認証の詳細
＜寝具用温冷水容器＞

－ 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（ロット認証と共通）

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（ロット認証と共通）

２．ロット認証によるSGマーク表示の場合

表１０：ロット認証の委託検査機関

表１１：ロット認証の申請手数料

表１２：ロット認証のSGマーク表示方法

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．金属板プレス加工設備 （ただしＡ形を製造する場合に限る。）	１．適切に金属板プレス加工ができること。
２．穴あけ設備 （ただしＡ形を製造する場合に限る。）	２．適切に穴あけができること。
３．曲げ加工設備 （ただしＡ形を製造する場合に限る。）	３．適切に曲げ加工ができること。
４．切削加工設備 （ただしＡ形を製造する場合に限る。）	４．適切に切削加工ができること。
５．ハンダ付設備 （ただしＡ形を製造する場合に限る。）	５．適切にハンダ付ができること。
６．ゴム成形設備 （ただしＢ-1 形を製造する場合に限る。）	６．適切にゴム成形ができること。
７．合成樹脂成形設備 （ただしＢ-2 形又はＣ形を製造する場合に限る。）	７．適切に合成樹脂成形ができること。
８．組立・仕上げ設備 ただし、金属板プレス加工設備（一部に限る。）、穴あけ設備、曲げ加工設備、切削加工設備、ハンダ付設備、ゴム成形設備（一部に限る。）、又は合成樹脂成形設備（一部に限る。）により	８．適切に組立、仕上げができる作業具等の設備を備えていること。

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。	

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 （ただし自在曲線定規及び金属製直尺は、口金を有する形式を製造する場合に限る。）	１．ノギス（150㎜まで測定できるもの）、自在曲線定規（口金キャップの鉄線の形状を写しとれるもの）及び金属製直尺（150㎜まで測定できるもの）
２．気密性試験設備	２．空気圧縮機（基準確認方法の項目の 3．気密性に規定する性能を有するもの）及び水そう（試験条件を十分満足できるもの）
３．耐急冷性・耐急温性試験設備	３．恒温水そう（温度 18±2℃、及び 60±2℃を維持できるもの）及び温度計（温度-5℃から 70℃まで測定できる最小目盛 1.0℃のもの）
４．落下衝撃性試験設備	４．金属製直尺（1,000㎜まで測定できるもの）及び合板（厚さは 2 枚あわせて 30㎜になるものとし、試験を行うに十分な広さを有し、かつ、落下させた本体が二次衝撃を受けない構造のもの）
５．受口及びキャップの強さ試験設備 （ただし、合成樹脂製の受口及びキャップを有するものを製造する場合に限る。）	５．トルク測定器（3N/m までのトルクを測定できるもの）及び恒温そう（温度 60±5℃を維持できるもの）
６．持ち手の強さ試験設備 （ただし、持ち手を有するものを製造する場合に限る。）	６．荷重試験機（試験を行う本体の満水容量の水の質量に作用する重力の 5 倍の力をかけられるもの）又は砂袋（試験を行う本体の満水容量の水の質量の 5 倍の質量のもの）及び持ち手をかけてつり下げることができるもの）

７．圧縮強さ試験設備	７．荷重試験機（1800N の力を加えられるもの）及び木板（1800N の力に耐えられるものであって長さ 25cm 幅 10cm のもの及び長さ、幅がそれぞれ本体の長さ幅より大きいもの）
８．繰り返し耐久性試験設備 （ただし、Ｃ形を製造する場合に限る。）	８．ポンプ及び流量計（密封した本体から表示容量の 25%に相当する気体を抜き取って減圧し、大気圧に戻す操作ができるもの）
９．底の耐熱衝撃性試験設備 （ただし、Ａ形のうち圧力調整形のものを製造する場合に限る。）	９．加熱器及び温度計（空の本体を 100℃まで加熱できるもの）
10.ゴムパッキン弾性試験設備 （ただし、ゴムパッキンがある場合に限る。）	10. 引張試験機（JISK:6251（2017 年）加硫ゴム及び熱可塑性ゴムー熱老化特性の求め方に規定する性能を有するもの)、恒温そう（温度 70±1℃を維持できるもの)、ノギス（150㎜まで測定できるもの)、老化試験装置（JIS K:6257(2010 年)加硫ゴム及び熱可塑性ゴムー熱老化特性の求め方に規定する性能を有するもの）及びダンベル状試験片打抜き型
11. ゴム及び軟質合成樹脂材料試験設備 （ただし、Ｂ形を製造する場合に限る。）	11. ・恒温槽 JIS K:6257(2010 年)加硫ゴム及び熱可塑性ゴムー熱老化特性の求め方の方法 A-2 法に定める恒温槽（B1 形にあっては温度 70℃±1℃、B2 形にあっては 100±2℃を 168 時間±2 時間維持できるもの） ・水槽 （温度 23±2℃の水に本体を 16～96 時間水没できるもの。B1 形に限る。)、ソックスレー抽出（168 時間±2 時間ソックスレー抽出できるもの。B2 形に限る。） ・短冊状試験片の伸び測定設備 （試験環境温度 23℃±2℃、相対湿度 50%±5%） ・重すい （20N+0.20N の力で下方に与えるもので、基準点間の距離測定設備を備えたもの） ・引裂強さ測定設備。 JIS K:6252-1(2015 年)加硫ゴム及び熱可塑性ゴム引裂強さの求め方ー第 1 部に定めるもの

	・最大引張力の大きさ及び伸び測定設備 JIS K:6251(2017 年)加硫ゴム及び熱可塑性ゴム－引張特性の求め方の規定に定めるもの（B1 形に限る。） JIS K:7161-1(2014 年)プラスチック－引張特性の求め方第 1 部に定めるもの（B2 形に限る。） ・電子ばかり （読み取り精度が 0.1g 以上のもの。B2 形に限る。）
12. ホルムアルデヒド試験設備 （ただし、布製カバーを付属するものを製造する場合に限る。） ただし、耐荷重試験、繰り返し耐久性試験設備、底の耐熱衝撃性試験設備、ゴムパッキン弾性試験、ゴム及び軟質合成樹脂試験又はホルムアルデヒド試験については、当該試験設備を有し、当該試験を適切に行うと一般財団法人製品安全協会が認めた者に定期的に当該試験を行わせている者であっては、当該試験設備を備えることを要しない。	12. ・化学天秤（感量が 1mg 以上のもの） ・恒温水そう（温度 40±2℃以内に維持できるもの） ・分光光度（ダブルビーム装置及び記録装置付きのもの）

表３：型式区分（ロット認証と共通）

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
本体の材質	１．Ａ形のもの（金属製） ２．Ｂ１－１形のもの（天然ゴム製） ３．Ｂ１－２形のもの（シリコーンゴム製） ４．Ｂ１－３形のもの（クロロプレンゴム製） ５．Ｂ２形のもの（ＰＶＣ製） ６．Ｃ形のもの（Ｂ形の適用を受けるものを除く合成樹脂製）
口部の構造	１．口金（金属製キャップ）のもの ２．樹脂製キャップのもの ３．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	・申請手数料 11,000円/型式（税抜10,000円/型式） ※外国からの送金は税抜の手数料です。 ・収納袋があるものに必要な試験（ホルムアルデヒド試験）に関する費用は含まれておりません。 ・Ａ形で圧力調整形の口金を有するものに必要な試験（作動圧力の測定試験）に関する費用は含まれておりません。 申請時に第三者検査機関の成績書等を添付ください。	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
委託検査機関		形ごとに申請可能な委託検査機関があります。 委託検査機関が案内する方法によりお支払いください。
	◆一般財団法人日用金属製品検査センター ＜Ａ形＞ ※Ａ形の検査可能ですが、各検査機関の検査費用が決定するまで金額は伏せております。検査ご希望の方は、検査機関に直接お問い合わせください。	

・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
Ａ形の場合		２個/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。
	◆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	
Ｂ１形の場合		６個/型式 試料が小さい場合追加する場合があります。 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。
Ｂ２形の場合		１２個/型式 試料が小さい場合追加する場合があります。 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。
Ｃ形の場合		５個/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。

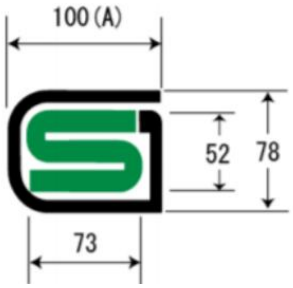
表示方式	表示方法
自社表示方式 ※自社表示する場合は、製品安全協会に事前の記載情報登録が必要となります。	製品本体に図１の表示を印刷、刻印、押印、又は自社ラベルにＳＧマークを付加したものを貼付する。 なお、自社表示方式のみのため、本体（タグ等を含む）又は取扱説明書等（外装を含む）にトレース可能なロット番号等が付されていることを条件とする。  図１　自社表示 寸法：Ａを100としたときの比率で表しておりＡは8.0mm以上 25.0mm以下 色彩：二色又は単色とする。 その他：ＳＧマークの近辺に「寝具用温冷水容器」という品目名を記載すること。 ※図１に示す意匠は、登録後ai形式の電子データでお渡しすることが可能です。 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。 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。

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	7.7円/個（税抜 7円/個） ※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。 ※2 外国からの送金の場合は税抜の手数料です。	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

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。

Ａ形	購入日より１年間
Ｂ１・Ｂ２形	購入日より３年間
Ｃ形	購入日より３年間

２.ロット認証によるSGマーク表示の場合

表１０：ロット認証の委託検査機関
ロット認証申請をする際の対象検査機関は以下のとおりです。

申請窓口	（仮）

申請窓口	
	◆一般財団法人日用金属製品検査センター　＜Ａ形＞
	＜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

表１１：ロット認証申請手数料

ロット認証申請をする際に必要な金額（費用）は以下のとおりです。

ロット認証は同一の検査機関で、基準適合性検査と同等性検査を行ってください。

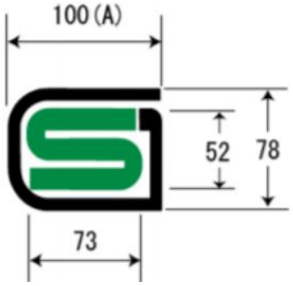
窓口	手数料	振込先
（仮）		委託検査機関が案内する方法によりお支払いください。

一般財団法人 日用金属製品 検査センター	(1) 基準適合性検査（検査試料の数は表５と同じ） Ａ形 ※Ａ形の検査可能ですが、各検査機関の検査費用が決定するまで金額は伏せております。検査ご希望の方は、検査機関に直接お問い合わせください。 ・収納袋があるものに必要な試験（ホルムアルデヒド試験）に関する費用は含まれておりません。 申請時に第三者検査機関の成績書等を添付ください。 ※基準適合性検査を受けた後、最大６か月は基準適合性検査を免除し、同等性確認検査のみで可能な場合もあります。 (2) 同等性確認検査（①＋②＋③） ① 7.7円/個 （税抜 7 円/個） ② ロットの大きさ毎の額（※Ａ形の検査可能ですが、各検査機関の検査費用が決定するまで金額は伏せております。検査ご希望の方は、検査機関に直接お問い合わせください。） ③ 同等性確認検査に要する旅費（委託検査機関の規程に基づく額）	委託検査機関が案内する方法によりお支払いください。

・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１２：ロット認証のSGマーク表示方法
ロット認証方式で合格認証した後に貼付する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
自社表示方式 ※自社表示する場合は、製品安全協会に事前の記載情報登録が必要となります。	製品本体に図１の表示を印刷、刻印、押印、又は自社ラベルにＳＧマークを付加したものを貼付する。 なお、本体（タグ等を含む）又は取扱説明書等（外装を含む）にトレース可能なロット番号等が付されていることを条件とする。  図１　自社表示 寸法：Ａを100としたときの比率で表しておりＡは8.0mm以上 25.0mm以下 色彩：二色又は単色とする。 その他：ＳＧマークの近辺に「寝具用温冷水容器」という品目名を記載すること。 ※図１に示す意匠は、登録後ai形式の電子データでお渡しすることが可能です。 表示を行うためには、申請ごとに表１１の手数料を検査機関にお支払いください。

【作成・改正履歴】
2026/9/1：基準制定に伴う作成