

## 認証の詳細

### <金属板製なべ>

#### － 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
<p>1. 材料切断設備</p> <p>2. 合成樹脂成形設備 (ただし、合成樹脂部品を製造する場合に限る。)</p> <p>3. プレス加工設備</p> <p>4. 焼き鈍し加工設備 (ただし、製造工程上焼き鈍し加工を要する場合に限る。)</p> <p>5. 穴あけ加工設備 (ただし、製造工程上穴あけ加工を要する場合に限る。)</p> <p>6. 表面研磨加工設備 (ただし、製造工程上表面研磨加工を要する場合に限る。)</p> <p>7. めっき処理加工設備 (ただし、製造工程上めっき処理加工を要する場合に限る。)</p> <p>8. 塗装加工設備 (ただし、製造工程上塗装加工を要する場合に限る。)</p> <p>9. 洗浄設備</p> <p>10. 溶接加工設備 (ただし、製造工程上溶接加工を要する場合に限る。)</p> <p>11. かしめ加工設備 (ただし、製造工程上かしめ加工を要する場合に限る。)</p> <p>12. 組立て設備</p> <p>ただし、合成樹脂成形設備、焼き鈍し加工設備、めっき処理加工</p>	<p>1. 適切に切断ができること。</p> <p>2. 適切に成形ができること。</p> <p>3. 適切にプレス加工ができること。</p> <p>4. 適切に焼き鈍し加工ができること。</p> <p>5. 適切に穴あけ加工ができること。</p> <p>6. 適切に表面研磨ができること。</p> <p>7. 適切にめっき処理ができること。</p> <p>8. 適切に塗装加工ができること。</p> <p>9. 適切に組立ができること。</p> <p>10. 適切に溶接加工ができること。</p> <p>11. 適切にかしめ加工ができること。</p> <p>12. 適切に組立て加工ができること。</p>

<p>設備、塗装加工設備及び洗浄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. 寸法測定設備	<p>1. ダイヤルゲージ (5mm まで測定できるもの)、マイクロメータ (25mm まで測定できるもの)、ノギス (150mm まで測定できるもの)、ハイトゲージ (10mm まで測定できるもの)、円筒ゲージ (10mm まで測定できるもの)、金属製直尺 (300mm まで測定できるもの) 及び角度計を備えていること。</p>
2. 耐久性試験設備	<p>2. 繰り返し荷重試験機 (金属板製なべに関する SG 基準の項目 2 取っ手の繰り返し強度に規定する性能を有するもの)、木製あて板 (厚さ約 10mm) 及びハイトゲージ (50mm まで測定できるもの) を備えていること。</p>
3. 耐荷重試験設備	<p>3. 荷重試験機 (金属板製なべに関する SG 基準の項目 3 取っ手の対荷重に規定する性能を有するもの) 及びハイトゲージ (50mm まで測定できるもの) を備えていること。</p>
4. 安定性試験設備	<p>4. 傾斜版、分度器 (15 度まで測定できるもの) を備えていること。</p>
5. めっき厚測定設備	<p>5. 電解式膜厚計又は顕微鏡、研磨機を備えていること。</p>
6. 耐熱試験設備	<p>6. 老化試験機又は乾燥器 (150℃まで温度上昇できるもの) 及び水槽を備えていること。</p>
7. 耐燃焼性試験設備	<p>7. 実験用スタンド、バーナー、支持台ふるい及びストップウオッチ。</p>

<p>8. 煮沸試験設備</p> <p>9. 耐摩耗試験設備</p> <p>10. 燃焼性試験設備</p> <p>ただし、耐久性試験設備、めっき厚測定設備、耐熱試験設備、耐摩耗試験設備について、その試験技術の状況により試験することが適切であると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であって、製品安全協会が認める者は、当該試験設備を備えることを要しない。</p>	<p>8. ガラス製煮沸容器、ガラス製支持台、バーナー及び時計皿</p> <p>9. ステンレス鋼製ターナー（材質 18-8 ステンレス、板厚約 0.5mm、接触面の幅 60～70mm）、重り（280g ±20g）及び治具を備えていること。</p> <p>10. ストップウォッチ及び温度計</p>
--	---

表3：型式区分（ロット認証と共通）

要素	区分
形状	(1) 両手なべのもの (2) 片手なべのもの
本体の材料	(1) ステンレス鋼製のもの (2) 銅又は銅合金製のもの (3) 炭素鋼製のもの (4) その他のもの
ふたの材質	(1) ガラス製のもの (2) その他のもの
取っ手の材質	(1) 合成樹脂製のもの (2) その他のもの

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	・ 申請手数料 5,500 円/型式 (税抜 5,000 円/型式)	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 Beneficiary Name: Consumer Product Safety Association (Swift Address) BOTKJPJT
委託検査機関	◆一般財団法人日用金属製品検査センター ・ 型式確認試験手数料 39,600 円 (税抜 36,000 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。 なお、委託検査機関に検査試料を送付する際は、型式確認申請の表紙のコピーを同封して下さい。

- ・ 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

名称	送付先	型式試料の数
型式確認試験の申込先	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	2 個/型式 ※製品形態及び試験項目により資料数を追加する場合があります。

表 6 : 型式確認試験の有効期限

適合日より 2 年間

表 7 : 工場登録・型式確認の 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原則として、製品の見やすい箇所に貼付する方式です。台紙の寸法は 22mm×22mm です。ラベルは、シートタイプで最小交付単位は 20 枚又は 50 枚です。</p> <p>また、取扱説明書に添付する場合の台紙の寸法は 17mm×17mm です。ラベルは、シートタイプで最少交付単位は 50 枚です。</p> <div data-bbox="767 779 1034 1021" data-label="Image"> </div> <p style="text-align: center;">図 1 協会支給ラベル</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>
自社方式	<p>製品本体の表面又は裏面に図 2 に示す SG マークを印字、刻印又は浮き出しで表示します。</p> <div data-bbox="767 1525 1117 1756" data-label="Image"> </div> <p style="text-align: center;">図 2 自社表示</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・ 色彩：二色又は単色とする。</li> </ul> <p>※図 2 に示す意匠は、登録後 ai 形式の電子データでお渡しする</p>

	<p>ことが可能です。</p> <p>指定の方法により製品に SG マークを表示し、原則 1 ヶ月毎に表示実績を報告してください。</p> <p>このとき同時に表 8 に示す手数料額を振り込んでください。</p> <p>報告は、Web からログインし、「SG マーク表示数量申請」からお願いします。</p>
--	---

表 8 : 工場登録・型式確認の SG マーク表示手数料

申請窓口	手数料	振込先
製品安全協会	<p>2.75 円/個（税抜 2.5 円/個）</p> <p>※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>※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</p> <p>東京公務部支店</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>Beneficiary Name: Consumer Product Safty Association</p> <p>(Swift Address)</p> <p>BOTKJPJT</p>

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）

購入日より 2 年間
------------

## 2. ロット認証の委託検査機関

表 10 : 委託検査機関窓口

申請窓口	一般財団法人 日用金属製品検査センター	
	ロット認証の申請先	<p>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</p> <p>大阪事業所 〒578-0921 大阪府東大阪市大今里西 2-5-12 セルロイド会館 2F TEL/FAX. 06 (6972) 1653</p>

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 日用金属製品検査センター	<p>(1) 基準適合性検査 (検査試料の数は表 5 と同じ) 39,600 円 (税抜 36,000 円)</p> <p>(2) 同等性検査 (①~③合計)</p> <p>① 2.5 円/個 + 消費税</p> <p>② ロットの大きさ毎の額</p> <p>160 以下 : 3,300 円 (税抜 3,000 円)</p> <p>161 以上 650 : 5,500 円 (税抜 5,000 円)</p> <p>651 以上 1,600 : 11,000 円 (税抜 10,000 円)</p> <p>③ 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)</p>	委託検査機関が指定する方法によりお願いします。

- ・ 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>図 1 に示す協会支給ラベルを原則として、製品の見やすい箇所に貼付する方式です。台紙の寸法は 22mm×22mm です。また、取扱説明書に添付する場合の台紙の寸法は 17mm×17mm です。</p> <div data-bbox="837 539 1106 786" style="text-align: center;"> </div> <p style="text-align: center;">図 1 協会支給ラベル</p> <p>協会支給ラベルは、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>
自社表示方式	<p>製品本体の表面又は裏面に図 2 に示す SG マークを印字、刻印又は浮き出しで表示します。</p> <div data-bbox="780 1155 1126 1384" style="text-align: center;"> </div> <p style="text-align: center;">図 2 自社表示</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・色彩：二色又は単色とする。</li> </ul> <p>※図 2 に示す意匠は、登録後 ai 形式の電子データでお渡しが可能です。</p> <p>自社表示する場合、SG マーク使用規程（ロット認証自社印刷事業者用）第 4 条に記載の情報が必要となりますので、電子ファイルでご準備をお願いします。</p> <p><a href="https://www.sharepoint.com">WEB - OneDrive (sharepoint.com)</a></p>

【作成・改正履歴】

2021/6/1：新規作成