

SGマークの表示手続



製品安全協会

〒110-0012 東京都台東区竜泉2-20-2ミサホームズ三ノ輪2階
TEL 03-5808-3300 FAX 03-5808-3305

SGは、SAFETY GOODS (安全な製品) の略です

目 次

1. 認定対象製品にSGマークを表示する方法	1
2. ロット認定の申請手続	2
3. 工場等登録の申請手続	7
4. 型式確認の申請手続	14
5. 表示（SGラベル）交付の申請手続	21
6. 事後調査及び改善指導	23
7. 工場調査要領	24
8. 海外でSGマークを表示する方法	25
9. 製品安全協会業務方法書（抜粋）	26

1. 認定対象製品にSGマークを表示する方法

消費生活用製品のうち、一般消費者の生命又は身体に対し危害を及ぼすおそれがあると認められるものを認定対象製品と呼んでおりますが、製品安全協会は認定対象製品について、一般消費者の生命又は身体に対する危害の発生を防止するため必要な品質の基準（認定基準）を定めることになっております。

認定対象製品にSGマークを表示するためには、事前に認定基準に適合しているかどうかの検査をうけ、合格する事が必要です。

この検査の方法として、ロット認定と工場等登録・型式確認があります。

ロット認定とは、製造事業者、輸入事業者又は販売事業者が製品安全協会の指定する検査機関で認定対象製品の検査をうけ、合格品にSGマークを表示する制度です。

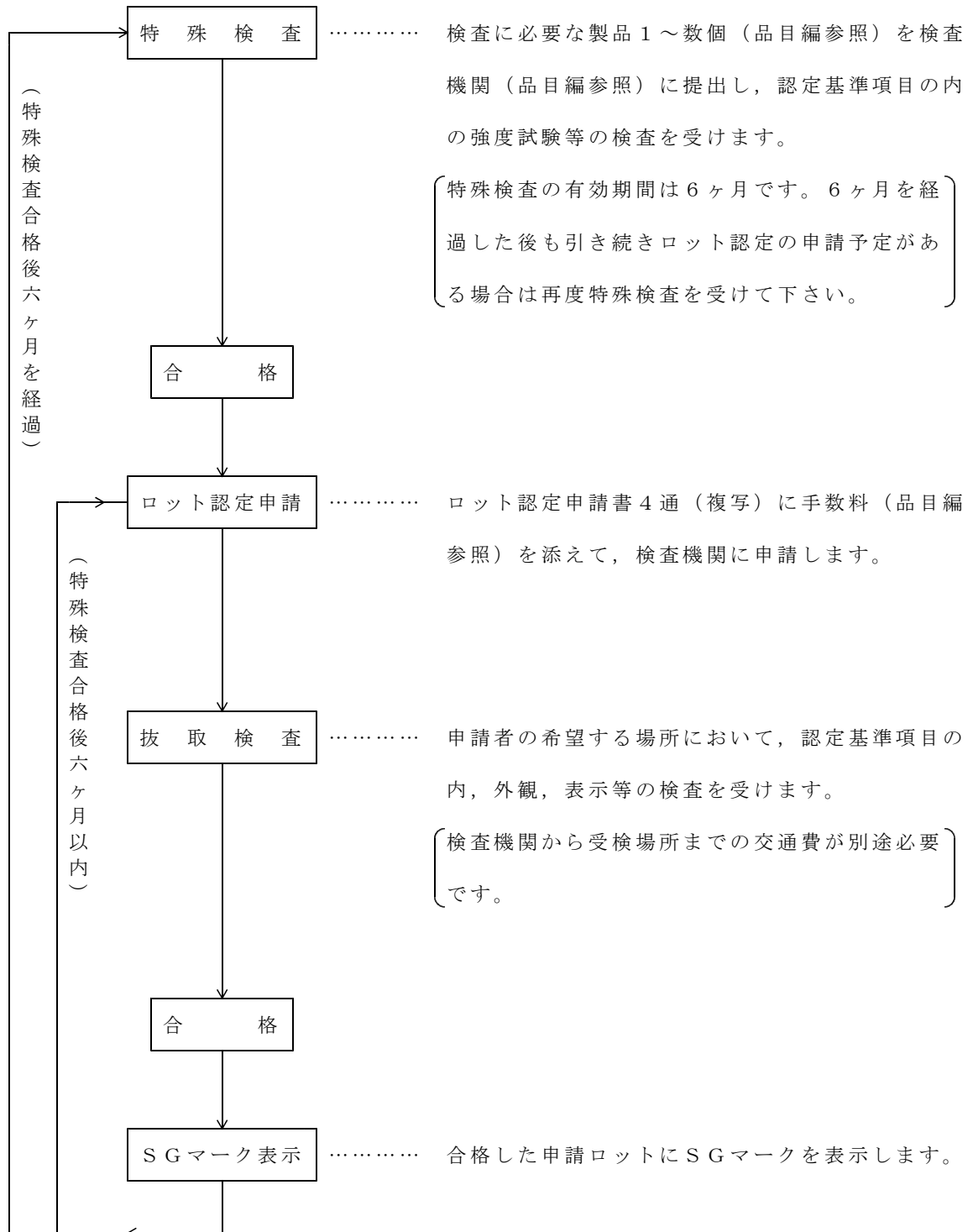
工場等登録・型式確認とは、継続して認定基準に適合する認定対象製品を製造する能力があるとして製品安全協会の登録を受けた製造事業者（工場等登録製造事業者）が、製造しようとする認定対象製品について型式確認を受けた後、社内検査に合格した製品は、その都度検査機関の検査を受けることなく、SGマークを表示することができる制度です。

工場等登録製造事業者になるためには、製造設備、検査設備及び品質管理体制が一定の基準以上であるかどうか、事前に工場審査を受けることになります。

ロット認定及び工場等登録・型式確認を受ける手続きの方法等については次頁以降に記載してありますが、その中で品目毎に定められている事項については品目編を御参照下さい。

2. ロット認定の申請手続

(1) 手続の順序



(2) 抜取検査の種類と運用

- ① 毎回検査 …… ロット毎に検査をする方法
- ② 週間検査 …… 毎回検査で連続5ロット合格した場合、それ以後1ヶ月間の生産予定数を1ロットとみなしSGラベルを前渡しし、その間に原則として4回以上の検査をする方法
- ③ 月間検査 …… 週間検査で4ヶ月間のロットが全部合格した場合に、それ以後2ヶ月間の生産予定数を1ロットとみなし、その間に原則として2回以上の検査をする方法

※ 月間検査を適用する場合は、社内の検査体制が確立しており、かつ、検査記録が保存され、その記録が活用されていることが必要です。

※ 週間検査及び月間検査において不合格となった場合は、次の検査からは①の毎回検査に戻ります。

※ 整理番号	
※ 受理年月日	

ロット認定申請書 (正)
Application for Lot Approval

year month day
年 月 日

製品安全協会理事長 殿
To: President, Consumer Product Safety Association

Applicant:
社 名 Company Name:

代表者名 Name of Representative and Signature _____ (印)

住 所 Address:

Tel: _____ FAX: _____

業者コード - 2 - 担当者名 Person in charge _____

製品安全協会業務方法書第7条の規定によりロット認定を受けたいので、下記の各号の事項を遵守することを誓約し、次のとおり申請します。

We hereby pledgy ourselves to abide by each of the following provisions and apply for Lot Approval based upon Article 7 of the Procedural Manual prepared by the Consumer Product Safety Association.

品 名 Product Name			
型 式 Model Name			
申請数量 Quantity			
製品番号 Product No.			
製 造 年 月 日 Manufacturing Date			
輸入先国名 (輸入品の場合) Import Country (only for imports)			
認 定 希 望 年 月 日 Desired Inspection Date			
認 定 希 望 場 所 Desired Inspection Date			
手 数 料 Fee			
手数料計 (A) Amount of fees			
消 費 税 (B) Consumption Tax in Japan			
納付額 (A+B) Payment			
※合 否 の 判 定			
備 考 Remarks			

- 注 1. 型式及び申請数量の欄は、型式ごとに記載すること。
2. 該当項目がないときは、その欄に斜線を入れること。
3. 上表の申請にあたって、当該欄に記載することが困難な場合には、別紙に記載して添付すること。
4. 消費税に円未満の端数があるときは四捨五入すること。
- 備考1. この申請書は、正本1通及び副本3通を業務方法書細則第3条に規定する検査機関を経由して、製品安全協会に提出すること。
2. ※の欄は、記載しないこと。Remarks: Keep blank the columns marked with※.
In case foreign applicant, the Application is to file in duplicate, each English and Japanese, as possible.

ロット認定申請に関する誓約書

- 製品安全協会業務方法書の規定及び協会が業務を委託した検査機関の指示に従い、これに违背することなく、その他信義に反する行為はしません。
- 表示の取扱いについては、表示取扱い責任者をおき、責任をもって管理をいたします。
- ロット認定をした製品が、その製品の欠陥により事故の発生等の問題が生じた場合には、同一型式の製品の回収等必要な処置を講じます。

Covenant with regard to the Application for Lot Approval

- We will abide by the provisions set forth in the Consumer Product Safety Association's Procedural Manual, follow instructions given by inspection institutes designated by the Association, and will not engage in any immoral conduct.
- With regard to the management of SG marks, we will assign one or more responsible person(s) who will take the responsibility of managing SG marks.
- In case of an accident or a similar problem resulting from a defect in a Lot Approved product, necessary measures, such as the withdrawal of all the products of the same model, will be taken to safeguard the welfare of consumers.

(3) 添付資料

最初のロット認定の申請をするときには次の資料を2通提出して戴きます。それ以降は提出資料の内容に変更があった場合に提出して下さい。

- ① 型式の区分（品目編参照）
- ② 認定対象製品の主要材質
- ③ 製造業者名，輸入業者名又はその略号及びその表意箇所（図示も可）
- ④ 製造年月又はその略号及びその表示箇所（図示も可）

（略号で表示する場合は略号と年月の関係を説明して下さい。）

- ⑤ 表示及び取扱説明書
- ⑥ 写真又はカタログ

(4) 最初のロット認定申請時の添付資料記載例（例；自転車用ヘルメット）

- ① 型式の区分（品目編参照）

型 式 の 区 分	
要 素	区 分
種 類	1. 1種のもの ②. 2種のもの
用 途	1. 徒歩専用のもの ②. その他のもの
帽 体 の 材 質	1. ABS樹脂製のもの ②. FRP樹脂製のもの 3. その他のもの

当社の呼び名 Z X - 1 , Z Y - 2
.....

② 主要材質

名 称	材 質
帽 体	F R P 樹脂
衝 撃 吸 収 ラ イ ナ ー	発 泡 ス チ ロ ー ル
ヘ ッ ド ク ッ シ ョ ン	ウ レ タ ン フ ォ ー ム
ヘ ッ ド バ ン ド	ウ レ タ ン フ ォ ー ム ・ ナ イ ロ ン 布
あ ご ひ も	ナ イ ロ ン

③ 製造業者名

安全工業(株) →  帽体外面に印刷表示

④ 製造年月

1996年 1 月 → 5 . A 帽体内面にラベルで表示
 2 月 5 . B
 ⋮
 ⋮
 12月 5 . L

⑤ 表示及び取扱説明書

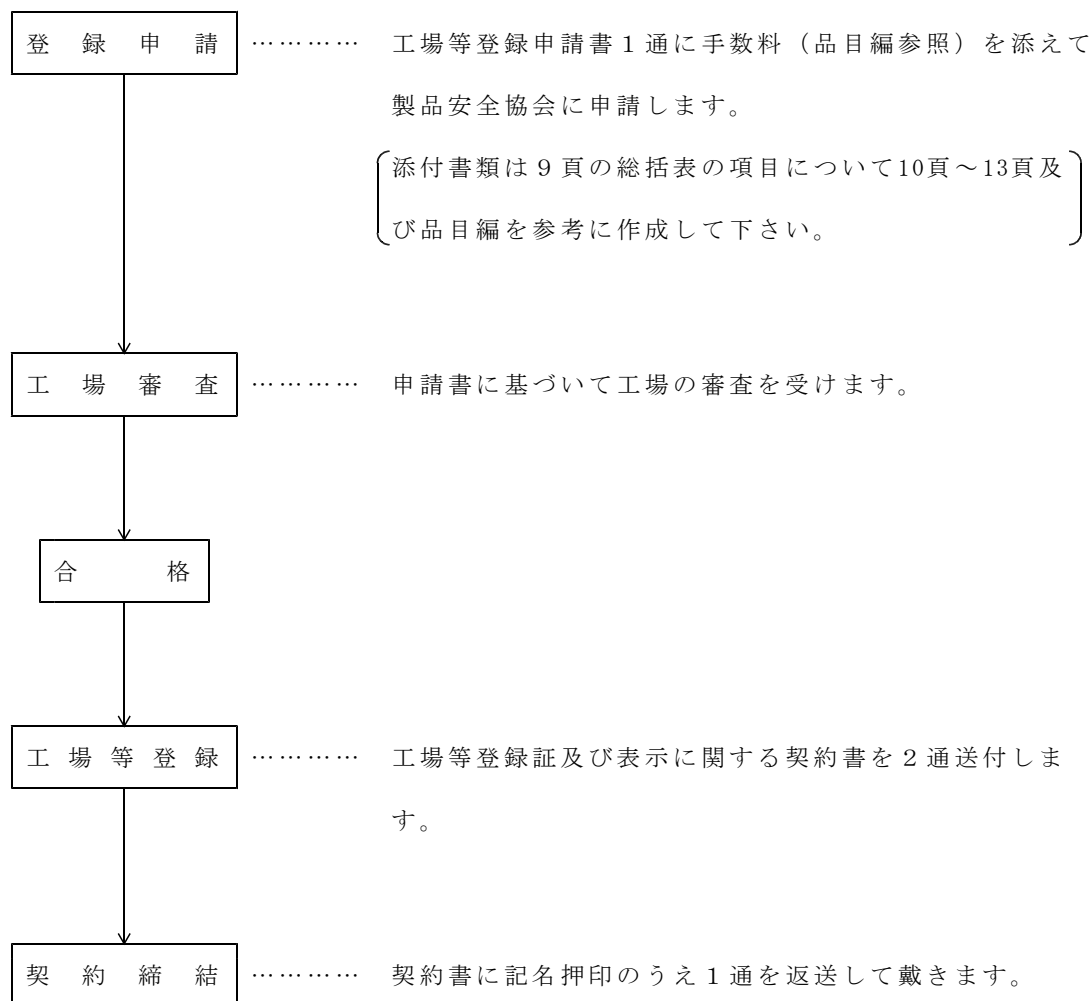
製品に添付する取扱説明書又は、その原稿を添付して下さい。

⑥ 写 真

当社の呼び名に記載の銘柄の写真又はカタログを添付して下さい。

3. 工場等登録の申請手続

(1) 手続の順序



(2) 登録の要件

- ① 申請手続の品目編に記載の製造設備及び検査設備を有しかつ、品質管理を実施していること。

(3) 工場の審査方法等

- ① 工場等登録申請書が提出されると製品安全協会から申請者に工場審査の日程を通知します。
- ② 製品安全協会の担当者が工場に行き申請に係る認定対象製品の製造設備、検査設備、検査方法、製造工程の管理方法等の品質保持に必要な技術的生産条件を 24 頁の工場調査要領に基づいて審査します。

(4) 工場等登録申請書及び総括表

※ 整理番号 Serial No.	
※ 受理年月日 Date accepted	
※ 工場等登録番号 Factories and Others Registration No.	
※ 工場等登録日 Date of Factories and Others Registration	

工場等登録申請書

Application for Factories and Others Registration

年 月 日
year month day

製品安全協会理事長 殿

To: President,

Consumer Product Safety Association

社 名 Applicant's Name

代表者名 Name of Representative, and Signature

印

住 所 Address

〒

電話番号 ()

FAX 番号 ()

製品安全協会業務方法書第8条の規定により工場等登録を受けたいので、次のとおり申請します。
Applying for Factories and Others Registration under the Article 8 of the Procedural Manual of the Consumer Product Safety Association.

1. 事業区分 Business Category	Manufacturing of 製造事業
2. 当該認定対象製品を製造する工場又は事業所の名称及び所在地 Name and Address of factory or working place manufacturing the Designated Product of Approval	
3. 製造設備の名称、性能及び数 Name, capacity, and number of manufacturing facilities	添付資料5 See the accompanying document No.5.
4. 検査設備の名称、性能及び数 Name, capacity, and number of inspection facilities	添付資料6 See the accompanying document No.6.
5. 手数料 (A)	円 yen
消費税 (A × %) (B)	円 yen
納付額 (A + B) Payment	円 yen

備考 ※印の欄は、記載しないこと。 Remarks: Keep blank the columns marked with※. In case of foreign applicant, the Application is to file in duplicate, each English and Japanese, as possible.

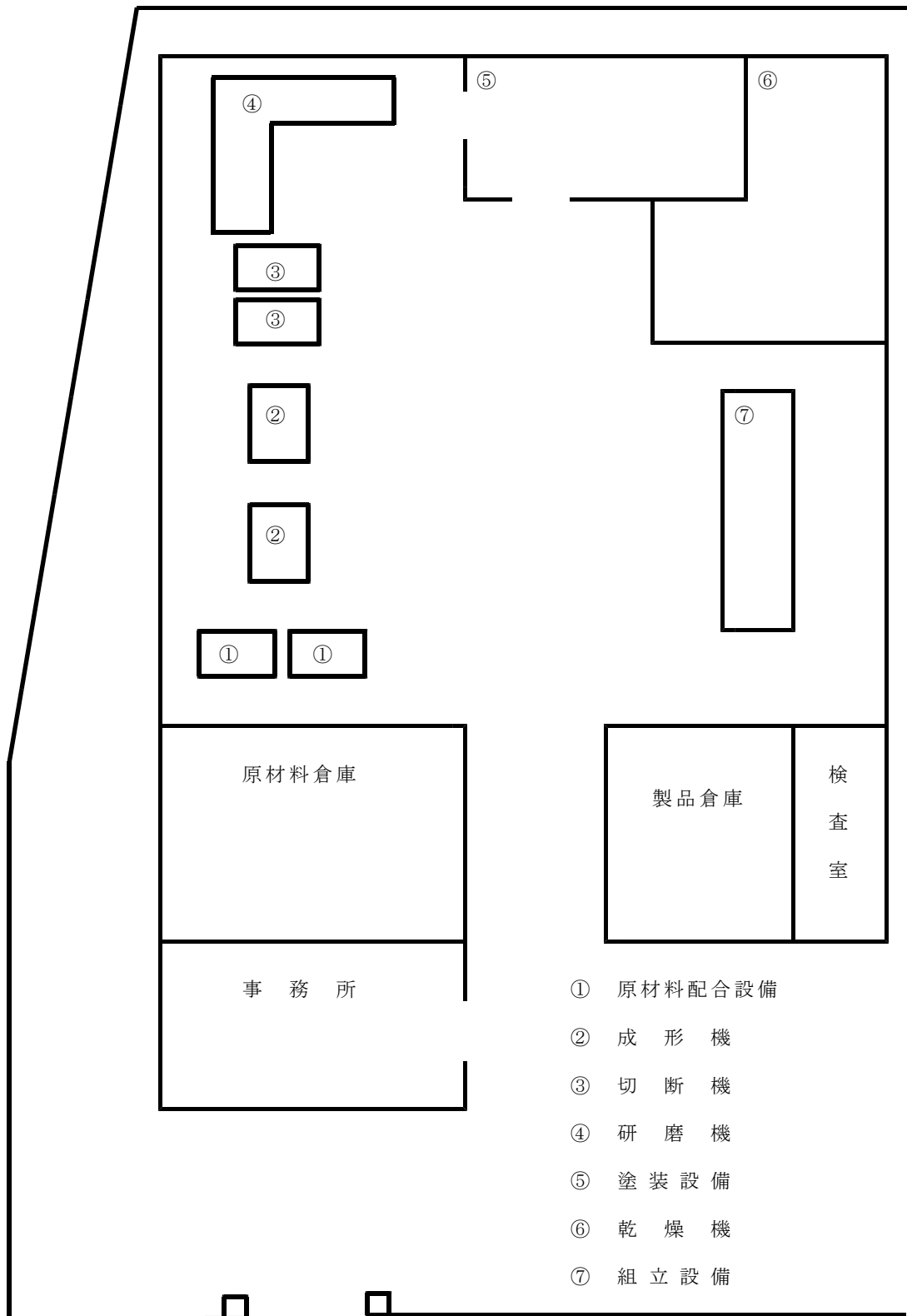
工場等登録申請のための総括表

General Information on Application for Factories and Others Registration

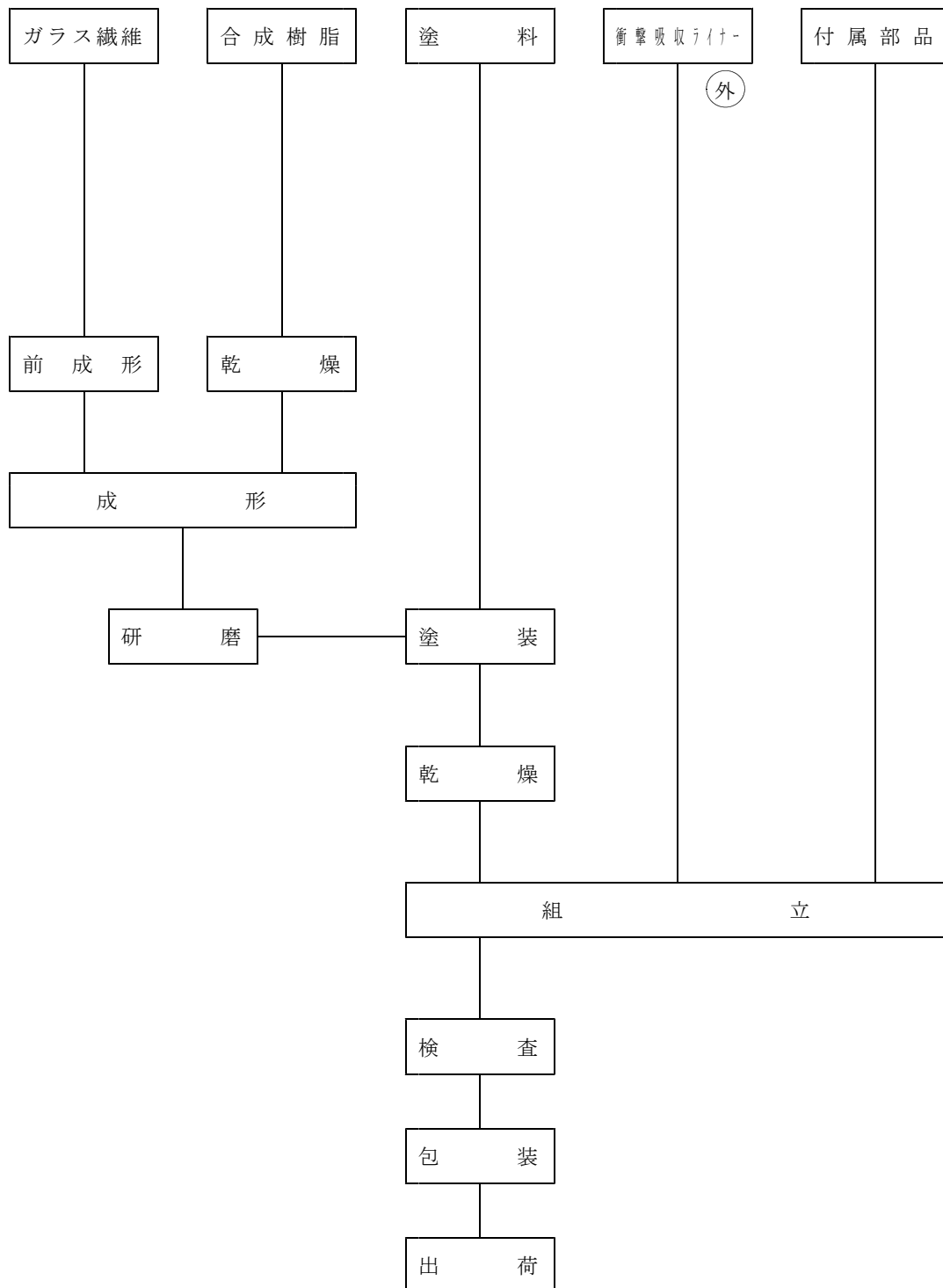
資 本 金 Paid-in capital	従業員数 Number of employees	担当者名 Person in charge and Tel No. _____ 電 話 番 号 _____ F A X 番 号 _____ () _____
所 在 地 Address of Factory 〒		
<p>添付書類一覧表 List of accompanying documents</p> <p>1 添付資料1 工場の図面 Accompanying document No.1 Layout of factory</p> <p>2 添付資料2 製造工程図 Accompanying document No.2 Diagram of manufacturing process</p> <p>3 添付資料3 検査方法の概要 Accompanying document No.3 Outline of Inspection method of product principal materials and parts</p> <p>4 添付資料4 主要材料又は部品の名称及び製造業者名又は外注先 Accompanying document No.4 Names of principal materials and parts and names of manufacturers or contractors</p> <p>5 添付資料5 製造設備 Accompanying document No.5 Manufacturing facilities</p> <p>6 添付資料6 検査設備 Accompanying document No.6 Inspection facilities</p> <p>7 添付資料7 製品安全協会業務方法書法第14条に該当しないことを説明した書面 A statement indicating that the Applicant does not come under Procedural Manual Article 14.</p>		
主な生産品目名 Names of principal products	最寄り駅からの地図 Route to the factory from the nearest guide point	
S G マークの表示を予定している 認定対象製品の年間生産数量 Annual production quantity of the Designated Product of Approval to which SG marks are to be affixed	<p>地図の下方に最寄り駅からタクシーで〇分 又は徒歩〇分というように記入すること。</p>	

(5) 添付資料の記載例

添付資料1 工場の図面



添付資料2 製造工程図



※ 外注がある工程は(外)をつけること。

添付資料3 検査方法の概要

既に社内において検査規定が成文化されている場合はそれを添付して下さい。（頁数が多く全文を添付できない場合はその一部を添付して下さい。）

検査規定が成文化されてなく今回初めて作成する場合は、次の様な項目について明文化しそれを添付して下さい。

1. 社内検査について

検査項目，検査基準，検査方法，検査時期（頻度，個数を含む），合否の判定基準，不合格時の処置，記録様式等。

2. 外注検査について

検査項目，検査基準，検査時期（頻度，個数を含む），外注先，不合格時の処置等。

添付資料4 主要資材又は部品の名称，製造業者又は外注先

資材又は部品名	製造業者名又は外注先
A B S 樹脂	〇〇合成ゴム(株)
衝撃吸収ライナー	〇〇産業(株)
ヘルメット装着品	
あごひも	〇〇商店
クッション	〇〇製作所
組付金具	〃

添付資料5 製造設備

製造工程名	名称	性能	台数
原料配合	攪拌機		1台
	秤		2台
原料乾燥	乾燥機		1台
	ホッパードライヤー		1台
成形	射出成形機		2台
	金型		10ヶ

添付資料6 検査設備

検査項目	名称	性能	台数
あごひも強度試験	荷重試験機	(0～160 kg)	1台
耐貫通性試験	耐貫通性試験装置	〔落下高さ 0～1.8m ストライカー重量 3kg〕	1式
衝撃吸収性試験	衝撃吸収性試験装置	〔落下高さ 0～1.8m〕	1式

添付資料7 製品安全協会業務方法書第14条に該当しないことを説明した書面

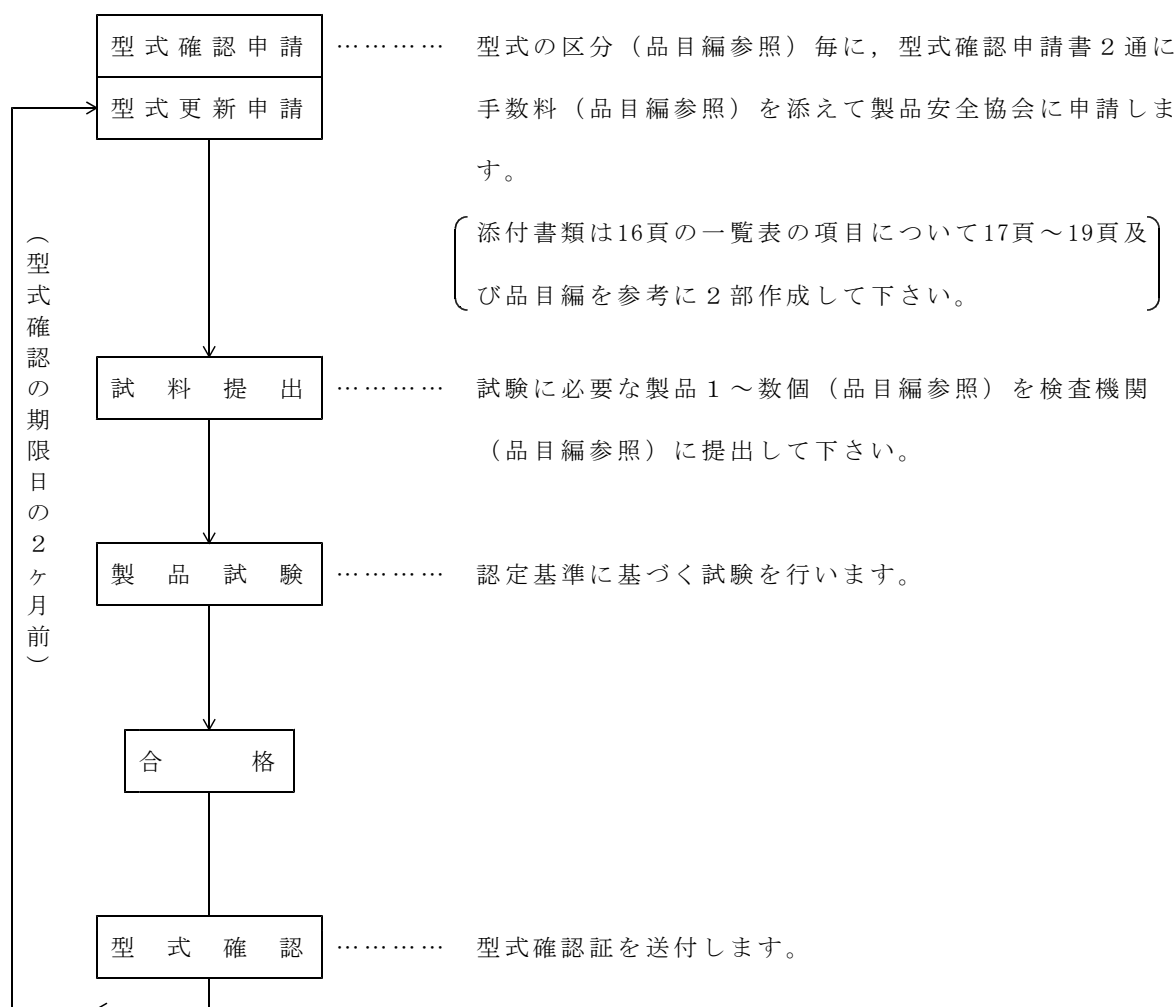
1. 当社は、製品安全協会業務方法書第14条の規定により工場等登録を取り消された事実はありません。
2. 当社役員のうち前号に該当するものではありません。

代表者名



4. 型式確認の申請手続

(1) 手続の順序



(2) 型式確認試験等

- ① 製品試験の結果合格のときは型式確認証を送付します。
- ② 不合格のときは検査機関が不合格箇所を指摘し改善指導等を行います。
- ③ 指摘事項が改善されたときは型式確認証を，改善されないときは不合格通知書を送付します。

(3) 型式確認の更新

- ① 型式確認の有効期間1～5年（品目編参照）が切れる2ヶ月前に(1)の順序に従って更新申請をして戴きます。（更新申請書は20頁参照）

(4) 型式確認申請書及び添付書類一覧表

※ 整理番号 Serial No.	
※ 受理年月日 Date accepted	
※ 確認番号 Model Approval No.	
※ 確認日 Date of Model Approval	

型式確認申請書

Application for Model Approval

年 月 日
year month day

製品安全協会理事長殿
To: President,
Consumer Product Safety Association

社 名 Applicant's Name

代表者名 Name of Representative, and Signature

印

住 所 Address

〒

担当者名 Person in Charge

電話番号 ()

FAX 番号 ()

製品安全協会業務方法書第15条の規定により型式確認を受けたいので、次のとおり申請します。
Applying for Model Approval under Article 15 of the Procedural Manual of the Consumer Product Safety Association.

1. 工場等登録の年月日 Date of Factories and Others Registration	年 月 日 year month day
2. 工場等登録番号 Factories and Others Registration No.	
3. 事業区分 Business Category	Manufacturing of 製造事業
4. 認定対象製品の品目名 Name of the Designated Product of Approval	
5. 型式の区分 Model Category	添付資料1 See the accompanying document No.1
6. 製造しようとする認定対象製品の構造材質及び性能の概要 Outline of structure, materials, and inspection results of the Designated Product of Approval to be produced	添付資料2, 3, 4 See the accompanying document No.2,3,4
7. 工場又は事業場の名称及び所在地 Name and Address of factory or working Place	
8. 手数料 (A) Fees	円 yen
消費税 (A × %) (B) Consumption tax	円 yen
納付額 (A + B) Payment	円 yen

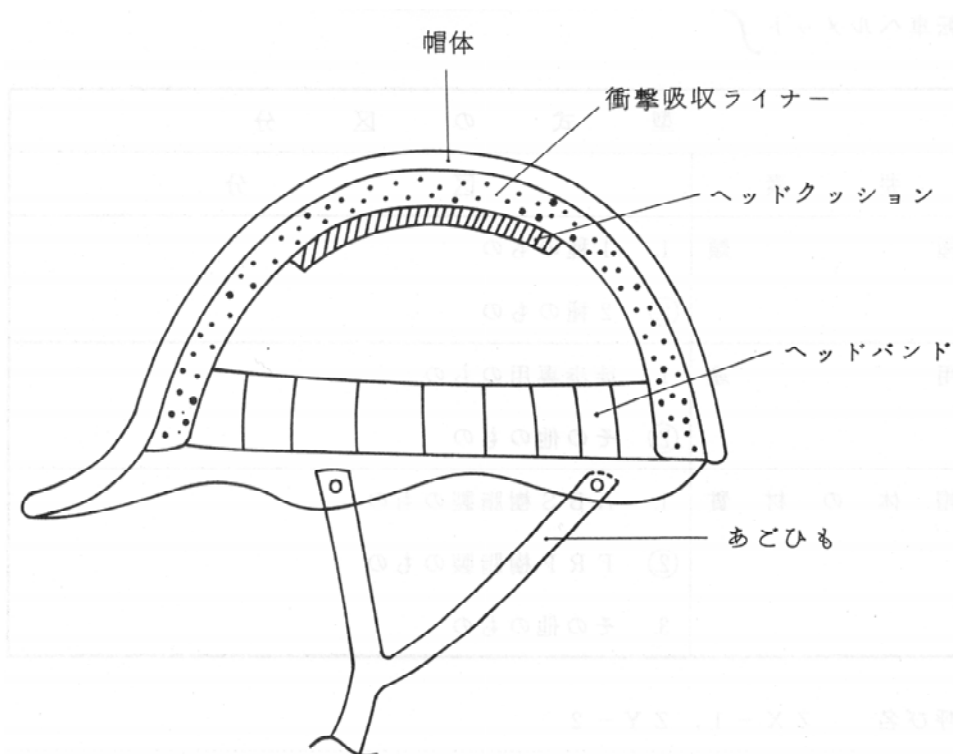
備考 ※印の欄は、記載しないこと。 Remarks: Keep blank the columns marked with※.
In case of foreign applicant, the Application is to file in duplicate, each English and Japanese, as possible.

添付書類一覧表

List of accompanying documents

1. 添付資料 1 型式の区分及び当社の呼び名
Accompanying documents No.1 Model Category and Name of products used by
the company
2. 添付資料 2 構造図
Accompanying documents No.1 Rough sketch of the Product
3. 添付資料 3 材 質
Accompanying documents No.3 Materials of the Product
4. 添付資料 4 製品検査成績書
Accompanying documents No.4 Inspection results of the Product
5. 添付資料 5 認定基準による表示及び取扱い説明書
Accompanying documents No.5 Explanation for notification and handling
according to the Approval Standard
6. 添付資料 6 写真又はカタログ
Accompanying documents No.6 Photographs or Catalog pictures
Each one color picture for each Product
Name of accompanying document No.1

添付資料2 構造図



添付資料3 材質

名 称	材 質
帽 体	F R P 樹脂
衝 撃 吸 収 ラ イ ナ ー	発泡スチロール
ヘ ッ ド ク ッ シ ョ ン	ウレタンフォーム
ヘ ッ ド バ ン ド	ウレタンフォーム・ナイロン布
あ ご ひ も	ナイロン

添付資料4 製品検査成績書

- (1) 最近の社内の完成品検査成績書の写し
- (2) 検査項目の一部を外注している場合は、その成績書の写しも添付して下さい。

添付資料5 表示及び取扱説明書

- (1) 表示 (イ) 製造業者名又はその略号

安全工業㈱ →  印刷表示

- (ロ) 製造年月 (年月を略号で表示する場合は、略号と年月の関係を説明して下さい。)

1985年1月 → 5 . A
西暦の末尾

1月 → A

2月 → B

⋮
⋮

12月 → L

- (2) 取説明書

製品に添付する取扱説明書又はその原稿を添付して下さい。

添付資料6 写真又はカタログ

当社の呼び名に記載の銘柄の写真又はカタログを添付して下さい。

※ 整理番号 Serial No.	
※ 受理年月日 Date accepted	
※ 確認番号 Model Approval No.	
※ 確認日 Date of Model Approval	

型式確認更新申請書

Application for Renewal of Model Approval

年 月 日
year month day

製品安全協会理事長 殿
To: President,
Consumer Product Safety Association

社 名 Applicant's Name

代表者名 Name of Representative, and Signature

印

住 所 Address

〒 □□□□-□□□□

担当者名 Person in Charge

電話番号 ()

FAX 番号 ()

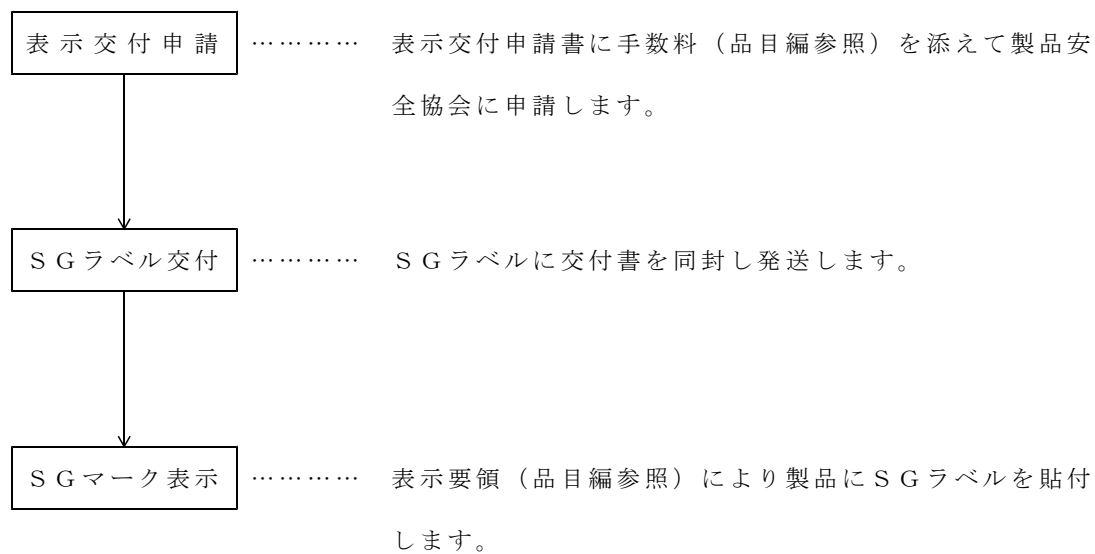
製品安全協会業務方法書第16条の規定により型式確認の更新を受けたいので、次のとおり申請します。
Applying for Renewal of Model Approval under Article 16 of the Procedural Manual of the
Consumer Product Safety Association.

1. 型式確認の年月日 Date of Model Approval	年 月 日 year month day
2. 型式確認番号 Model Approval No.	
3. 認定対象製品の品目名 Name of the Designated Product of Approval	
4. 型式の区分 Model Category	添付資料1 See the accompanying document No.1
5. 型式確認の更新を受けて製造しようとする認定対象製品の構造材質及び性能の概要 Outline of structure, materials, and inspection results the Designated Product of Approval to be produced upon Renewal of Model Approval	添付資料2, 3, 4 See the accompanying document No.2,3,4
6. 工場又は事業場の名称及び所在地 Name and Address of factory or working Place	
7. 手数料 (A) Fees	円 yen
消費税 (A × %) (B) Consumption tax	円 yen
納付額 (A + B) Payment	円 yen

備考 ※印の欄は、記載しないこと。 Remarks: Keep blank the columns marked with※.
In case of foreign applicant, the Application is to file in duplicate, each English and Japanese, as possible.

5. 表示（SGラベル）交付の申請手続

(1) 手続の順序



(2) 表示交付申請書

※入	
※交	

表 示 交 付 申 請 書

Application for Delivery of SG Marks

年 月 日
year month day

製品安全協会理事長殿
To: President,
Consumer Product Safety Association

社 名 Applicant's Name

代表者名 Name of Representative, and Signature
(責任者名)



住 所 Address(Marks to be delivered to)
(送付先)

〒 Tel. 担当者名 Person in charge

製品安全協会業務方法書第22条の規定により表示の交付を受けたいので、次のとおり申請します。
Applying for Delivery of SG Marks under Article 22 of the Procedural Manual of Consumer Product Safety Association.

- 工場等登録番号
Factories and Others Registration No.
- 確認番号
Model Approval No.
- 認定対象製品
Name of the Designated Product of Approval
- 表示枚数 _____ 枚 (SG・S+SG)

Quantity of SG Marks required

5. 手数料 Fees	単価 @	円 yen ×	枚 =	円 yen (A)
消費税 Consumption Tax		A ×	% =	円 yen (B)
納付額 Payment		A +	B =	円 yen

- 希望納期
Expected Delivery Date

(備考) 1. 消費税に円未満の端数があるときは四捨五入すること。
2. ※印の欄は記載しないこと。

Remarks: 1. Count fractions of .5 yen and over as a unit and cut away the rest with consumption tax.
2. Keep blank the columns marked with※.
3. In case foreign applicant, the Application is to file in duplicate, each English and Japanese, as possible.

6. 事後調査及び改善指導

(1) 事後調査

製品安全協会は必要に応じて工場等登録製造事業者に対し、登録後の工場の製造設備、検査設備、検査方法、品質管理方法、その他品質保持に必要な技術的生産条件を、調査することによって、当該工場で製造されている製品が、認定基準に適合している状況にあるかどうかを確認させて戴くことがあります。これを事後調査と呼んでおります。

(2) 改善指導

製品安全協会は、ロット認定申請者及び工場等登録製造事業者に対し、必要に応じて製造工程、検査方法の改善等必要と思われる措置を、一定期間にとるように指導させて戴くことがあります。これを改善指導と呼んでおります。

7. 工場調査要領

調 査 項 目	調 査 内 容
1. 製品規格	<p>(1) 製品規格が認定基準と同等若しくはそれ以上の内容を有しているかを外観，構造，寸法，強度，材料，表示等の項目について調べる。</p> <p>(2) 製品規格を満足するための製品図面等が確立しているかどうかを調べる。</p>
2. 資材の管理	<p>(1) 資材の品質及びその受入検査方法がどのようにとりきめられているかを調べる。</p>
3. 製造工程の管理	<p>(1) 作業標準，作業の実施状況（工程内検査を含む）及び外注工程がある場合の外注先に対する品質管理等について調べる。</p>
4. 製造設備及び検査設備の管理	<p>(1) 製造設備及び検査設備について，業務方法書細則の技術上の基準に適合しているかどうかを調べる。</p> <p>(2) 製造設備及び検査設備の性能を保持するため，点検，検査方法，周期等がとりきめられているかどうかを調べる。</p>
5. 製品検査規格	<p>(1) 検査規格が基準確認方法及び検査マニュアルと同等若しくはそれ以上の内容で定められているかどうかを調べる。</p> <p>(2) 検査ロット，検査個数及び記録様式等が，定められているかどうかを調べる。</p>

※品質管理のための社内規程整備方法等については製品安全協会までお尋ね下さい。

8. 海外でSGマークを表示する方法

海外でSGマークを表示しようとするときの、申請方法、表示方法は、国内と同様です。

(1) 海外の製造工場が工場等登録・型式確認によりSGマークを表示しようとする場合

工場等登録の申請は製品安全協会又は海外委託検査機関に対して行い、審査は製品安全協会から直接またはアメリカのUL、ドイツのTÜV、台湾標準検閲局等の海外委託検査機関を利用して受けることができます。

審査では、製品安全協会または海外委託検査機関の職員が工場を訪問し、設備、品質管理等の状況を確認することとなっています。

型式確認についても、申請は製品安全協会に、製品検査は国内または海外委託検査機関を利用することができます。

(2) ロット認定によりSGマーク表示しようとする場合

国内または海外委託検査機関にロット認定の申請を行い、検査を受けます。

ただし(1)、(2)の申請についても品目によっては、製品安全協会及び国内業務委託検査機関のみで審査・検査を行うものもあります。

※ 製品安全協会に各種手数料を振り込む場合の口座

製品安全協会に各種手数料を振り込む場合の口座は、次のとおりです。

三菱東京UFJ銀行 東京公務部支店 普通口座300447 財団法人製品安全協会

The Bank of Tokyo-Mitsubishi UFJ, Ltd. Tokyo-Komubu Branch

Ordinary Account 300447 Consumer Product Safety Association

2F Misawa Homes-Minowa, 2-20-2, Ryusen, Taito-ku, Tokyo, 110-0012 Japan

(Swift Address) BOTKJPJT

9. 製品安全協会業務方法書（抜粋）

第3章 消費生活用製品の安全性の認定

第2節 ロット認定

（ロット認定）

第7条 協会は、国内用の認定対象製品の製造、輸入又は販売の事業を行う者の申請が次の各号に掲げる条件を備えているときは、これを受理し、製品安全製品業務方法書細則（以下「細則」という。）で定める型式の認定対象製品として区分されたものの集積体（以下「ロット」という。）について、細則で定める方法による検査（以下「ロット検査」という。）を行い、これが認定基準に適合していると認めるときは、当該ロットを構成する認定対象製品の安全性の認定（以下「ロット認定」という。）を行うものとする。ただし、申請のあった認定対象製品が法第6条の規定により検定に合格したものである場合には、細則で定めるところにより、当該検査の一部を省略することができる。

- 一 申請書が細則に定める規定に適合していること。
- 二 申請書が協会又は細則に定める者に提出されたものであること。
- 三 申請と同時に手数料規程で定める手数料が、同規程で定める方法により納入されていること。

（工場等登録）

第8条 協会は、国内の認定対象製品の製造の事業を行う者の申請が次の各号に掲げる条件を備えているときは、これを受理し、当該申請に係る工場又は事業場（以下「工場等」という。）の当該認定対象製品の製造のための設備であって、細則で定めるもの（以下「製造設備」という。）及び当該認定対象製品の検査のための設備であって、細則で定めるもの（以下「検査設備」という。）について細則で定める方法による審査を行い、これらが細則で定める技術上の基準に適合していると認めるときは、細則で定める認定対象製品の製造の事業の区分（以下「事業区分」という。）に従い、工場等登録を行うものとする。ただし、申請をした者が法第8条第1項又は、32条の2第1項の規定による登録を受けている者である場合には、当該審査を省略することができる。

- 一 申請書が次のイからホに掲げる事項が記載された適正なものであること。
 - イ 申請者の氏名又は名称及び住所並びに法人であっては、その代表者の氏名
 - ロ 事業区分

ハ 当該認定対象製品を製造する工場等の名称及び所在地

ニ 製造設備の名称、性能及び数

ホ 検査設備の名称、性能及び数

二 前号の申請書に同号ハの工場等の図面その他細則で定める書類が添附されていること。

三 申請と同時に手数料規程で定める手数料が、同規程で定める方法により納入されていること。

四 申請者が第14条の規定により工場等登録を取り消された日から2年を経過していない者（第14条の規定により工場等登録を取り消された法人の役員であった者を含む。）でないこと又は法人であって、その業務を行う役員のうちこれに該当する者がいないこと。

（工場等登録証）

第9条 協会は、第8条の規定により、工場等登録をしたときは、次の事項を記載した工場等登録証を交付するものとする。

一 工場等登録年月日及び工場等登録番号

二 第8条第1号イからハまでの事項

（承 継）

第10条 協会は、第8条の工場等登録を受けた者（以下「工場等登録製造事業者」という。）が、当該工場等登録に係る事業の全部を譲り渡し、又は工場等登録製造事業者について相続若しくは合併があった場合において、その事業の全部を譲り受けた者又は相続人（相続人が2人以上ある場合においてその全員の同意により事業を承継すべき相続人を選定したときは、その者。以下同じ。）若しくは合併後存続する法人若しくは合併により設立した法人からその事実を証する書面を添えて届出があったときは、その工場等登録製造事業者の地位を承継させるものとする。

ただし、当該事業の全部を譲り受けた者又は相続人若しくは合併後存続する法人若しくは合併により設立した法人が第14条の規定により工場等登録を取り消された日から2年を経過しない者または法人であってその業務を行う役員のうちこれに該当する者があるものであるときは、この限りではない。

（工場等登録証の訂正）

第11条 協会は、工場等登録証に記載された事項に変更があった場合において、当該工場等登録製造事業者から工場等登録証に手数料規程で定める手数料を添えてその旨の届出があったときは、その訂正をするものとする。

(工場等登録証の再交付)

第12条 協会は、工場等登録製造事業者が、工事等登録証をよごし、損じ、又は失った場合において、当該工場等登録製造事業者から、手数料規程で定める手数料を添えて申請があったときは、その再交付をするものとする。

(工場等登録の失効)

第13条 協会は、工場等登録製造事業者が当該登録に係る事業を廃止したときは、当該工場等登録は、その効力を失わせるものとする。

(工場等登録の取消し)

第14条 協会は、工場等登録製造事業者が次の各号の1に該当するときは、その工場等登録を取り消すことができるものとする。

- 一 不正の手段により第8条の工場等登録を受けたとき。
- 二 工場等登録製造事業者が、第8条第1号のイからホに掲げる事項に重大な変更があったにもかかわらず、遅滞なく協会に届け出なかったとき。
- 三 第18条第1項第1号の改善指導にかかわらず、所定の期間内に改善されなかったとき。
- 四 法人であって、その業務を行う役員のうち工場等登録を取り消された日から2年を経過していない者があったとき。
- 五 この方法書又は細則の規程に違反する等信義に反する行為を行ったとき。

(型式確認)

第15条 協会は、工場等登録製造事業者の申請が次の各号に掲げる条件を備えているときは、これを受理し、当該申請に係る試験用の認定対象製品の試験を行った結果、その試験成績が認定基準に適合しており、かつ、申請者が申請に係る型式区分の属する事業区分について第8条の工場等登録を受けているときは、第7条の細則で定める型式区分に従い、型式確認を行うものとする。ただし、申請のあった型式区分について法第23条第1項又は32条の4第1項の規定による型式の承認を受けている場合には、細則で定めるところにより、当該試験の一部を省略することができる。

- 一 申請書が細則に定める規定に適合していること。
- 二 前号の申請書に細則で定める数量の試験用の認定対象製品及びその構造図その他細則で定める書類が添附されていること。
- 三 申請書が協会又は細則に定める者に提出されたものであること。
- 四 申請と同時に手数料規程で定める手数料が、同規程で定める方法により納入されている

こと。

(型式確認有効期間等)

第16条 前条の型式確認は1年以上7年以内において細則で定める期間ごとにその更新を受けなければ、その期間の経過によって、その効力を失う。

2 前項の型式確認の更新の申請に際し納入すべき手数料及び納入方法は手数料規程、その他必要な手続的事項は、細則をもってこれを定める。

(事後調査)

第17第 協会は、必要に応じて、工場等登録製造事業者に対し、その製造設備及び検査設備が、第8条本文の細則で定める技術上の基準に適合しているかどうか及び工事等登録製造事業者が型式確認に係る型式の認定対象製品を製造する場合において、認定基準に適合しているかどうかについて調査を行うものとする。

2 協会は、前項の調査の対象となる工場等が遠隔地であるために旅費等について多額の費用を要する場合には、手数料規程で定めるところにより、当該費用の一部を徴収するものとする。

3 第1項に関する手続その他必要な事項は、細則をもってこれを定めるものとする。

(改善指導)

第18条 協会は、次の場合には、工場等登録製造事業者に対し、製造設備若しくは検査設備の修理若しくは改造、型式確認を受けた製品の製造若しくは検査の方法その他の業務の方法の改善に関し必要な措置を一定期間内にとるべきことを指導することができるものとする。

一 製造設備及び検査設備が、第8条本文の細則で定める技術上の基準に適合していないと認めるとき。

二 工場等登録製造事業者が型式確認に係る型式の認定対象製品を、認定基準に適合しない状態で製造していると認めるとき。

2 協会は、前項の指導の対象となる工場等が遠隔地にあるために旅費等について多額の費用を要する場合には、手数料規程で定めるところにより、当該費用の一部を徴収するものとする。

3 第1項に関する手続その他必要な事項は、細則をもってこれを定めるものとする。

(型式確認の失効)

第19条 工場等登録製造事業者の工場等登録がその効力を失ったときは、当該工場等登録製造事業者に係る第15条の型式確認はその効力を失う。

(型式確認の取消し)

第20条 協会は、第15条の型式確認を受けた工場等登録製造事業者が、次の各号の一に該当するときは、その型式確認を取り消すことができるものとする。

- 一 第18条第1項の改善指導に対し、所定の期間内に改善されなかったとき。
- 二 不正の手段により第15条の型式確認を受けたとき。
- 三 この方法書又は細則の規程に違反する等信義に反する行為を行ったとき。

第4章 表 示

(ロット認定による表示)

第21条 協会は、第7条の規定によりロット認定をし、かつ、第23条の規定による賠償措置を講じた製品に、細則で定める方法により、別表に定める様式の表示を貼附するものとする。ただし、協会が当該製品に当該表示を貼附することが困難であると認める場合には、細則に定める方法によるものとする。

(工場等登録・型式確認による表示)

第22条 協会は、第8条及び第15条の規定により工場等登録・型式確認をした製品の工場等登録製造事業者から、当該工場等登録・型式確認に係る国内用の製品に別表に定める様式の表示を貼附するため、表示交付申請があった場合は、当該申請が次の各号に掲げる条件を備えていることを確認した後、第23条に規定する賠償措置を講じ、細則で定めるところにより、当該申請者に当該表示を交付し、これを当該製品に貼附させるものとする。ただし、協会が当該製品に当該表示を貼附することが困難であると認める場合には前条ただし書の規定を準用する。

- 一 申請書が細則で定めるところにより適正なものであること。
- 二 申請と同時に手数料規程で定める手数料が、同規程で定める方法により納入されていること。

第5章 賠償措置の実施及び資金の交付

第1節 賠償措置

(賠償措置)

第23条 協会は、第21条又は第22条の規定により表示の貼附された製品（以下「表示製品」という。）の欠陥により一般消費者の生命又は身体について損害が生じた場合にその被害者又はその遺族（以下「被害者等」という。）が被害者一人あたりにつき、1億円の範囲内でその損害賠償金を確実に受けることができるようにするための措置（以下「賠償措置」とい

う。)を講じることとする。

- 2 協会は、前項に規定する賠償措置を実施するため、損害保険事業を営む保険会社との間に、細則で定めるところにより、協会を保険契約者とし、協会及び第21条の規定により製品に表示の貼附を受けた者又は第22条の規定により表示の交付を受けた者（以下「表示製品事業者」という。）を共同被保険者とする賠償責任保険契約を締結するものとする。

第2節 賠償措置の実施

（賠償措置の実施）

第24条 協会は、表示製品の欠陥に起因して発生した事故（当該表示製品に第32条の規定による有効期限が定められているときは、その期限内に生じた事故に限る。ただし、当該事故が当該表示製品の構造上の欠陥又は取扱説明書の不備に起因して発生した場合はこの限りではない。）による一般消費者の生命又は身体に関する損害につき、表示製品事業者が、法律上の損害賠償責任を負担する場合であって被害者等から細則に定めるところにより、当該損害発生後60日以内に賠償実施請求書が提出されたときは、本章の定めるところにより表示製品事業者に代って損害賠償金を支払うものとする。

- 2 前項の規定にかかわらず被害者等が当該損害発生後60日以内に当該請求書を提出することができない場合には細則で定めるところにより、事故発生届を提出させるものとし、賠償措置実施請求書の提出の遅延が止むを得ない事情によると認めるときは、理事会の議決により損害賠償金を支払うことができるものとする。

（賠償措置実施請求の審査）

第25条 協会は、前条に適合する賠償措置実施の請求があったときは、その請求書の内容を審査し、第23条の規定により賠償責任保険を契約した保険会社（以下「契約保険会社」という。）と賠償措置実施の可否及び支払額について検討するものとする。

（賠償措置に係る支払い額）

第26条 協会は、被害者1人当たりにつき、1億円の範囲内で細則の定めるところにより算出した額をもって被害者等との間に合意が成立した場合、その額をもって第24条の損害賠償金の額とする。

- 2 協会は、賠償措置を実施する場合において、その賠償措置に係る損害に対し、第28条の資金を交付している場合は、第29条の規定に基づき、前項に規定する損害賠償金の額から当該交付に係る資金に相当する金額を控除した残額をもって実際に支払う損害賠償金の額とする。

(保険金の支払請求)

第27条 協会は、本章の定めるところにより賠償措置を実施した場合には、遅滞なく契約保険会社に対し保険金の支払いを請求するものとする。

第3節 資金の交付

(資金の交付)

第28条 協会は、第24条の賠償措置実施請求書又は事故発生届が提出された場合において、当該事故に係る損害が次の各号に該当すると認められるときは、被害者等に対し、被害者一人当たりにつき、60万円の資金を速やかに交付するものとする。

- 一 当該損害が表示製品により発生したと認められる場合（当該損害の発生がもっぱら被害者の責めによることが明らかな場合を除く。）
- 二 当該損害が死亡又は労働者災害補償保険法施行規則（昭和30年労働省令第22号）別表障害等級の身体障害欄に掲げる身体障害に該当すると認められる場合

2 前項に定めるもののほか資金の交付に関して必要な事項は、細則で定める。

(賠償措置との関係)

第29条 協会で前条の規定により資金を交付した場合において、当該交付に係る損害につき、協会又は表示製品事業者が法律上の損害賠償責任を負担するに至った場合は、当該交付に係る資金は、協会又は表示製品事業者の被害者等に対する損害賠償金の一部又は全部として支払ったものとみなすものとする。