

改定履歴

2016/06/20 検査機関連絡先変更

2016/07/15 試験・検査手数料変更

2017/04/28 設備基準、型式区分及び試験手数料変更

2018/04/02 検査手数料及び銀行名変更に伴う変更

2019/12/12 検査機関連絡先(E-mail)変更

2020/06/10 検査機関窓口変更

# SG マーク制度

## 認証の手続き書

＜乗車用ヘルメット＞



この SG マーク制度認証の手続き書（以下「手続き書」という。）は上記品目について、一般財団法人製品安全協会が行う SG マーク表示に係る認証制度に関して、申請から認証完了までの手順、認証の維持に関する説明などを記載した説明書です。

SG マーク制度の認証取得には、以下の手続きや実務が必要です。お申し込み前にご了承くださいます事項もありますので、この手続き書とともに申請書の下承事項を併せてお読みください。

一般財団法人 製品安全協会

東京都台東区竜泉 2-20-2 ミサワホームズ三ノ輪

業務グループ 電話 03-5808-3302

－ 目 次 －

1. はじめに
2. 認証の範囲
3. SG マークの登録意匠
4. 認証要員について
5. 紛争、苦情及び異議申し立てについて
6. 権利と義務について
7. 認証に関する手続きの流れ
  7. 1 基本的な流れ
  7. 2 工場等登録・型式確認について
    - － 1 工場等登録申請
    - － 2 工場審査
    - － 3 登録及び表示に関する契約
    - － 4 型式確認申請
    - － 5 型式試験
    - － 6 型式確認証
    - － 7 SG マークの表示（表示交付申請）
    - － 8 事後調査
    - － 9 工場等の移転、事業の譲渡・譲受等の扱い
  7. 3 ロット認証
    - － 1 ロット認証申請
    - － 2 ロット検査
    - － 3 SG マークの表示
  7. 4 表示の有効期限（賠償の有効期限）
  7. 5 外国委託検査機関のデータ活用
  7. 6 フォローアップ
  7. 7 各申請及び届出行為の代理委任について
  7. 8 その他

一般財団法人製品安全協会（以下「当協会」という。）は、1973年に消費生活用製品安全法に基づき設立されました。その後、組織変更を実施して2000年に公益を目的とする財団法人に、また、2012年に一般財団法人となりました。

当協会の主たる事業は、①構造・材質・使い方などからみて生命又は身体に危害を与える恐れのある消費生活用製品について、安全な製品として必要な事項を決めた SG 基準の作成、②SG 基準に適合したものとして認証した製品への SG（Safe Goods）マークの表示、③SG マークを表示した製品の欠陥により人身被害を受けた場合の補償等を行っております。

当協会は、公益法人として公平性、中立性を保持しており、当協会のウェブサイトでは財務に関する資料なども公開しています。

## 2. 認証の範囲

当協会が行う認証の範囲は、当協会が定める認証対象品目に限ります。認証対象品目については当協会のウェブサイトをご覧ください。ただし、認証対象品目であっても試験設備等の仕様により認証をお引き受けできないことがございます。

当協会が行う認証は、次の国・地域を除きすべての日本国内及び外国です。ただし、ロット認証の場合は、対応できない国・地域もあります。

- ① 申請者が当協会に対する決済の支払いを期日までに履行できない国・地域
- ② 認証のための審査又は検査のための国又は地域が外務省の渡航関連情報で危険情報、感染症危険情報などが発行されている国・地域
- ③ その他、当協会が正当な理由で対応できないと判断した国・地域

なお、当協会が認証業務を行うにあたり、試験、検査業務等の一部を外部の機関（以下「委託検査機関」という。）に委託しています。これらの委託検査機関が行う業務につきましても当協会が認証主体として責任と権限を有します。

### 3. SG マークの登録意匠

下記 SG マークは、当協会が商標法に基づき登録している商標（登録商標）です。

SG マークは、認証取得済み製品に対してのみ使用可能となります。

宣伝媒体、梱包・包装材に SG マークの使用をするときは、あらかじめ当協会の許可が必要です。当協会の許可なく SG マークを使用した場合には法的措置を講じることがあります。



SG マークの意匠

なお、認証済み製品に対する SG マークの表示は、当協会が用意するラベル（協会支給ラベル）の貼付、認証取得者が自ら SG マークを印刷したラベル等の貼付、SG マークの刻印、浮きだし、印刷（当協会が用意するラベル以外の方法によって SG マークを表示することを「自社表示」と呼びます。）により行います。また、一部の認証対象品目では、梱包、包装等にする場合もあります。

SG マークの表示は認証対象品目毎に異なりますので、後述の「7. 2-7 SG マークの表示（表示交付申請）」又は「7. 3-3 SG マークの表示」をご覧ください。

### 4. 認証要員について

当協会では認証業務実施にあたり適格な要員を配置し、教育・訓練を行い、力量の維持・向上に努めています。当協会の認証要員は、服務規程に基づき中立、公正な対応を行い、第三者の疑惑や不信を招くような行為を致しません。このことをもって信頼性の確保に努めています。なお、委託検査機関の要員についても同様です。

### 5. 認証行為等に対する苦情等について

当協会は、申請者（申請予定者を含む。）からの申請受付、審査・試験・検査等認証全般に対する苦情、認証の決定に関する異議申し立て、認証後の様々な措置に対する異議申し立て、及びその他利害関係者からの苦情等について誠意をもって対応いたします。

これら苦情等については、次の窓口にて承ります。

総務部「苦情受付専用窓口」TEL 03-5808-3304 (9:30～12:00、13:00～17:30)

E-mail [comp@sg-mark.org](mailto:comp@sg-mark.org)

※ この「苦情受付専用窓口」は、SG マーク付製品による事故対応窓口ではありません。

## 6. 権利と義務について

- ① 工場等登録時には、当協会との間で表示に関する契約を締結していただきます。権利と義務については、この契約書の条項によります。
- ② ロット認証申請時には、申請書に記載された事項について宣誓をしていただきます。
- ③ ロット認証によってSGマークを表示しようとする方であって自社表示を希望される場合には、ロット認証申請前までに当協会との間で表示に関する契約を締結していただきます。権利と義務については、この契約書の条項によります。

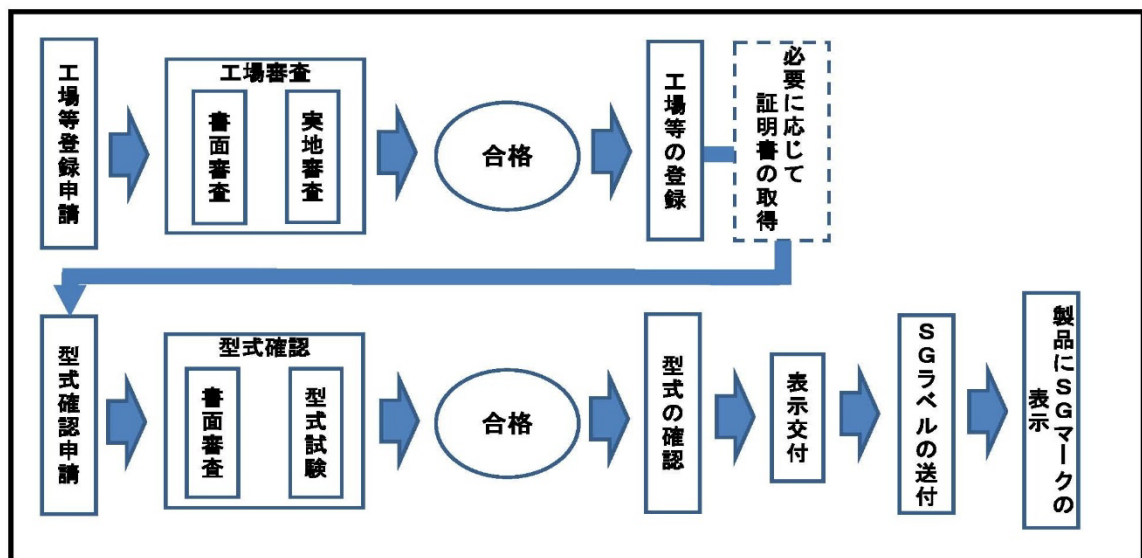
## 7. 認証に関する手続きの流れ

### 7. 1 基本的な流れ

SGマークを製品に表示するためには、大きく分けて「登録・型式確認方式」と「ロット認証方式」の2とおりがあります。（品目によっては、片方のみのものもあります。）

「登録・型式確認」とは、主に製造製品にこれからSGマークの表示を始めようとする場合の認証方法です。SG基準に適合する製品を安定的に継続的に製造できることを審査により確認（工場審査）させていただきます。工場審査に合格後、当協会と表示に関する契約を締結し、その後当該工場で製造予定の製品がカテゴリー（型式区分）毎に行う製品試験に適合している場合には、SGマークを表示していただけるという方式です。

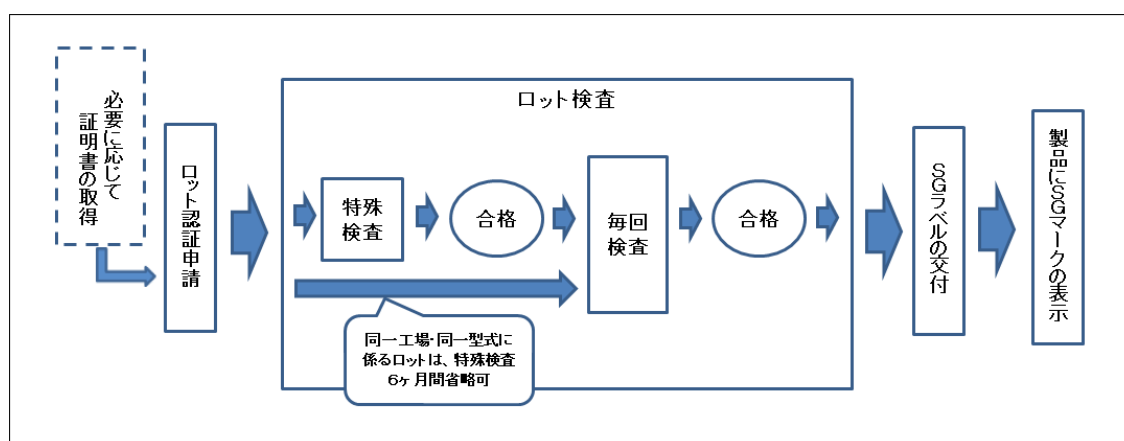
ただし、工場等登録後、一定期間毎に登録維持のための手続きと、維持のための検査（事後調査）を受審し、当初の品質管理の状況が維持されていることが必要です。SG基準が改正になった場合も同様です。



また、型式確認も認証対象品目毎に定める期間毎に更新を受けなければ失効します。

「ロット認証」とは、既に手元に完成した製品が存在する場合、SG マークを表示したい製品群（ロット）について、抜き取り検査により認証する方法です。

ロット認証は、当該製品を製造する方だけでなく、輸入や販売する方も申請することが可能です。「登録・型式確認」による表示と比べ比較的短時間で SG マークの表示が可能です。



## 7. 2 工場等登録・型式確認について

### ー 1 工場等登録申請

工場等登録は、認証対象品目を製造する方であって、表 1 に示す製造設備基準 及び 表 2 に示す検査設備基準 を満たす場合のみ申請可能です。(表 1 に示す製造設備基準及び表 2 に示す検査設備基準を「登録要件」と言います。)

工場等登録申請は、「工場等登録申請書」の鑑に総括表、添付書類 1～7 を添えて当協会に行います。提出部数は 1 部です。＜工場等登録申請書 の様式参照＞

「工場等登録申請書」の鑑及び総括表の様式並びに添付書類 1～7 を含む申請書の作成例を当協会ウェブサイトに掲示しておりますので、それを参考にして日本語又は英語にて作成してください。(添付資料も含めて日本語又は英語以外の言語は受け付けられません。)

なお、申請は代理人が行うことも可能です。代理人による申請を希望される場合には、申請者が当該代理人に工場等登録申請を委任する旨の委任状が必要です。作成の上、申請書に添えて提出してください。＜委任状の様式参照＞

当協会では、申請書が届きますと記入内容の確認、添付資料の不足などを確認の上受付を致します。

表 1：製造設備基準

製造設備	技術上の基準
<p>1. 原材料の配合設備</p> <p>2. 成形設備</p> <p>3. 研磨設備</p> <p>4. 組立設備</p> <p>ただし、配合が行われた原材料の製造技術の状況により製造することが適切であると製品安全協会が認めるものから原材料の供給を受けるものであって製品安全協会が認めるものは、原材料の配合設備の一部又は全部を、並びに衝撃吸収ライナの製造技術の状況により製造することが適切であると製品安全協会が認めるものから衝撃吸収ライナの供給を受けるものであって製品安全協会が認めるものは衝撃吸収ライナに係る成形設備の一部又は全部を備えることを要しない。</p>	<p>1. 原材料を適切に計量し、混合できること。</p> <p>2. 帽体及び衝撃吸収ライナを適切に成形できること。 ただし、帽体成形にあたっては、熱硬化性樹脂成形又は熱可塑性樹脂成形のいずれか片方を行っていれば、他方の成形は外注可能とする。</p> <p>3. 帽体を適切に研磨できること。</p> <p>4. 適切に組立ができる作業工具等の設備を備えていること。</p>

表 2：検査設備基準

検査設備	技術上の基準
1. 材料試験設備	<p>1.</p> <p>(1) JIS T8133(1997 年) 乗車用安全帽 8.1.1 に定める汗試験を適切に行うことができる設備を備えていること。</p> <p>(2) JIS T8133(1997 年) 乗車用安全帽 8.1.2 に定める頭髮油試験を適切に行うことができる設備を備えていること。</p>
2. 構造測定設備	<p>2.</p> <p>(1) 次のいずれかの設備を備えていること。</p> <p>① 曲率半径 75mm 以上の連続した凸曲面を適切に測定できる設備</p> <p>② ECE 規則第 22 号 7.4 突出物の表面摩擦試験を適切に行うことができる設備</p> <p>(2) JIS T8133(2015 年) 乗車用ヘルメット付属書 A に定める帽体及び衝撃吸収ライナの保護範囲測定を適切に行うことができる設備</p> <p>(3) 帽体表面からの突出物の突出量測定を適切に行うことができる設備</p>
3. 周辺視野測定設備	<p>3. JIS T8133(2015 年) 乗車用ヘルメット 7.8 に定める周辺視野試験を適切に行うことができる設備</p>
4. あごひもの幅測定設備（保持装置があごひもを含む場合に限る）	<p>4. あごひものに 150N±5N の力を加えることができる設備及びあごひもの幅を適切に測定する設備</p>
5. 質量測定設備	<p>5. はかり（最小読取値 25g 以下）</p>
6. 衝撃吸収性試験設備	<p>6. JIS T8133(2015 年) 乗車用ヘルメット 7.4 に定める衝撃吸収性試験を適切に行うことができる設備を備えていること。</p>
7. 耐貫通性試験設備	<p>7. JIS T8133(2015 年) 乗車用ヘルメット 7.5 に定める</p>



	耐貫通性試験を適切に行うことができる設備を備えていること。
8. 保持装置の強さ試験設備	8. JIS T8133(2015 年) 乗車用ヘルメット 7.6 に定める保持装置の強さ試験を適切に行うことができる設備を備えていること。
9. 保持性（ロールオフ）試験設備	9. JIS T8133(2015年) 乗車用ヘルメット7.7に定める保持性（ロールオフ）試験を適切に行うことができる設備を備えていること。
<p>ただし、材料試験設備、構造測定設備（ECE規則第22号7.4突出物の表面摩擦試験に限る）、保持装置の強さ試験設備及び保持性（ロールオフ）試験設備については、当該試験設備を有し、当該試験を適切に行い、と協会が認める者に定期的に当該試験を行わせている者は、当該試験設備を備えることを要しない。</p>	

## ー 2 工場審査

受付後、当協会では直ちに工場審査の担当者（以下「審査担当者」という。）を決め、当該審査担当者から工場審査の進め方などについてご連絡を致します。通常は、工場審査に先立ち事前に社内規程類や品質記録の状況を伺います。これを「事前確認」と呼びます。

お手数ですが審査担当者が示す資料を提出してください。（外国の工場の場合、社内規程類や品質記録は現地語で構いませんが、必要最小限の翻訳をお願いする場合がございます。）

なお、他の認証対象品目で既に登録済みである場合や同一事業者の他工場で既に登録済みである場合には、事前確認を省略する場合もございます。

事前確認が一通り終わりますと工場審査（実地審査）の日程調整を行います。

工場審査は、①工場の品質管理責任者等説明要員が終日確保できる、②申請があった認証対象品目の製造（試作を含む）を行っている、③社内検査が実施できる条件を満たす連続2日間（認証対象品目によっては3日間）となります。

工場審査日程が決まりますと表3に示す工場等登録申請手数料（旅費を含む）をご請求申し上げますので、指定の期日（通常、出発日前日まで）にお振り込みを完了させてください。また、同時に工場審査スケジュールや準備事項をご連絡いたします。工場審査当日までにス

ケジュールの確認や準備をお済ませください。

工場審査は、当協会の「工場等審査要領」に基づき審査担当者が実施します。

工場等審査要領に定める主な調査事項

- 一 申請事業者・申請工場の近況・沿革
- 二 組織及び文書に係る社内規程の整備状況とその運用状況
- 三 苦情に係る社内規程の整備状況とその運用状況
- 四 設計、資材、工程、設備及び計測器に係る社内規程の整備状況とその運用状況
- 五 SG 基準への適合性検査に係る社内規程の整備状況とその運用
- 六 変更管理に係る手順
- 七 工程の状況
- 八 SG 基準への適合性検査の状況
- 九 申請者側からの意見・要望
- 十 その他必要と認められる事項

工場審査終了後、審査担当者から「再確認事項」、「指示事項」及び「要請事項」についてご説明致します。この内容について承諾いただける場合には、専用の書面にサイン又は押印をいただくこととなります。なお、「再確認事項」については審査終了後 1 年に以内に再確認調査（再審査）を受審し、「指示事項」については審査終了後 1 年に以内に改善報告をご提出いただかなければ審査不合格とします。

工場審査の結果は、審査担当者が持ち帰り直ちに当協会内の判定会に付します。ただし、工場審査時に改善すべき事項（以下「改善事項」という。）を審査担当者より依頼された場合には、当該改善事項への対応結果を確認した上での判定会となります。

判定会の判定には 7 日間を要します。

なお、当協会では事務の標準処理期間を設定しており、工場等登録については申請書を受付してから登録までの間は当協会内で事務処理に要する標準的な期間は 4 5 日間としています。

表 3：工場等登録申請手数料

申請窓口	手数料	振込先
当協会	① 100,000 円＋消費税 ② 工場審査に要する旅費 （当協会の旅費規程に基づく額） ※ 外国からの入金に際しては、①に対する消費税は不要です。 ※ 旅費には、審査担当者の日当、宿泊費を含みます。また、外国であって入国に際しビ	当協会からの請求書に記載された口座へのお振り込みをお願いします。

	<p>ザや予防接種などが必要な場合には、その費用も含みます。</p> <p>※ 外国であって通訳を申請者側でご用意いただけない場合には、当協会が手配した上で、かかる費用を別途請求いたします。</p>	
--	---	--

### － 3 登録及び表示に関する契約

判定会の結果、問題がないことを確認した上で申請工場等を「登録」致します。

「登録」が決まりますと、当協会から「登録証」及び「表示に関する契約書」を送付いたします。新規「登録証」1通の発行費用は不要ですが、移転や代表者変更、紛失又は毀損など理由により「登録証」の再発行の際には、再発行費用が必要です。本件については別途当協会までお尋ねください。

「表示に関する契約書」は、登録工場等と当協会との間で交わす認証に関する契約です。例えば、SG マーク表示の扱いや事後調査の受入について規定されています。詳しい内容については別途当協会までお尋ねください。

「登録証」及び「表示に関する契約書」は、原則日本語ですが英語によるものも発行可能です。英語によるものをご希望の場合には、工場審査後、審査担当者までお申し出ください。

### － 4 型式確認申請

型式確認は、既に工場等登録を受けた工場等のみ申請可能です。（ただし、工場審査の対象となった工程と異なる工程で製造する型式の区分にあつては、別途後述する事後調査が必要となる場合があります。）

型式確認申請は、表4に示す型式区分毎にSGマーク表示を希望するものについて行っていただきます。「**型式確認申請書**」の鑑に添付書類1～6を添えて当協会に郵送により送付してください。提出部数は2部です。このとき、SG基準又は検査マニュアルにて証明書又は成績書に関する項目がある場合には、原則として申請書に添えて提出していただきます。（乗車用ヘルメットの型式確認申請時にはSG基準3.材料に関して、製品安全協会が認める第三者検査機関により適切に実施され、その試験結果が記載された証明書等の添付が必要です。）

「型式確認申請書」の鑑の様式並びに添付書類1～6を含む申請書の書き方見本は当協会ウェブサイトにありますので、それを参考にして日本語又は英語にて作成してください。

（添付資料も含めて日本語又は英語以外の言語は受け付けられません。）＜**型式確認申請書**の様式参照＞

なお、申請は代理人が行うことも可能です。代理人による申請を希望される場合には、申請者が当該代理人に型式確認申請を委任する旨の委任状が必要です。作成の上、申請書に添えて提出してください。＜委任状の様式参照＞

表 4：型式区分

要素	区分
用 途	(1)総排気量 0.125リットル以下の自動二輪車 又は原動機付き自転車用のもの (2) その他のもの
帽 体 の 形 状	(1) ハーフ形のもの (2) スリークオーターズ形のもの (3) オープンフェース形のもの (4) フルフェース形のもの
帽 体 の 材 質	(1) 繊維強化プラスチック製のもの (2) A B S 樹脂製のもの (3) ポリカーボネート製のもの (4) その他のもの
衝撃吸収ライナの材質	(1) 発泡スチロール製のもの (2) その他のもの
保 持 装 置 の 材 質	(1) 天然繊維を主たる成分とするもの (2) 合成繊維を主たる成分とするもの (3) その他のもの
サ イ ズ	(1) 内装クッションの内周長が570ミリメートル未満のもの (2) 内装クッションの内周長が570ミリメートル以上 620ミリメートル未満のもの (3) 内装クッションの内周長が620ミリメートル以上 のもの

当協会では、申請書が届きますと記入内容の確認、添付資料の不足などを確認の上、適切なことを確認の上受付を致します。受付後直ちに申請者に対し表 5 に示す型式確認申請手数料の入金に関するご案内をお送りします。その案内に従って型式確認申請手数料をお振り込みください。

また、記入済みの型式確認申請書鑑の写し 1 枚を型式試料に添えて表 6 に示す委託検査機関に送付してください。(表 5 及び表 6 に示す委託検査機関が複数ある場合には、いずれかの機関から選択してください。)

表 5：型式確認申請手数料

申請窓口	手数料	振込先
当協会	申請手数料：5,000 円/型式＋消費税	当協会からの案内に記載された口座へのお振り込みをお願いします。
委託検査機関	<p>型式試験料：</p> <p>0.125 リットル以下用 125,800 円/型式＋消費税</p> <p>その他 160,000 円/型式＋消費税</p> <p>※SG 基準 2(3)の規定に基づく「曲率半径 75mm 以上の連続凸曲面の計測」を「ECE 規則第 22 号 7.4 突起物の表面摩擦試験」に代えて行う場合には 12,000 円＋消費税を加算、 「ECE 規則第 22 号 7.4 突起物の表面摩擦試験」の成績書を添付の上申請をされる場合には、1,000 円＋消費税を減額してください。</p> <p>※溶剤前処理及び各条件後の SG 基準 7. の規定に基づく保持装置の強さ試験は樹脂製締結部の溶剤前処理を施した後、常温、高温、低温及び浸せきの条件で試験を行い、締結部の材質毎に証明書等を発行する場合には、一式で 51,000 円＋消費税を加算。</p> <p>※SG 基準 7. のうち、JIS T8133 7. 6. 2 に基づく試験機で保持装置の強さ試験を行う場合には、4,000 円＋消費税を加算。</p> <p>※SG 基準 8.の規定に基づく保持性（ロールオフ）試験の成績書を添付の上申請をされる場合には、6,000 円＋消費税を減算</p> <p>※上記費用の他に、試験用サンプルの廃棄費用が必要な場合があります。詳細は検査機関にお尋ねください。</p> <p>※外国からの入金に際しては消費税不要です。</p>	委託検査機関の指示に従ってお支払いください。

表 6：委託検査機関

名称	送付先	型式試料の数
一般財団法人 日本車両検査協 会	大阪検査所 590-0983 大阪府堺市堺区山本町 2-66-2 TEL.072(233)2001 FAX.072(233)2002 E-mail: osaka@jvia.or.jp	5 個 ・ サイズ要素の区分内に複数のサイズの製品が含まれる場合は、可能な限り型式区分内の最も小さいサイズ 1 個と最も大きいサイズ 4 個)) ただし、SG 基準 2(3)の規定に基づく外観確認として②ECE 規則 22 号 7.4 突出物の表面摩擦の試験を選択される場合には、サンプルを 1 個追加して計 6 個とするなど試験の実施状況により追加サンプルをお願いする場合があります。また、「原付用」の場合には、包装箱をお願いすることがあります。 ・ 樹脂製締結部の溶剤前処理及び各条件後の SG 基準 7. の規定に基づく保持装置の強さ試験を材質毎に個別に試験する場合には、サンプルは 4 個必要です。型式試験と同時に行う場合は、常温での試験が重複するため、サンプルは 3 個必要です。 ・ 型式確認（更新を含む。）申請時に提出する試験用試料は、当該型式確認の申請書に添付した社内検査記録に記載されたモデル・型番として下さい。また、可能な限り社内検査に用いた製品と同じ製造ロットのものを型式試験サンプルとして下さい。

		<ul style="list-style-type: none"> <li>型式確認（更新を含む。）</li> </ul> 申請時に提出する試験用試料のうち少なくとも1つ（同一型式区分内の最も大きいサイズ4個の中の1つ）はJISの規定に基づく保護範囲及び試験範囲を全周に渡って線引きした状態のものを提出して下さい。
--	--	--

#### － 5 型式試験

受付後、当協会では直ちに委託検査機関に型式試験依頼を致します。

型式試験は、認証対象品目毎に定められた SG 基準及び検査マニュアルに基づき実施し、可否を判定します。型式試験の実施の際、型式試料によってはお問い合わせ等をする場合がございます。

型式試験で不適合があった場合には、6ヶ月間を超えない範囲で2回まで再試験が可能です。このときの試験項目は、原則として全項目となりますが、製品品質に影響を及ぼさないと認められる不適合項目については、試験項目を限定して再試験を行うことがあります。再試験の場合には、改良箇所・方法を説明した書面の提出をお願いしています。

なお、再試験に要する費用は、型式確認申請手数料とは別に直接委託検査機関にお支払いいただきます。

なお、型式試料の大きさや個数によっては、型式試料の廃棄費用又は申請者への返送費用を別途請求する場合がございます。詳細は、委託検査機関からご連絡申し上げます。

#### － 6 型式確認証

型式試験が完了しますと、委託検査機関から当協会に試験成績書が発行されます。当協会では、その成績書の内容と型式確認申請書に添付されていた社内検査成績書（写し）を比較・確認し、大きな差異がないときは型式確認証を発行いたします。この型式確認証の番号は、次回更新までの間の SG マークの表示（表示交付）申請時に必要となりますので、大切に保存してください。（原則として再発行はしかねます。）

この型式確認証は、表7に示す有効期限があります。有効期限が終了する2～6ヶ月前に当協会から型式更新の案内状を申請者あてに送付致しますので、この案内状が届きましたら型式更新の準備を開始していただき、遅くとも有効期限終了の2ヶ月前までには申請を行うようにしてください。型式更新申請の手順は、新規の型式確認申請と同様です。

なお、当協会では事務の標準処理期間を設定しており、型式確認については申請書を受付し手数料の入金を確認してから型式確認証までの間の事務処理に要する標準的な期間は60日間としています。



表 7：型式の有効期限（型式更新の頻度）


3 年
-----

型式確認証が発行された後、同型式区分内に新たに銘柄、モデル、型番、名称が追加になるときは、当該製品に SG マークを表示するまでに「型式区分内名称の追加届出書」に添付資料を添えて当協会まで提出してください。＜型式区分内名称の追加届出書の様式＞

#### － 7 SG マークの表示（表示交付申請）

SG マークの表示は表 8 に示す方法により行います。

表 8：SG マークの表示方法

表示方式	表示方法
協会支給ラベル方式	<p>図 1 に示す協会支給ラベルを帽体の外表面の見やすい位置に貼付する方式です。台紙の寸法は 15mm×25mm です。 ラベルは、シートタイプ、交付単位は 50 枚です。 SG ロゴと PSC ロゴ併記しています。</p>  <p>図 1 協会支給ラベルの場合</p> <p>「協会支給ラベル方式」の場合は、「表示交付申請書」に必要な事項を記入の上、FAX 等により当協会に送付してください。このとき同時に表 9 に示す手数料額をお振り込みください。</p> <p>表示交付申請書の記載事項及び手数料の入金を確認後、登録工場又は申請者が指定する場所に SG ラベルを送付します。＜表示交付申請書の様式参照＞</p>

申請は代理人が行うことも可能です。代理人による申請を希望される場合には、申請者が当該代理人に表示交付申請を委任する旨の委任状が必要です。作成の上、申請書に添えて提出してください。＜委任状の様式参照＞

表 9：表示交付手数料

申請窓口	手数料	振込先
当協会	12 円/個＋消費税 ※ SG ラベルの送付先が外国の場合には、	三菱 UFJ 銀行 東京公務部支店



	<p>別途送料が必要です。</p> <p>※ 外国からの入金に際しては、この金額に含まれる消費税は不要です。</p>	<p>普通口座 3 0 0 4 4 7</p> <p>口座名 一般財団法人 製品安全協会</p> <p>MUFJ Bank, Ltd.</p> <p>Tokyo-Komubu Branch</p> <p>Ordinary Account 300447</p> <p>Consumer Product Safety Association (Swift Address)</p> <p>BOTKJPJT</p>
--	--	--

当協会では事務の標準処理期間を設定しており、「協会支給ラベル方式」の表示交付については申請書を受付し、手数料の入金を確認してから **SG** ラベルが登録工場又は指定の場所に到着するまでの間は要する標準的な期間は国内 7 日間、外国 1 0 日間としています。

## － 8 事後調査

### (1) 定期事後調査

工場等が登録されてから一定の **SG** マーク表示を行ったとき、当協会は当該登録工場に対し定期事後調査を実施します。

定期事後調査では、登録時の製造設備及び検査設備要件が引き続き満たしているか、品質管理の方法は適切に維持されているかを調査します。調査の結果、適切であると認められる場合には、引き続き **SG** マークの表示が可能ですが、不適切な事項が認められる場合には、改善していただきます。

なお、定期事後調査に要する費用は、国内の場合は無料、外国の場合は必要な旅費から 1 0 万円を控除した額を請求申し上げます。

### (2) 臨時事後調査

型式試験で不適合が生じた場合、試買検査で不適合が見つかった場合又は **SG** マーク制度の賠償措置を講じた場合であって、その原因が登録工場の品質管理方法に依ると認められるときには臨時事後調査を実施します。また、定期事後調査で不適切な事項が認められて、その改善結果を確認すべき場合にも臨時事後調査を実施します。

調査の結果、適切であると認められる場合には、引き続き **SG** マークの表示が可能ですが、不適切な事項が認められる場合には、改善していただきます。

なお、臨時事後調査に要する費用は、必要な旅費を請求申し上げます。

### (3) その他の事後調査

登録工場からの依頼に基づき登録時の製造設備及び検査設備要件が引き続き満たしているか、品質管理の方法は適切に維持されているかを調査することも可能です。このとき調査に要する費用は、必要な旅費を請求申し上げます。

#### (4) 登録維持調査

当協会では、10年毎に登録工場に対しSGマークの表示予定等を調査しております。

当面、SGマーク表示の予定がないが、登録を継続（維持）する場合には、次の事項を満たす必要があります。なお、SGマーク表示予定のある場合は、前述の事後調査の対象となります。

##### ① 品質管理責任者の指名

製品品質等について管理責任者をお知らせください。

登録工場内に製品の品質管理について責任を有する者（以下「品質管理責任者」という。）を指名していただき、その氏名、部署名、役職名、連絡先を当協会へお知らせいただきます。また、当該品質管理責任者が変更になった際には、速やかに当協会へお知らせいただきます。当協会から登録工場に製品品質等についてご連絡を申し上げますときは、原則として当該品質管理責任者にご連絡申し上げることとなります。

##### ② 現行SG基準に対応した製品検査規程等の提出

製造やSGマーク表示の有無に関わらず最新のSG基準（現行SG基準）に適合することを確認するための製品検査の方法等についてお知らせください。

登録工場の製造製品が現行SG基準（及び検査マニュアル）に適合することを確認するための製品検査規程をお知らせいただきます。当該製品を現在製造していない場合（又はSGマーク表示の予定がない場合）や現行SG基準に適合することを確認するための製品検査規程を作成されていない場合には、新たに作成をお願い致します。

##### ③ 登録維持費用

登録情報を維持・管理するための登録情報の維持・管理手数料として表10に示す手数料額をお振り込みください。

表10：登録情報の維持・管理手数料

窓口	手数料	振込先
当協会	100,000 円/工場＋消費税 ※ 外国からの入金に際しては、消費税不要です。	案内に記載された口座へのお振り込みをお願いします。

#### － 9 工場等の移転、事業の譲渡・譲受等の扱い

##### (1) 登録事項の変更

登録工場は、次の登録事項を変更するときは、「**工場等登録事項変更届出書**」に必要事項を記入のうえ速やかに当協会に届出をしなければなりません。このとき手数料は生じません。故意に届出をしない又は遅滞すると登録取り消しの対象となります。＜**工場等登録事項変更届出書**の様式参照＞

① 登録事業者名称、所在地、代表者役職、代表者名

② 登録工場の名称、所在地

## （２）事業の承継及び譲渡・譲受

登録工場は、認証対象品目の製造事業等について、その事業を承継又は譲渡・譲受するときは、「[工場等登録製造事業承継届出書](#)」及び「[工場等登録製造事業譲渡譲受証明書](#)」に必要事項を記入のうえ速やかに当協会に届出をしなければなりません。このとき手数料は生じません。故意に届出をしない又は遅滞すると登録取り消しの対象となります。＜[工場等登録製造事業承継届出書](#)及び[工場等登録製造事業譲渡譲受証明書](#)の様式参照＞

## （３）事業の廃止

登録工場は、SG マーク認証対象品目の製造事業等について、その事業を廃止するときは、「[工場等登録製造事業廃止届出書](#)」に必要事項を記入のうえ登録証を添えて速やかに当協会に届出をしなければなりません。このとき手数料は生じません。＜[工場等登録製造事業廃止届出書](#)の様式参照＞

## （４）登録証の訂正

（１）や（２）により登録証の記載内容に変更が生じたときは登録証を登録証の再発行ができます。この場合は、（１）又は（２）の届出書と合わせて「[工場等登録証訂正申請書](#)」に必要事項を記入のうえ変更前の登録証を添えて申請をしてください。このときの手料金は表１１のとおり＜全品目共通＞です。＜[工場等登録証訂正申請書](#)の様式参照＞

表１１：登録証訂正・再発行手数料

窓口	手数料	振込先
当協会	5,000 円/工場＋消費税 ※ 外国からの入金に際しては、消費税不要です。	案内に記載された口座へのお振り込みをお願いします。

## （５）登録証の再発行

登録証を毀損や紛失したときは、登録証の再発行ができます。この場合は、「[工場等登録証再交付申請書](#)」に必要事項を記入のうえ申請をしてください。このときの手料金は表１１のとおり＜全品目共通＞です。なお可能であれば、毀損した発行済み登録証を添えて申請してください。＜[工場等登録証再交付申請書](#)の様式参照＞

# 7. 3 ロット認証

## ー 1 ロット認証申請

ロット認証は、認証対象品目を製造、輸入、販売する方などどのような方でも申請可能です。

ロット認証申請は、「[ロット認証申請書](#)」の鑑に添付書類１～５を添えて表１２に示す委

託検査機関窓口で行ってください。提出部数は4部です。ただし、同一工場で製造された同一型式の申請ロットについては、2回目以降の申請時は添付資料が不要になる場合があります。＜ロット認証申請書の様式参照＞

「ロット認証申請書」の鑑及び添付書類1～5を含む申請書の書き方見本は当協会ウェブサイトにありますので、それを参考にして日本語又は英語にて作成してください。（添付資料も含めて日本語又は英語以外の言語は受け付けられません。）

なお、申請は代理人が行うことも可能です。代理人による申請を希望される場合には、申請者が当該代理人にロット認証申請を委任する旨の委任状が必要です。作成の上、申請書に添えて提出してください。＜委任状の様式参照＞

委託検査機関では、申請書が届きますと記入内容の確認、添付資料の不足などを確認の上、適切なことを確認の上受付を致します。

表 1 2：委託検査機関窓口

申請窓口	一般財団法人日本車両検査協会	
	東京検査所	114-0003 東京都北区豊島 7-26-28 TEL.03(3912)2361 FAX.03(3912)2208 E-mail: tokyo@jvia.or.jp
	大阪検査所	590-0983 大阪府堺市堺区山本町 2-66-2 TEL.072(233)2001 FAX.072(233)2002 E-mail: osaka@jvia.or.jp

委託検査機関では、受付後直ちに申請者に対し表 1 3 に示すロット認証申請手数料の入金に関するご案内を致します。その案内に従ってロット認証申請手数料をお支払い願います。（表 1 2 及び表 1 3 に複数の委託検査機関がある場合には、機関によって金額等が異なる場合があります。）

表 1 3 : ロット認証申請手数料

窓口	手数料	振込先										
委託検査機関	<p>特殊検査料：</p> <p>0.125 リットル以下用</p> <p>125,800 円/型式＋消費税</p> <p>その他</p> <p>160,000 円/型式＋消費税</p> <p>※SG 基準 2(3)の規定に基づく「曲率半径 75mm 以上の連続凸曲面の計測」を「ECE 規則第 22 号 7.4 突起物の表面摩擦試験」に代えて行う場合には 12,000 円＋消費税を加算、「ECE 規則第 22 号 7.4 突起物の表面摩擦試験」の成績書を添付の上申請をされる場合には、1,000 円＋消費税を減額してください。</p> <p>※溶剤前処理及び各条件後の SG 基準 7. の規定に基づく保持装置の強さ試験は樹脂製締結部の溶剤前処理を施した後、常温、高温、低温及び浸せきの条件で試験を行い、締結部の材質毎に証明書等を発行する場合には、一式で 51,000 円＋消費税を加算。</p> <p>※SG 基準 7. のうち、JIS T8133 7. 6. 2 に基づく試験機で保持装置の強さ試験を行う場合には、4,000 円＋消費税を加算。</p> <p>※SG 基準 8.の規定に基づく保持性（ロールオフ）試験の成績書を添付の上申請をされる場合には、6,000 円＋消費税を減算</p> <p>※上記費用の他に、試験用サンプルの廃棄費用が必要な場合があります。詳細は検査機関にお尋ねください。</p> <p>※外国からの入金に際しては消費税不要です。</p> <p>毎回検査（下記①～③の合算）</p> <p>① 12.0 円/個＋消費税</p> <p>② 下表（ロットの大きさの額）のとおり。</p> <table><tr><th>ロットを形成する個数</th><th>毎回検査料</th></tr><tr><td>400 以下</td><td>12,000 円＋消費税</td></tr><tr><td>401～1000</td><td>16,000 円＋消費税</td></tr><tr><td>1001～4000</td><td>24,000 円＋消費税</td></tr><tr><td>4001～10000</td><td>48,000 円＋消費税</td></tr></table> <p>③ 毎回検査に要する旅費（委託検査機関の規程に基づく額）</p>	ロットを形成する個数	毎回検査料	400 以下	12,000 円＋消費税	401～1000	16,000 円＋消費税	1001～4000	24,000 円＋消費税	4001～10000	48,000 円＋消費税	委託検査機関指定が案内する方法によりお願いいたします。
ロットを形成する個数	毎回検査料											
400 以下	12,000 円＋消費税											
401～1000	16,000 円＋消費税											
1001～4000	24,000 円＋消費税											
4001～10000	48,000 円＋消費税											

## ー 2 ロット検査

ロット検査は、現に存在する製品（現品）に対する抜き取り検査です。

ロット検査は、委託検査機関が行う次の2つの検査の組合せとなります。この2つの検査の順は、委託検査機関、認証対象品目、申請者の過去の認証取得状況等によって異なります。

### （1）特殊検査

特殊検査は、認証対象品目（品目）毎に定められた SG 基準及び検査マニュアルに基づき委託検査機関の試験室内で実施し、合否を判定します。

なお、特殊検査に要するサンプルの数は5個（サイズ要素の区分内に複数のサイズの製品が含まれる場合は、可能な限り型式区分内の最も小さいサイズ1個と最も大きいサイズ4個）です。

ただし、SG 基準 2(3)の規定に基づく外観確認として②ECE 規則 22 号 7.4 突出物の表面摩擦の試験を選択される場合には、サンプルを1個追加して計6個とするなど試験の実施状況により追加サンプルをお願いする場合があります。また、「原付用」の場合には、包装箱もお願いすることがあります。そして、樹脂製締結部の溶剤前処理及び各条件後の SG 基準 7.の規定に基づく保持装置の強さ試験を材質毎に個別に試験する場合には、サンプルは4個必要です。特殊検査と同時に行う場合は、常温での試験が重複するため、サンプルは3個必要です。

特殊検査に一度合格すると、同一工場で製造された同一型式に限り最大6ヶ月間検査を省略する特例措置があります。（委託検査機関の判断により同一工場で製造された同一型式であっても製品品質が大きく異なると認められる場合は省略致しません。）

特殊検査で不適合があった場合には、3ヶ月間を超えない範囲で2回まで再検査が可能です。このときの検査項目は、原則として特殊検査の全項目となりますが、製品品質に影響を及ぼさないと認められる不適合項目については、検査項目を限定して再検査を行うことがあります。再検査で適合した場合は、改良箇所・方法を説明した書面の提出をお願いしています。

なお、再検査に要する費用は、ロット認証手数料とは別に直接委託検査機関にお支払いいただきます。

なお、検査試料の大きさや個数によっては、検査試料の廃棄費用又は申請者への返送費用を別途請求する場合がございます。詳細は、委託検査機関にお尋ねください。

### （2）毎回検査

毎回検査は、認証対象品目（品目）毎に定められた SG 基準及び検査マニュアルの検査項目のうちもっぱら製造工程で品質が確定する事項、具体的には外観、寸法、表示の有無、取扱説明書の有無などを申請者の希望する場所で実施し、判定します。

具体的な検査項目は、認証対象品目（品目）毎に異なります。

毎回検査で不適合があった場合には、3ヶ月間を超えない範囲で1回まで再検査が可能です。このときの検査項目は、原則として毎回検査の全項目となりますが、製品品質に



影響を及ぼさないと認められる不適合項目については、検査項目を限定して再検査を行うことがあります。再検査で適合した場合は、改良箇所・方法を説明した書面の提出をお願いしています。

なお、再検査に要する費用は、ロット認証手数料とは別に直接委託検査機関にお支払いいただきます。

### － 3 SG マークの表示

SG マークの表示は表 1 4 に示す方法により行います。

表 1 4 : SG マークの表示方法

表示方式	表示方法
協会支給ラベル方式	<p>図 1 に示す協会支給ラベルを帽体の外表面の見やすい位置に貼付する方式です。台紙の寸法は 15mm×25mm です。SG ロゴと P S C ロゴ併記しています。</p> <div data-bbox="791 871 1090 1052" data-label="Image"> </div> <p>図 1 協会支給ラベルの場合</p> <p>「協会支給ラベル方式」は、ロット検査合格時に委託検査機関から交付致します。申請者は、SG ラベルをロット認証申請ロットに含まれる製品に貼付してください。</p>

### 7. 4 表示の有効期限（賠償の有効期限）

SG マーク制度の賠償措置には品目毎に定める有効期限がございます。これを表示の有効期限と呼びます。表 1 5 のとおりです。

表 1 5 : 表示の有効期限

購入日より 3 年間
------------

### 7. 5 外国委託検査機関の活用

当協会は、外国委託検査機関と委託契約を締結しております。外国で行う次の業務について委託検査機関の活用が可能です。ただし、外国委託検査機関の活用は、品目、国・地域、業務内容によって異なりますので、外国委託検査機関によるデータ活用をご検討される際には、まず、当協会までご相談ください。

- ① 工場等登録のための「工場審査」
- ② 型式確認のための「型式試験」

### ③ ロット認証のための「ロット検査」

このときに要する費用は、表 16 のとおりです。

表 16：外国委託検査機関によるデータ活用に係る手数料

工場等登録	15,000 円/工場＋消費税 外国委託検査機関が定める額	当協会に納付 外国委託検査機関に納付
型式確認	15,000 円/型式＋消費税 外国委託検査機関が定める額	当協会に納付 外国委託検査機関に納付
ロット認証	当協会までお尋ねください	

## 7. 6 フォローアップ

当協会は、随時市場から SG マーク付きの製品を買い上げ、SG 基準に適合していることを確認しています。これを試買検査と言います。

試買検査で不適合が見つかった場合には、当該製品の表示事業者に対し改善を求めます。

## 7. 7 各申請及び届出行為の代理委任について

### (1) 代理人による手続き等

各種申請及び届出以降、申請者は手続きの代理人を選定することが可能です。(例：海外の製造工場に代わって日本の輸入事業者が手続きを行う。)

代理人による各手続きを行う場合には、あらかじめ委任状が必要となります。委任状は、特段指定の様式はございませんが、当該申請者等が代理人にその行為を委任する旨の記載（日本語又は英語）と押印又はサインが必要です。HP 申請書のページにて委任状様式をダウンロードして使用していただくことも可能です。

なお、委任状は一度ご提出いただければ内容に変更がない限りそのまま有効となります。

### (2) 社内代行者による申請等

本来、各種申請及び届出行為は、代表者による行為となりますので、これらの申請書等には代表者の押印又はサインが必要ですが、次に示す行為であって、委任状がある場合には代表者以外の社内の者（以下「社内代行者」という。）による申請等が可能となり、当該社内代行者の押印又はサインでも申請等は可能です。(例：代表取締役役に代わって品質管理部長が行う。)

社内代行者による各申請等を行う場合には、あらかじめ委任状が必要となります。委任状は、特段指定の様式はございませんが、当該代表者が社内代行者にその行為を委任する旨の記載（日本語又は英語）と押印又はサインが必要です。HP 申請書のページにて委任状様式をダウンロードして使用していただくことも可能です。

なお、委任状は一度ご提出いただければ内容に変更がない限りそのまま有効となります。

- ・ 工場等登録証訂正申請
- ・ 工場等登録証再交付申請
- ・ 型式確認申請及び型式確認更新申請



- ・ 型式区分内名称追加届出
- ・ 表示交付申請
- ・ ロット認証申請

## 7. 8 その他

この手続き書に記載されていない事項などで不明な点がございましたら次までお問い合わせ願います。また、当協会の HP には「よくある質問 (FAQ)」がございます。ぜひ、そちらもご覧ください。

○ 一般財団法人製品安全協会

〒110-0012 東京都台東区竜泉 2-20-2

業務グループ 03-5808-3302 E-Mail [operation@sg-mark.org](mailto:operation@sg-mark.org)

## Revision History

2016/06/20 Change of contact information of inspection organization  
2016/07/15 Test and inspection fee change  
2017/04/28 Change in equipment standards, product type and test fees  
2018/04/02 Inspection fee and change due to bank name change  
2019/12/12 Change of contact information of inspection organization (E-mail)  
2020/06/10 Change of contact information of inspection organization (place)

# SG Mark System Certification Procedure Guide <Motorcycle Helmet>



This general guide, SG Mark System Certification Procedure Guide (hereinafter, “Procedure Guide”), explains the certification procedure for <Motorcycle Helmet> from application to completion of certification as well as maintenance of the certificate for the SG Marking which is implemented by the Consumer Product Safety Association.

You need to take the following procedure to acquire the SG mark certificate. There are things you need to accept before applying. Please read the matters in the application required to be accepted along with this Procedure Guide (there are products which have their specific procedure guides).

Consumer Product Safety Association  
Misawahomes-Minowa, 20-2 Ryusen 2-chome, Taito-ku, Tokyo  
Implementation Group Tel: +81-3-5808-3302

— Table of Contents —

1. Introduction
2. Scope of Certification
3. Registered Design of the SG Mark
4. Certification Personnel
5. Conflicts, Complaints and Claims
6. Rights and Obligations
7. Flow of the Certification Procedure
  - 7.1 Basic Flow
  - 7.2 Registration of Factory, Product Type Confirmation
    - (1) Application for Registration of Factory
    - (2) Factory Audit
    - (3) Contract for Registration and Marking
    - (4) Application for Product Type Confirmation
    - (5) Product Type Examination
    - (6) Product Type Confirmation Certificate
    - (7) SG Marking (Application for Issuance of Marking)
    - (8) Follow-up Inspection
    - (9) Relocation of Factory and Assignment/Acceptance, etc. of Business
  - 7.3 Lot Certification
    - (1) Application for Lot Certification
    - (2) Sampling Inspection
    - (3) SG Marking
  - 7.4 The term of validity of a display (The term of validity of compensation)
  - 7.5 Data Utilization of Overseas Assigned Inspection Institutes
  - 7.6 Follow-ups
  - 7.7 Delegation of application and notification processes
  - 7.8 Others

## **1. Introduction**

Consumer Product Safety Association (hereinafter, “CPSA”) was established in 1973 in accordance with the Consumer Product Safety Law. Later CPSA went through organizational changes, and it became a juridical foundation for the public purpose in 2000 and then, a general foundation in 2012.

The main activities of CPSA are to (a) prepare SG standards that stipulate requirements for consumer products, which may cause bodily injuries or pose a hazard to human lives in terms of structures, materials, or usages, to be considered as safe products, (b) allow the certified products to bear the SG (Safe Goods) mark, and (c) compensate for personal injuries attributable to the defect of SG-marked products.

CPSA maintains fairness and neutrality as a public interest corporation, and discloses information with respect to financial affairs on its website.

## **2. Scope of Certification**

The scope of CPSA’s certification is limited to the products subject to certification that are specified by CPSA. Please refer to CPSA’s website for the products subject to certification. However, we may not be able to undertake certification for some of the products due to the specifications of the examination equipment, etc.

CPSA’s certification is available in Japan and overseas countries, except for the following countries or areas. Furthermore, there are some countries or areas which we may not be able to conduct a Lot Certification.

- (a) Countries or areas where the applicant is not capable of making payment to CPSA by the due date.
- (b) Countries or areas where danger ratings, infection danger ratings, or other ratings under the MOFA’s travel advisory have been issued.
- (c) Countries or areas which CPSA has determined that they cannot work on due to justifiable reasons.

In conducting the certification, CPSA assigns external institutes (hereinafter, “Assigned Inspection Institutes”) to carry out some of the testing, inspection, and other operations. Even in these cases, CPSA has responsibility and authority as the main entity of the certification over the operations carried out by these Assigned Inspection Institutes.

### **3. Registered Design of the SG Mark**

The SG mark below is a trademark registered by CPSA in accordance with the Trade Mark Act.

The SG mark is available only for the products that have already acquired the certificate. You need CPSA's permission in advance if you use the SG mark on advertisement media or packaging/wrapping materials. CPSA may take legal actions if you want to use the SG mark without CPSA's permission.



Marking of the SG mark on certified products will be conducted by attaching the label prepared by CPSA, attaching a label, stamp, emboss or print of the SG mark printed by the certificate acquirer itself (Marking of the SG mark by a method other than the label prepared by CPSA is called “Self Marking”). Also, the SG mark may utilize packaging or wrapping, etc. for some products.

The SG Marking varies by each product, so please refer to [7.2-\(7\) SG Marking \(Application for Issuance of Marking\)](#) or [7.3-\(3\) SG Marking](#).

### **4. Certification Personnel**

In conducting certification operations, CPSA designates suitable personnel and strives to improve and maintain their competence by providing them with education and training. CPSA's certification personnel act fairly and neutrally in accordance with service regulations, and will never engage in actions which may raise suspicion or distrust from third parties. These are how CPSA secure its reliability. The same can be said for personnel of the Assigned Inspection Institutes.

### **5. Complaints, etc. about Certification Operations, etc.**

CPSA will deal in good faith with: acceptance of applications from applicants (including ones from those who are planning to apply); complaints about the certification process in general such as evaluation, examination, or inspection; claims with respect to decision for certification; claims against various treatments after certification; and complaints, etc. from other interested parties.

Please contact the following with regard to these complaints, etc.

Administration Department “Complaint Desk”

Tel: +81-3-5808-3304 (9:30 to 12:00 and 13:00 to 17:30) E-mail: comp@sg-mark.org

※ This “Complaint Desk” does not handle accidents due to SG-marked products.

## **6. Rights and Obligations**

- (a) CPSA will ask you to enter into a contract with CPSA for the Marking at the time of the registration of your Factory. The rights and obligations shall be based on the provisions provided in the contract.
- (b) At the time of application for lot Certification, CPSA will ask you to take an oath on the information written in the application.
- (c) If you wish for an Marking of SG mark through Lot Certification as well as Self Marking, CPSA will ask you to enter into a contract with CPSA for the Marking prior to applying for lot Certification. The rights and obligations shall be based on the provisions provided in the contract.

## **7. Flow of the Certification Procedure**

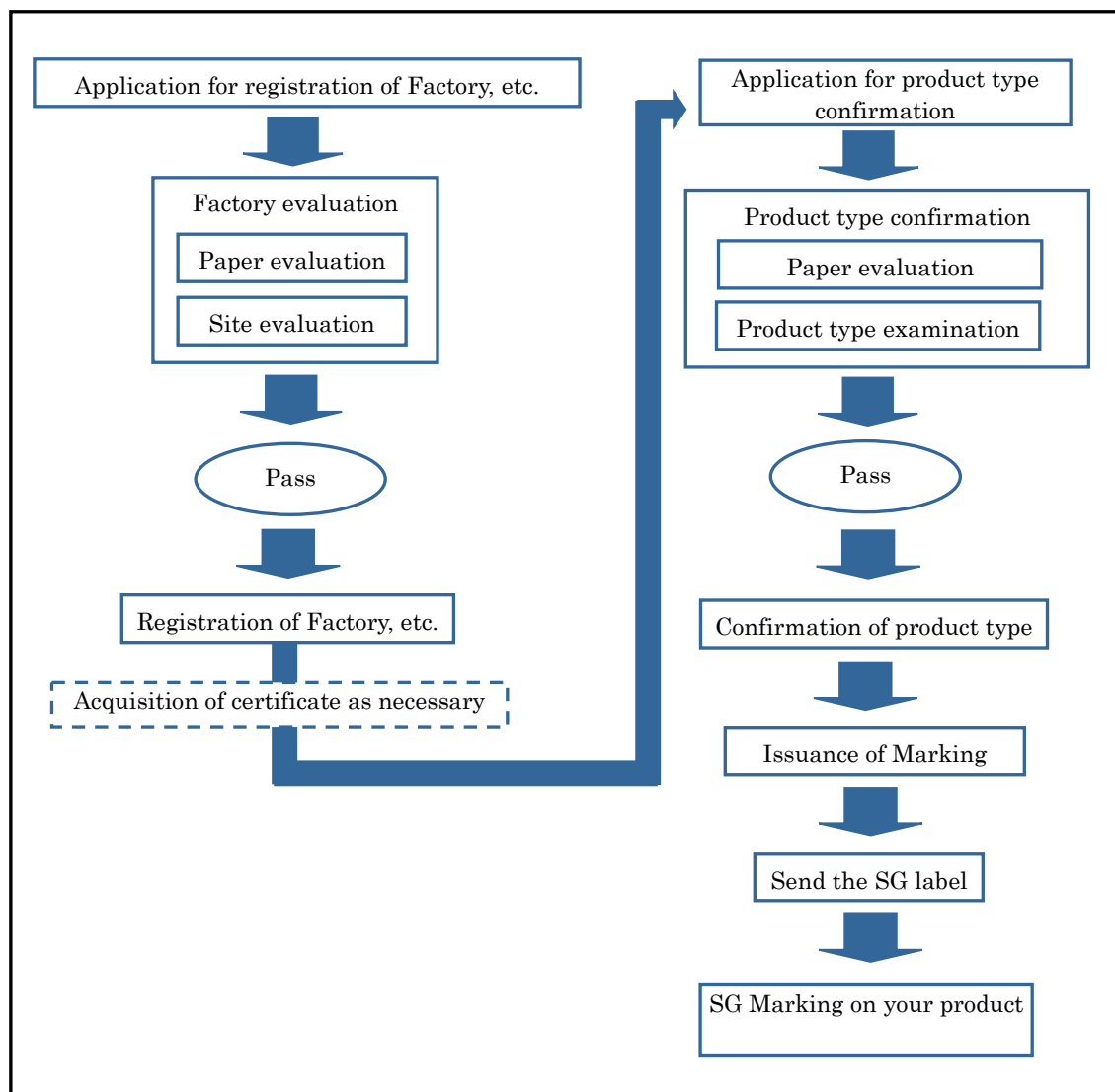
### **7.1 Basic Flow**

There are two major methods: “Registration and Product Type Confirmation Method” and “Lot Certification Method” in order to use the SG Mark on your product (in case of some products, only one of them is applicable.).

“Registration and Product Type Confirmation” is a certification method employed mostly when you wish to begin using the SG Marking on a manufactured product. CPSA will check through an evaluation (Factory evaluation) whether or not you are capable of stably and continuously manufacturing a product which conforms to the SG standards. You will enter into a contract with CPSA for the Marking after passing the Factory evaluation, and then you will be permitted to use the SG Marking if the product, which is scheduled to be manufactured at the evaluated Factory, conforms to the product examination for a specific category (product type classification).

However, after a registration of Factory, you need to maintain the initial state of quality management by taking periodic procedures and receiving inspections (Follow-up inspections) for the maintenance of the registration. You need to take these procedures when the SG standards are revised as well.

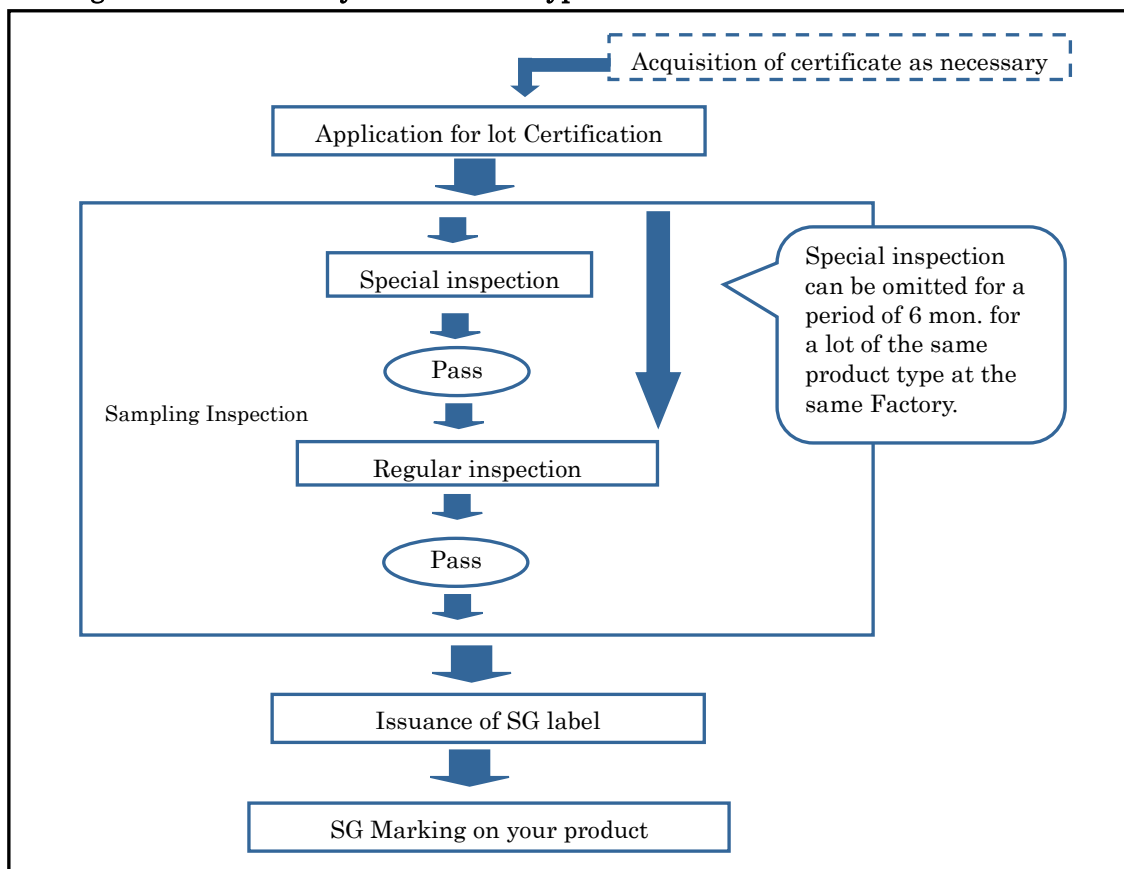
In addition, the product type confirmation of certified products will become invalid if you do not receive a renewal once in every period specified for each product.



“Lot Certification” is a certification method through a sampling inspection for a group of products (a lot) on which you wish to display the SG mark, if there is already a completed product at hand.

Lot Certification can be applied not only by the manufacturer of the product, but also by importers or distributors of the product. You may be able to acquire SG Marking in a relatively shorter period of time with this method compared to the “Registration and Product Type Confirmation” method.

## 7.2 Registration of Factory and Product Type Confirmation



through your agent, you need an authorization letter which indicates that you authorize the agent to submit the Application for Registration of Factory. Please prepare the letter and submit it with the application. <Refer to the format of an authorization letter.>

CPSA will accept your application upon confirming the information in your application and confirming there is no lack of documents, etc.

Table 1: Manufacturing Equipment Standards

Manufacturing Equipment	Technical Standards
1. Mixing Equipment of raw materials	1. To be able to appropriately measure and mix raw materials.
2. Molding Equipment	2. To be able to appropriately mold shells and shock absorbing liners. Regarding shells, if you perform either thermosetting resin molding or thermoplastic resin molding, one of the two molding processes can be



<p>3. Polishing Equipment</p> <p>4. Assembling Equipment</p> <p>However, it is not necessary to be equipped with part of, or entire mixing equipment, if raw materials are supplied from a party approved by CPSA for their ability to appropriately manufacture based on the condition of their manufacturing techniques where raw materials have been mixed and if it is approved by CPSA, and it is not necessary to be equipped with part of, or entire molding equipment related to shock absorbing liners, if shock absorbing liners are supplied from a party approved by CPSA for their ability to appropriately manufacture based on the condition of their manufacturing techniques of shock absorbing liners and if it is approved by CPSA.</p>	<p>outsourced.</p> <p>3. To be able to appropriately polish shells.</p> <p>4. To be equipped with work tools that can appropriately assemble.</p>
--	---

Table 2: Inspection Equipment Standards

Inspection Equipment	Technical Standards
1. Materials Test Equipment	<p>1.</p> <p>(1) To be provided with equipment that can appropriately perform sweat test specified in JIS T8133(1997) Protective Helmets for Vehicular Users 8.1.1</p> <p>(2) To be provided with equipment that can appropriately perform hair oil test specified in JIS T8133(1997) Protective Helmets for Vehicular Users 8.1.2</p>
2. Structure Measuring Equipment	<p>2.</p> <p>(1) To be provided with any one of the following equipment.</p> <p>(a) Equipment that can appropriately measure a consecutive convex surface of 75 mm or more of radius of curvature</p> <p>(b) Equipment that can appropriately perform surface friction test of protrusions, ECE regulation 22, 7.4</p> <p>(2) Equipment that can appropriately measure protective range of shells and shock absorbing liners specified in JIS T8133(2015) Motorcycle Helmet Appendix A</p> <p>(3) Equipment that can appropriately measure quantity of protrusions from the shell surface</p>
3. Peripheral Vision Test Equipment	<p>3. Equipment that can appropriately perform a peripheral vision test specified in JIS T8133(2015) Motorcycle Helmet 7.8</p>
4. Chinstrap Width	<p>4. Equipment that can subject a chinstrap to pressure of</p>

Measuring Equipment (only when the supporting structure includes a chin strap)	150N±5N and equipment that can appropriately measure the chinstrap width
5. Mass Measuring Equipment	5. Weighing equipment (Minimum read value of 25g or less)
6. Shock Absorption Test Equipment	6. To be provided with equipment that can appropriately perform a shock absorption test specified in JIS T8133 (2015) Motorcycle Helmet 7.4
7. Penetration Resistance Test Equipment	7. To be provided with equipment that can appropriately perform a penetration resistance test specified in JIS T8133(2015) Motorcycle Helmet 7.5
8. Supporting Structure Strength Test Equipment	8. To be provided with equipment that can appropriately perform a supporting structure strength test specified in JIS T8133 (2015) Motorcycle Helmet 7.6
9. Retention (Roll-Off) Test Equipment	9. To be provided with equipment that can appropriately perform a retention (roll-off) test specified in JIS T8133 (2015) Motorcycle Helmet 7.7
Regarding materials test equipment, structure measuring equipment (surface friction test of protrusions, ECE regulation 22, 7.4 only) and retention (roll-off) test equipment, it is not necessary to be equipped with said equipment if said tests are performed regularly by a party that is provided with	

said equipment and approved by CPSA for their appropriate performance of said tests.	
--	--

## (2) Factory Evaluation

After acceptance, CPSA will immediately determine the person in charge of a Factory evaluation (hereinafter, “Auditor”), and the Auditor will contact you with regard to the process and other information about a Factory evaluation. Normally, the Auditor asks you about your company regulations and quality records prior to a Factory evaluation. This is called “Preliminary Confirmation”.

Please submit the documents that are asked by the Auditor (company regulations and quality records may be in the local language if the Factory is in the overseas; however, CPSA may require minimum translation).

Note that CPSA may omit the Prior Confirmation if the Factory has already been registered with other products subject to certification or if the product has already been registered at another Factory of the same applicant.

CPSA will arrange the schedule for a Factory evaluation (on-site evaluation) once the Preliminary Confirmation is finished.

A Factory evaluation will be conducted two days in a row (or three days in a row for certain products) when (a) you can secure personnel for explanation, such as a quality management manager of the Factory, for the whole day, (b) the applied product subject to certification is being manufactured (including trial manufacture), and (c) the conditions for conducting an in-company inspection are met.

CPSA will invoice you the Application Fee for Registration of Factory specified in Table 3 (including travel expense; common for all products) once CPSA determines the schedule for a Factory evaluation. Please make payment by the specified due date (normally by one day prior to departure). In addition, CPSA will contact you with regard to the schedule and what things that you need to prepare for the Factory evaluation. Please confirm the schedule and complete preparations by the day of the Factory evaluation.

Auditor will conduct a Factory evaluation in accordance with the CPSA’s “Guidelines for Evaluation of Factory.”

Major items set forth in the Guidelines for Factory Evaluation.

1. Development and recent history of the applied company and factory
2. Preparation and implementation status of company regulations on the organization and documents
3. Preparation and implementation status of company regulations on complaints
4. Preparation and implementation status of company regulations on designs, materials, processes, equipment and measuring apparatus
5. Preparation status and implementation of company regulations on conformity inspections for SG standards
6. Procedure for change management
7. Status of manufacturing processes
8. Status of conformity inspections for SG standards
9. Comments and requests from the applicant
10. Other items that are deemed necessary

After the factory evaluation is done, the Auditor will explain the “Items Subject to Reconfirmation”, “Items Subject to Instruction”, and “Items Subject to Requests”. If you acknowledge their contents, you will need to sign or affix a seal on a special paper. Note that the product will fail the evaluation if you do not receive a reconfirmation inspection (re-evaluation) for the “Items Subject to Reconfirmation” within one year after an evaluation is done, and if you do not submit an improvement report for the “Items Subject to Instruction” within one year after an evaluation is done.

Auditor will immediately bring back the result of the Factory Evaluation and submit it to the screening in the CPSA’s judge committee. However, if the Auditor requests you to make improvements to some things at the time of the Factory evaluation (hereinafter, “Improvements”), the screening will be held after confirming how you have taken care of the Improvements.

Screening will take seven days.

Please be advised that CPSA has a standard period for processing paperwork, and the standard period necessary for CPSA to process registration of Factory from the acceptance of your application to registration is 45 days.

Table 3: Application Fee for Registration of Factory

Contact:	Fee	Make payment to:
CPSA	(a) 100,000 JPY + TAX	Please make payment

	<p>(b) Travel expense required for a Factory evaluation (an amount based on the CPSA's travel expense regulations)</p> <p>※ You don't need to pay the consumption tax for (a) if you are making payment from overseas.</p> <p>※ Daily pay and accommodation expense for Auditor are included in the travel expense. Also, cost for visa and vaccination necessary for entering an overseas country will be included if Auditor is traveling overseas.</p> <p>※ If Auditor is traveling overseas and the applicant cannot arrange an interpreter, CPSA will arrange one by itself and separately invoice the cost for it.</p>	to the bank account specified in the invoice sent from CPSA.
--	--	--

### (3) Contract for Registration and Marking

CPSA will “register” the applied Factory upon confirming that there is no problem found at the screening.

CPSA will send you the “Registration Certificate” and the “Contract for Marking” once CPSA determines to “register”. You do not have to pay for the issuance of the first copy of new “Registration Certificate”, but you need to pay reissuance fee at the time of reissuance due to relocation, change of representative, loss or break. Please contact CPSA for more details.

The “Contract for Marking” is a contract about certification concluded between a registered Factory and CPSA. For example, it stipulates the treatment of the SG Marking and acceptance of Follow-up inspections. Please contact CPSA for more details. The “Registration Certificate” and the “Contract for Marking” are in Japanese in principle, but it is possible to issue them in English. Please notify Auditor after a Factory evaluation if you wish them in English.

### (4) Application for Product Type Confirmation

Only Factory which has been registered can apply for product type confirmation (however, a Follow-up inspection mentioned later may be necessary for a product type classification which is manufactured through a process different from the one which was

subject to a Factory evaluation).

Application for product type confirmation shall be conducted if you wish the SG Marking for each product type classification specified in Table 4. Please send an application to CPSA by mail by attaching the accompanying documents No.1 through No.6 on the head page of the “Application for Product Type Confirmation”. Please submit two copies. If there are items in the SG standards or the inspection manual of the applying product, you need to submit them by attaching them to the application in principle. (When applying for product type confirmation of Motorcycle Helmet, you are required to attach a certificate or similar document, for SG standards 3. Materials, showing the test result appropriately performed by a third party inspection institute approved by CPSA)

The format of the cover sheet of the “Application for Product Type Confirmation” and an example of the application, including the accompanying documents No.1 through No.6, are presented on CPSA’s website, so please refer to them and prepare the documents in either Japanese or English (CPSA does not accept documents, including the accompanying documents, written in languages other than Japanese or English) <Refer to the format of the Application for Product Type Confirmation.>

Also, your agent may submit the application. If you wish to submit an application through your agent, you need an authorization letter which indicates that you authorize the agent to submit the Application for Product Type Confirmation. Please prepare the letter and submit it with the application. <Refer to the format of an authorization letter.>

Table 4: Product Type Classification

Element	Classification
Use	(1) For riding motorcycles or mopeds of total engine displacement of 0.125 liters or less (2) Others
Shell Shape	(1) Half-sized type (2) Three quarters type (3) Open-face type (4) Full-face type
Shell Materials	(1) Fiber reinforced plastic (2) ABS (3) Polycarbonate (4) Others

Shock Absorbing Liner Materials	(1) Polystyrene foam (2) Others
Chinstrap Materials	(1) Primarily natural fiber (2) Primarily synthetic fiber (3) Others
Size of Inner Circumference of Headband	(1) Less than 570 mm (2) From 570 mm up to but not including 620 mm (3) 620 mm and up

After receiving your application, CPSA will accept it upon confirming the information in your application, if there is no lack of documents, etc., and if it is appropriate. After acceptance, CPSA will immediately send the applicant an instruction letter, regarding the payment of the Application Fee for Product Type Confirmation specified in Table 5. Please make payment for the application fee by following the instructions.

Also, please send a product type sample, with one copy of the head paper of the prepared Application for Product Type Confirmation attached to it, to an Assigned Inspection Institute specified in Table 6 (please select one institute if there are multiple Assigned Inspection Institutes specified in Tables 5 and 6).

Table 5: Application Fee for Product Type Confirmation

Contact	Fee (Tax included)	Make payment to:
CPSA	Application fee: 5,000 JPY /Type + TAX	Please make payment to the bank account specified in the letter sent from CPSA
Assigned Inspection Institute	Type Inspection Fee : 0.125 liters or less 125,800 JPY /Type + TAX Others 160,000 JPY /Type ※Please add 12,000 JPY + TAX when “surface friction test of protrusions, ECE regulation 22, 7.4” is performed instead of “measurement of convex surface of 75 mm or more of radius of curvature” based on	Please make payment according to the instruction of Assigned Inspection Institute



	<p>the stipulation of SG standards 2(3). Please subtract 1,000 JPY + TAX when applying with an attachment of an examination report of “surface friction test of protrusions, ECE regulation 22, 7.4”</p> <p>※SG standards after solvent pretreatment and each condition For the strength test of the holding device based on the provisions of the above, after the solvent pretreatment of the resin fastening part, the test is performed under normal temperature, high temperature, low temperature and immersion conditions, and a certificate etc. is issued for each material of the fastening part In this case, add 51,000 JPY + TAX.</p> <p>※SG standards 7. Of these, 4,000 JPY + TAX is added when the strength test of the holding device is performed with a testing machine based on JIS T8133 7.6.2.</p> <p>※Please subtract 6,000 JPY + TAX when applying with an attachment of an examination report of a retention (roll-off) test based on the stipulation of SG standards 8.</p> <p>※Fees for items (materials) to be confirmed with a certificate or similar document issued by a third party inspection institute are not included. Please add 1,500 JPY + TAX each when performing sweat test and/or hair oil test at the same time as product type</p>	
--	---	--

	<p>examination at an inspection institute.</p> <p>※In addition to above fees, a cost for disposal of a product type sample may be charged. Please contact the inspection institute for more details.</p> <p>※You do not need to pay the consumption tax if you are making payment from overseas.</p>	
--	--	--

Table 6: Assigned Inspection Institute

Name	Send to:	Number of product type samples
Japan Vehicle Inspection Association	<p>Osaka</p> <p>Inspection Center</p> <p>〒590-0983</p> <p>2-66-2 Yamamoto-cho, Sakai-ku, Sakai-shi, Osaka, Japan</p> <p>TEL: +81-72(233)2001</p> <p>FAX: +81-72(233)2002</p> <p>E-mail: osaka@jvia.or.jp</p>	<p>5 pieces</p> <p>*When different sized products are included within the size element classification, 1 piece of the smallest size and 4 pieces of the largest size within the product type classification as much as possible.</p> <p>However, when choosing (b) surface friction test of protrusions, ECE regulation 22, 7.4 as an appearance confirmation based on the stipulation of SG standards 2(3), additional samples may be requested, for example, adding an additional piece of a sample, making a total of 6 pieces, depending on the condition of the test. Also, a packaging box may be requested as well for helmets “for moped”.</p> <p>* Four samples are required to test the strength of the holding device based on SG Standards 7. If the test is</p>

		<p>performed at the same time as the model test, three samples are required because the test at room temperature is duplicated.</p> <p>* The test sample submitted at the time of application for product type confirmation (including renewal) should be the model / model number listed in the in-house inspection record attached to the application for product type confirmation. If possible, use the same type of production lot as the product used for in-house inspection.</p> <p>* When submitting a test sample at the time of application for product type confirmation(including renewal) (one of the four largest sizes in the same type category), at least one test sample must be submitted with the protection range and test range in accordance with JIS T8133 drawn on the entire circumference of the helmet.</p>
--	--	--

#### (5) Product Type Examination

After acceptance, CPSA will immediately request the Assigned Inspection Institute to conduct a product type examination.

A product type examination will be conducted and qualification will be determined in accordance with the SG standards and inspection manual specified for each product. CPSA may contact you for certain product type sample in conducting a product type examination.

If there is any non-conformity during a product type examination, you can receive up to two reexaminations within a period of six months. Items to be examined at a reexamination shall be all items in principle; however, a reexamination may be conducted on limited items for the non-conformance items that are deemed not to

affect product quality. We will ask you to submit papers, which explain the improved parts and improvement method, at the time of a reexamination. Note that you need to directly pay the Assigned Inspection Institute the cost of a reexamination separately from the application fee for product type confirmation.

Assigned Inspection Institutes may separately invoice you a cost for disposal of a product type sample or cost for returning it to an applicant, depending on the size or the number of the sample. The Assigned Inspection Institute will contact you for the details.

(6) Product Type Confirmation Certificate

Once a product type examination is completed, the Assigned Inspection Institute will issue an examination report to CPSA. CPSA will issue the product type confirmation certificate if there is no significant difference between the examination report and the copy of the in-company inspection report attached to the Application for Product Type Confirmation. Please keep the number of the product type confirmation certificate because you will need it in applying for the SG Marking (issuance of Marking) until the next renewal (we do not accept request for reissuance in principle).

This product type confirmation certificate has an expiration date specified in Table 7. CPSA will send you a letter to notify the renewal of the certificate two to six months prior to the expiration date. Please apply for renewal two months before the expiration date at latest. The procedure of application for the renewal of the product type confirmation certificate is same as the one for the application for a new product type confirmation.

CPSA has a standard period for processing paperwork, and the standard period necessary for CPSA to process a product type confirmation from the acceptance of your application and confirmation of your fee payment to the certification of the product type confirmation is 60 days.

Table 7: Expiration Date of Product Type (Frequency of Product Type Renewal)

3 years
---------

If you are adding a new brand name, model, model number, or name to the same product type classification after a Product Type Confirmation Certificate has been issued, please submit the “Notification to Add Name within Product Type Classification” with the accompanying documents to CPSA before using the SG Marking on the product. <Format of the Notification to Add Name within Product Type Classification>

(7) SG Marking (Application for Issuance of Marking)

SG Marking is conducted by a method specified in Table 8.

Table 8: Method of SG Marking

Method	Display Instruction
CPSA Prepared Label Method	<p>This is a method to attach a CPSA prepared label, shown in Figure 1, on a visible position on the outer surface of a shell. The size of peel-off label is 15 mm × 25 mm. Sheet-type label with a minimum unit of issue of 50 sheets. SG logo and PSC logo are displayed together.</p> <div data-bbox="794 862 1093 1041" data-label="Image"> </div> <p>Figure 1: CPSA Prepared Label</p> <p>To request a “CPSA prepared label”, you must fill out the “Application Form for Issuance of Marking” and send it to CPSA by fax or other means. Please also make payment for the application fee specified in Table 9.</p> <p>Once the information in your application form and your fee payment are confirmed, the SG label will be sent to the registered factory or a designated place. &lt;Refer to the format of Application Form for Issuance of Marking &gt;</p>

Also, your agent may submit the application. If you wish to submit an application through your agent, you need an authorization letter which indicates that you authorize the agent to submit the application for the issuance of Marking. Please prepare the letter and submit it with the application. <Refer to the format of an authorization letter.>

Table 9: Application Fee for Issuance of Marking

Contact	Fee (Tax included)	Make payment to:
CPSA	12 JPY /Piece + TAX	MUFJ Bank, Ltd.

	※ Shipping fee is charged when sending the SG label overseas. ※ You do not need to pay the consumption tax if you are making payment from overseas. ※ Please note that transfer fees may be charged at overseas and Japanese banks.	Tokyo-Komubu Branch Ordinary Account 300447 Consumer Product Safety Association (Swift Address) BOTKJPJT
--	---	--

Remember that CPSA has a standard period for processing paperwork, and the standard periods necessary for CPSA to process an issuance of Marking by “CPSA prepared label method” from the acceptance of your application and confirmation of your fee payment to the arrival of the SG label to the registered Factory or a designated place are 7 days in Japan and 10 days for overseas countries.

#### (8) Follow-up Inspection

##### 1) Periodic Follow-up Inspection

After a registration, a Factory will utilize SG Marking, CPSA conduct a periodic Follow-up inspection on the registered Factory.

In a periodic Follow-up inspection, CPSA will check if the Factory has been meeting the initial requirements at the time of registration for manufacturing equipment and inspection equipment and if the method of quality management has been properly maintained. You will be permitted to continue the SG Marking if the result of the inspection is appropriate; however, if not, you will be asked to make improvements.

Note that the cost for a periodic Follow-up inspection will not be charged within Japan, but the amount, after deducting 100,000 JPY from the necessary travel expense, will be charged if it is conducted in an overseas country.

##### 2) Special Follow-up Inspection

CPSA will conduct a special Follow-up inspection when: there has been an inconformity in a product type examination; there has been found inconformity in a sampling purchase inspection; or a compensation of the SG Mark System has been taken and it is deemed to be attributable to the quality management method of a registered Factory. In addition, CPSA will conduct a special Follow-up inspection when there has been an inconformity in a periodic Follow-up inspection and CPSA needs to confirm improvements made.

You will be permitted to continue the SG Marking if the result of the inspection is

appropriate; however, if not, you will be asked to make improvements.

Note that necessary travel expense will be charged for a special Follow-up inspection.

### 3) Other Follow-up Inspections

It is also possible to conduct an inspection upon a registered Factory's request to check if the Factory has been meeting the initial requirements at the time of registration for manufacturing equipment and inspection equipment and if the method of quality management has been properly maintained. Note that necessary travel expense will be charged for these inspections.

### 4) Registration Maintenance Survey

Every ten years, CPSA conducts surveys of registered Factories about their plan for the SG Marking in the future.

You need to meet the following items if you do not plan to utilize the SG Marking for now, but wish to continue (maintain) the registration. Remember that the Factory will be subject to the aforementioned Follow-up inspection if you plan to utilize the SG Marking.

#### (a) Designation of Quality Control Manager

Please notify us of the manager for product quality, etc.

Please designate a person to be in charge of product quality control at the registered Factory (hereinafter "Quality Control Manager"), and provide CPSA the person's name, department, title, and contact information. Also, please notify CPSA promptly when the Quality Control Manager has been changed. In principle, CPSA will contact the Quality Control Manager when it is making contact with a registered Factory with respect to product quality, etc.

#### (b) Submission of product inspection regulations, etc. that are compatible with the current SG standards

Regardless of the presence of manufacturing product or the SG Marking, please notify CPSA of your product inspection method for confirming that the products are in conformity with the latest SG standards (current SG standards).

Please notify CPSA of your product inspection regulations for confirming that the products manufactured at the registered Factory are in conformity with the current SG standards (and inspection manual). Please prepare new regulations if you are not currently manufacturing the products (or you do not plan to utilize the SG Marking) or if you have not prepared product inspection regulations for confirming that the products are in conformity with the current SG standards.



(c) Registration maintenance fee

For the maintenance and management of the registered information, please pay the fee <common for all products> specified in Table 10.

Table 10: Maintenance and Management Fee for Registered Information

Contact	Fee	Make payment to:
CPSA	100,000 JPY/Factory + TAX ※ You don't need to pay the consumption tax if you are making payment from overseas.	Please make payment to the bank account specified in the letter with instructions.

(9) Relocation of Factory and Assignment/Acceptance of Business

1) Change of Registered Information

A registered Factory must fill out the “Notification of Change of Registered Information of Factory” and promptly notify CPSA when it is changing the following registered information. No fee will be charged for the transaction of this notification. The Factory may be subject to a removal of the registration if you intentionally do not make the notification or delay the notification. <Refer to the format of the Notification of Change of Registered Information of Factory>

(a) Name, address, representative's title, and representative's name of the registered business

(b) Name and address of the registered Factory

2) Inheritance and Assignment/Acceptance of Business

A registered Factory must fill out the “Notification of Inheritance of Registered Manufacturing Business of Factory” and the “Certificate of Assignment/Acceptance of Registered Manufacturing Business of Factory” and promptly notify CPSA when it inherits or assigns/accepts a manufacturing business, etc. of products. No fee will be charged for the transaction of this notification. The Factory may be subject to a removal of the registration if you intentionally do not make the notification or delay the notification. <Refer to the formats of the Notification of Inheritance of Registered Manufacturing Business of Factory and the Certificate of Assignment/Acceptance of Registered Manufacturing Business of Factory>

3) Discontinuation of Business

A registered Factory must fill out the “Notification of Discontinuation of Registered

Manufacturing Business of Factory”, attach the Registration Certificate with it and promptly notify CPSA when it is discontinuing a manufacturing business, etc. of products subject to the SG mark certification. No fee will be charged for the transaction of this notification. <Refer to the format of the Notification of Discontinuation of Registered Manufacturing Business of Factory>

#### 4) Correction of Registration Certificate

You can request a correction of the Registration Certificate when there has been a change in the information of the Registration Certificate due to 1) or 2) above. In such case, apply by filling out the “Application for Correction of Registration Certificate of Factory” as well as the notifications of either 1) or 2) above and attaching the old Registration Certificate before such change. The fee for this process is as specified in Table 11 <common for all products>. <Refer to the format of the Application for Correction of Registration Certificate of Factory>

Table 11: Correction/Reissuance Fee for the Registration Certificate

Contact	Fee	Make payment to:
CPSA	5,000 JPY/Factory + TAX ※ You don't need to pay the consumption tax if you are making payment from overseas.	Please make payment to the bank account specified in the letter with instructions.

#### 5) Reissuance of Registration Certificate

You can request a reissuance of the Registration Certificate when you have lost or broken the Registration Certificate. In such case, apply by filling out the “Application for Reissuance of Registration Certificate of Factory”. The fee for this process is as specified in Table 11 <common for all products>, too. Please attach the old Registration Certificate if possible when you apply for reissuance. <Refer to the format of the Application for Reissuance of Registration Certificate of Factory>

### 7.3 Lot Certification

#### (1) Application for Lot Certification

Anyone (for example those who manufacture, import, or sell the products) can apply for lot Certification.

Please apply for Lot Certification at the window of an Assigned Inspection Institute

specified in Table 12 by attaching the accompanying documents No.1 through No.6 on the cover sheet of the “Application for Lot Certification”. Please submit four copies. However, you may not need the accompanying documents from the next time if you are applying for a lot with the same product type manufactured at the same Factory. <Refer to the format of the Application for Lot Certification.>

An example of the application, including the cover sheet of the “Application for Lot Certification” and the accompanying documents No.1 through No.6, are presented on CPSA’s website, so please refer to them and prepare the documents in either Japanese or English (CPSA does not accept documents, including the accompanying documents, written in languages other than Japanese or English).

Also, your agent may submit the application. If you wish to submit an application through your agent, you need an authorization letter which indicates that you authorize the agent to submit the Application for Lot Certification. Please prepare the letter and submit it with the application. <Refer to the format of an authorization letter.>

After receiving your application, the Assigned Inspection Institute will accept it upon confirming the information in your application, if there is no lack of documents, etc., and if it is appropriate.

Table 12: Assigned Inspection Institute Contact

Contact	Japan Vehicle Inspection Association	
	Tokyo Inspection Center	〒114-0003 7-26-28 Toshima, Kita-ku, Tokyo, Japan TEL: +81-3(3912)2361 FAX: +81-3(3912)2208 E-mail: tokyo@jvia.or.jp
	Osaka Inspection Center	〒590-0983 2-66-2 Yamamoto-cho, Sakai-ku, Sakai-shi, Osaka, Japan TEL: +81-72(233)2001 FAX: +81-72(233)2002 E-mail: osaka@jvia.or.jp

After acceptance, the Assigned Inspection Institute will immediately send the applicant an instruction letter, regarding the payment of the application fee for Lot Certification

specified in Table 13. Please make payment for the application fee by following the instructions. (The amount, etc. may vary by Assigned Inspection Institute specified in Tables 12 and 13).

Table 13: Application Fee for Lot Certification

Contact	Fee (Tax included)	Make payment to:
Assigned Inspection Institute	<p>1. Special Inspection Fee:</p> <p>0.125 liters or less: 125,800 JPY/ Type + TAX</p> <p>Others: 160,000 JPY/ Type + TAX</p> <p>However, fees for items (durability and materials) to be confirmed with a certificate or similar document issued by a third party inspection institute are not included.</p> <p>Regarding sweat test, hair oil test and formaldehyde test based on the stipulation of SG standards 3(3), (4), please attach an examination report when applying.</p> <p>※Please add 12,000 JPY + TAX when “surface friction test of protrusions, ECE regulation 22, 7.4” is performed instead of “measurement of convex surface of 75 mm or more of radius of curvature” based on the stipulation of SG standards 2(3). Please subtract 1,000 JPY + TAX when applying with an attachment of an examination report of “surface friction test of protrusions, ECE regulation 22, 7.4”</p> <p>※SG standards after solvent pretreatment and each condition For the strength test of the holding device based on the provisions of the above, after the solvent pretreatment of the resin fastening part, the test is performed under normal temperature, high temperature, low temperature and immersion conditions, and a certificate etc. is issued for each material of the fastening part In this case, add 51,000 JPY + TAX.</p>	Please follow the instruction of Assigned Inspection Institute

	<p>※SG standards 7. Of these, 4,000 JPY + TAX is added when the strength test of the holding device is performed with a testing machine based on JIS T8133 7.6.2.</p> <p>※Please subtract 6,000 JPY + TAX when applying with an attachment of an examination report of a retention (roll-off) test based on the stipulation of SG standards 8.</p> <p>※Fees for items (materials) to be confirmed with a certificate or similar document issued by a third party inspection institute are not included. Please add 1,500 JPY + TAX each when performing sweat test and/or hair oil test at the same time as product type examination at an inspection institute.</p> <p>※In addition to above fees, a cost for disposal of a product type sample may be charged. Please contact the inspection institute for more details.</p> <p>※You do not need to pay the consumption tax if you are making payment from overseas.</p> <p>2. Regular Inspection Fee: (a)+(b)+(c)</p> <p>(a) 12.0 JPY/Piece + TAX</p> <p>(b) specified in table below (Amount for a lot size)</p> <table><tr><th>Number of pieces that form a lot</th><th>Regular Inspection Fee</th></tr><tr><td>400 or less</td><td>12,000 JPY + TAX</td></tr><tr><td>401 ~ 1000</td><td>16,000 JPY + TAX</td></tr><tr><td>1001 ~ 4000</td><td>24,000 JPY + TAX</td></tr><tr><td>4001 ~ 10000</td><td>48,000 JPY + TAX</td></tr></table> <p>(c) Travel expense required for regular inspection (amount based on the travel expense regulations of the assigned inspection institute)</p>	Number of pieces that form a lot	Regular Inspection Fee	400 or less	12,000 JPY + TAX	401 ~ 1000	16,000 JPY + TAX	1001 ~ 4000	24,000 JPY + TAX	4001 ~ 10000	48,000 JPY + TAX	
Number of pieces that form a lot	Regular Inspection Fee											
400 or less	12,000 JPY + TAX											
401 ~ 1000	16,000 JPY + TAX											
1001 ~ 4000	24,000 JPY + TAX											
4001 ~ 10000	48,000 JPY + TAX											

## (2) Sampling Inspection

A Sampling Inspection is an inspection of random selected products from currently existing products (actual products).

A Sampling Inspection consists of the following two inspections conducted by an Assigned Inspection Institute. The order of these two inspections may vary, depending on each Assigned Inspection Institute, product subject to certification, and certificate acquisition history of an applicant, etc.

### 1) Special Inspection

A Special Inspection will be conducted in the examination room of an Assigned Inspection Institute and qualification will be determined in accordance with the SG standards and inspection manual specified for each product subject to certification.

The number of sample pieces required for special inspection is 5 (When different sized products are included within the size element classification, please provide 1 piece of the smallest size and 4 pieces of the largest size within the product type classification as much as possible)

However, when choosing (b) surface friction test of protrusions, ECE regulation 22, 7.4 as an appearance confirmation based on the stipulation of SG standards 2(3), additional samples may be requested, for example, adding an additional piece of a sample, making a total of 6 pieces, depending on the condition of the test. Also, a packaging box may be requested as well for helmets “for moped”.

Once a product passes a special inspection, there is a special treatment for the same product type manufactured at the same Factory to omit inspections for a period of six months at longest. (inspections will not be omitted if an Assigned Inspection Institute has determined that product quality is significantly different even if it is the same product type manufactured at the same Factory)

If there is any non-conformity during a special inspection, you can receive up to two reexaminations within a period of three months. Items to be examined at a reexamination shall be all items in principle; however, a reexamination may be conducted on limited items for the non-conformance items that are deemed not to affect product quality. We will ask you to submit papers, which explain the improved parts and improvement method, if the inspected items conform to a reexamination. Note that you need to directly pay the Assigned Inspection Institute the cost of a reexamination separately from the Lot Certification fee.

An Assigned Inspection Institute may separately invoice you a cost for disposal of a product type sample or cost for returning it to an applicant, depending on the size or the number of the sample. Please contact an Assigned Inspection Institute for details.

2) Regular Inspection

A Regular Inspection is conducted with regard to the items subject to inspection under the SG standards and inspection manual specified for each product at an applicant's requested place. This inspection includes the product qualities, such as appearance, size, presence of necessary attention, and presence of user's manual, etc. that will determine the quality of products during manufacturing process.

Specific items subject to this inspection vary by each product subject to certification.

If there is any non-conformity during a regular inspection, you can receive one reexamination within a period of three months. Items to be examined at a reexamination shall be all items in principle; however, a reexamination may be conducted on limited items for the non-conformance items that are deemed not to affect product quality. We will ask you to submit papers, which explain the improved parts and improvement method, if the inspected items conform to a reexamination. Note that you need to directly pay the Assigned Inspection Institute the cost of a reexamination separately from the Lot Certification fee.

(3) SG Marking

SG Marking is conducted by the method specified in Table 14.

Table 14: Method of SG Marking

Method	Display Instruction
CPSA Prepared Label Method	<p>This is a method to attach a CPSA prepared label, shown in Figure 1, on the visible outer surface of a shell. The size of peel-off label is 15 mm × 25 mm. SG logo and PSC logo are displayed together.</p> <div data-bbox="799 1753 1098 1933"> </div> <p>Figure 1: CPSA Prepared Label</p>

	The “CPSA Prepared Label Method” will be issued by an assigned inspection institute when passing the sampling inspection. Applicants are asked to attach the SG label on the product included in the lot to apply for a lot certification.
--	--

#### 7.4 The term of validity of a display (The term of validity of compensation)

There is the term of validity for every item in the compensatory measure of SG Mark System. This is called “term of validity of a display”, which is specified in Table 15.

Table 15: Term of Validity of a Display

3 years from the purchase date
--------------------------------

#### 7.5 Utilization of Overseas Assigned Inspection Institutes

CPSA has entered into commission contracts with the Overseas Assigned Inspection Institutes. You may utilize the Assigned Inspection Institute for the following operations conducted overseas. However, utilization of the Overseas Assigned Inspection Institutes may vary by product, country, area, and contents of the operation; therefore, please contact CPSA first when you are considering the data utilization by the Overseas Assigned Inspection Institutes.

- (a) “Factory evaluation” for registration of Factory
- (b) “Product type examination” for product type confirmation
- (c) “Sampling Inspection” for Lot Certification

The fees for these processes are as specified in Table 16 <common for all products>.

Table 16: Fees in case of Data Utilization by Overseas Assigned Inspection Institutes

Registration of Factory	• 15,000 JPY/Factory + TAX	• Make payment to CPSA
	• Amount specified by an Overseas Assigned Inspection Institute	• Make payment to the Overseas Assigned Inspection Institute
Product Type Confirmation	• 15,000 JPY/product type + TAX	• Make payment to CPSA
	• Amount specified by an Overseas Assigned Inspection Institute	• Make payment to the Overseas Assigned Inspection Institute



Lot Certification	Please contact CPSA.
-------------------	----------------------

### 7.6 Follow-ups

CPSA purchases SG-marked products from the market as necessary and checks if they conform to the SG standards. This is called “sampling purchase inspection”.

If there is any inconformity found at a sampling purchase inspection, CPSA will request the company which has the SG Marking on the product to make improvements.

### 7.7 Delegation of Application and Notification Processes

#### (1) Procedures, etc. by an agent

From and after applications and notifications, an applicant may appoint an agent for procedures (e.g. a Japanese importer may perform procedures instead of an overseas manufacturing factory).

An authorization letter will be required in advance if you wish to perform procedures through an agent. An authorization letter may take any format, but it must contain a statement (in Japanese or English) describing that the applicant or any other persons are delegating the performance to an agent, as well as a seal or a signature. You may opt to use the authorization letter form downloadable from the application page of the website.

Note that an authorization letter will remain effective once it is submitted unless you make any change to it.

#### (2) Application, etc. by an in-company agent

Originally, application and notification processes are performed by a representative. Therefore, these application forms and other documents require a seal or a signature of a representative. However, the performance of application and other procedures listed below by an employee other than the representative (hereinafter “In-company Agent”) may be allowed also with the In-company Agent’s seal or signature if there is an authorization letter (e.g. a product quality manager may performs a procedure instead of a representative director).

An authorization letter will be required in advance if you wish to perform applications and other procedures through an In-company Agent. An authorization letter may take any format, but it must contain a statement (in Japanese or English) describing that the representative is delegating the performance to an In-company Agent as well as a seal or a signature. You may opt to use the authorization letter form downloadable from the application page of the website.

Note that an authorization letter will remain effective once it is submitted unless you

make any change to it.

- Application for Correction of Registration Certificate of Factory, etc.
- Application for Reissuance of Registration Certificate of Factory, etc.
- Application for Product Type Confirmation and Application for Product Type Confirmation Renewal
- Notification to Add Name within Product Type Classification
- Application for Issuance of Indication
- Application for Lot Attestation

## 7.8 Others

Please contact CPSA if there are any questions with regard to the matters not described in this Procedure Guide. Also, please take a look at the “Frequently Asked Questions (FAQ)” section on the CPSA’s website.

### ○ Consumer Product Safety Association

〒110-0012 Misawahomes-Minowa, 20-2 Ryusen 2-chome, Taito-ku, Tokyo

Implementation Group Tel: +81-3-5808-3302 E-Mail: [operation@sg-mark.org](mailto:operation@sg-mark.org)