

## 改定履歴

2012/08/28	新規作成
2012/10/23	表示の有効期限追加
2013/01/31	検査機関住所変更
2013/09/26	手数料額表示方法変更
2014/01/16	工場審査改善報告期限・代理委任追加
2016/04/01	記述追加・修正
2018/04/02	銀行名変更に伴う変更

# SGマーク制度

## 認証の手続き書

＜家庭用の圧力なべ及び圧力がま＞



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＜家庭用の圧力なべ及び圧力がま＞に関し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、認証の維持などを記載した説明書です。

SGマーク制度の認証取得・維持には、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。事項もありますので、この手続き書とともに申請書の了承事項を併せてお読みください。（一部品目では、品目毎に手続き書を作成しているものもあります。）

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

<http://www.sg-mark.org/>

－ 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 登録及び認証に関する契約
    - － 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 表示数量管理
    - － 9 型式更新
    - － 10 モデル追加
    - － 11 事後調査
    - － 12 登録維持調査
    - － 13 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 試買検査
  7. 7 各申請及び届出行為の委任について
  7. 8 認証の取り消し
  7. 9 その他

## 1. はじめに

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、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、製品ごとに安全な製品として必要なことを決めた安全性についてのSG基準の作成、②SG基準に適合したものとして認証された製品への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、公益を目的として公平性、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あります。

当協会が行う認証は、場所は、次の場合を除く国と地域です。

- ・ 認証のための審査又は検査に訪れる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場合
- ・ その他、当協会が対応できないと判断した場合

なお、当協会が認証業務を行うにあたり、試験、検査業務等の一部は業務委託契約に基づき外部の機関（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は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、認証取得者に限って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。

これら許可等については、次の窓口にて承ります。

総務部「SGマーク使用許可窓口」TEL 03-5808-3301（9:30～12:00、13:00～17:30）

E-mail: mail@sg-mark.org



## 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）の製品への貼付又は認証取得者が自らSGマークを印刷した書面等の製品への貼付、SGマークの刻印、浮きだし、印刷（自社表示）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ます。またそのための力量の維持・向上に努めています。認証要員は、当協会の服務規程に基づき中立、公正な対応を行い、申請者及び第三者等の疑惑や不信を招くような行為をいたしません。このことをもって信頼性の確保に努めています。なお、当協会は検査機関との契約にあたり試験・検査方法、手順等の適切さも調査しております。

### 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、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

※ 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ください。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ください。
- ③ ロット認証により自社表示にてSGマークの表示を希望される方は、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ください。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。）

#### ー 1 「登録・型式確認方式」

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、かつ、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）毎に行う型式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、適正な品質管理の状況が維持されていることが必要です。また、SG基準が改正になった場合の対応も必要です。

なお、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。

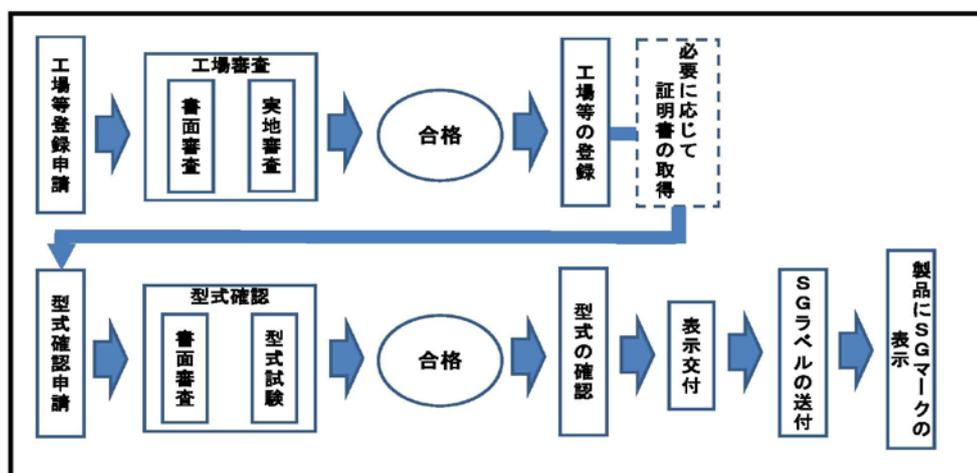


図1. 登録・型式確認方式

#### ー 2 「ロット認証方式」

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式です。

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・型式確認方式」による表示に比べ比較的短時間でSGマークの表示が可能です。

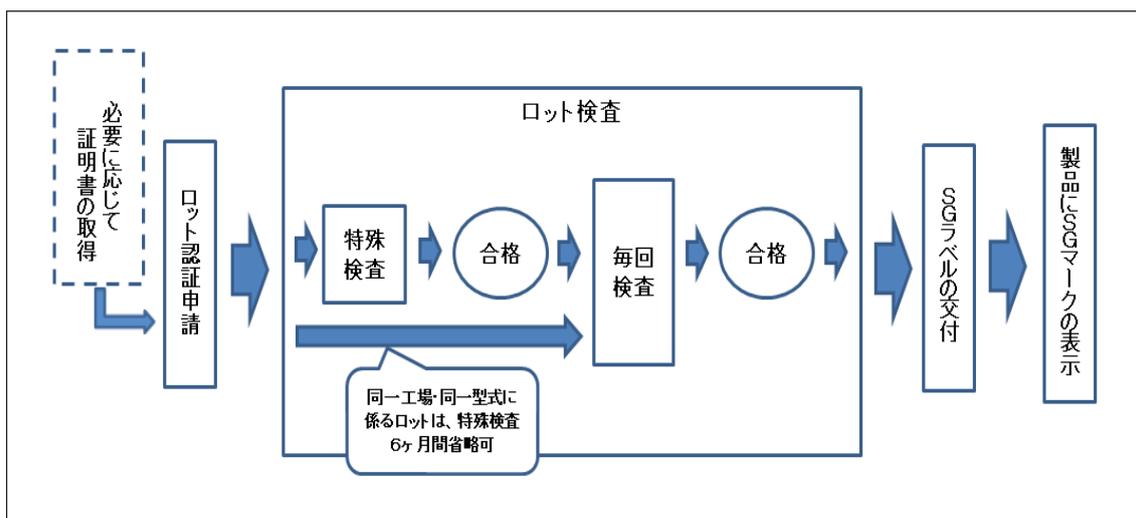


図2. ロット認証方式

- ① 特殊検査：SG 基準の全項目を検査する。（一部例外の品目がございます。）
- ② 毎回検査：SG 基準のうち、外観・表示等主に計測器を使用しない項目に絞って検査する。

1回のロットの大きさに合わせて、①②それぞれ必要数を抜きとり、ロット毎に実施する。  
 ※詳細は第7. 3項参照のこと。

## 7. 2 工場等登録・型式確認について

### 7.2.1 工場等登録申請

工場等登録申請は、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は当協会ウェブサイトにありますので、それら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、添付資料の過不足などを確認の上、適切な場合には受付をいたします。

表 1：製造設備基準

製造設備	技術上の基準
1. ねじ切り設備（ただし、本体及びふたにねじ切り加工を要する圧力なべ又は圧力がまを製造する場合であって、自らねじ切り加工を行う場合に限る。）	1. 適切にねじが切れること。
2. 穴あけ加工設備（ただし、製造工程上成形加工と同時に穴あけ加工を行う場合にあっては、この限りではない。）	2. 適切に穴があけられること。
3. 成形加工設備（ただし、プレス加工、鋳物加工、合成樹脂加工により成形する場合においては、それぞれの設備とする。）	3. 適切に成形加工ができること
4. 外丸削り及び内丸削り設備（ただし、鋳物加工により成形が行われる圧力なべ又は圧力がまを製造する場合に限る）	4. 適切に削れること。
5. 洗浄設備	5. 適切に洗浄ができること。
6. 組立設備  (ただし、成形加工の製造技術の状況により製造することが、適切であると認める者から本体及びふたの供給を受ける者であって、製品安全協会が認める者は、成形加工設備の一部又は全部を備えることを要しない。)	6. 適切に組み立てができる作業工具等の設備を備えていること。

表 2 : 検査設備基準

検査設備	技術上の基準
<p>1. 外観、構造、寸法及び容量確認試験設備</p> <p>2. 圧力調整装置及び安全装置作動試験設備</p> <p>3. 耐圧試験設備</p> <p>4. 取っ手の温度測定設備</p> <p>5. 開蓋力測定設備</p> <p>ただし、開蓋力測定試験については、当該試験設備を有し、当該試験を適切に行うと財団法人製品安全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>	<p>1. 接合部の水漏れがないことを確認するための灯油及び満水容量を確認するためのメスシリンダー等の容量測定器具を備えていること。なお、本体とふたとのはめ合わせ方式が不完全なときの内圧の状況については「5. 開蓋力測定設備」を、蒸気の漏れ及び噴出については「2. 圧力調整装置及び安全装置作動試験設備」を用いて確認するものとする。</p> <p>2. 圧力計 (1MPa まで測定できるもの)、加熱器及び熱電温度計又は抵抗温度計を備えていること。</p> <p>3. 水圧ポンプ (1.5MPa までの圧力を加えることができるもの) 若しくはこれと同等の加圧能力を有する加圧装置及び圧力計 (1.5MPa までの圧力を測定することができるもの) を備えていること。</p> <p>4. 試験用こんろ (加熱装置を備えている場合を除く) 及び温度計を備えていること。</p> <p>5. a. 本体とふたとのはめ合わせ方式がスライド方式のものにあつては、5.0KPa の圧力を測定できる圧力計及び取っ手の先端部に 110N の力を加えることができる引っ張り試験装置を備えていること。</p> <p>b. 本体とふたとのはめ合わせ方式がスライド方式以外のものにあつては、5.0KPa の圧力を測定できる圧力計及び110Nの力を加えてふたを開けるような操作ができる試験装置を備えていること。</p>

## － 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いたします。通常は、工場審査に先立ち事前に社内規程類や品質記録等を確認します。これを「書面審査」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等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あります。）

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があります。

書面審査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、すべての条件を満たす連続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。スケジュールの確認を行い、工場審査当日までに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

工場審査終了時、審査担当者から下記に示す「再確認事項」、「指示事項」及び「要請事項」についてご説明いたします。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きます。

- ・再確認事項：登録不適合となる重大な指摘事項であり、審査終了後1年以内に再確認調査（再審査）の受審が必要。受審なければ審査不合格。
- ・指示事項：登録不適合となる重大な指摘事項であり、審査終了後1年以内に書面にて改善報告が必要。提出なければ審査不合格。
- ・要請事項：登録不適合とはならない軽微な指摘事項であり、審査終了後1年以内に社内で結論を出してください。当協会への報告義務はありません。

工場審査の結果は、審査担当者が持ち帰り、報告書を作成し、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。）を審査担当者より指摘された場合には、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に当協会内で事務処理に要する標準的な期間は45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/品目＋消費税 ※同時に複数品目を受審することが可能 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ザや予防接種が必要な場合には、その費用も含みます。 ※ 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、当協会が依頼した上で、かかる費用を別途請求いたします。	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。

### － 3 登録及び認証に関する契約

判定会の結果、問題が見受けられないときは申請工場等を SG 認証工場等として「登録」いたします。

「登録」が決まりますと、当協会から「登録証」及び「認証に関する契約書」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。

「認証に関する契約書」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・維持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「認証に関する契約書」は、原則日本語ですが英語版も発行可能です。英語版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であってのみ申請可能です。（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ください。「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。提出部数は添付資料を含めて 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ください。

「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

型式の区分 Model Category		根拠資料
要素 Element	区分 Category	
種類 Type	(1) なべ Pans (2) 炊飯器 Rice cooker	
本体の材質 Body materials	(1) アルミニウム合金鋳物製のもの Aluminum alloy casting (2) アルミニウム合金板製のもの Aluminum alloy plate (3) ステンレス鋼板製のもの Stainless steel plate (4) その他のもの Others	
ふたの材質 Lid materials	(1) アルミニウム合金鋳物製のもの Aluminum alloy casting (2) アルミニウム合金板製のもの Aluminum alloy plate (3) ステンレス鋼板製のもの Stainless steel plate (4) その他のもの Others	
取っ手の材質 Handle materials	(1) 合成樹脂製のもの Plastic (2) その他のもの Others	
容量 Volume	(1) 4ℓ未満のもの Less than 4 liters (2) 4ℓ以上7ℓ未満のもの 4 liters to less than 7 liters (3) 7ℓ以上のもの 7 liters or more	
最高使用圧力 Maximum working Pressure	(1) 0.09MPa未満のもの Less than gauge pressure of 0.09MPa (2) 0.09MPa以上0.11MPa未満のもの Gauge pressure of 0.09 MPa to less than 0.11 MPa (3) 0.11MPa以上のもの Gauge pressure of 0.11 MPa or more	
はめ込み方式 Lid attachment method	(1) スライド方式のもの Slide-fit type (2) 重ねぶた方式のもの Overlapping lid type (3) 落としぶた方式のもの Fit-type (4) その他のもの Others	

取っ手の形式 Type of handle	(1) 片手式のもの Single handle type (2) 両手式のもの Double handle type (3) その他のもの Others	
取っ手の取付け方式 Handle attachment Method	(1) リベットにより取っ手が接合されているもの Joined by rivets (2) ボルトにより取っ手が接合されているもの Joined by bolts (3) 溶接により取っ手が接合されているもの Joined by welding (4) 取っ手が本体と一体になったもの Integral with body (5) 取っ手が着脱可能なもの Detachable (6) その他のもの Others	
圧力調整装置の機構 Mechanism of pressure Regulator	(1) おもり式のもの Weight type (2) スプリング式のもの Spring-operated type (3) その他のもの Others	
安全装置の機構 Mechanism of relief Valve	(1) スプリング式のもの Spring-operated type (2) ゴムプッシュ式のもの Rubber bushing type (3) チップ式のもの Tip type (4) 温度ヒューズ式のもの Thermo-fuse type (5) その他のもの others	

当社の呼び名 Names of Products Used the Company

当協会では、申請書が届きますと記入内容の確認、添付資料の過不足などを確認の上、適切な場合には受付をいたします。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。

表5：型式確認申請手数料

申請窓口	手数料	振込先
当協会	83,000 円/型式+消費税 ※ 外国からの入金に際しては、消費税は不要です。	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。

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 日本文 化用品安全試験所	大阪事業所 生活用品部 〒578-0921 大阪府東大阪市水走 3 -6 -14 TEL：072-968-2226 FAX：072-968-2221	2 個
一般社団法人 軽金属製 品協会	軽金属製品協会試験研究センター 〒302-0034 茨城県取手市戸頭 9-18-3 TEL. 0297(78)2511 FAX. 0297(78)2278	
一般財団法人 日用金属 製品検査センター	本部 〒959-1277 新潟県燕市物流センター1・9 TEL. 0256(62)3131 FAX. 0256(62)3879 大阪事業所 〒537-0014 大阪市東成区大今里西 4-22-4 TEL/FAX. 06(6972)1653	
一般財団法人 電気安全 環境研究所	横浜事業所 〒230-0004 横浜市鶴見区元宮 1-12-30 TEL. 045(582)2199 FAX. 045(582)2255	

#### － 5 型式試験

当協会では、申請内容を確認し、申請手数料の着金を確認後、委託検査機関に型式試験依頼をいたします。

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、合否を判定します。

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。)

型式試験で不適合があった場合には、不適合の通知日から 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。

また、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ください。

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あります。詳細は、委託検査機関から連絡いたします。

#### － 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。次回更新までの間 S G マークの表示（表示交付）申請時に必要となりますので、大切に保管してください。

#### － 7 S G マークの表示（表示交付申請）

S G マークの表示は表 7 に示す方法により行います。複数の方法が記載されている場合には、いずれか 1 つを選択してください。

表 7：S G マークの表示

<p>S G マークの表示方法 協会支給ラベル方式</p>	<p>図 1 もしくは図 2 に示す協会支給ラベルを製品本体の上蓋の見やすい位置に貼付します。図 1 の台紙の寸法は 22mm×22mm です。図 1 のラベルは、シートタイプ、交付単位は 50 枚です。</p> <div data-bbox="826 1137 1034 1346" data-label="Image"> </div> <p>図 1 協会支給ラベル(S G 単独)の場合</p> <p>図 2 の台紙の寸法は 15mm×22mm です。図 2 のラベルは、シートタイプ、交付単位は 50 枚です。</p> <div data-bbox="788 1532 1086 1711" data-label="Image"> </div> <p>図 2 協会支給ラベル(P S C+S G 合併)の場合</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 8：表示交付手数料

申請窓口	手数料	振込先
当協会	S G 単独ラベル 6.0 円/個+消費税 PSC+S G 合併ラベル 6.0 円/個+消費税  ※ S G ラベルの送付先が外国の場合には、別途送料が必要です。 ※ 外国からの入金に際しては、消費税は不要です。	三菱UFJ銀行 東京公務部支店 普通口座300447 口座名：一般財団法人 製品安全協会 MUFJ Bank, Ltd. Tokyo-Komubu Branch Ordinary Account 300447 Consumer Product Safety Association (Swift Address) BOTKJPJT

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に要する標準的な期間は国内7日間、外国10日間としています。

#### － 8 表示数量管理

1 か月毎にSGマークの表示の使用について数量等の管理を行ってください。

- ・SG ラベル貼付により表示を行う場合：表示交付申請書に手数料を添えて表示交付申請を行います。

#### － 9 型式更新

型式確認証は、表9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いたしますので、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9：型式の有効期限（型式更新の頻度）

5年
----

#### － 1 0 モデル追加

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。＜型式区内名称の追加届出書の様式＞

#### － 1 1 事後調査

定期事後調査は、次の各号のいずれかに起因し、調査が必要と認める場合に行います。

- 一 工場等審査又は前回の事後調査以降一定期間経過したとき
- 二 工場等審査又は前回の事後調査以降一定数量の表示をしたとき
- 三 その他、協会が前項各号に示す起因事項以外に調査が必要と認める場合

調査内容は、原則として品質管理に係る社内規程の履行状況です。

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、改善してください。

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等から10万円を控除した額を請求いたします。

#### (2) 臨時事後調査

臨時事後調査は、次の各号のいずれかに起因し、調査が必要と認める場合に行います。

- 一 SG基準又は検査マニュアルの改正したとき
- 二 協会規程の改正したとき
- 三 改善指導に対する改善報告内容の検証をしようとするとき
- 四 工場等審査に係る要請事項又は前回までの事後調査に係る指摘事項に対する検証をしようとするとき
- 五 登録工場の所在地が移転したとき
- 六 登録事業者の経営者が変更になったとき
- 七 登録工場の資材、工程、設備及び計測器が著しく変更になったとき
- 八 その他、協会が臨時的に登録事業者の生産状況、品質管理状況などの調査が必要と認める場合

調査内容は、基本的には上記起因に対応した状況です。

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、改善してください。

なお、臨時事後調査に要する費用は、状況に応じて旅費等を請求します。

## － 1 2 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。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・確認

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ください。

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ください。

当協会から登録工場等に製品品質等について連絡する際は、原則として当該品質管理責任者に連絡いたします。併せて登録内容（申請者名、代表者名、所在地等）の確認を行います。

### 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ください。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いたします。

### 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に示す手数料額を工場毎に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・品目＋消費税 ※ 外国からの入金に際しては、消費税は不要です。	案内に記載された口座へお振り込みください。

## － 1 3 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

登録工場等は、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てください。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、その事業を譲渡及び譲受するときは、「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てください。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。このときの手数料は表 1 1 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 1 1：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・品目＋消費税 ※ 外国からの入金に際しては、消費税は不要です。	案内に記載された口座へお振り込みください。

#### (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。このときの手数料も表 1 1 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、販売する方が申請可能です。

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。提出部数は添付資料を含めて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、適切な場合には受付をいたします。

表12：委託検査機関窓口

申請窓口	一般財団法人	日本文化用品安全試験所
	東京事業所	〒130-8611 東京都墨田区東駒形 4-22-4 TEL. 03(3829)2515 FAX. 03(3829)2549
	大阪事業所	〒578-0921 大阪府東大阪市水走 3-6-14 TEL. 072-968-2226 FAX : 072-968-2221
	一般社団法人	軽金属製品協会
	試験研究センター	〒302-0034 茨城県取手市戸頭 9-18-3 TEL. 0297(78)2511 FAX. 0297(78)2278
	一般財団法人	日用金属製品検査センター
	本部	〒959-1277 新潟県燕市物流センター1・9 TEL. 0256(62)3131 FAX. 0256(62)3879
	大阪事業所	〒537-0014 大阪市東成区大今里西 4-22-4 TEL/FAX. 06(6972)1653
	一般財団法人	電気安全環境研究所
	横浜事業所	〒230-0004 横浜市鶴見区元宮 1-12-30 TEL. 045(582)2199 FAX. 045(582)2255

委託検査機関では、受付後直ちに申請者に対し表12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13：ロット認証申請手数料

窓 口		手数料	振込先
委 託 検 査 機 関	一 般 財 団 法 人 日 本 文 化 用 品 安 全 試 験 所	①SG 単独ラベル : 53 円/個+消費税 PSC+SG 合併ラベル: 53 円/個+消費税 ②毎回検査に要する旅費（委託検査機関 の規程に基づく額）	委 託 検 査 機 関 が 指 定 す る 方 法 に よ り お 願 い し ま す。
	一 般 社 団 法 人 軽 金 属 製 品 協 会		
	一 般 財 団 法 人 日 用 金 属 製 品 検 査 セ ン タ ー		
	一 般 財 団 法 人 電 気 安 全 環 境 研 究 所		

## ー 2 ロット検査

ロット検査は、現存する製品（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、判定します。

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、不適合通知日から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、直接委託検査機関にお支払いください。

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あります。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、主に製造で品質が確定する事項、具体的には外観や寸法が基準に適合しているか、表示や取扱説明書の有無などを申請者の希望する場所を実施し、合否を判定します。

毎回検査で不適合があった場合には、不適合通知日から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ください。

## － 3 SGマークの表示

SGマークの表示は表14に示す方法により行います。複数の方法が記載されている場合には、いずれか1つを選択してください。

表 1 4 : S G マークの表示方法

<p>協会支給ラベル方式</p>	<p>図 1 もしくは図 2 に示す協会支給ラベルを製品本体の上蓋の見やすい位置に貼付します。図 1 の台紙の寸法は 22mm×22mm です。</p> <div data-bbox="821 465 1034 683" style="text-align: center;">  </div> <p style="text-align: center;">図 1 協会支給ラベル(S G 単独)の場合</p> <p>図 2 に示す台紙の寸法は 15mm×22mm です。</p> <div data-bbox="786 913 1086 1093" style="text-align: center;">  </div> <p style="text-align: center;">図 2 協会支給ラベル(P S C+S G 合併)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、S G 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）

S G マーク制度の賠償措置には品目毎に定める有効期限があります。これを表示の有効期限又は賠償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

<p>購入日より 5 年間</p>
-------------------

#### 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・品目＋消費税	当協会に納付
	外国委託検査機関が定める額	外国委託検査機関に納付
型式確認	15,000 円/型式・品目＋消費税	当協会に納付
	外国委託検査機関が定める額	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 試買試験

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かどうかを確認しています。これを試買検査と言います。

試買試験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指示を行うことがあります。

## 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、特段指定の様式はありませんが、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。当協会のウェブサイトの申請書のページにて委任状様式をダウンロードしての利用も可能です。

### (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：代表取締役代わり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、特段指定の様式はありませんが、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の利用も可能です。

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 認証の取り消し

### (1) 登録の取り消し

次の各号の一に該当するときは、その工場等登録を取消すことがあります。

- 一 不正の手段により工場等登録を受けたとき
- 二 登録事項に重大な変更があったにもかかわらず、遅滞なく協会に届出なかったとき
- 三 改善指導にもかかわらず、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 本規程又は細則の規定に違反する等信義に反する行為を行ったとき

### (2) 型式確認の取り消し

次の各号の一に該当するときはその型式確認を取消すことがあります。

- 一 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 不正の手段により型式確認（更新を含む。）を受けたとき
- 三 本規程又は細則の規定に違反する等信義に反する行為を行ったとき

## 7. 9 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、当協会のウェブサイトには「よくある質問（FAQ）」がございますので、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