

Sマーク認証の概要

24

Sマーク認証の発足経緯

<発足経緯>

1994年12月に電気製品認証協議会(SCEA)発足、Sマーク認証がスタートし、20年経過

発足当時は政府認証から自己確認への規制緩和が推進される環境下にあつて、電気製品の安全規制のあり方について、**欧米の制度と同様に、民間が自主的に実施**する第三者認証制度の公正な運営と普及を図り、日本における電気製品の安全性向上に貢献することを目的に、SCEAが発足

Sマーク認証は強制ではなく、任意の制度

SCEAとは電気製品認証協議会の英文名称「Steering Council of Safety Certification for Electrical and Electronic Appliances and Parts of Japan」の略称

25

第三者認証制度とは

＜電気製品の安全性Sマーク（第三者認証制度）の基本的な考え方＞

市場からの安全な電気製品の供給を要望する社会ニーズに応え、
製造・輸入事業者の安全確保方策を支援するために、
第三者認証機関が専門的立場から

- ① 製品試験(基準適合試験)
- ② 工場調査
- ③ 定期的なフォローアップ

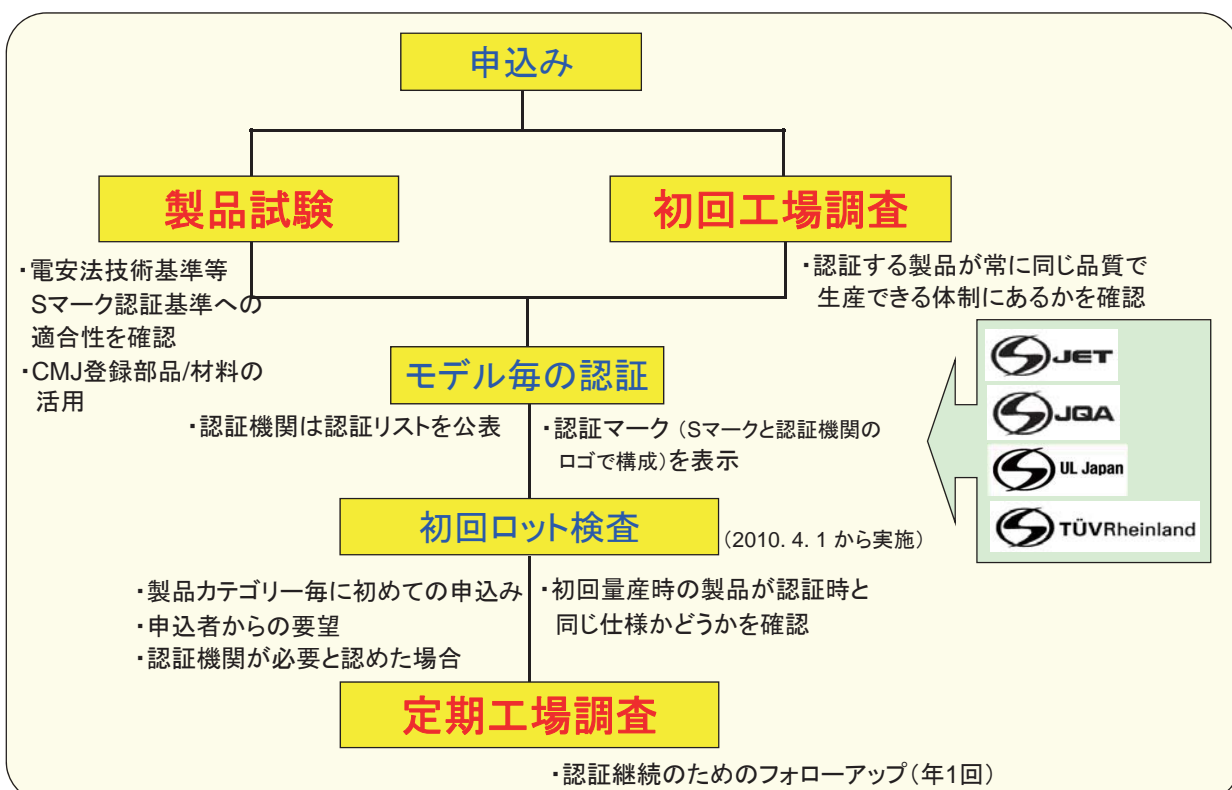
を実施することによって、製品モデル毎の第三者認証を行う

電気製品の安全性Sマークは、

- ① 国際整合性(認証の仕組みと基準) 及び ② 事故防止 を基本に、
- ③ 日本の法律(電気用品安全法)の補完的役割 も担っている

26







Sマーク認証の手続きフロー



27

制度・仕組みの比較

電安法とSマーク認証の制度・仕組みを比較

	電気用品安全法（電安法）		Sマーク認証
対象製品	特定電気用品	特定電気用品以外の電気用品	すべての電気製品等（電安法の対象製品・対象外製品、電気製品に使用する部品等）
適用規格（技術基準）	技術基準「別表第一～別表第十一（旧省令第1項）」または「別表第十二（旧省令第2項：国際整合規格）」	技術基準「別表第一～別表第十一」または「別表第十二（国際整合規格）」	Sマーク認証基準（技術基準「別表第一～別表第十一」または「別表第十二（国際整合規格）」、IEC規格または安全JIS、SCEA追加基準、業界基準等）
技術基準適合確認	自己確認＋登録検査機関による適合性検査	自己確認	Sマーク認証機関による認証
第三者による確認	「型式の区分」毎に登録検査機関による適合性検査 ・代表サンプルの検査 ・工場検査設備の検査	任意（法的義務なし）	「モデル」毎にSマーク認証機関による認証 ・モデル（出荷製品と同じ）毎の製品試験 ・初回工場調査で管理体制（品質システム）を審査 ・定期工場調査（年1回フォローアップ）で検査記録を確認 ・必要に応じて初回ロット検査を実施
表示	菱形PSEマークと検査機関名 	丸形PSEマーク 	Sマークと認証機関のロゴ    
設計変更（基準適合確認）	自己確認 ※ただし、「型式の区分」が異なる設計変更であった場合、新たに登録検査機関による適合性検査が必要	自己確認	既認証品を基本モデルとし、変更内容（同一シリーズ、複数モデル）により必要となる適合性確認をSマーク認証機関で行い、認証書を変更または追加

Sマーク認証は対象製品も認証基準も拡大、初回・定期工場調査を実施して管理体制も審査しているモデル毎の認証であり、第三者認証機関によって基準適合性が確認されたSマーク認証製品は、より信頼性のある製品と言える 28

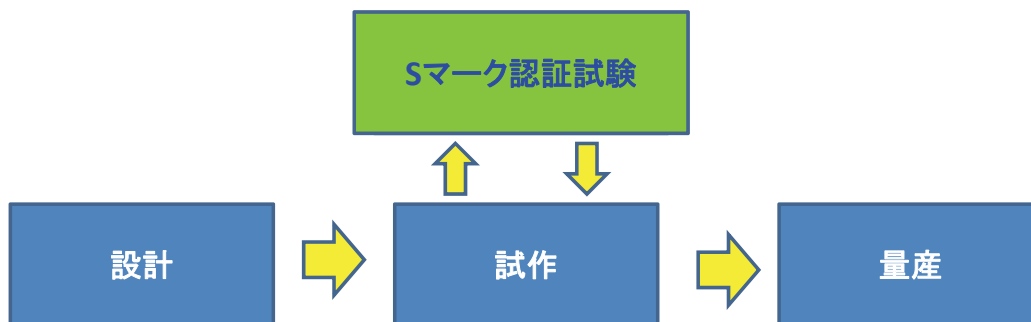
Sマーク認証のメリット

① 第三者による評価 (試験)

製造事業者、輸入事業者は、製造/輸入販売する製品について、技術基準適合確認義務があります。

⇒技術基準の知識、評価するための技術、設備が必要。

Solution: Sマーク認証取得により、経験豊富な試験員が評価を行います。



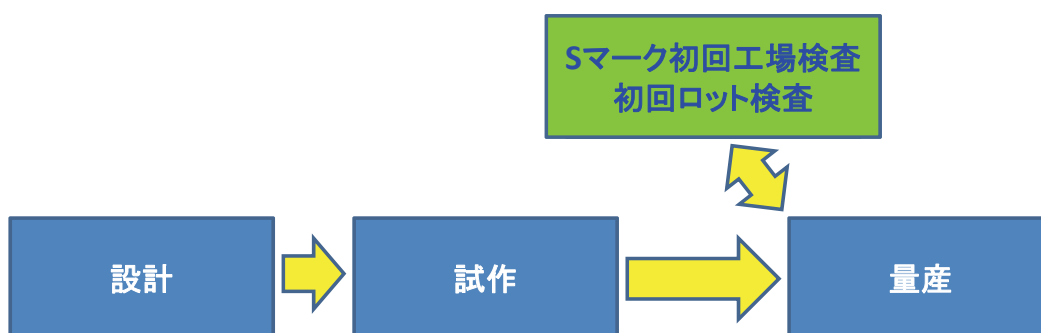
30

① 第三者による評価 (生産管理)

製造事業者、輸入事業者は、技術基準適合を確認した製品と同等のものを製造する必要があります。

⇒生産管理体制のチェック、完成品検査の実施、記録の保管。

Solution: 初回工場検査により生産管理体制の確認。初回ロットサンプルについて、認証試験時との同一性確認。



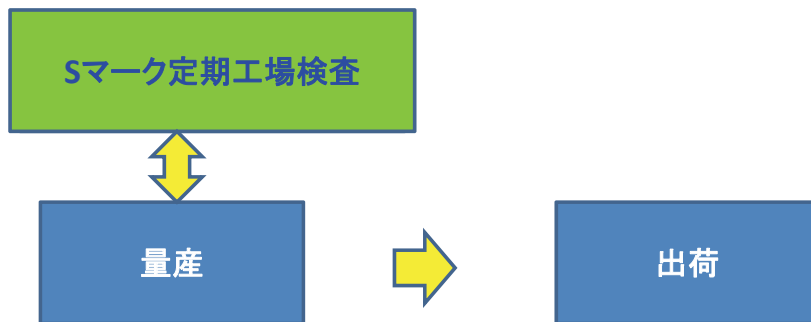
31

① 第三者による評価 (生産管理)

製造事業者、輸入事業者は、出荷する製品が引き続き技術基準に適合している状態を維持する必要があります。

⇒仕様変更の際の再評価、品質管理状態のチェック。

Solution: 年1回、経験豊富な検査員が工場を訪問し、認証製品に仕様の変更がないか、生産管理のシステムが適切に運用されているかを確認します。



32

② 出荷後の対応

・経済産業省による試買テスト、立入検査への対応

Solution: 製品のSマーク認証取得、工場検査における確認により、試買テスト、立入検査での不適合を未然に防ぐことができます。

・法改正、技術基準解釈の改訂に伴う対応

Solution: 法改正等については、SCEAでセミナー開催、技術基準解釈の改訂等については、運用基準の制定や、Sマーク認証機関から認証取得者向けにご案内し、必要な対応をサポートします。

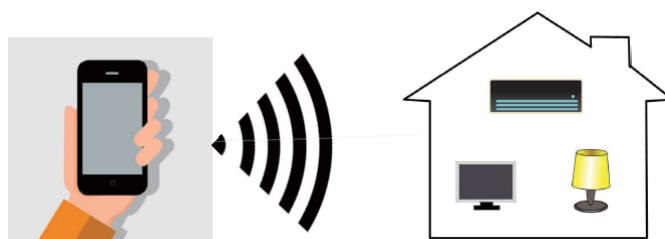
33

運用基準の例

2013年5月10日付で別表第八1(2)ロの解釈が公布・適用され、通信回線を利用した遠隔操作機構に関する技術基準への適用の考え方が示されました。その具体的な評価方法については、電気用品調査委員会作成資料に基づいて、Sマーク認証の運用基準を制定しました。

・電気用品安全法技術基準の解釈別表第八に係る遠隔操作機構に関するSマーク認証の運用基準(エアコンを除く)

・エアコンの遠隔操作機構に関するSマーク認証の運用基準



34

③ 製品事故等の対応

・万が一製品事故が発生した場合の対応

Solution: Sマーク認証品の事故については、原因究明、再発防止措置等の確認をさせて頂き、状況に応じて追加試験、特別工場調査により、再発防止をサポートします。

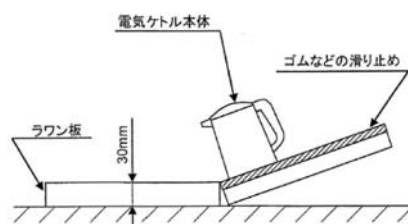
・技術基準解釈でカバーできない事故への対応

Solution: Sマーク認証では、市場で問題となっている事故の原因が、現状の技術基準解釈でカバーできない場合は、Sマーク追加基準を制定し、事故の防止に努めています。

35

追加基準の例

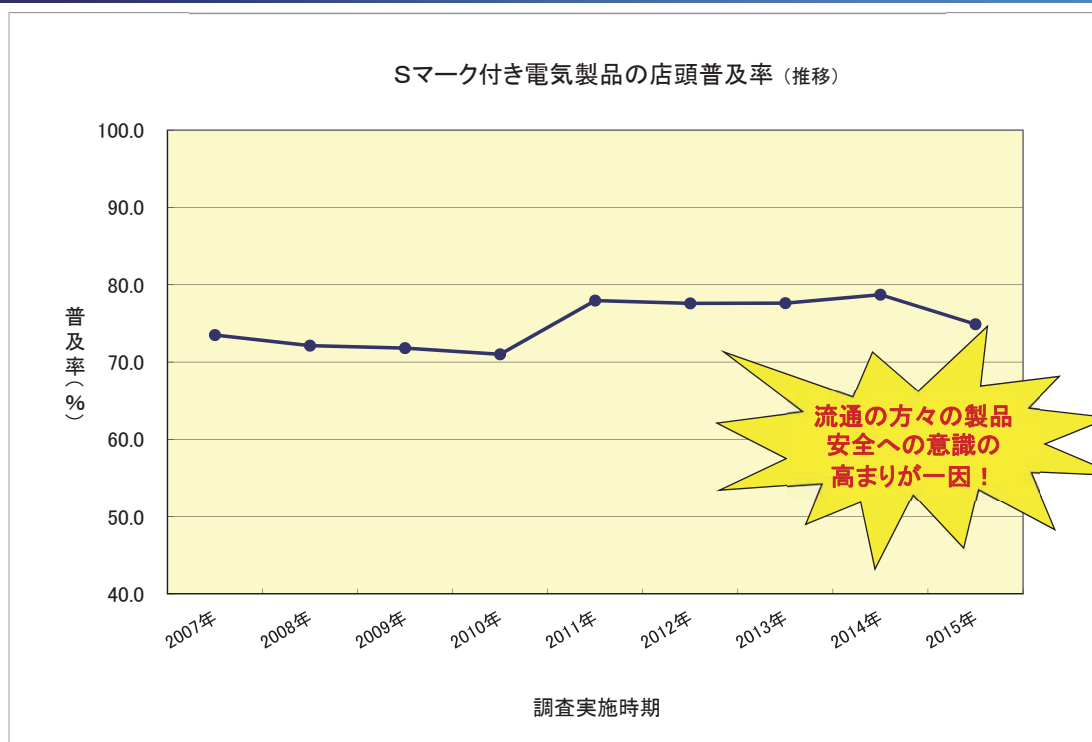
- ・工場調査における製造工程の半田付け工程に係る取扱運用
- ・テレビ等の市場取り付けスタンド等に係る取扱運用
- ・電気冷蔵庫の食品汁流れ込み防止に係る取扱運用
- ・ジュースミキサーの可動部露出に係る取扱運用
- ・通常の使用状態で電源電線等の貫通部にストレスが加わる機器の取扱運用
- ・電球形LEDランプに係る取扱運用
- ・電気湯沸器(電気ケトル及び電気ポット)の転倒流水対策に係る取扱運用



図：転倒流水試験の方法（電気ケトルの例）

36

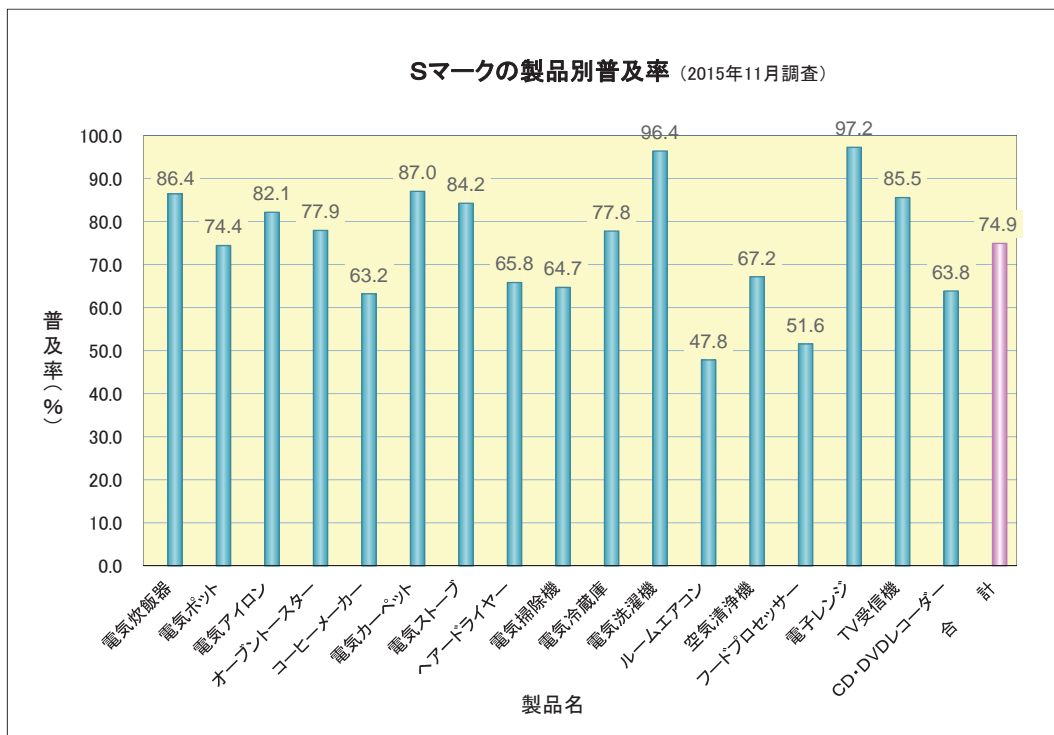
④Sマーク製品の普及率



Sマーク製品の店頭調査は全国電商連(地域電器店)、百貨店協会(百貨店)、チェーンストア協会(総合家電量販店)、家電量販店、DIY協会(ホームセンター等)及び通信販売協会の各団体・店舗の協力を得て毎年実施

37

④Sマーク製品の普及率



38

Sマークのメリット(まとめ)

- ① 経験豊富な第三者機関によるチェック
(設計管理、生産管理)
- ② 法、技術基準等改正への対応サポート
- ③ 製品事故等への対応のサポート
- ④ Sマーク表示による安全性のアピール

39

電気製品認証協議会(SCEA)
Steering Council of Safety Certification for Electrical and Electronic Appliances and Parts of Japan
は電気製品の安全マークです

English 中文
(2016年12月15日に更新しました。) 文字サイズ変更 大 中 小
サイト内検索

HOME
トピックス
SCEAの主な活動
電気製品認証協議会とは
協議会の概要・沿革
第三者認証制度の概要
会則・細則・運用基準
SCEA入会のご案内
会員一覧
事務局

マークとは
マークの意味は?
どんな検査をしているの?
マークのメリットはココ!
マークがついている製品が知りたい
マークQ&A
マークはどこについているの?
Sマーク認定取得について(認定取得希望者の皆様へ)
Sマーク認定資格取得

Sマーク認証機関
JET JQA
UL Japan TÜVRheinland

マークってなあに?
電気用品部品・材料認証協議会
CMJ Certification Management Council for Electrical and Electronic Components and Materials of Japan

Sマーク広報ビデオ
電気製品の安心・安全のSマーク
※ YouTubeにジャンプします(約8分間)

トピックス
NEW 製品安全セミナー ～なぜSマーク(第三者認証制度)が必要なのか～を開催します。(2016年12月15日)

ご清聴ありがとうございました。