

3. 製品認証の実際

津布子 泰和

Yasukazu.Tsubuko@sony.com

ソニー株式会社
品質・環境部 プロダクトコンプライアンスグループ

2016年8月26日

Copyright 2016 Sony Corporation

1

Agenda - 製品認証の実際

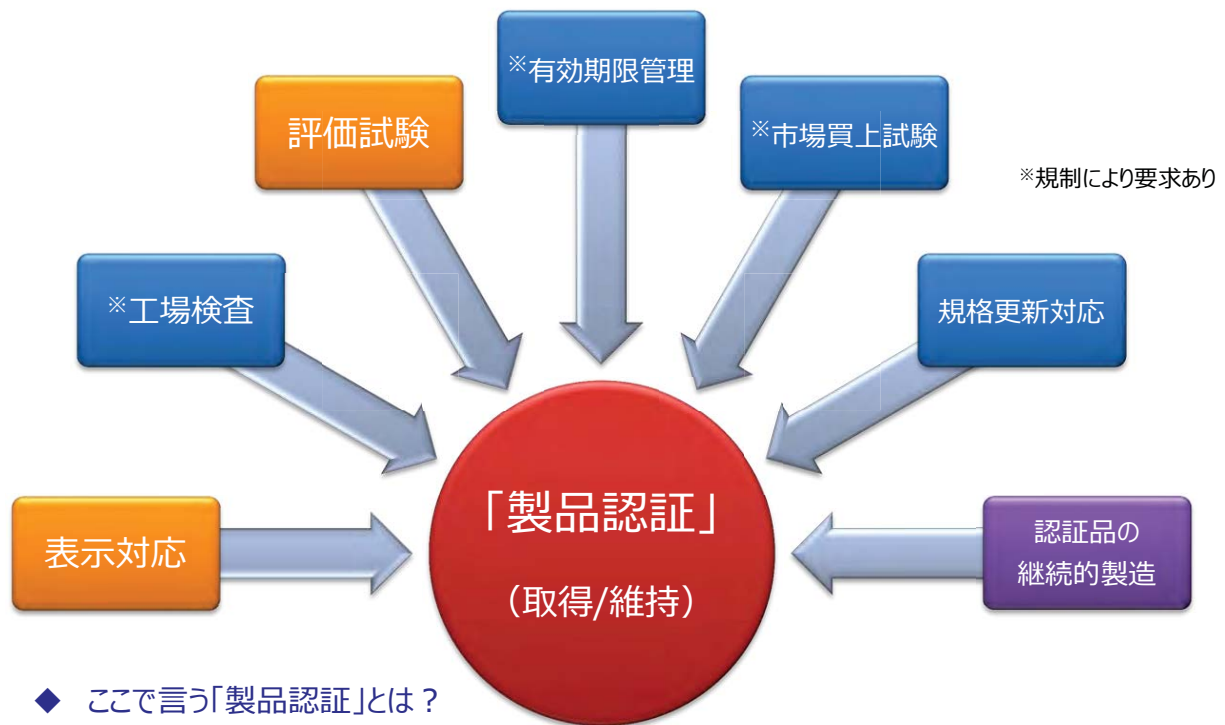
◆ 商品化プロセスに於ける下記標準化業務の位置付け

1. 国/地域に於ける規制調査業務
2. 国/地域に於ける新規制/規格のロビング活動
3. 安全/EMC/無線試験の試験方法/対象製品の標準化
4. 認証情報管理
5. 設計/製造に於けるプロセス管理

Copyright 2016 Sony Corporation

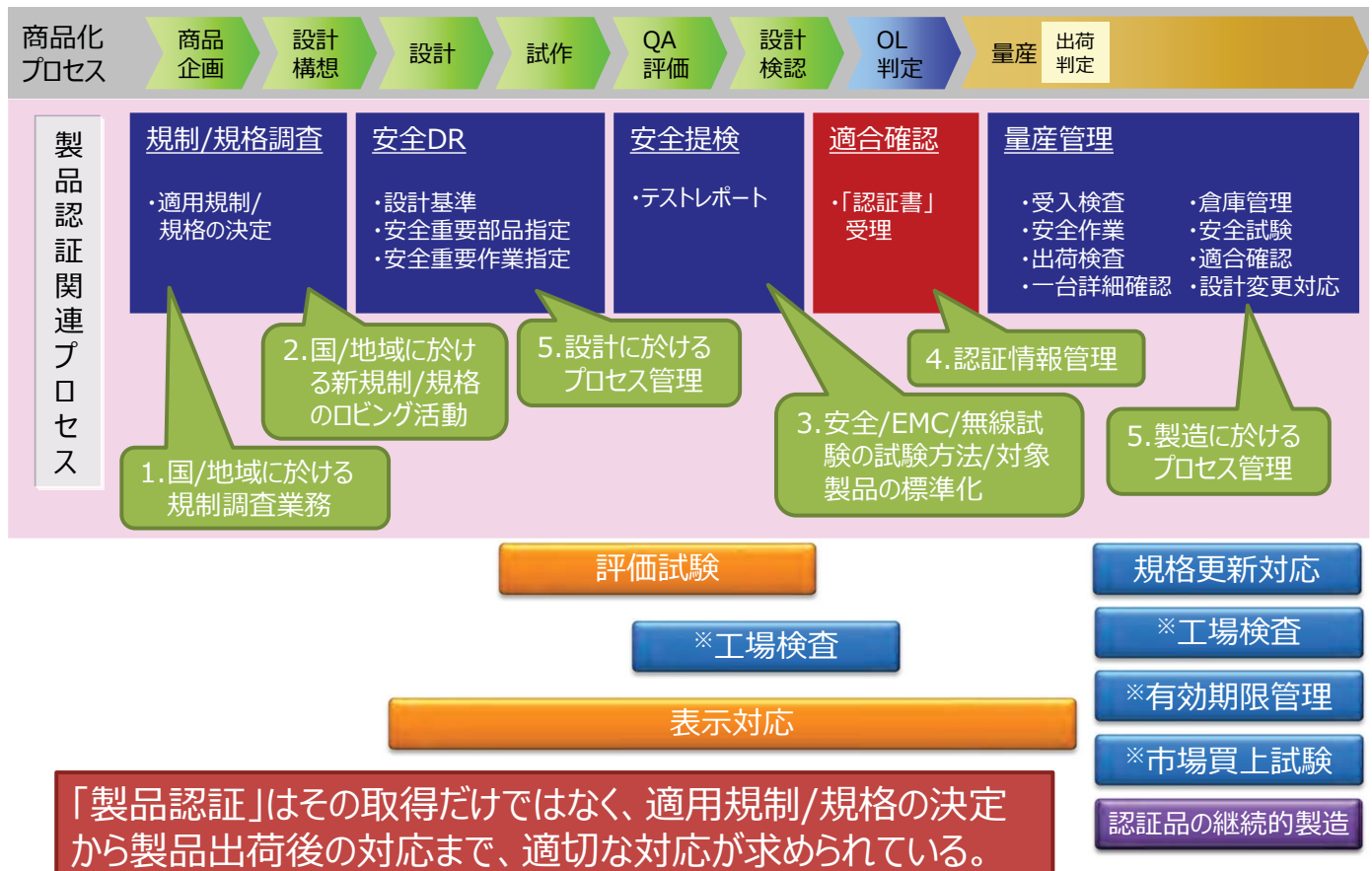
2

「製品認証」に必要な主要要素



- ◆ ここで言う「製品認証」とは？
 - 安全（製品の安全性）
 - EMC（製品からの不要電磁波の抑制や外部からの耐性）
 - 通信（主に無線通信/Wi-Fi, Bluetoothなど）

商品化プロセスに於ける各Agenda/主要要素の位置付け



1. 国/地域に於ける規制調査業務

商品
企画

設計
構想

◆ 調査項目のリスト化でヌケ/モレ防止

規制/規格調査

・適用規制/
規格の決定

- 規制調査業務を行う上で必要な調査項目（例：規制適用のタイミング、工場検査の有無、「認証書」の有効期限の有無、CBLレポートの受入有無等）をリスト化

- ✓ 調査項目のヌケ/モレ防止
- ✓ 未確認項目の確実なフォローアップ実施

◆ 「*Position Paper」等の作成で規制の妥当性検証

- 新規制の制定や規制の改正時に、その制定/改正内容が各国/各地域の規制に対して妥当であるかを「Position Paper」等と比較/検証

*Position Paper：（方針書）立場や方針を述べたもの

- ✓ 規制開始までの期間は適切か？（6ヶ月は不適切！）
- ✓ 規制の適用範囲は適切か？（DC機器に対する安全規制！）
- ✓ 申請者に複数の選択枠はあるか？（製造工場限定！）
- ✓ 試験機関の制約は無いか？（当該国/地域の試験機関のみ！）
- ✓ CBLレポートが使用できるか？（当該国独自の制約により不可！）
- ✓ 適用される規格は適切か？（独自規格の要求あり！）

1. 国/地域に於ける
規制調査業務

5

Copyright 2016 Sony Corporation

2. 国/地域に於ける新規制/規格のロビング活動

商品
企画

設計
構想

◆ 個社としての活動と工業会としての活動

規制/規格調査

・適用規制/
規格の決定

- 規制/規格の妥当を検証した結果として、規制/規格内容の改善が必要と判断された場合には、個社として規制当局に改善要望
- 工業会等で組織的に規制当局に改善要望が必要と判断した場合（ビジネスインパクトが非常に大きい等）には、工業会として規制当局に改善要望

*TBT：Technical Barriers to Trade（貿易の技術的障害）

- ✓ *TBT違反の疑いあり/交渉の場に着けない場合には、日本政府（経済産業省等）への協力を要請
- ✓ 他の国内工業会/他国の工業会との連携で、規制当局に改善要望

2. 国/地域に於ける
新規制/規格
のロビング活動

◆ 市場の成熟度分析による適用認証スキームの妥当性検証

- 規制を始めようとする国/地域ではその目的が存在し、その目的を達成させるために独自の認証スキームを立ち上げる傾向
- 各国/地域で採用されている認証スキームは、市場の成熟度により、幾つかのパターン（認証⇒登録⇒自己適合宣言）に分類可能
- 規制当局との交渉では、市場の成熟度に対し認証スキームが大きくかけ離れた要望ではなく、規制の目的を達成できる一歩進んだ認証スキームを提案

6

Copyright 2016 Sony Corporation

市場の成熟度の違いによる適用認証スキーム

*SDoC: Self Declaration of Conformity

市場の成熟度	認証スキーム			自己責任
	規制で制約	⇔		
製品の市場事故情報収集能力 安全に関する意識	製品認証 (Certification)	製品登録 (Registration)		自己適合宣言 (*SDoC)
	認定試験所	認定試験所	CBレポート	自己試験
	工場検査	Quality Management System	ISO9001認定	N/A
低	成熟度低い状態			
中				
高				成熟度高い状態

7

Copyright 2016 Sony Corporation

3. 安全/EMC/無線試験の試験方法/対象製品の標準化

QA 評価 → 設計 検認

安全提検
・テストレポート

3. 安全/EMC/無線試験の試験方法/対象製品の標準化

◆ 社内評価基準の活用で評価のバラツキの削減/再現性の確保

- 特にEMCの試験では、被試験機器/接続ケーブル類の配置や周辺機器の組み合わせ等で評価のバラツキの発生や再現性を確保できない等の課題 ⇒ 市場買い上げ試験等で規格不適合のリスク

- ✓ 規格の解釈等を含めた「社内評価基準」を整備
- ✓ 評価技術者の認定制度

◆ 代表モデルの選出で試験費用の削減

- シリーズ製品では、安全/EMC/無線規制に於いて技術的判断により、代表モデルを選出/試験/認証取得し、その結果を派生モデルに適用、試験費用の削減や、認証取得の効率化を実施

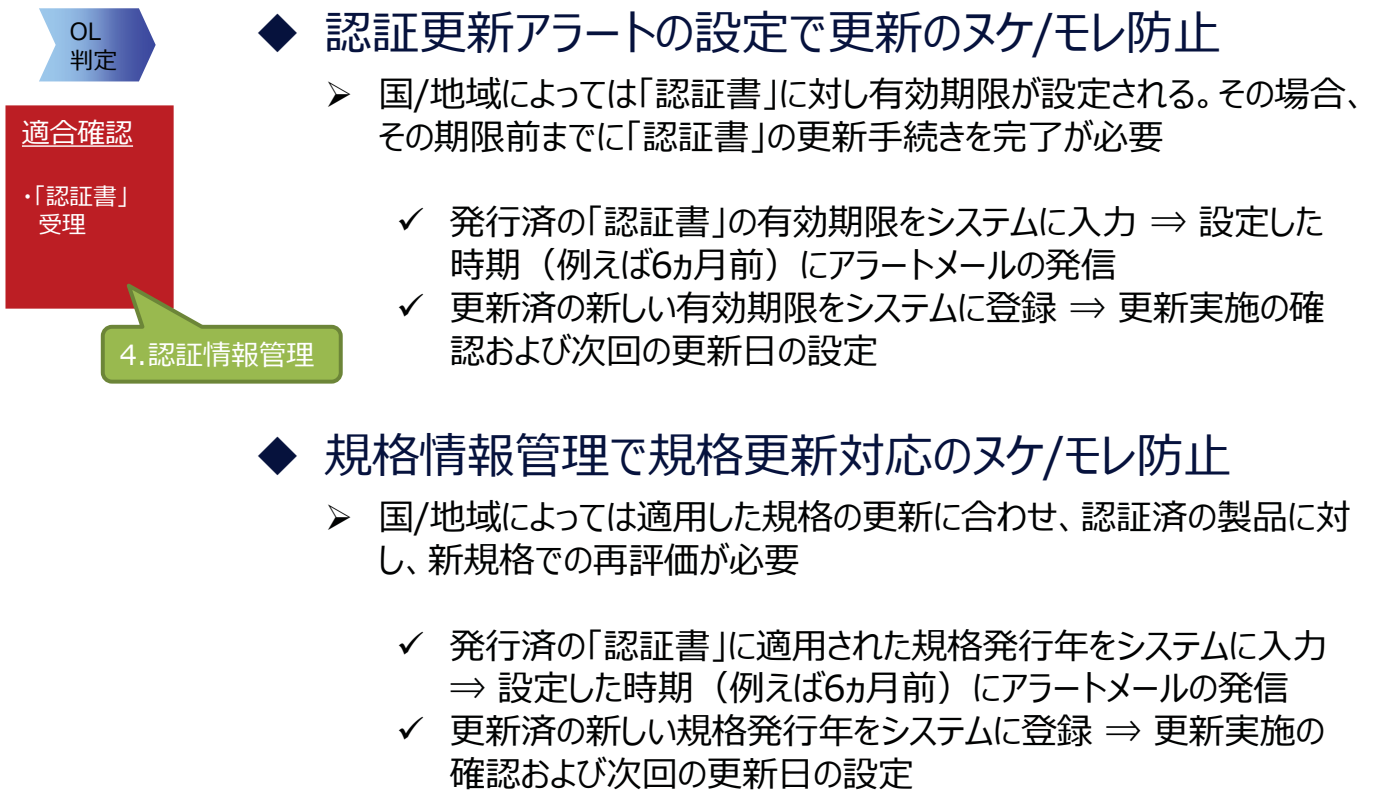
◆ 無線モジュール使用で試験費用の削減

- 無線機器に関しては、認証済無線モジュールを使用することにより、無線機器単体での試験が免除され、試験費用の削減や、認証取得の効率化を実施（国/地域によっては、単体での試験の要求あり）

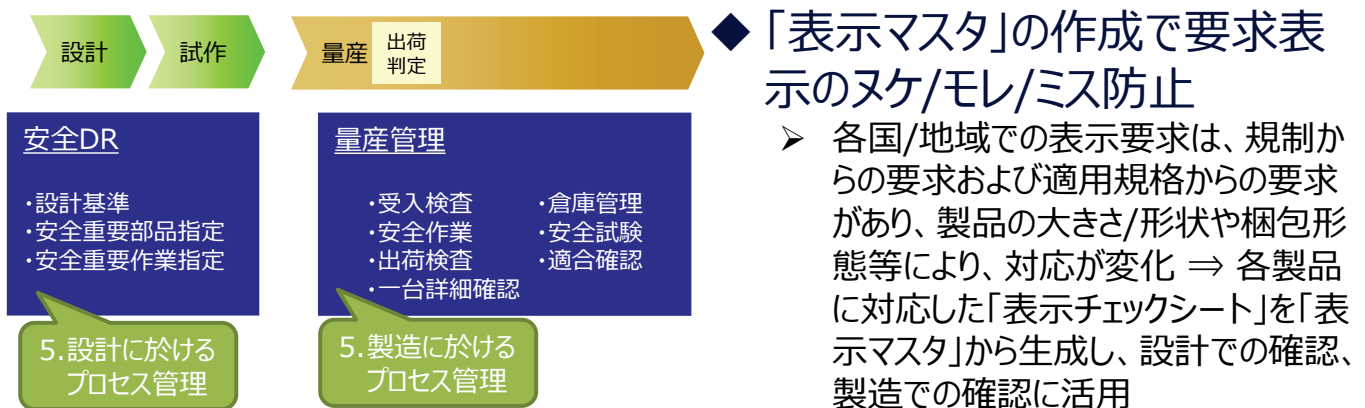
8

Copyright 2016 Sony Corporation

4. 認証情報管理



5. 設計/製造に於けるプロセス管理の標準化



- ◆ 「安全重要部品」、「安全重要作業」の明確化で量産製品を保証
 - 評価試験の結果、製品の安全性を左右する部品に対しては、「安全重要部品」として特定/製品の安全性を左右する作業に対しては、「安全重要作業」として特定 ⇒ 設計から製造への情報の引き継ぎが重要（認証品の継続的製造に影響あり）
- ◆ 「安全重要部品」の管理項目/作業の明確化で量産製品を保証
 - 「安全重要部品」に対しては、工場での受入検査、識別管理、員数管理、「作業標準書」での注意喚起、作業時の現物確認、次工程での確認等の作業が必要

製品認証の重点ポイントのまとめ

1. 適切な規制および規格になっているかの検証
⇒ 必要に応じロビング活動にて是正要求

規制/規格 ≡ 許容レベル

2. 規制/規格に適合した製品の設計/製造
⇒ 製品評価時と同一な製品の継続的製造が必須

評価サンプル = 量産品

3. 製品出荷後に於いても製品認証条件の維持
⇒ 各種の更新手続きの対応が必須

認証条件 = 現状

ご清聴ありがとうございました。