

# CE マーキング対応のガイダンス

Guide to Application of CE Marking

株式会社国際認証機関 矢場田 幸男  
Yukio YABATA

## 1. はじめに

CE マーキングとは、EU（欧州連合）加盟国、27カ国の域内で流通させる製品に対して、使用者や消費者の安全を確保するために定めた制度である。

EU 域内で各国にバラバラに存在していた安全規制を統合し、安全が保証された製品の流通を円滑にすることにある。当然、域外から域内持ち込む製品にも適用される。安全の評価は製造業者自身が行う。

ここでは、産業用機械製品・装置に対して、具体的な対応方法を述べる。

CE マーキングで対応すべき指令が、20以上ある。指令は法律と解釈する。

産業用機械製品・装置に適用される指令は、機械指令（2006/42/EC）、電磁両立性指令（2004/108/EC）、圧力機器指令（97/23/EC）が主たるものである。

各指令の要求事項を満たす必要があり、指令の要求事項を満たす手段として整合規格が準備されている。JIS も手段として採用可能である。

以下、具体的に各指令の概要と対応方法を述べる。

## 2. 機械指令、2006/42/EC

### 2-1 機械指令についての基本的考え方

(1) 域内で使用される機械製品について、使用者の健康と安全を確保するために、共通の「必須安全要求事項」を定めており、域外から持ち込まれる機械についても、これが適用される。

(2) 新たに欧州市場に持ち込んで使用する機械は、新品であろうが中古品であろうが、有償であろうが無償（自社使用のケース）であろうが、すべて対象となる。

(3) 指令への適合証明は、基本的に「自己宣言」

である。

ただし、危険性の高い特定の機械（付属書IVで定義している機械）については、第三者（ノーティファイドボディー<sup>(注1)</sup>）が関与する認証手順がある（図-1）。

＜自己適合評価の実施手順＞

- ①自己宣言モジュールの選択（図-1の左側のモジュール）
- ②リスクアセスメントに基づく、自己評価の実施
- ③製品試験の実施（電気試験、EMC など）
- ④技術文書の作成
- ⑤適合宣言書の作成

(4) 適合宣言は、輸出国の当局に対して宣言するものであり、使用者である客先に対するものではない。従って、自らリスクアセスメントで決定した安全対策は、客先の意見に左右されないで、実行する必要がある。

(5) 適合宣言書は、機械と一緒に移動しなければならない。通常、取扱説明書にコピーを入れる。

(6) 指令では、「完成した機械」と「半完成機械」の定義があって、「完成した機械」は、製造者が適合宣言しCEマークを貼付するが、「半完成機械」は、半完成機械同士を組み合わせ、最終的に完成機械にした人が製造者として、全体を適合宣言し、CEマークを貼付する。

(7) 「半完成機械」の製造者は、機械指令に適合させる必要はあるが、CEマークは貼付しない。また、自己宣言の仕方（内容）も違う。

(8) 指令の「必須安全要求事項」に適合させる手段として、たくさんの「整合規格」が用意されており、その中の関連する規格を適用して製造したものは、指令に適合しているものと見なす。

(9) 整合規格は強制ではないが、整合規格に従わない場合は、他の採用した方法でも「必須安全要求事項」に適合していることを証明する必要がある。

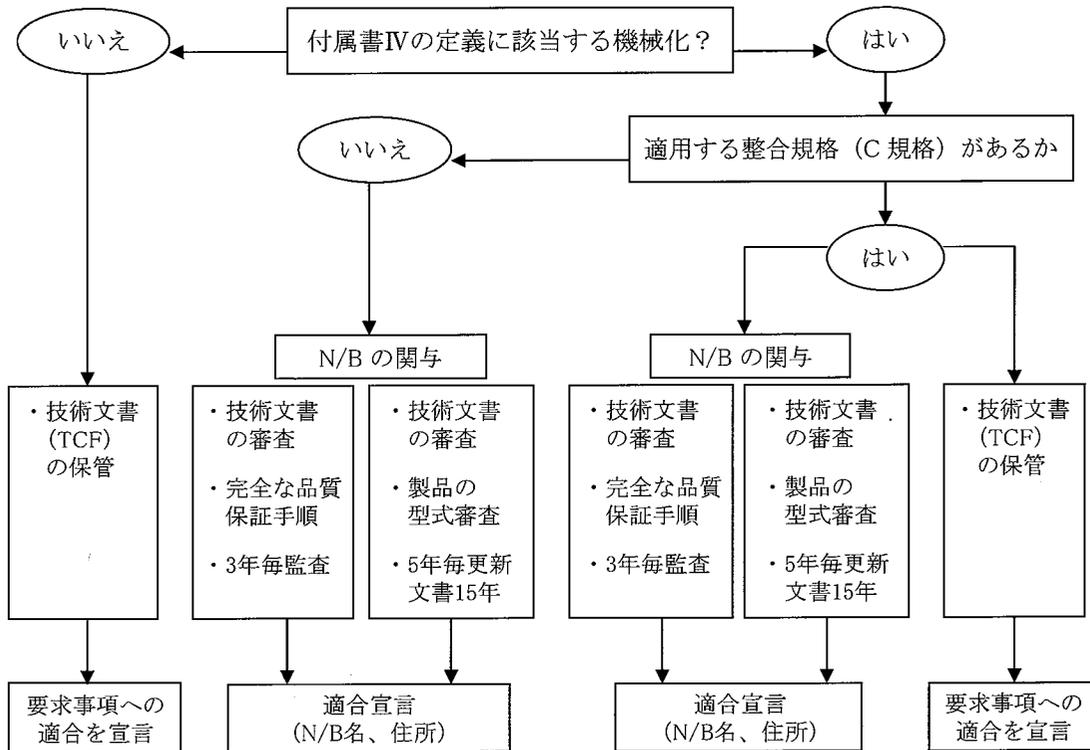


図-1 適合認証手順の決定

(10) 整合規格には、A 規格、B 規格、C 規格の3種類がある。

A 規格：基本規格で、「安全設計の原則」と「リスクアセスメント」の2規格がある。

B 規格：共通規格で、各種の機械に共通して適用できる規格で、例えば機械の電気、油圧・空圧機器、人間工学、保護ガードなど

C 規格：個別規格で、機械の種類毎に定めたもので、例えばプレス、ロボット、工作機械、射出成型機、繊維機械、農業機械など

(11) A 規格は必須である。C 規格があれば、その規格を適用して設計する。C 規格が準備されていない機械については、B 規格の中の関連する規格を選定し、A 規格と組み合わせて適用する。

(12) 機械指令の適用範囲<sup>(注2)</sup>

- 完成した機械
- 部分的に完成した機械（半完成機械）
- 交換可能な装置
- 単体で販売される安全コンポーネント（付属書V）
- 昇降付属品（チェーン、ロープなど）

(13) 新機械指令（2006/42/EC）で新たに対象となった主なもの

- スピードが、0.15m/s 以下の昇降装置
- 建設現場用ホイスト
- カテゴリー1 以下の圧力機器

- 速度が、25km/h 以下の車両（例えば、ゴルフカート、スノーモービル）

(14) 指令に適合して出荷された、CE マーキング付の機械用の予備品は、適用除外である

(15) 一時的な研究用として特別に設計・製造された機械も適用除外される

(16) 完成した機械を EU 市場に出荷して使用できる条件

- 付属書 I の必須安全要求事項を満たしていること
- リスクアセスメントを実施していること
- 技術ファイルを作成していること
- 取扱説明書および適合宣言書が、機械に付属していること
- CE マーキングを貼付すること

(17) 全ての機械に共通の「必須安全要求事項」の他に、下記のカテゴリーに属する機械には、更に個別的要求事項の追加がある。

① 特定のカテゴリーの機械

- 食品機械および化粧品または薬品用機械
- 持ち運びできる手持型機械および手持操作機械
- 木材および類似の材料を加工する機械

② 移動機械

③ 昇降操作を伴う機械

④ 地下作業用機械

## ⑤人の昇降用機械

- (18) 製造者（適合宣言書にサインする人）とは
- 設計、製造に責任を持ち、製品に名前を表示している者
  - 適合認証手続きに対し、責任ある人
  - 自分のブランド名を付けて機械を販売する流通業者
  - 機械を使用する前に、改造または使用目的を変更する者
- (19) 技術ファイルに必要な文書
- 機械の概要（全体図、回路図を含む）
  - リスクアセスメント結果
  - 適用した規格、技術仕様書
  - バックデータとして、製造者が行った試験結果
  - 規格で要求される試験結果
  - 取扱説明書のコピー
  - 宣言書のコピー

(注1) ノーティファイドボディー（N/B）とは、EU加盟国に在る、各国が指定した民間の認証機関である。

(注2) 一般に、手動操作で動く装置は機械指令の対象外であるが、バネや油圧、空圧などの蓄積エネルギーで動くものや、ジャッキ、ウィンチなどの位置エネルギーを有するものは、機械指令の適用対象である。

## 2-2 機械指令の主な必須安全要求事項（共通項目）

### (1) 一般原則

- リスクアセスメントを実施し、それに基づいて設計・製作を行うこと
- 機械のライフサイクル（移送、取扱、据付、運転、保守、廃棄）に亘って安全を組み込むこと
- 合理的に予測できる誤使用についても、対策するかまたは取扱説明書で警告すること
- 人間工学を配慮した、ストレスのたまらない設計
- 取扱説明書など、必要な情報を提供すること
- 環境に優しい材料選択、有害成分を含む材料使用の回避

### (2) 制御システム

- ロジックエラーが発生しても危険にならない（フェールセーフ）
- 機械は不意に始動してはならない
- 制御機器は、危険ゾーンの外に配置し、見易く、操作しやすいこと

- 始動時、操作位置から機械周囲の安全確認が可能であること。不可能なら、音または光で警告できること

- 複数の制御位置がある時は、セレクターにより、一か所でのみ操作可能であること
- 制御機器の意図的な操作でのみ、始動が可能であること
- 非常停止は、カテゴリ0またはカテゴリ1であること
- 保護装置を無効化して行う作業がある時は、モードセレクターにより操作を制限したり、ホールド・ツー・ランなどの追加の対策が必要である
- 電源の故障、突然の復帰によって、危険をもたらさないこと

### (3) 主な機械的危険源に対する保護

- 据付状態、運転中、使用環境に対して安定であること
- 運転中に破損する危険に対して、材料の選定、防護対策、検査と部品交換時期を考慮すること
- エッジ、角部の危険がないこと
- 可動部に関する危険防止カバーについては、リスクアセスメントにより、最も適切な物を選定すること（固定式、またはインターロック付可動ガード、またはロック付インターロック付可動ガード、またはライトカーテンなどの保護装置）
- 固定カバーのボルトは、工具を使用してのみ脱着可能で、かつ脱落防止タイプであること
- 保護装置は、意図的な手段によってのみ調整が可能であること

### (4) その他の危険源に対する保護

- 電源供給を有する機械の場合、電氣的危険源については、EN2006/95/ECを適用して設計すること
- 取り付け間違いを防止すること
- やけど、火災の危険防止と警告
- 騒音・振動の提言と、使用者への騒音値の情報提供
- 機械から放出する、不必要な放射線の排除
- 外部放射による、機械の誤動作、故障の防止
- 危険な物質排出の危険があるなら、排出、回収、処理設備の装備
- 機械の中に閉じ込められるリスクがあるなら、中から開けられるか、緊急呼出手段を設置
- 機械周りでの、滑り、躓き、落下の防止
- 原則として、保守・調整作業は危険ゾーンの

外から行えるか、機械を停止して行うこと

それが不可能なら、安全に操作できる追加の手段を講じること

(例えば、ペンダント、ホールド・ツー・ラン、速度制限など)

- 保守作業時、エネルギーは遮断できること。
- また、残エネルギーは放出できること

(5) 提供すべき情報

- 残留リスクに対する、警告表示
- ディスプレイの情報は、見易く、過剰な表示を避けること
- 機械のマーキング（銘板）は、最低限下記の項目を含む

（製造者の企業名とその完全な住所、機械の名称、CE マーキング、型式またはシリーズ、製造番号、製造年）

- 使用中、リフトを使用して機械の一部を取り扱う必要がある場合は、重量を表示すること
- 取扱説明書（移送・取扱～据付～運転～保守～廃棄までを含む）

### 2-3 機械の電気

機械製品・装置の電気関係は電気規格、EN 60204-1の要求事項を満たす設計・製作すること。IEC60204-1をそのままEN60204-1として採用している。JIS B9960-1も同じくIEC60204-1に準拠したものである。

EN60204-1の要点：

(1) 電気部品および装置は、意図した用途に適したものであり、関連したIEC規格があれば、それに適合するものを使用すること。

(2) 電子部品を使用している時は、図-2のようにラインフィルターを挿入すること。

可能な限り、主ブレーカの負荷側とフィルターの入力側を短く接続すること。

(3) 外部電源導体接続は単一電源に接続すること

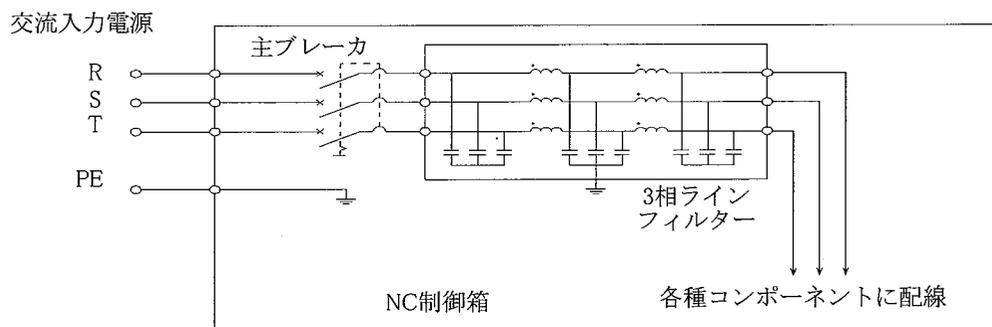


図-2 ラインフィルターの回路構成

が望ましい。

外部保護導体に接続するための端子は、入力電源ごとに、その電圧相導体端子の近くに設けなければならない。

(4) 電気装置および機械の露出導電性部分は、保護ボンディング回路に接続しなければならない。金属製ダクト、金属ケーブル外装は保護ボンディング回路に接続しなければならない。

(5) 制御回路の電源供給には、変圧器を用いなければならない。その変圧器は、別巻線形でなければならない。複数の変圧器を用いる場合には、二次側電圧が同相となるように接続するのが望ましい。

(6) 安全防護を（段取りや保守で）中断する場合、所望モードに固定できる（例えば、鍵がかかる）モード選択機器または手段が必要（自動運転を未然に防ぐため）さらに、次の手段の一つ以上持つこと。

- ホールド・ツー・ラン制御
- 非常停止機器またはイネーブルスイッチ機器を備えた携行式操作盤（その操作盤だけから始動が可能）
- 動作速度・出力の制限
- 動作範囲の制限

(7) 電気装置内の故障または妨害が危険な状態を引き起こし、または機械もしくは加工中のワークを損傷するおそれがある場合には、適切な手段を講じてそのような故障または妨害の起こる可能性を最小にしなければならない。

どの手段をとるか、およびそれをどの程度実施するかは、その実施に伴うリスクのレベルによって決定する。

(8) 押しボタンの色

表-1を参考に押しボタンの色を選択すること。Shall と Shall not は厳守すること。Should は推奨である。

表中の>は左が一番よい主意である。

表-1 押しボタン型アクチュエータの色

用途	Shall	Should	Shall not
起動 (入)	-	白 $\geq$ 灰、黒 $>$ 緑	赤
非常停止 非常スイッチングオフ	赤	-	緑
停止 (切)	-	黒 $\geq$ 灰、白 $>$ 赤 <sup>(注)</sup>	-
リセット	-	青 $\geq$ 灰、白 $>$ 黒	緑
オルタネイティブ形	-	白、灰、黒	赤、黄、緑
ホールド・ツー・ラン	-	白、灰、黒	赤、黄、緑

(注) 非常用操作機器の近くでは使用しないことを推奨

(9) コントロールギアの接近性・保守性

- 装置の部品は取り外さずに識別可能なこと
- 運転および保守は前面から可能なこと
- 定期保守、調整の機器は作業面から0.4m～2.0m
- 端子は作業面から0.2m以上
- 扉および取り外し可能なカバーには機器は取り付けない
- 例外：操作・表示・測定・冷却用の機器
- プラグイン形式の機器にはマーキングにより誤挿入を防ぐこと

(10) 使用電圧が交流50V または直流120V を超えるケーブルは、最低2000V の交流試験電圧で5分間の絶縁耐力を持つこと。

PELV 回路は、交流500V、5分間の絶縁耐力をもつものでなければならない。

(11) 保護導体は、1箇所端末点に1本だけの接続でなければならない。

(12) 導体の識別

- 保護導体：黄と緑の組み合わせ
- 中性線：ライトブルー
- 電力回路（動力線）：黒（推奨）
- 制御回路（交流）：赤（推奨）
- 制御回路（直流）：青（推奨）
- 電源断路装置で断路する必要のない回路：だいだい色（推奨）

(13) プラグ/ソケットセットの定格が30A 以上の場合は、開閉装置がオフ位置にある時だけ接続および遮断が可能になるように、開閉装置とインターロックしなければならない。

定格が16A を超えるプラグ/ソケットセットは、意図しない遮断または不慮の遮断を防止するための保持手段をもたなければならない。

(14) 技術文書

- ① 据付、組み付け、電源接続についての明瞭で

包括的な説明

- ② 電源仕様  
③ 物理的環境に関する情報（例えば、照明、振動、など）  
④ ブロック図  
⑤ 回路図  
⑥ 該当する場合：  
1) プログラミング、2) 操作手順、3) 検査時期および方法、4) 調整、保守および修理の指針、特に保護回路について、5) 部品表および推奨予備品表  
⑦ 安全防護物、インターロック機能の説明  
⑧ 安全防護策を解除する必要がある場合の解除手段の説明  
(例えば、プログラム検証などに関係して)

(15) 試験および検証

- ① 電気装置が、技術文書に適合していることの検証  
② 保護ボンディング回路の導通性の確認  
③ 絶縁抵抗試験：直流500V で測定、1M $\Omega$  以上  
④ 耐電圧試験：定格電圧の2倍または AC1000V、1秒以上耐えること  
⑤ 残留電圧保護：5秒、60V 以下  
⑥ 機能試験

3. 電磁両立性指令 (EMC) 2004/108/EC

3-1 電磁両立性指令 (EMC) の概要

電磁両立性指令 (EMC) は機械装置（主として電気構成部品）から出る電磁波の抑制、すなわち、有害な電磁波を出してはいけない、および、外部の電磁波によって、機械が誤動作や故障してはならない、すなわち、ある一定の強度の電磁波に対して機械装置の機能が影響を受けない設計が要求される。

機械装置の駆動源、制御部に使用されている、インバーター制御機器、工作機械のNC装置、ロボットのコントローラ、一般的には電気・電子装置搭載の機械装置類は全て対象になる。

電波暗室や測定サイトに容易に持ち込めない機械装置の場合、機械の製造会社の工場内で測定・確認を行うことも可能である。

### 3-2 EMCの現場試験の概要

#### 伝導エミッション (図-3)

LISN またはプローブを介して、電源線から放

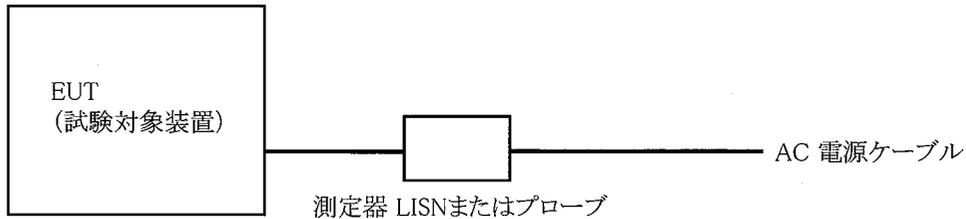


図-3 伝導エミッション

射される伝導ノイズの測定である。

装置ブレーカーの電源線ははずし、それを測定器に接続します。その測定器の反対側と装置ブレーカーに接続する。

#### 放射エミッション (図-4、表-2、3)

製品から空中に放射される電磁波ノイズの測定を行う。

製品の周囲4m位の障害物をできる範囲で撤去すること。

電磁波ノイズを発生する試験対象以外の機器は、一時的に停止する必要がある。

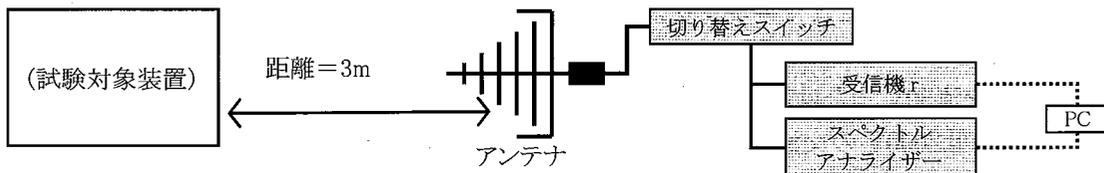


図-4 放射エミッション

表-2 規格レベル (EN55011 : 2009 グループ1 クラス A 入力電源定格20kVA 以下)

試験項目	適用規格	試験限度値
伝導エミッション	EN55011 Group1Class A 20kVA 以下	0.15MHz~0.50MHz、QP : 79dBuV、AV : 66dBuV 0.50MHz~30MHz、QP : 73dBuV、AV : 60dBuV 上記限度値以下であること
放射エミッション	EN55011 Group1Class A 20kVA 以下	30MHz~230MHz、QP40dBuV/m、10m 230MHz~1,000MHz、QP47dBuV/m、10m 上記限度値以下であること (但し、3m 距離測定の場合の限度値は、上記限度値に+10dB する)

表-3 規格レベル (EN55011 : 2009 グループ1 クラス A 入力電源定格20kVA 以上で専用トランスか発電機で電源供給する場合)

試験項目	適用規格	試験限度値
伝導エミッション	EN55011 Group1Class A 20kVA 以上	0.15MHz~0.50MHz、QP : 100dBuV、AV : 90dBuV 0.50MHz~5MHz、QP : 86dBuV、AV : 76dBuV 5MHz~30MHz、QP : 90~73dBuV、AV : 80~60dBuV 上記限度値以下であること
放射エミッション	EN55011 Group1Class A 20kVA 以上	30MHz~1000MHz、QP50dBuV/m、10m (条件 : 無線通信が装置と30m 以上の距離で使用されること) 上記限度値以下であること (但し、3m 距離測定の場合の限度値は、上記限度値に+10dB する)

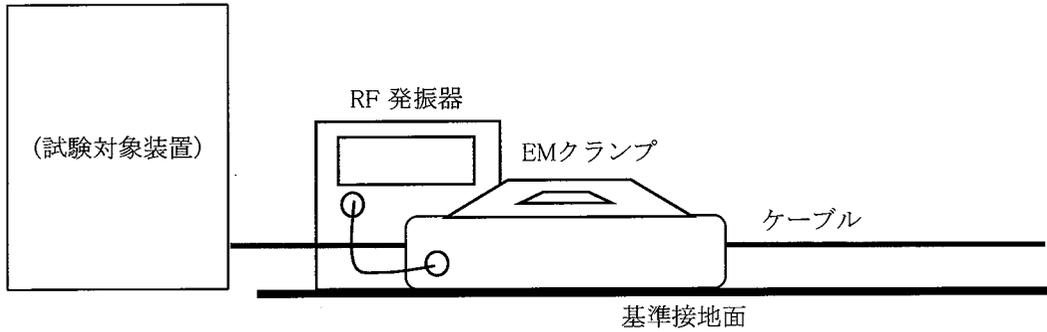


図-5 伝導イミュニティ (IEC61000-4-6)

表-4 欧州工業環境一般規格レベル (EN61000-6-2:2005)

試験項目	測定基本規格	試験レベル	判定基準
静電気 (ESD)	IEC61000-4-2	接触放電: $\pm 4\text{kV}$ 気中放電: $\pm 8\text{kV}$	B
放射 (RS)	IEC61000-4-3	80MHz~1000MHz 10V/m1kHz80%AM 変調 1.4GHz~2.0Hz 3V/m1kHz80%AM 変調 2.0GHz~2.7GHz 1V/m 1kHz80%AM 変調	A
バースト (EFT/B)	IEC61000-4-4	AC port: $\pm 2\text{kV}$ I/O port、接地 port: $\pm 1\text{kV}$	B
サージ (Surges)	IEC61000-4-5	AC port: $\pm 2\text{kV}$ (ライン-E), $\pm 1\text{kV}$ (ライン-ライン)	B
伝導 (CS)	IEC61000-4-6	AC port、I/O port、接地 port 周波数範囲: 150kHz-80MHz 印加電圧: 10V 1kHz80%AM 変調	A

**伝導イミュニティ (IEC61000-4-6) (図-5)**

電流クランプ/EM クランプを介して電源線に、外部から装置に加わる高周波ノイズを模擬した試験を行う。

**放射イミュニティ (IEC61000-4-3)**

製品に空間から装置に加わる電磁波ノイズ放射を模擬した試験を行う。

**EMS 試験の判定基準 (表-4)**

- A: 試験中に誤動作がなく、正常な状態が続くこと。
- B: 試験中の性能劣化はOK。ただし試験後正常動作に戻っていること。
- C: 試験中の誤動作はOK。試験後に操作者による EUT の正常状態への復帰操作が可能なこと。

**バースト (IEC61000-4-4) (図-7)**

容量製クランプを介して電源線に、外部から装置に加わるインパルスノイズを模擬した試験を行う。

**静電気 (IEC61000-4-2) (図-6)**

人体が接触する可能性のある部分に、静電気シミュレーターを使用して試験を行う。

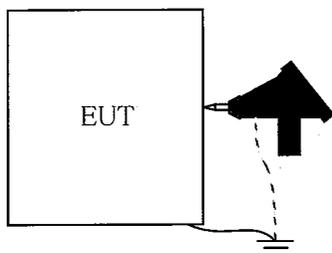


図-6 静電気 (IEC61000-4-2)

**サージ (IEC61000-4-5) (図-8)**

電源線にサージノイズを結合回路 (CDN) を介して試験を行う。

装置ブレーカーの電源線ははずし、それを測定器に接続する。その測定器の反対側と装置ブレーカーに接続する。

測定・確認時規格を逸脱した場合、その場で、測定機関と協力をして対策することが望ましい。

測定をしながらの対策でないと、その対策の効果がわからないので、何度も測定機関に依頼することになる。

自己による適合宣言を行うので、同じ制御方式、同程度の電源容量の機械装置であり、同じ対策をしていれば、測定したデータを基に、適合宣言は

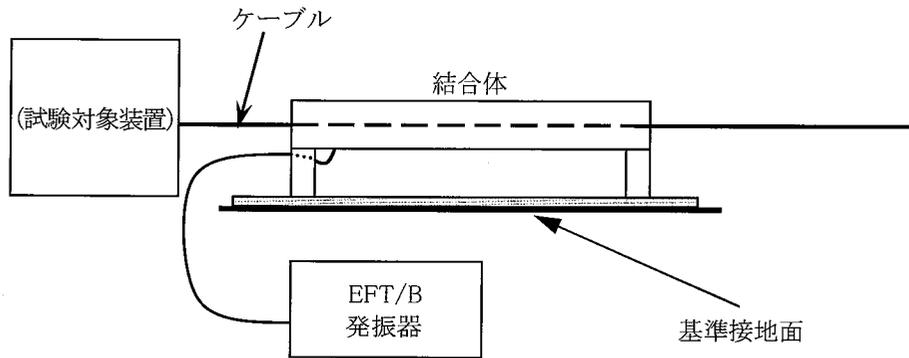


図-7 バースト (IEC61000-4-4)

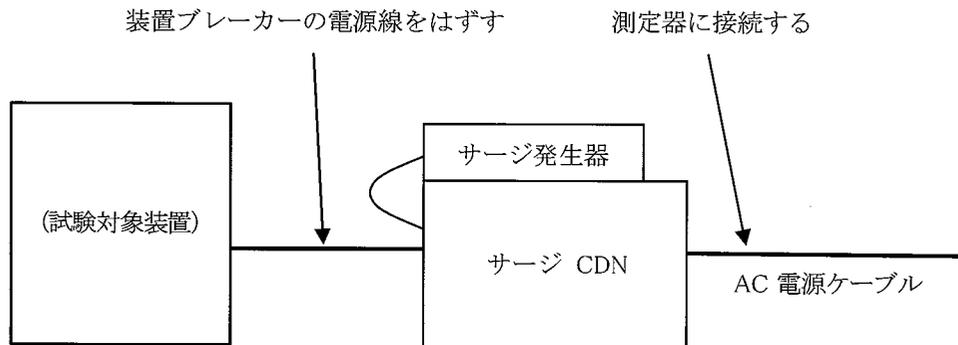


図-8 サージ (IEC61000-4-5)

可能である。電磁両立性指令 (EMC) は製造者が何らかの誤動作、外部に対する影響に対して責任を負わねばならないが、必ずしも、全ての機械装置の測定を要求しているものではない。

## 4. 圧力機器指令 (PED)

### 4-1 圧力機器指令 (PED) の概要

圧力機器は、カテゴリー II 以上はノーティファイド・ボディ (N/B) の認証が必要になる。

カテゴリーの決定方法および認証までの手順を述べる (図-9)。

### 4-2 ノーティファイド・ボディ (N/B) に申請する場合は下記の書類が必要である：

- ①申請書：ノーティファイド・ボディへの申請書 (定型フォームがある)
- ②技術文書 (Technical Documentation)：
  - Ⓐ 図面 (全体図、外形図)、仕様書
  - Ⓑ 品質マニュアル (Quality Control Manual)
    - (ア) 組織、図面、設計コード、管理体制
    - (イ) 材料、試験・検査、溶接、非破壊、熱処理、などの管理体制
    - (ウ) 試験装置・測定器などの校正、修理・補修、記録、などの管理体制

- Ⓒ 製造・検査などの手順書およびスケジュール表
- Ⓓ 強度計算書 (AMSE Code に準拠)、Welded joint categories 毎に作成、
- Ⓔ 溶接施行要領書 (Welding Procedure Specification and Procedure Qualification record)
- Ⓕ 試験・検査要領書 (Inspection and Test Procedure)
- Ⓖ 溶接士のリスト (Welder' List)
- Ⓗ 非破壊検査員のリストおよび資格 (List of Qualified NDE Personnel)
- Ⓖ 検査記録 (目視検査、静水圧試験を含むこと)
- Ⓙ リスクアセスメントの結果
- Ⓚ 圧力部の材料証明書 (Mill Sheet)
- ① 取扱説明書 (使用上の注意事項を含む)

## 5. 技術構成文書 (Technical Construction File)

技術構成文書 (Technical Construction File) 通称、TCF、は適合宣言を行ったことへの証拠書類である。特に要求がなければ提出することはないが、適合宣言を行ってから10年間保管する義務がある。輸出国の所轄機関から提出を求められた場合は提出義務がある。

提出しない場合は、適合宣言は虚偽と判断され

対象製品の決定

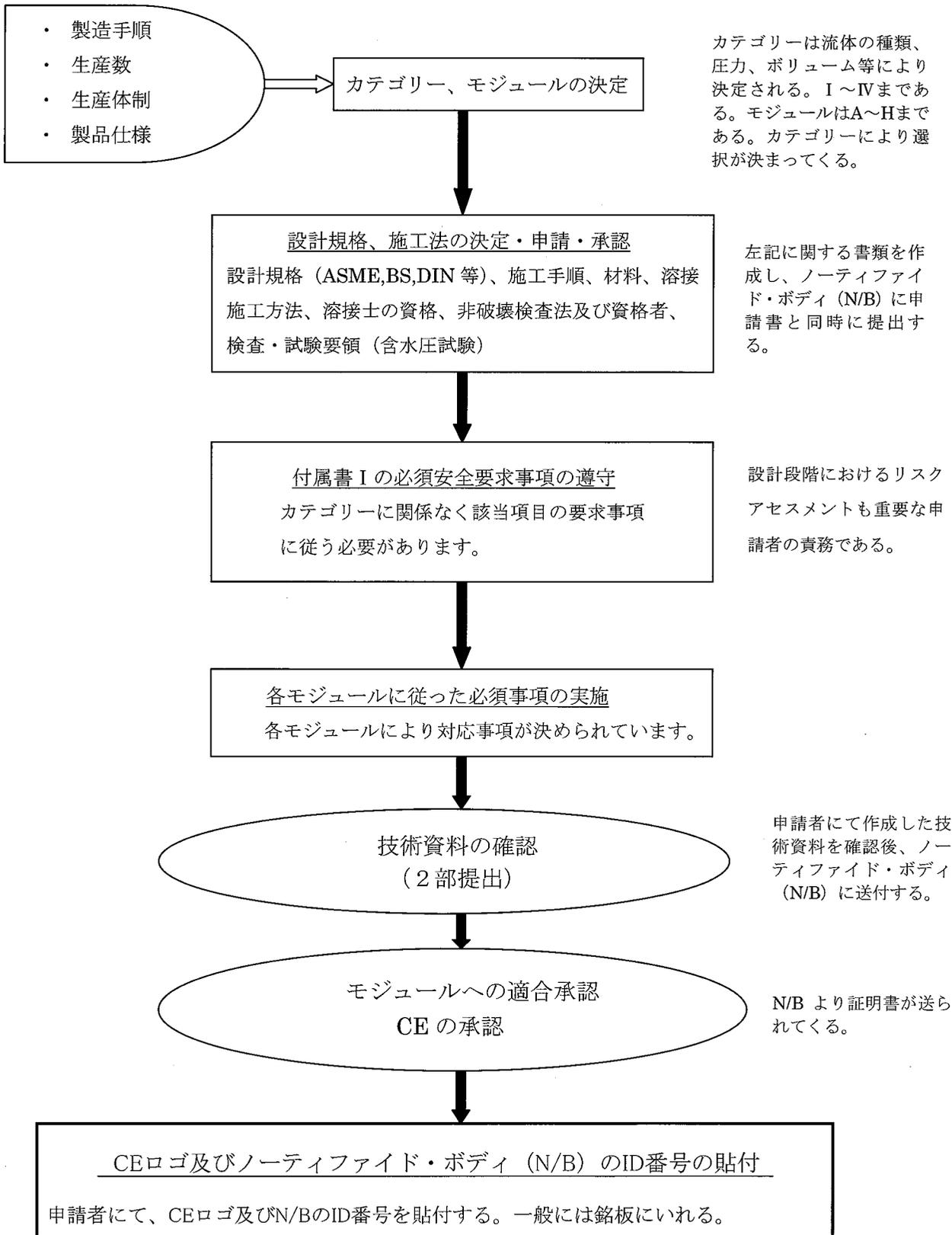


図-9 圧力機器の認証までの流れ

る場合がある要求があれば、必ず提出すること。

書式はないが、必要項目が決められている。

(1) 適合宣言書の原紙：コピーは取扱説明書に入る。

(2) 会社案内：

会社の住所、規模、何を製造している会社か

などの説明を要求している。

通常、カタログ程度の内容である。

(3) 機械装置の説明：

製品の概略説明 (用途、使用場所、動作など)、製品の構成、電源仕様、装置の全体設計図面、

コントロール回路図面（電気図面）、主要部品のリスト、危害が直接人体におよぶ恐れのある部品、機器などは確実に列挙すること。例えば、リミットスイッチ類、エリアセンサー類。

(4) 指令の適合確認結果：

機械指令で要求している項目の確認結果書が必要である。これには機械指令の電気規格、EN60204-1の要求事項の確認結果書も含まれる。

電磁両立性指令（EMC）の確認結果、すなわち、測定結果を入れる。

(5) リスクアセスメントの結果：

設計段階で対応した危険源への対応結果などを記録する。機械指令では重要な書類になる。自己による適合宣言の基になるもので、危険源に対してこのように対応した、だから安全である、となる。

(6) 取扱い説明書のコピー：

設置する時から当該機械装置の寿命などで解体するまでの安全に関する記載が要求されている。これも重要な書類となる。このコピーは技術構成文書の一部となる。

(7) 付属書：参考資料などがあれば入れる。

## 6. 適合宣言書

定められた書式はないが、記載項目が決まっている。

EC 適合宣言書には、下記の項目を記載する必要がある。

(1) 製造業者、該当する場合には製造業者が許可した代表者の企業名称および完全な住所（郵便番号まで記載が必要）。

(2) 共同体において確立しなければならない技術ファイルの編纂を委任する人の名前と住所

(3) 一般的な名称、機能、モデル、タイプ、シリアル番号、および販売名称を含む機械の記述と識別（機械の名称とモデルまたはタイプの記載が必要）

(4) 適合している指令、と設計・製作に使用した整合規格、および使用した技術規格と仕様書

(5) 該当する場合は、EC のタイプ審査証明書の番号とノーティファイド・ボディ（N/B）の識別番号と住所

(6) 該当する場合は、ISO9001を承認した公認機関の名称、住所、識別番号

(7) 宣言の場所と日付け

(8) 宣言者の署名、部署、タイトル

この宣言書は EU（欧州連合）の公用語である、英語、ドイツ語、フランス語のどれか1ヶ国語で作成する必要がある。

それと、輸出先の言語でも作成する必要がある。

## 7. おわりに

平成13年6月1日、厚生労働省安全課より、「日本の機械の安全」として機械の包括的な安全基準に関する指針が出されている。この内容は、CEマーキングの対応方法と同じものである。CEマーキングは特別な制度でも、対応が難しいものでもない。各指令の要求事項を満たせばよいのであるが、指令の要求事項を満たす手段としては、JISの採用可能である。EU（欧州連合）の整合規格と JIS との対比は、日本規格協会発行の「JIS ハンドブック⑦②機械安全」で可能である。

規格はあくまで手段であり、CEマーキングの理念は規格より安全が優先し、自己による安全宣言である。誰かが責任や保証するものではなく、適合宣言者が全責任を負うものである。

責任が持てる企業として、自信を持って、CEマーキングの対応することを願う。

この CE マーキング対応のガイダンスが少しでも、皆様方の役に立てば、幸甚である。

---

やばた ゆきお  
矢場田 幸男  
㈱国際認証機関（ICB） 代表

〒650-0046 神戸市中央区港島中町6丁目1番地 神戸商工会議所9F  
TEL: 078-306-6479 FAX: 0797-72-3166  
E-mail: ninshou@jade.dti.ne.jp