

認証の詳細

<筋カトレーニング器具>

－ 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

製造設備	技術上の基準
1. 切断加工設備（当該製造工程を有する場合に限る。）	1. 適切に切断加工ができること。
2. 溶接加工設備（当該製造工程を有する場合に限る。）	2. 適切に溶接加工ができること。
3. 穴あけ加工設備（当該製造工程を有する場合に限る。）	3. 適切に穴あけ加工ができること。
4. 研磨加工設備（当該製造工程を有する場合に限る。）	4. 適切に研磨加工ができること。
5. 塗装加工設備（当該製造工程を有する場合に限る。）	5. 適切に塗装加工ができること。
6. 裁断加工設備（当該製造工程を有する場合に限る。）	6. 適切に裁断加工ができること。
7. 成形加工設備（当該製造工程を有する場合に限る。）	7. 適切に成形加工ができること。
8. 組付加工設備	8. 適切に組付けができること。
ただし、切断加工設備、溶接	

<p>加工設備、穴あけ加工設備、研磨加工設備、塗装加工設備、裁断加工設備、成形加工設備により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製品安全協会が認める者から当該部品の供給を受ける者であって、製品安全協会が認める者は当該設備の一部若しくは全部を備えることを要しない。</p>	
---	--

表 2 : 検査設備基準

検査設備	技術上の基準
1. カバーの固定性試験設備	1. 認定基準 1. (6)に規定する項目を適切に確認できる掴み具及び荷重検出器を備えていること。
2. 可動部の挟み込み性確認設備	2. 認定基準 1. (7)に規定する直径 9 mm、70 mmの試験用ロッドを備えていること。
3. 寸法測定試験設備	3. 認定基準 1. (9)、1. (13)及び 1. (14)に規定する項目を適切に確認できるノギス又はこれと同等以上の精度を有するものを備えていること。
4. 構造測定試験設備	4. 認定基準 1. (15)に規定する項目を適切に確認できる金属製直尺又はこれと同等以上の精度を有するものを備えていること。
5. ベンチの耐荷重試験設備	5. 認定基準 2. (1)に規定する項目を適切に確認できる試験設備を備えていること。
6. バーベル受けの衝撃試験設備（当該試験を要する場合に限る。）	6. 認定基準 2. (3)に規定する項目を適切に確認できる試験用バーベル及びバーベル支持設備を備えていること。
7. 安定性試験設備	7. 認定基準 4. に規定する項目を適切に確認できる傾斜板設備、及び傾斜板の角度測定設備を備えていること。
8. 動作電圧測定試験設備（当該試験を要する場合に限る。）	8. 精度が 0.5 級以上の電圧計設備を備えていること。
9. 漏れ電流測定試験設備（当該試験を要する場合に限る。）	9. 精度が 0.5 級以上の電圧計を 1k Ω の抵抗を介して使用する設備を備えていること。
10. 絶縁抵抗測定試験設備	10. 精度が 1.5 級以上の内蔵式絶縁抵抗試験設備、

<p>備（当該試験を要する場合に限る。）</p> <p>1 1. 絶縁耐力試験設備（当該試験を要する場合に限る。）</p> <p>ただし、カバーの固定性試験、ベンチの耐荷重試験、バーベル受けの衝撃試験、安定性試験、動作電圧測定試験、漏れ電流測定試験、絶縁抵抗測定試験及び絶縁耐力試験を実施できると認められた者に定期的又は必要に応じて試験を依頼している場合には当該設備を備えることを要しない。</p>	<p>又は内蔵式でない場合は精度が 0.5 級以上の試験設備を備えていること。</p> <p>1 1. 精度が 1.5 級以上の内蔵式絶縁耐圧試験設備、又は内蔵式でない場合は精度が 0.5 級以上の試験設備を備えていること。</p>
---	--

表3：型式区分（ロット認証と共通）

要素	区分
負荷形式	(1) バーベルを用いるフリーウェイト式 (2) バーベルを用いないフリーウェイト式 (3) 油（空）圧負荷式 (4) 弾性負荷式 (5) 体重負荷式 (6) その他（電動式を含む。）
構造	(1) 複数の運動形態が可能なように構造が変化するもの (2) 複数の運動形態が可能なように構造が変化しないもの
使用体重制限	(1) 100kg以下のもの (2) 100kg以上のもの

表 4 : 型式確認申請手数料

申請窓口	手数料	振込先
製品安全協会	<ul style="list-style-type: none"> ・ 申請手数料 69,960 円 (税抜 63,600 円) ※ 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 3 0 0 4 4 7 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

・ 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

名称	送付先	検査試料の数
型式確認試験の申込先	一般財団法人日本文化用品安全試験所 <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	1台/型式

表 6 : 型式確認試験の有効期限

適合日より4年間

表 7 : 工場登録・型式確認の SG マーク表示方法

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製品本体の見やすい位置に貼付します。</p> <p>台紙の寸法は 22mm×22mm です。</p> <p>最小交付単位は 20 枚です。</p> <div style="text-align: center;">  </div> <p>図 1 協会支給 SG ラベル</p> <p>表示を行うためには、Web 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。</p>

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

申請 窓口	一般財団法人日本文化用品安全試験所	
	ロット 認証の 申請先	<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

表 11 : ロット認証申請手数料

窓口	手数料	振込先
一般財団法人日 本文化用品安全 試験所	① 55.5 円/個 (税抜 50 円/個) ② 同等性検査に要する旅費 (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 1 2 : ロット認証の SG マーク表示方法

表示方式	表示方法
協会支給ラベル方式	<p data-bbox="560 432 1367 510">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。</p> <p data-bbox="587 524 979 557">台紙の寸法は 22mm×22mm です。</p> <div data-bbox="810 577 1118 887" style="text-align: center;">  </div> <p data-bbox="804 954 1126 987">図 1 協会支給 SG ラベル</p> <p data-bbox="560 1050 1367 1180">「協会支給ラベル方式」は、同等性検査合格時に委託検査機関から渡します。申請者は SG ラベルをロット認証の申請ロットに含まれる製品に貼付してください</p>

【作成・改正履歴】

2021/6/1 : 新規作成