

## 認証の詳細

### <食器棚>

－ 目 次 －

#### 1. 工場登録・型式確認による SG マーク表示の場合

表 1 : 製造設備基準

表 2 : 検査設備基準

表 3 : 型式区分

表 4 : 型式確認申請手数料

表 5 : 型式確認試験の委託検査機関

表 6 : 型式確認試験の有効期限

表 7 : 工場登録・型式確認の SG マーク表示方法

表 8 : 工場登録・型式確認の SG マーク表示手数料

表 9 : SG マーク被害者救済制度の有効期限

#### 2. この品目はロット認証対象ではありません（本文記載なし）

## 1. 工場登録・型式確認による SG マーク表示の場合

表 1：製造設備基準

登録工場になるために必要な製造設備は以下のとおりです。

製造設備	技術上の基準
1. 切断設備	1. 適切に切断ができること。
2. かな加工設備	2. 適切にかな加工ができること。
3. みぞ取り加工設備	3. 適切にみぞ取り加工ができること。
4. 接着加工設備	4. 適切に接着加工ができること。
5. 穴あけ加工設備	5. 適切に穴あけ加工ができること。
6. 塗装加工設備	6. 適切に塗装加工ができること。
7. 組立設備	7. 適切に組立ができる作業工具等の設備をそなえていること。
<p>ただし、切断加工、かな加工、みぞ取り加工、接着加工、穴あけ加工、塗装加工設備で、製造される部品の製造技術の状況により製造することが適切であると一般財団法人製品安全協会が認める者は、当該設備の一部、又は全部を備えることを要しない。</p>	

表 2 : 検査設備基準

登録工場になるために必要な検査設備は以下のとおりです。

検査設備	技術上の基準
1. 寸法測定設備	1. ノギス（100mm まで測定できるもの）及び金属製長尺、鋼製巻尺（1,000mm まで測定できるもの）、並びにすき間ゲージ（3mm まで測定できるもの）を備えていること。
2. 側方耐荷重試験設備	2. 側方耐荷重試験機（30kg の荷重を交互に繰り返し 1,000 回加えることができるもの）、変位測定器具（100mm まで測定できる金属製長尺、保持スタンド）、下部固定板（高さ 50～150mm で側板の全幅に渡るもの）及び荷重のあて板（長さ・幅 100mm、厚さ 10mm のもの）を備えていること。
3. 安全性試験設備	3. 重錘（3、10、15、30kg のもの。ただし、10、15kg のものにあつては、吊り下げ治具及びロープ重量を含んでよいものとする。）またはこれと同等以上の性能を有するもの、及びあて板（長さ・幅 300mm、厚さ 10mm のもの）を備えていること。なお、フラップ式扉あるいは引出し式配ぜん台を有しない構造の場合は、30kg の重錘、あて板を備えていることを要しない。
4. たな板及びたな受け具の強度試験設備	4. 重錘は、製造している食器だなのたな板寸法により認定基準 4 (1) 及び(2) 項の表 1、表 2 の条件と満足するものを備えていること。ダイヤルゲージ（10mm まで測定できるもの）を備えていること。
5. 引出の強度試験設備	5. 砂袋または鋼球等（10 kg のもの）及びばねばかり（15 kg まで測定できるものまたはこれと同等以上のも）を備えていること。
6. 引手等の強度試験設備	6. ばねばかり（30 kg まで測定できるもの）またはこれと同等以上の性能を有するものを備えていること。
7. 含水率測定設備	7. 電気抵抗式含水率計、または日本工業規格 Z2102 木材の平均年輪幅、含水率及び比重測定法 3 に規定する含水率及び比重測定法 3 に規定する含水率測定用の試験装置を備えていること。

<p>8. ホルムアルデヒド分析試験設備</p> <p>ただし、側方耐荷重試験及びホルムアルデヒド分析試験技術の状況により、試験することが適切であると一般財団法人製品安全協会が認めるものは、当該試験設備を備えることを要しない。</p>	<p>8. 日本工業規格 R3503 に規定する大きさ 240 mm（内容量 9～11ℓ）のデジケータ，直径 120 mm，深さ 60 mmの結晶皿，試料片支持金具，20 度に保持できる恒温槽，100ml の三角フラスコ，分光光度計，光電比色計及びアセチルアセトン法によるホルムアルデヒド濃度測定に必要な試薬を備えていること。</p>
---	---

表 3：型式区分

SG マーク表示を分類する製品区分は以下のとおりです。

要素	区分
用途	(1) 専ら食器類を収納する棚もの (2) その他のもの
高さ	(1) 1, 550mm未満 (2) 1, 550mm以上
構造(1)	(1) 1本立ちのもの (2) 重ねのもの (3) その他のもの
構造(2)	(1) 両面ハッチのもの (2) その他のもの

表 4：型式確認申請手数料

登録工場が型式確認申請をする際に必要な金額（費用）は以下のとおりです。

申請窓口	手数料	振込先
製品安全協会	<ul style="list-style-type: none"> <li>・ 申請手数料</li> <li>11,000 円/型式（税抜 10,000 円/型式）</li> <li>※外国からの送金時は税抜の手数料です。</li> </ul>	<p>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)</p>

		BOTKJPJT BOTKJPJT
委託検査機関	◆一般財団法人 ポークン品質評価機構 66,000 円（税抜 60,000 円）	委託検査機関が案内する 方法によりお支払い願 います。

- ・手数料は本文書作成時点の参考価格を示しています。
- ・委託検査機関が複数ある場合は機関によって金額・納期等が異なることがあります。  
また、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。

表 5：型式確認試験の委託検査機関

登録工場が型式確認申請をする際に必要なサンプル数と送付先は以下のとおりです。

	送付先	試験試料の数
型式確認試験の 申込先	◆一般財団法人ポークン品質評価機構 <大阪生活用品試験センター> 〒552-0021 大阪府大阪市港区築港 1-6-24 TEL：(06)6577-0124 FAX：(06)6577-0126	1 棹/型式  試料を送付する際は、メ モ添付等分かるようにし てください

表 6：型式確認試験の有効期限

型式確認申請が合格し認証した際の有効期間は以下のとおりです。

認証日より 3 年間
------------

表 7：工場登録・型式確認の SG マーク表示方法

型式確認で合格認証後に貼付する SG マーク（SG ラベル）は以下のとおりです。

表示方式	表示方法
協会支給ラベル 方式	図 1 に示す協会支給ラベルを製品本体の見やすい位置に貼付します。 台紙の寸法は 27mm×27mm です。 交付単位は 50 枚です。  <div style="text-align: center;">  </div>

図 1 協会支給 SG ラベル

	<p>表示を行うためには、オンライン申請システムからログイン後「SGマーク表示数量申請」を行い、表8に示す手数料額を振り込んでください。</p> <p>申請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。</p>
--	--

表8：工場登録・型式確認のSGマーク表示手数料

SGマーク（SGラベル）の代金（費用）は以下のとおりです。

申請窓口	手数料	振込先
製品安全協会	<p>82.5円/棹（税抜75円/棹）</p> <p>※1 SGラベルの送付先が外国の場合には別途送料が必要です。</p> <p>※2 外国からの送金の場合は税抜の手数料です。</p>	<p>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</p>

表9：SGマーク被害者救済制度の有効期限

SGマーク被害者救済制度の有効期限は以下のとおりです。

購入日より5年間
----------

【作成・改正履歴】

2025/1/1：料金変更

2025/4/1：表示手数料変更