	左　下から	7	国際的に統一した標準があれば、安心して購入することが出来る。また、現状はその殆どを国内消費に依存しているが、世界は時間的にも交通面でも短く、近くなっているばかりでなく国の境界が薄れて行く。今後は輸出についても大いに進めなければ我が業界の発展は望めないだろう。	国際的に統一した標準があれば、安心して購入することが出来る。また、国内消費依存型の市場構造からインバウンド需要や海外輸出を包含した多面的な構造への転換が進むなか、グローバル市場における競争力を最大化させることが我が業界の持続的な発展の鍵になると思われる。
38	右　図1		図1◎JIS規格の制定・改正の流れ [図差し替え]	
38	右	4	標準化により決められた事項は、それらをベースとして社内標準や職場での標準化を	標準化により決められた事項は、それらを基礎として社内標準や職場での標準化を
38	右	10	10行目～p39左13行目 次に国内及び国際的に標準化の事業がどのように進められているかを概説する。 （中略） なお、調査会の運営とその事務処理を経済産業省産業技術環境局基準認証ユニットが担当している。	次に、国内の標準化事業の進め方について概説する。産業標準化法に基づいたJIS制定プロセスには、現在２通りのスキームが存在する。（図１） 一つは、経済産業省に設置されている日本産業標準調査会（JISC Japanese Industrial Standards Committee 以下、調査会という）の審議を経る従来の制定スキームである。まず関係業界が自主的または委託されて原案を作成する。原案提出を受けた調査会は標準部会や専門委員会での審議を経て主務大臣に答申し、主務大臣が官報公示をもって制定を公表する。 もう一つは、JIS制定等の迅速化を図るために導入された認定産業標準作成機関（以下、認定機関という）による制定スキームである。認定機関は、産業標準の案作成に関する知識及び能力を有すると主務大臣が認定した団体である。このスキームでは、認定機関が作成したJIS案は、調査会での審議を経ずに主務大臣に申出され、速やかに官報公示を行うことが可能である。認定機関は利害関係者の意向や透明性確保を目的として案作成プロセスの情報公開が義務付けられている。 なお、JIS規格は制定後少なくとも5年ごとに見直し（確認、改正または廃止）を行うことが定められているが、その手続は制定時の経路に準じて進められる。
39	左	27	ジュエリー用指輪のサイズ　JIS S 4700 制定1998	ジュエリー用指輪のサイズ　JIS S 4700 制定1998　改正2022
39	左	29	ジュエリー用貴金属合金の純度（品位）　JIS H 6309－制定1999	ジュエリー用貴金属合金の品位　JIS H 6309－制定1999　改正2022
39	左	36	JSAはまた、国際標準も含めた標準化の普及活動や研究活動を行っている。	また、JSAは認定産業標準作成機関としての役割を果たすとともに、国際標準も含めた標準化の普及活動や研究活動を行っている。
39	右	19	新しいJISマーク制度の骨子はつぎのとおりである。	そして2019年、デジタル化やサービス業の進展に伴い、対象が工業製品からデータやサービスに拡大し、それに伴い「日本工業規格」は「日本産業規格（JIS）」に改称された。その骨子は次のとおりである。
39	右	21	21行目～29行目 ①国による認定から「民間の第三者機関」による認証への移行 （中略） 製品にJISマークを表示することが出来る。	①国による認定から「民間の第三者機関」による認証へ 主務大臣（国）または国が指定（承認）した機関が認定を行っていた制度から、国際的な基準ISO/IECガイド65（現在はISO/IEC17065に移行）に基づいて国の登録を受けた民間の第三者機関（登録認証機関）が認証する制度へと2005年に移行した。登録認証機関によって認証された認証事業者は、JISマークを表示することができる。
39	右	30	30行目～33行目 ②「指定商品制」の廃止による表示対象製品の拡大 （中略） 認証可能なJIS製品規格がある製品が対象となる	②指定商品制の廃止によるJISマーク表示対象の全品目化と、産業標準化への移行による対象分野の拡大 国が制度の対象となる商品等を限定する指定商品制が廃止され、認証可能なJIS規格があるもの全てがJISマークの表示対象となった。また規格が「工業」から「産業」へと広く再定義されたため、従来の工業製品から、形の無いデータ（電磁的記録）やサービス（役務）にまで対象分野が拡大した。

ページ	段落	行	4版2刷	4版3刷
39	右	34	34行目～p40左4行目 ③JISマーク表示対象事業者の拡大 （中略） 認定を受けなければならないという制約がなくなった。	③JISマークの表示対象事業者の拡大 JISマーク表示対象事業者は、国内外製造業者から、販売業者や輸出入業者も対象となり、さらに対象範囲の拡大によって、サービス事業者も含まれるようになった。また製造業では、ある特定のロットに限る（特定の1,000個、または特定の期間に作った分等）認証を取得（ロット認証、バッチ認証）することも可能になった。さらに、企業単位の一括認証が可能になったことで工場（事業場）毎に認証を受けなければならないという制約が解消された。
40	左	5	5行目～10行目 ④国際的に整合した適合性評価制度へ （中略） 機関の責任において製品試験が実施されることになった。	④国際的に整合した適合性評価制度へ 国際的に整合した認証制度とするため、ISO/IEC17065に基づき、登録認証機関の責任において審査が実施される。審査では品質管理体制の評価「システムの評価」に加え、製品試験、サービス提供実態の確認といった「特性の評価」が平行して行われる。
40	左	11	11行目～17行目 ⑤JISマークのデザイン （中略） それぞれ適合していることを示す。	⑤JISマークのデザイン JISマークのデザインは（イ）鉱工業品、電磁的記録、役務用、（ロ）加工技術用、（ハ）特定側面用に区分されている。 ３種類のJISマークは、イ）製品やサービスそのものがJISに適合、（ロ）加工技術がJISに適合、（ハ）製品の全部では無く、環境配慮や安全性など特定のテーマがJISに適合していることを示す。
40	左　図2		［マークのキャプション変更］ 鉱工業品用　加工技術用　特定側面用	(イ)鉱工業品、　(ロ)加工技術用　(ハ)特定側面用 電磁的記録、 役務用
40	左	18	18行目～右8行目 ⑥国による制度の信頼性の確保措置 （中略） その中でジュエリーに係るJIS区分、化学Kや日用品Sni係る業務を5機関が登録している。	⑥国による制度の信頼性の確保措置 国が登録認証機関に対して定期的な更新手続のほか、立入検査等の維持管理を行い、必要に応じて適合命令等の措置を行う。認証事業者に対しては、登録認証機関による認証維持審査等が行われるほか、国は必要に応じて立入検査等を行い、品質等に問題があると認めるときは、表示の除去命令等の措置を行う。認証の取消しは登録認証機関が行う。 なお、事業者がJISマークを表示するためには、登録認証機関による認証を受ける必要があるが、この機関は国（主務大臣）が審査し登録した団体である。最新の登録認証機関は、日本産業標準調査会（JISC）のホームページで順次公開されている。
40	右	9	これまで述べてきた新しい工業標準化制度を図示する。（図３）	これまで述べてきた産業標準化制度の概要を図示する。（図３）
40	右　図3		図３◎工業標準化制度の概要 ［図差し替え］	図３◎産業標準化制度の概要 
40	右	11	11行目～p41左25行目 我々が新しい制度により、自社の製品にJISマークを表示する場合（認証という）、 （中略） 審査の頻度は契約の中で定められることになっている）	自社の製品やサービスにJISマーク表示の認証を取得する手順は次の通りである。 ①登録認証機関の選択 各機関の認証業務の範囲（区分）、区域を確認し、自社の目的に合致する機関を選択する。 ②認証の申請 認証対象となる自社製品・サービス・データ、および製造拠点・事業所、該当するJIS規格を選択して申請する。 ③品質管理体制の審査及び特性の評価 登録認証機関による書類審査および現地立入審査（品質管理体制の審査）、並びに製品試験またはサービス提供実態の確認（特性の評価）を受ける。

ページ	段落	行	4版2刷	4版3刷
40	右	11	11行目～p41左25行目 我々が新しい制度により、自社の製品にJISマークを表示する場合（認証という）、 （中略） 審査の頻度は契約の中で定められることになっている）	④登録認証機関による認証の可否の判定 審査結果に基づき、当該JIS規格および認証省令等への適合性を評価し、認証の可否を決定して申請事業者に通知する。 ⑤認証契約（JISマークの使用に係る契約）の締結 認証決定後、登録認証機関とJISマークの使用条件、表示方法、認証維持審査頻度等を定めた認証契約を結ぶ。締結後、認証証明書が交付される。 ⑥JISマークの表示 認証契約の締結後、ルールに従い、製品、包装、広告、またはサービス提供の場等にJISマークを表示する。 ⑦認証維持審査の受審 認証取得後、事業者は自ら品質管理体制を適正に保持する責任を負う。登録認証機関は定期的に維持審査を行い、適合性が継続されているかを確認する。
41	左	26	⑦の下に追加	自己適合宣言について なお、事業者が自らの責任でJIS規格への適合を評価し宣言する「自己適合宣言（JIS Q 1000）」という仕組みもあるが、これによって製品やサービスにJISマークを表示することはできない。JISマークを表示できるのは、あくまで登録認証機関の審査を経て認証を取得した事業者のみである。
41	左　下から	3	施設及び環境条件、設備、トレーサビリティー等であり、	施設及び環境条件、設備、トレーサビリティ、サービス提供のプロセス管理等であり、
41	右	6	なお、これまで述べた新システムでの新しい用語について簡単な解説を付する。	これまで述べた用語について解説する。
41	右	8	「適合性評価」（Conformity）	「適合性評価」（Conformity Assessment）
41	右	23	23行目～28行目 又「認定」（Accreditation）とは、第三者の （中略） 公式に承認する行為が必要であり、この行為を認定という。	また「認定」（Accreditation）とは、国際的な信頼性を担保するために、権威ある機関が認証機関や試験所を審査し、遂行能力があることを公式に承認することである。
42	左	1	現在、加盟国は162か国、規格数は18,083（いずれも2009年12月現在）である。このうち約4,000規格がJISに取り入れられている。	現在、加盟国は170か国以上、規格数は26,000以上（2026年3月現在）である。ISOと整合しているJIS規格は6,000件にのぼる。
42	左	10	TCは総数で212（2011年12月現在）	TCは総数で270以上（2026年3月現在）
42	左	14	Participation Member	Participating member
42	左	14	Observation Member	Observer member
42	左	17	TC／174（ジュエリー）	TC 174（ジュエリー及び貴金属）
42	左	19	Pメンバーが20か国	Pメンバーが33か国
42	左	20	Oメンバーは17か国（米国はO-メンバーである）	Oメンバーは24か国　（いずれも2026年現在）
42	左	21	21行目～24行目 TC／174の下にWG-1（中略） 設置されている。	TC 174の下に、WG 1（品位決定方法）、WG 2（ダイヤモンド、宝石及び関連製品）、WG 4（責任ある調達及び用語）、WG 5（耐性試験）、WG 6（ジュエリー製品のサイズ及び機能）が設置されている。
42	左	30	2011年12月現在、正会員国111、通信会員国48、購読会員国5、計164か国である。	2026年3月現在、正会員国135、通信会員国38、購読会員国3、計176か国である。
42	左	32	日本工業標準調査会（JISC、事務局は経済産業省）	日本工業標準調査会（JISC 現・日本産業標準調査会）
42	左　下から	3	JISCの下部組織として	JISCから委託され
42	右	3	図５のとおりで、	［削除］
42	右	14	DISの処理は、Pメンバーの3分の2以上の賛成投票で	DISの処理は、P-メンバーの3分の2以上の賛成投票と、反対が投票総数の4分の1以下で
42	右	20	現在、TC／174（ジュエリー）関係で制定されている国際標準は15件であり、品質・製品関係が4件で、	2026年3月現在、TC 174（ジュエリー）関係で制定されている国際標準は25件であり、品質・製品関係が14件で、
42	右	22	22行目～26行目 このなかには、「指輪サイズ（ISO（番号）8653 （中略） パラジウム及びそれらの合金の分析方法である。	このなかには、「指輪サイズ ISO 8653（制定1986年・改定2016年）」「貴金属の品位 ISO 9202（制定1991年、改定2019年）」「研磨済ダイヤモンドのグレーディング　ISO 24016（制定2020年）」が含まれている。分析方法関係が11件で金、銀、プラチナ、パラジウム及びそれらの合金その他の分析方法である。
42	右	26	研磨済みダイヤモンドのグレーディングについても検討が行われている。	［削除］
42	右　下から	7	下から7行目～p43左1行目 日本工業標準調査会では今後、重点を （中略） 基盤整備をすすめるとしている。	日本産業標準調査会では、計量標準や人間生活、材料・地質情報等の産業基盤整備を確実に維持・発展させつつ、今後は、経済安全保障を中核に据えた戦略的標準化を推進する。具体的にはGX（製品の環境価値算定、カーボンフットプリント等）やDX（AIの安全性、サイバーセキュリティ）を通じた市場創出と社会課題解決を図るとともに、重要物資のサプライチェーン強靭化に向けた国際的なルール形成において主導的なリーダーシップを発揮することを目指している。

ページ	段落	行	4版2刷	4版3刷
43	左	2	また、国際標準化についてもより積極的にすすめ、国際的に整合した評価制度をすすめるとしている。	［削除］
43	左	15	15行目～右9行目 ISOの動向は、これまでの製品やサービスを対象とした標準化から、 （中略） 社会や地球環境を混乱・悪化させないための指針を示している。	ISOは、製品・サービスの標準化から、品質・環境等のマネジメントシステム、さらには組織の「社会的責任」へとその領域を広げてきた。現在は、適合性評価委員会、消費者政策委員会、発展途上国対策委員会等を通じて多角的に国際標準化を進めている。今後は、全てのマネジメントシステム規格への気候変動配慮の必須化、AIマネジメントシステムとデジタルトラストの確立、循環経済のルール策定、およびグローバルサウスの関与強化を重点項目に掲げている。これらを通じ、地球規模の課題解決と国際的な経済秩序の再定義を主導していく。
43	右	10	10行目～21行目 わが国のジュエリー業界は、原材料や素材を輸入に依存し、 （中略） それには標準化が大きな役割を果たすことが認識される必要がある。	わが国のジュエリー業界は、回復基調にある一方、情報社会においては不適切な表示や不確かな情報が、消費者信頼を揺るがしかねないリスクを孕んでいる。こうした背景に加え、景品表示法の厳格化や国際的な「責任ある調達」への要請など、今まさに商習慣を適応・進化させるべき転換期を迎えている。 業界や企業が長期的に発展するためには、情報の透明化による信頼向上、フェアトレードや環境配慮への対応、そして国際基準に準拠したガバナンスの構築と専門人材の育成が不可欠である。そうして国際標準化をリードすることが、強固な基盤を築く鍵であることを広く認識する必要がある。
43	下から	3	工業標準化	産業標準化
44	右	20	3原色の混合体であることを示した。	三原色の混合体であることを示した。
44	右	20	この虹の色のことを「色相」と呼ぶ。色相は赤や黄色、緑、青などに区別される色の基本性質である。すべての色には固有の「明るさ」（一般に明度。光では輝度）	この虹の色のように赤や黄、緑、青などに区別される色の基本性質を「色相」と呼ぶ。また、すべての色には固有の「明るさ」（一般に明度。光では輝度）
44	右	27	まとめて「色の3属性」と呼ぶ。宝石の色もこの3属性によって科学的に	まとめて「色の三属性」と呼ぶ。宝石の色もこの三属性によって科学的に
45	左	5	紫外線の波長は目に感じられるには短かすぎ、赤外線は長すぎるために見えないのだか、	紫外線の波長は目に感じられるには短すぎ、赤外線は長すぎるために見えないのだが、
45	左	14	宝石の場合は基本的には反射と透過であるが、	宝石の場合は基本的には反射と透過と吸収であるが、
45	左	21	青空や宝石類の透明色の外観様態が「面色」(心理学では開口色とも呼ぶ)である。	青空は視線が無限に抜けていく「空間色」、宝石類の透明色の外観様態は「空間色」と、まるで色のついたフィルムがあるかのように見える「面色」である。
45	右	25	色の指示方法も、JIS（日本工業規格）に	色の指示方法も、JIS（日本産業規格）に
45	右	27	27行目～p46右4行目 すべての色を科学的な扱いで表示する方法、すなわち使いやすく同時に （中略） 産業界・工業界の色のあらわし方はすべてこれに準拠している。	色体系colour systemは、広範な色の扱いを示す概念で、色の性質や表現方法によって、光の混色に基づくもの、色料の混合に基づくもの、実物見本に基づくものの３つに大きく分類される。 また、色を科学的・体系的なルールに基づいて表示する方法を、表色系colour order systemと呼ぶ。ここでのorderは秩序を意味し、しばしば色秩序体系とも訳される。これは色の三属性（色相・明度・彩度）などの数値によって色を秩序（order）立てて整理したものである。表色系には、人の目に合わせた知覚的な均等性を重視したもの（マンセル表色系など）と、測色機などによる物理的な数値を重視したもの（CIE XYZ表色系など）が存在する。これらは用途に応じて使い分けられており、デザインや教育の現場では知覚的な表色系が、精密な色管理の現場では数値的な表色系が重宝されている。
46	左　図1		図1◎色空間と3属性	図1◎色空間と三属性
46	左　図2		(ａ)色相に関する修飾語	(ａ)色相に関する修飾語の相互関係
46	左　図2		(ｂ)無彩色ならびに有彩色の明度および彩度の修飾語 ［図差し替え］	
46	右　表3	3	基本色名は赤、黄、緑、青、紫、白、灰、黒	有彩色の基本色名は赤、黄赤、黄、黄緑、緑、青緑、青、青紫、紫、赤紫 無彩色の基本色名は白、灰色、黒

ページ	段落	行	4版2刷	4版3刷
46	右　表3		3-1　無彩色の明度に関する修飾語 ［表差し替え］	 修飾語 / 読み方 / 対応英語 / 略号 うすい / pale / pl 明るい / あかるい / light / lt 中位の / ちゅういの / medium / md 暗い / くらい / dark / dk
46	右表	3	3-2　色相に関する修飾語 対応英語(参考) 略号(参考) yellowish	3-2　色相に関する修飾語 対応英語 略号 yellow
46	右	9	色相（マンセル色相は10色相が基準。図3-2）	色相（マンセル色相は10色相が基本。図3-2）
46	右	10	明度（マンセル明度は9段階区分が基準）	明度（マンセル明度は白と黒も入れて11段階区分が基準）
46	右	12	色は3属性によって示されることから、	色は三属性によって示されることから、
48	左	2	CIE色表示法は、XYZ表色系と呼ばれ、光の色の表色系である。	CIE色表示法は光の色の表色系で、その中でも基礎となるのがXYZ表色系である。
48	左	13	光の色表示は、本来、赤、緑、青の光の3原色によるあらわし方である。	光の色表示は、本来、赤、緑、青の光の三原色によるあらわし方である。
48	左	15	XYZという仮定的な3原色値であらわすことにした。	XYZという仮定的な三原色値であらわすことにした。
48	左	16	そのためにXYZ表色系と呼ばれて、	そのためにXYZ表色系と呼ばれて、
48	右図		図5◎XYZ表色系の色度図	図5◎XYZ表色系の色度図
48	右	8	8行目～p49最終 有彩色成分だけに注目して（中略） または略称的にシーラブと読む）表色系がある。	有彩色成分の赤－緑（a*）、黄－青（b*）の軸を平面の直角座標にとり、明るさ（L*）を縦軸として3次元空間で表すCIE L*a*b*表色系（シーアイイー・エル・スター・エー・スター・ビー・スター　または慣用的にシーラブ）がある。
100	表4		斜方晶系	直方（斜方）晶系
100	表4		三方晶系	三方（菱面体）晶系
101	図6		斜方晶系	直方（斜方）晶系
101	図6		三方晶系	三方（菱面体）晶系
102	左	18	3級テキストp.35・36	3級テキストp.30
102	右	24	3級テキストp.122～128	3級テキストp.116～118
103	表6		ダイヤモンド　立方晶系	ダイヤモンド　立方（等軸）晶系
103	表6		スファレライト　立方晶系	スファレライト　立方（等軸）晶系
103	表6		フルオライト　立方晶系	フルオライト　立方（等軸）晶系
103	表6		トパーズ　斜方晶系	トパーズ　直方（斜方）晶系
103	表6		スポデューメン	スポジュメン
103	表6		カルサイト　三方晶系	カルサイト　三方（菱面体）晶系
103	左	3	3級テキストp.35	3級テキストp.30
103	左	12	3級テキストp.43	3級テキストp.30・31
103	左	22	八面体の面に平行な劈開があることは3級テキストで学んだが	八面体の面に平行な劈開があり、
103	右	2	(3級テキストp.35-36)	［削除］
108	左	8	(3級テキストp.106・107)	(3級テキストp.100・101)
113	右　表10		ムーンストン	ムーンストーン
114	左	9	最近のトピックスとしては	［削除］
114	左	10	通称「パライバ・トルマリン」と呼ばれている	別名「パライバ・トルマリン」と呼ばれている
123	右	8	3級テキストp.101	3級テキストp.95
125	図31		スカール　メルト	スカル　メルト
125	図31		(ｅ)スカール・メルト法	(ｅ)スカル・メルト法
126	左	25	見られるように、レコードの溝のような色縞模様の存	見られるように、同心円状のような色縞模様の存在、
132	右　下から	4	3級テキスト（p.43）	3級テキスト（p.46）
132	右　下から	2	（3級、Ⅱ-2、図3参照）	（3級、Ⅱ-2、図1参照）
134	左	3	3級テキスト（p.44）	3級テキスト（p.46）
134	左	7	（Ⅱ-1-5、図30参照）	（Ⅱ-2-3参照）
134	右	6	3級テキスト（p.47・48）	3級テキスト（p.51）
138	左	8	1気圧のもとで基盤金属の上に気相から	1気圧以下のもとで基板金属の上に気相から
138	左　下から	5	（3級テキスト、p.35図1）	（3級テキスト、p.46図1）
139	右　下から	4	（3級テキスト　p.164・165）	（3級テキスト　p.156・157）
140	左	14	（3級テキスト　p.35・36）	（3級テキスト　p.46）
140	左	23	（3級テキスト　p.46・47、図7）	（3級テキスト　p.45・52）
140	右	16	（3級テキスト　p.41・42）	［削除］
142	右	8	（3級テキスト　p.51・52 および 図14）	（3級テキスト　p.60　図20）
147	右	6	（3級テキスト　p.59）	（3級テキスト　p.55）
176	表1	5	NO.23（中略）ブルー・ゾイサイト	NO.23（中略）タンザナイト
176	表1	10	NO.24（中略）エメラルド、アレキサンドライト、ジェダイト、グリーン・ゾイサイト	NO.24（中略）エメラルド、アレキサンドライト、ジェイダイト、グリーン・ゾイサイト
176	表1	30	NO.29（中略）青色 他色 トルマリン（パライバ産）	NO.29（中略）青色 他色 パライバ・トルマリン
176	表1	32	NO.29（中略）緑色 他色 トルマリン（パライバ産）	NO.29（中略）緑色 他色 パライバ・トルマリン

ページ	段落	行	4版2刷	4版3刷
177	表2	7	カヤナイト	カイヤナイト
177	表3	11	天然石　水晶　スモーキ・クォーツ	天然石　水晶　スモーキー・クォーツ
177	表3	下から1	処理石　スポジューメン	処理石　スポジュメン
227	左	4	無核にしたかの鑑別が困難になった。「真珠の定義および命名法に関する規定」（AGL/JJA 2016年）では、養殖用核の認められない真珠の厚さの最大径が3mm以下の海水産養殖真珠をケシとしている。	無核にしたかの鑑別が困難になった。しかし、現在は鑑別機器の発展や鑑別技術の向上から養殖ケシ真珠の鑑別が可能となった。
243	左	8	(3級テキストp.107)	［削除］
252	左　下から	3	ここ十年来、	［削除］
252	右	2	ISOでは従来のイエロー・ゴールドを主に、三元金合金の成分比を規定している。	ISOでは従来のイエロー・ゴールドを含めて、金合金の色を規定している。
252	右　表1		表1［表差し替え］	
254	左　下から	3	ISOはPt500、600、850、950、990、999とし、JIS規格は、Pt850、900、950としている。	ISOはPt999、990、950、900、850とし、JIS規格も同様に、Pt999、990、950、900、850としている。
255	右	3	ISO 9202-1966 Jewellery-fineness of precious metal alloys	ISO 9202：2019 Fineness of precious metal alloys
256	表2		表2◎ISO9202:2014 ジュエリー用貴金属合金の純度	表2◎ISO9202:2019 ジュエリー用貴金属合金の品位
256	表2	3	プラチナ合金　500,600,850,900,950,990,999	プラチナ合金　850,900,950,990,999
257	右	8	（ジュエリー用貴金属合金の純度）	（ジュエリー用貴金属合金の品位）
257	右	11	日本工業規格（JIS）	日本産業規格（JIS）
257	右	14	①JIS H 6310-1994	JIS H 6310：1994（2021改正）
257	右	16	②JIS H 6311-1996	JIS H 6311：1996（2022改正）
257	右	18	③JIS H 6312-1998	JIS H 6312：1998（2022改正）
258	左	2	④JIS H 6313-1998	JIS H 6313：1998（2022改正）
258	左	3	-ジメチルグリオキシム重量法	［削除］
266		5	③－ISO規格「ジュエリー用貴金属の純度」で金合金、プラチナ合金、パラジウム合金、銀合金の定められている純度を述べよ。	③－ISO規格「ジュエリー用貴金属の品位」で金合金、プラチナ合金、パラジウム合金、銀合金の定められている品位を述べよ。
267	右	12	（3級テキストp.122・126・128）	（3級テキストp.116～118）
267	右	14	（超音波洗浄機　3級テキストp.76）	（超音波洗浄器　3級テキストp.41・75・154・155・218）
267	右　下から	1	（3級テキスト p.76）	（3級テキスト p.41）
268	左	18	（3級テキスト p.76）	（3級テキスト p.41）
268	左	23	短時間なので影響はほとんどないが、心配な場合は写真フィルム防護用の袋に入れるなどすればよい。	短時間なので影響はほとんどないが、心配な場合は防護用の袋に入れるなどすればよい。
268	右	20	（3級テキスト p.169-171）	（3級テキスト p.41～43）
268	右	26	（3級テキスト p.69）	（3級テキスト p.38）
269	右　下から	5	（3級テキスト p.127）	（3級テキスト p.121）
285			［追加］	一般社団法人日本流行色協会
288			2021年5月31日　改訂版　第4版第2刷発行	2026年8月1日　改訂版　第4版第3刷発行
288			©2021	©2026

記号	組成（0/00）			色の名称
	Au	Ag	Cu	
0 N	750	250	0	Yellow-green 黄緑色がかった黄色
1 N	750	160	90	Very pale yellow 極めて淡い黄色
2 N	750	120	130	Pale yellow　淡い黄色
3 N	750	95	155	Yellow　黄色
4 N	750	50	200	Pink　ピンク
5 N	750	25	225	Red　赤色
6 N	750	0	250	Dark red　濃赤色

下巻

ページ	段落	行	4版2刷	4版3刷
21	左　写真38		グラディエーション	グラデュエーション
21	左	8	（p.168～171）	（p.153）
21	左	18	新品仕上げ	再仕上げ
21	右	4	リューター	ハンドモーター
21	右	5	リューター	ハンドモーター
21	右	24	現在国内で使われているサイズ規格は、JIS（日本工業規格）とは別に、国内での慣習サイズとして定着している。	現在国内で使われているサイズ規格は、国内で定着していた慣習サイズがJIS（日本産業規格）規格化されたものである。
22	表1		現在の標準サイズ（商習慣）	現在の標準サイズ（JIS規格）
22	右　グレー塗枠内	1	ISO(8653-1986)	ISO8653:1986
22	右　グレー塗枠内	3	millimeteres	millimetres
22	右　グレー塗枠内		［ ］囲みの下に追記	※2016年の改定によってリングスティックを用いた統一的なサイズ測定方法を規定し、2026年の改定ではリング形状に応じたサイズ測定方法の指針を示している。
22	右	3	現在の日本で使用されている慣習規格が内径を基準としているものに対し	現在の日本のJIS規格が内径を基準としているものに対し
22	右	11	慣習サイズでは	JIS規格サイズでは
22	右	23	22ページ右23行目～23ページ左6行目 ｃ．JIS規格のリング・サイズ 日本の工業規格であるJISはさまざまな製品の （中略） アジアで普及するように各国に呼びかける必要もある。	ｃ．JIS規格のリング・サイズ 日本の産業規格であるJISは様々な製品の産業規格を定めている。 aで述べたように、慣習として内径を基準としたリング・サイズが定着していたが、1998年にISO方式の内周を基準としたリング・サイズをJIS規格として採用した。しかしその後、長年の運用実態に即し、2022年JIS規格改正によって、改めて内径を基準としたサイズ表示方式を採用した。
23	左　グレー塗枠内		ジュエリー用指輪のサイズ（JIS S 4700） （中略） ［例］内径43mmの指輪のサイズISO8653-43	ジュエリー用指輪のサイズ（JIS S 4700：2022） 定義：指輪のサイズは、指輪の直径（内径）をミリメートルで表した数値に対応する番号。 表示：指輪サイズは、この規格の番号に続けて、指輪サイズの番号を表示する。ただし当事者間の合意があれば、規格番号は省略しても良い。尚、指輪に刻印する場合は番号だけを記載する。 ［例］11番の指輪のサイズ表示：JIS S 4700-11、11
23	左	7	7～9行目 表2はJIS規格と（中略）端数が出る。	表2はJIS規格とISO規格を対比した表である。前述のとおり、JIS規格は内径を、ISO規格は内周を基準としているので、ぴったりは一致しない。
23	左	18	さらに大きな原因は、サイズ・ゲージ・メーカーでの製品のばらつきにあるようである。先々、JIS規格が普及すれば、メーカーも正しい規格の製品を制作できるようになるだろう。	JIS規格では、指輪サイズに対応するサイズ棒の直径の許容差を±0.02ミリメートルと定めている。
23	左	23	23～最終行 このような事情があるため、（中略） サイズ・ゲージも確認しておくことが大切である。	新しいサイズ棒を求めたときはもちろん、使用中のサイズ棒も寸法（直径及び許容差）を満足するサイズ・ゲージ（サイズリング）を用いて定期的に確認しなければならない。
23	右　表2		◎JIS規格と旧来の慣習サイズの比較	◎JIS規格とISO規格近似値との比較
23	右　表2		表の変更	
24	左	3	東京消防庁では、30数年前から各署にリング・カッターを配備しているが、このことからも	東京消防庁では、1990年代頃から、リング・カッターによる一般市民への対応（非緊急の救助）を標準化しているが、このことからも
31	右	1	ｂ.金具交換２――カフス金具	ｂ.金具交換２――カフ・リンク金具
32	左	12	ｃ.リングの新品仕上げ	ｃ.リングの再仕上げ
32	左	26	(3級テキストp.150参照)	(3級テキストp.139参照)
32	右	1	ｄ.チェーンの新品仕上げ	ｄ.チェーンの再仕上げ
32	右	2	チェーンの新品仕上げは、	チェーンの再仕上げは、

ページ	段落	行	4版2刷	4版3刷
33	左	9	(3級テキストp.166・167参照)	［削除］
34	左	4	(p.150)	(p.140)
36	右	16	(3級テキストp.157参照)	(3級テキストp.145参照)
39	右	3	「石留め」については3級テキスト(p.166・167)にも概要の説明があるが、ここでは3級で解説しなかった「彫り留め」工程と石留めの種類について解説する。	「石留め」については3級テキスト(p.151・152)にも概要の説明があるが、ここでは3級で解説しなかった石留めの種類について解説する。
39	右	16	「彫金師」(または彫り留め師)と呼ばれる専門職が行っている。	石留めの専門の技術者が行う。
51	右	22	パールの糸替え、金具交換、新品仕上げ、	パールの糸替え、金具交換、再仕上げ、
52	左　写真1		リフォームを受けているところ	お客様からリフォームの相談を受けているところ
57	左	21	(3級テキストp.122～128の表を参照)	(3級テキストp.116～118の表を参照)
86	右	15	「ドメインの不正取得」なども加えられた。	「ドメインの不正取得」なども加えられた。また、テクノロジーの進化にあわせて、「限定提供データ（ビッグデータ等）の不正取得」が2018年改正で追加、2023年には「デジタル空間の形態模倣」が追加されている。
87	表　3		［b 実用新案権　その他の項］ 無審査、係争が起こってから審査する。	無審査、権利者は係争にあたって評価書（審査結果）を入手する。
87	表　3	表下	*TPP交渉によって変更の可能性あり	［削除］
88	右	3	その中で同じものは原則として登録できない。逆に自動車とジュエリーのように	その中で同じものは原則として登録できない。ただし、先行権利者の同意があり、商標同士が共存しても混同の恐れがないと判断されれば併存して登録ができる制度（コンセント制度）がある。逆に自動車とジュエリーのように
88	右	8	意匠法は、文字通り我が国で意匠（デザイン）を独占的に権利化できる唯一の法律である。	意匠法は、文字通り意匠（デザイン）を独占的に権利化できる登録制度である。
88	右	18	しかし、近年では１年程度に短縮されている。	しかし、近年は数ヶ月程度で登録できる場合もある。
89	左	14	追加	c.建築物の内装の登録ができる ジュエリーショップの店舗の内装について、内装全体として統一的な美感を起こさせるときは、内装デザインが意匠法で保護される場合がある。
89	左	15	ｃ.告訴は・・・	ｄ.告訴は・・・
89	右	4	大きく、著作権(狭義・譲渡可能)、著作者人格権(譲渡不可)、著作権隣接権(音楽の演奏家の権利等)に分けられる。	著作権に含まれる一つ一つの権利を支分権といい、複製権、上演権、展示権、譲渡権などがある。
89	右　14		使用されていたものですが	使用されていたものだが
89	右　15		無方式主義になっています。	無方式主義になっている。
89	右　18		近接して著作物が完成した年と	近接して最初の発行年と
116	右　図5		◎売価値入率と売上総利益	◎売価値入率と売上総利益率
120	右	28	店頭で低価格品や特売品も陳列するなど、店に入りやすくする演出も必要である。	店頭で低価格品や特売品も陳列するなど、店に入りやすくする方法もある。
124	右	10	興味をひく役割を	興味を引く役割を
126	左	13	日本工業規格（JIS）	日本産業規格（JIS）
130	図11		Off JT（職場外研修） ◎スタッフが主催する集合研修	Off JT（職場外研修） ◎会社・職場が主催する研修
131	右	27	職場外研修と呼ばれ、スタッフの主催する集合教育の	職場外研修と呼ばれ、自社または外部機関が主催する研修の
131	右	37	活用度の高い技法である。	活用度の高い方法である。
132	右	13	結論をまとめていく技法である。	結論をまとめていく方法である。
135	図14		２rd Step	２nd Step
144	右	6	顧客のジュエリーに対する指向	顧客のジュエリーに対する志向
145	左	30	共通する指向を持った小さな集団	共通する志向を持った小さな集団
145	左	32	共通の指向を持った顧客を	共通の志向を持った顧客を
145	右	20	顧客の指向は見えてこない。	顧客の志向は見えてこない。
145	右	23	顧客の指向も複雑多様になって、	顧客の志向も複雑多様になって、
146	右	5	顧客が指向するだいたいの傾向が	顧客が志向するだいたいの傾向が
179	左	17	クロチョウガイやオニキスが使われることが多い。	クロチョウガイやブラックカルセドニーが使われることが多い。
188	左　グレー塗枠内		マーチャンダイジングの5R 1.適切な商品・・・　2.適切な場所・・・ 3.適切な時期・・・　4.適切な価格・・・ 5.適切な数量・・・	マーチャンダイジングの5R 1.適正な商品・・・　2.適正な場所・・・ 3.適正な時期・・・　4.適正な価格・・・ 5.適正な数量・・・
193	左	7	発信する手段であり、広告はその主な手法である。	発信する手法であり、広告はその主な手段である。
195	左	22	次第に価格の高い商品に誘導講入してもらう	次第に価格の高い商品に誘導購入してもらう
195	右	1	４・２－顧客との関係の強化	４・２－顧客との関係
196	右	29	このロイヤルティ効果は、平成15年の公正取引委員会の調査では、ジュエリーは他の製品よりも低いと報告されている。つまり、消費者は同じブランドのジュエリーを購入するよりは、他のブランドでもデザインや価格が気に入れば購入する率が高いということである。	［削除］
200	左　グレー塗枠内	2	企業名など、その企業の全ての製品に展開しているもの	企業名など、その企業が製品やサービスに展開しているもの

ページ	段落	行	4版2刷	4版3刷
211		1	◎資料・情報提供および編集協力者(50音順)	◎資料・情報提供および編集協力者
216			2021年5月31日　改訂版　第4版第2刷発行	2026年8月1日　改訂版　第4版第3刷発行
216			©2021	©2026