

2015年 7月制定  
2017年 8月改正  
2018年11月改正  
2020年 4月改正  
2020年11月改正  
2020年12月改正

# FBLA 製品認証・登録制度申請等手引き

一般財団法人ファインバブル産業会

## 目 次

1. FBIA 製品認証・登録申請等の手続きについて
2. 製品認証・登録の申請
  2. 1 FBIA 製品認証・登録制度 認証・登録申請書
  2. 2 品質管理実施状況説明書
    2. 2-1 品質管理実施状況説明書 (QC)
    2. 2-2 品質管理実施状況説明書 (QMS)
  2. 3 認証・登録を受けようとする製品等に係るファインバブル技術の概要
  2. 4 認証・登録を受けようとする製品等に表示する FBIA 製品認証・登録マーク及びその表示方法
  2. 5 製品認証・登録制度スキーム規程要求事項への遵守に関する同意書
  2. 6 FBIA 製品認証・登録申請への支援申立書
  2. 7 品質マネジメントシステム審査登録結果の活用
  2. 8 申請書類の提出先
3. 認証・登録更新
4. 製品認証・登録の追加又は変更
  4. 1 製品認証・登録区分の追加 (製品認証・登録範囲の拡大)
  4. 2 製品認証・登録の変更申請

### 附属書 A 記入要領

- |            |  |
|------------|--|
| 登録申請様式 0 1 | FBIA 製品認証・登録制度 認証・登録申請書                      |
| 登録申請様式 0 2 | シリーズ 品質管理実施状況説明書 (QC)                        |
| 登録申請様式 0 3 | シリーズ 品質管理実施状況説明書 (QMS)                       |
| 登録申請様式 0 4 | ファインバブル技術の概要                                 |
| 登録申請様式 0 5 | 認証・登録受けようとする製品等に表示する FBIA 製品認証・登録マーク及びその表示方法 |
| 登録申請様式 0 6 | 認証・登録要求事項への遵守に関する同意書                         |
| 登録申請様式 0 7 | FBIA 製品認証・登録申請への支援申立書                        |
| 登録申請様式 0 8 | 委任状  |
| 登録申請様式 1 0 | FBIA 製品認証・登録制度 登録更新申請書                       |
| 登録申請様式 1 1 | FBIA 製品認証・登録制度 変更届出書                         |
| 登録申請様式 1 2 | FBIA 製品認証・登録対象製品出荷実績報告書                      |

### 附属書 B 製品認証・登録審査に関する約款

### 附属書 C

- C-1 : 「製品認証・登録マーク等の使用許可に係る約款」を承認する場合  
製品認証・登録マーク等の使用許可申請書 (約款編)
- C-2 : 「製品認証・登録マーク等の使用許可に係る契約」による場合  
製品認証・登録マーク等の使用許可申請書 (契約編)

附属書D 製品認証・登録マーク等の使用許可に関する約款

附属書E 製品認証・登録制度スキーム規程

附属書F F B I A製品認証・登録マークの使用に及び説明表記に係る管理要綱

## 1. FBIA 製品認証・登録申請等の手引きについて

本文書は、一般社団法人ファインバブル産業会（以下「本産業会」という。）が運営する、FBIA 製品認証・登録制度における申請などに必要な手続きの詳細について説明したものです。

本文書及び申請手続きに関する問い合わせ先は次のとおりです。

一般社団法人ファインバブル産業会 〒105-0013 東京都港区浜松町2-2-15 浜松町ゼネラルビル4F TEL：03-6432-4242 / FAX：03-6432-4243 E-mail: <a href="mailto:info@fbia.or.jp">info@fbia.or.jp</a> ホームページ： <a href="http://www.fbia.or.jp/">http://www.fbia.or.jp/</a>
--

## 2 製品認証・登録の申請

製品認証・登録の申請にあたっては、次表に掲げる申請書類を本産業会までご提出ください。なお、書類が不足している場合など申請の形式要件を満足しない場合は、修正を行っていただく必要があります。

また、申請に伴う審査料等料金については、審査終了後、旅費費が確定し次第、請求書を送付しますので、指定された期日までに手数料等をお振込みください。

### 【提出書類チェックシート】

提出書類	部数	備考
<input type="checkbox"/> FBIA 製品認証・登録制度 認証・登録申請書 (登録申請様式01)	1通	必須
<input type="checkbox"/> 登記事項証明書又はこれに準ずるもの(項目を指定すること)	1通	非会員のみ提出
<input type="checkbox"/> 品質管理実施状況説明書 (QC) (登録申請様式02シリーズ) 又は <input type="checkbox"/> 品質管理実施状況説明書 (QMS) (登録申請様式03シリーズ)	1通	選択必須
<input type="checkbox"/> 認証・登録を受けようとする製品等に係るファインバブル技術の概要 (登録申請様式04)	1通	必須
<input type="checkbox"/> 認証・登録を受けようとする製品等に表示するFBIA製品認証・登録マーク及びその表示方法 (登録申請様式05)	1通	必須
<input type="checkbox"/> 製品認証・登録制度スキーム規程要求事項への遵守に関する同意書 (登録申請様式06)	1通	必須
<input type="checkbox"/> ISO9001の認証書の写し(品質マネジメントシステム審査登録結果の活用する場合提出)	1通	必要に応じ
<input type="checkbox"/> FBIA製品認証・登録申請への支援申立書(申請者が非会員の申請の場合提出) (登録申請様式07)	1通	必要に応じ
<input type="checkbox"/> 委任状(申請者が会社の代表者ではない場合提出) (登録申請様式08)	1通	必要に応じ

## 2. 1 FBIA 製品認証・登録制度 認証・登録申請書

認証・登録申請書は、添付の様式（登録申請様式01）を使用してください。認証・登録申請書の記入方法は次のとおりです。

(1) 提出年月日

西暦で記入する。

(2) 住所

住所は、会社（法人）の場合は、登記簿に記載の住所とする。

（個人が申請する場合は、住民票に記載の住所とする。）

(3) 申請者

申請者は会社の代表者とする。押印は会社の印を押印する。

なお、認証・登録申請以外の申請にあつては、代表者から権限を委任された工場長などによる申請を認める。その場合、委任状（登録申請様式08）を添付する。

(4) 認証・登録を受けようとする製品等の名称

申請者が製造している製品のうち、認証・登録を受けようとする工業製品の名称を記入する。

(5) 認証・登録を受けようとする製品等に係る工場又は事業場

名称、住所及び電話番号は、FBIA 製品認証・登録制度に登録されるので、確認し正確に記入する。

(6) 工場又は事業場の品質管理体制

認証・登録を受けようとする製品の製造又はサービスの提供の事業場が、ISO9001 の審査結果を活用する場合には、(B)を○で囲むと共に、国際認定機関機構（IAF）における相互承認に関する取り決めを締結している認定機関から認定された品質マネジメントシステム審査登録機関の発行した認証書に写しを添付する。

(7) 認証・登録申請に係る FBIA 会員企業の名称

FBIA 会員が申請する場合には記入不要です。非会員が申請する場合のみ記入し、あわせて FBIA 製品認証・登録申請への支援申立書（登録申請様式07）を提出する。

## 2. 2 品質管理実施状況説明書

(1) ISO9001 の審査登録結果を活用しない場合は、2. 2-1 品質管理実施状況説明書（QC を ISO9001 の審査登録結果を利用する場合は、2. 2-2 品質管理実施状況説明書（QMS）に従って作成してください。

(2) 申請される対象の製品・サービスの違いによって、品質管理状況説明書の記入内容が異なる場合があるので、製品・サービスのタイプをAタイプ、Bタイプ、Cタイプに分けて解説をしています。製品・サービスのタイプを選択していただき、品質管理状況説明書を作成してください。また、これらの製品・サービスタイプに該当しない場合や、どのタイプに該当するか不明の場合は、FBIA の担当窓口にお問い合わせください。

### <製品・サービスタイプ>

**Aタイプ**：製造・サービスの工程中で、FB の特性を利用して、製品を製造したり、サービスを提供したりする場合

（例：染め物、洗浄、水耕栽培、養殖等）

**Bタイプ**：FB 発生装置を製造する場合や、FB 発生装置を組み込んだ製品の場合

（例：ノズル、シャワーヘッド、FB 発生装置、洗浄装置、FB 発生装置付き製品）

**Cタイプ**：FB の特性を利用するために、FB を製品に含んだ製品の場合

（例：FB 含有飲料水・スポーツドリンク、FB が含まれている食料品や工業製品等）

## 2. 2-1 品質管理実施状況説明書 (QC)

品質管理実施状況説明書 (QC) は、次の (登録申請様式 02 シリーズ) に基づいて作成してください。記入方法は次のとおりです。また、会社概要パンフレットで代用できる場合は、パンフレット等の該当部分の写しを添付してください。

用紙は A4 縦又は A3 横とします。A3 横とする場合は左とじにして折り込み、定められた順序に重ねて提出してください。

- (1) 認証・登録を受けようとする製品等を製造する工場又は事業場の沿革  
企業設立時からの資本金の変動、工場の建設、主要な鉱工業品の製造、主要設備の導入などを中心として記入する。(会社概要パンフレット等可)
- (2) 認証・登録を受けようとする製品等を製造する工場又は事業場の配置図  
最寄り駅からの案内図及び工場内の配置図を記入する。最寄り駅から工場までの案内図には、目標となる建物、河川、道路、駅から工場までの距離及び所要時間を記入する。  
工場内の配置図は、事務所、倉庫、製造現場 (主な設備の配置を含む。)、試験室などを図示する。  
(会社概要パンフレット等可)
- (3) 認証・登録を受けようとする製品等を製造する工場又は事業場の従業員数(企業全体の従業員についても記載すること。)  
単に従業員〇〇人とししないで、事務職員、技術職員などの内訳を記入する。企業全体の従業員数については、本社〇〇名、A工場〇〇名、B工場〇〇名、計〇〇〇名などと記入する。(会社概要パンフレット等可)
- (4) 認証・登録を受けようとする製品等を製造する工場又は事業場の組織図(品質管理責任者の位置付けを明確にすること。)  
組織図は、工場長から担当係まで具体的に図示し、各部署の人員を併せて記入し、当該申請書の連絡担当者、品質管理責任者の位置付けを記入する。なお、本社、関連工場との関係も図示する。(会社概要パンフレット等可)
- (5) 認証・登録を受けようとする製品等の最近 6 か月間の月別生産量  
申請書に記入した製品の最近 6 ヶ月間の生産量を月ごとに記入する。これには量産試作品も含めてよい。(会社概要パンフレット等可)
- (6) 認証・登録を受けようとする製品等に係る社内規格一覧表  
認証・登録を受けようとする製品等に関係する社内規格 (製品等の仕様、規程、作業工程に関する規程、指示書、作業標準なども含む。) を体系的に記入し、それぞれの社内規格の作成部門 (審議機関)、決裁者、責任部門などを併記する。
- (7) 認証・登録を受けようとする製品等の工程図  
原材料の入荷から製品の出荷に至るまでの各工程を図示する。工程図には工程名及び管理箇所を記入する。この概要図は(9)と関連付けるために、工程に番号を付けるなどして、両者の関連をわかりやすくすることが望ましい。工程中における管理箇所を明記すること。この場合に用いる記号はできるだけ JIS Z8206(工程図記号)によること。
- (8) 認証・登録を受けようとする製品等に係る主要原材料の名称と、製造事業者の名称及び品質

## 確保の方法等の概要

(登録申請様式02-1)に従って記入する。

- (9) 認証・登録を受けようとする製品等の工程中における品質管理状況の概要  
(登録申請様式02-2)に従って記入する。
- (10) 認証・登録を受けようとする製品等の品質特性の概要  
(登録申請様式02-3)に従って記入する。
- (11) 認証・登録を受けようとする製品等に係る主要製造設備の概要  
(登録申請様式02-4)に従って記入する。
- (12) 認証・登録を受けようとする製品等に係る主要試験・検査設備(試験・検査器具及び測定器具を含む)及びその管理の概要  
(登録申請様式02-5)に従って記入する。
- (13) 認証・登録を受けようとする製品等に係る外注状況及び外注管理の概要  
(登録申請様式02-6)に従って記入する。
- (14) 認証・登録を受けようとする製品等に係る苦情処理の概要  
(登録申請様式02-7)に従って記入する。

## 2. 2-2 品質管理実施状況説明書 (QMS)

品質管理状況説明書 (QMS) は、次の (登録申請様式03シリーズ) に基づいて作成してください。記入方法は次のとおりです。また、会社概要パンフレットで代用できる場合は、パンフレット等の該当部分の写しを添付してください。

用紙はA4縦又はA3横とします。A3横とする場合は左とじにして折り込み、定められた順序に重ねて提出してください。

- (1) 認証・登録を受けようとする製品等を製造する工場又は事業場の沿革  
2.2.-1の(1)の記入方法を参照してください。
- (2) 認証・登録を受けようとする製品等を製造する工場又は事業場の配置図  
2.2.-1の(2)の記入方法を参照してください。
- (3) 認証・登録を受けようとする製品等を製造する工場又は事業場の従業員数(企業全体の従業員についても記載すること。)  
2.2.-1の(3)の記入方法を参照してください。
- (4) 認証・登録を受けようとする製品等を製造する工場又は事業場の組織図  
組織図は、工場長から担当係まで具体的に図示し、各部署の人員を併せて記入し、ISO9001の5.3項責任と権限を付与された品質管理責任者がいる場合は、その位置付けを明確にすること。なお、本社、関連工場との関係も図示する。
- (5) 認証・登録を受けようとする製品等の最近6か月間の月別生産量  
2.2.-1の(5)の記入方法を参照してください。

(5-1) 認証・登録を受けようとする製品等にかかる社内規格一覧表

2.2.-1 の(6)の記入方法を参照してください。

(6) 認証・登録を受けようとする製品等の工程図

2.2-1 の(7)の記入方法を参照してください。

(7) 認証・登録を受けようとする製品等の品質特性等の概要

2.2.-1 の(10)の記入方法を参照してください。

(8) 製品認証・登録を受けようとする製品等に係る品質マネジメントシステムの概要

品質マネジメントシステムの適用範囲、品質マネジメントシステムについて確立された手順及び品質マネジメントシステムのプロセス間の相互関係について記述した品質マニュアルを提出してください。

品質マニュアルがない場合には、ISO9001による要求事項毎に、品質マネジメントシステムの概要を（登録申請様式03-0）に記入してください。

また、次のISO9001の要求事項の項目については、指定された様式で具体的に記述してください。

(8)-1 「7.1.5 監視及び測定のための資源」について、検査、測定及び試験装置については、（登録申請様式03-1）に従って記入

(8)-2 「8.4 外部から提供されるプロセス、製品及びサービス管理」について、製品の製造やサービスの提供に必要な原材料、部品等の購買品の請負契約者の選定基準、管理方法は、（登録申請様式03-2）に従って記入。

(8)-3 「8.4 外部から提供されるプロセス、製品及びサービス管理」について、外注状況及び外注管理の概要について、（登録申請様式03-3）に従って記入。

(8)-4 「8.5.1 製造及びサービスの提供の管理」について、製品等の品質に直接影響する工程名及び工程の管理（管理項目、品質特性、管理方法、検査方法）について（登録申請様式03-4）により記入。

(8)-5 「8.5.1 製造及びサービスの提供の管理」について、認証・登録を受けようとする製品等の製造に使用する主要な製造設備の名称、台数、公称能力及びそれら設備の管理について、（登録申請様式03-5）に従って記入すること。

(8)-6 「10.2 不適合及び是正処置」について、登録を受けようとする製品等にお係る苦情処理の概要について、（登録申請様式03-6）に従って記入する。

2.3 認証・登録を受けようとする製品等に係るファインバブル技術の概要

（登録申請様式04）に従って記入する。

2.4 認証・登録を受けようとする製品等に表示するFBIA製品認証・登録マーク及びその表示方法

（登録申請様式05）に従って記入する。



## 2. 5 製品認証・登録制度スキーム規程要求事項への遵守に関する同意書

(登録申請様式06)に従って記入する。

## 2. 6 FBIA 製品認証・登録申請への支援申立書

(登録申請様式07)に従って記入する。

## 2. 7 品質マネジメントシステム審査登録結果の活用

次に掲げる条件を全て満たす場合は、初回審査において、品質マネジメントシステム審査登録結果を品質管理状況説明書の該当部分の審査に活用することができるものとします。

- (1) 申請者が、ISO9001の審査登録結果に基づく審査を選択していること
- (2) ISO9001の認証書の写しを製品認証・登録制度申請書に添付していること
- (3) 当該認証書の適用範囲が、製品認証・登録申請に係る申請範囲を完全に含んでいること
- (4) 当該審査登録結果が、IAF (International Accreditation Forum) のMLA (Multilateral Recognition Arrangement) に署名している認定機関から認定を受けた審査登録機関であること。

## 2. 8 申請書類の提出先

申請書類は、次まで直接お持ちいただくか、郵送でお送りください。

一般社団法人ファインバブル産業会 製品認証・登録制度担当

〒105-0013 東京都港区浜松町2-2-15 浜松町ゼネラルビル4F

TEL: 03-6432-4242 / FAX: 03-6432-1290

E-mail: [info@fbia.or.jp](mailto:info@fbia.or.jp)

### 3. 認証・登録更新

FBIA 製品認証・登録制度の認証・登録の有効期間は、認証・登録の日から、正会員は3年間、賛助会員は2年間、非会員は1年間とする。\* 登録期間満了後、継続して認証・登録を受けようとするときは、期間が満了する60日前までに「FBIA 製品認証・登録制度 認証・登録更新申請書」（登録申請様式10）により認証・登録の更新を申請するものとする。記入にあたっては、

2. 1 FBIA 製品認証・登録制度 申請書に準拠してください。

認証・登録更新の申請に当たっては、

- (1) 過去1年間の月ごとの出荷台数
- (2) 前回審査時（又は変更届け出）以降、品質管理上の大きな変更があった場合には、変更内容が該当する認証・登録申請時に提出した書類の変更部分を反映した書類を添付してください。

認証・登録更新の申請に伴う審査については、原則として初回の現地審査で審査した品質管理状況の実施状況について審査します。その中には、認証・登録製品等の生産状況、FBIA 製品認証・登録マーク利用実績状況が含まれます。

\*：2020年度までは有効期間は1年、2021年度から適用

#### 3-1 出荷実績の報告

認証・登録後は、毎年、認証・登録日の2ヶ月前までに、過去1年間の出荷実績を報告してください。ただし、認証・更新の年に当たる場合は、認証・登録更新申請が出荷実績の報告に代えるものとします。

### 4. 製品認証・登録の追加又は変更

#### 4. 1 製品認証・登録区分の追加（製品認証・登録範囲の拡大）

製品認証・登録の追加する場合の手続きは、原則として製品認証・登録の場合と同じになりますので、2. 1項を参照して、「FBIA 製品認証・登録制度 認証・登録申請書」により申請を行ってください。

#### 4. 2 製品認証・登録の変更申請

次の項目に該当する場合は「FBIA 製品認証・登録制度 変更届出書」（登録申請様式11）により申請を行ってください。

- a) 申請書記載内容の変更  
会社名、所在地、製品名称、工場名等の申請書の記載内容が変更された場合が該当します。
- b) 認証・登録に係るファインバブル発生機等の変更  
認証・登録製品の製造やサービスの提供プロセスで使用されているファインバブル発生機が変更された場合が該当します。又は、認証・登録されている製品等の主要プロセスが変更されて生産条件が変更された場合も該当します。
- c) 認証・登録に係る社内規格の改正  
認証・登録に係る品質管理に関する社内規格が改正された場合が該当します。
- d) FBIA 認証・登録マーク管理要綱の変更  
マーク使用媒体、マークの説明の変更・追加等の管理要綱が変更された場合が該当します。

- (1) ”認証・登録番号”から”認証・登録申請を支援する FBIA 会員企業の名称”までの欄は、変更前

のものを記入する。

- (2) ”変更又は追加の理由”の欄は、a)から d)のうち該当する項目に○で囲み、変更理由を記入してください。
- (3) 変更内容を記述した添付書類を添付してください。
- (4) 変更内容によっては、変更内容の現地での確認が必要場合もあります。詳細については、本産業会にお問い合わせください。

## 附属書 A

### 認証・登録申請様式の記入要領

FBIA 製品認証・登録制度 認証・登録申請書

20xx 年 xx 月 xx 日

一般社団法人ファインバブル産業会

会長 ○○ ○○ 殿

住所  
名称  
代表者

印

貴会の運営する製品登録・認証制度の趣旨に賛同し、下記の事項について誓約するとともに、申請書類一式を添えて認証・登録を申請します。

記

1. 貴会の製品認証登録審査に関する約款を承認し遵守すること
2. 適合審査の為に必要なすべての情報を開示すること
3. 適合審査の為に貴会に開示する情報はすべて事実であること
4. 適合製品の宣伝に当たって国際規格及び国内規格に規定する用語統一に協力すること

以上

認証登録を受けようとする製品等の名称		
認証登録の方式	(登録、1a 認証, 1b 認証)	
認証・登録を受けようとする製品等に係る工場又は事業場	ふりがな	
	名称	
	ふりがな	
	所在地	〒
	電話番号	
工場又は事業場の品質管理体制	ISO9001 審査登録結果の活用	(A) 活用なし (B) ISO9001 審査登録結果の活用
認証・登録申請を支援する FBIA 会員企業の名称		

備考

1. この用紙の大きさは、日本工業規格に定める A 列 4 番とすること
2. 申請書は、事前に本産業会と調整したうえ、認証・登録を受けようとする製品等の名称ごとに提出すること。
3. 工場又は事業場の品質管理体制の欄は、ISO9001 審査登録結果の活用を希望しない場合には(A)を、希望する場合は(B)を○で囲む。
4. 申請書の作成にあたっては、”備考”の部分は削除してもよい。

別添する申請書類

- ・登記事項証明書又はこれに準ずるもの（非会員のみ提出）
- ・品質管理実施状況説明書（QC）
- ・認証・登録を受けようとする製品等に係るファインバブル技術の概要
- ・認証・登録を受けようとする製品等に表示する FBIA 製品認証認証・登録マーク及びその表示方法
- ・製品認証登録制度スキーム規程要求事項への遵守に関する同意書
- ・ISO9001 の認証書の写し（品質マネジメントシステム審査登録結果の活用する場合のみ提出）
- ・FBIA 製品認証登録申請への支援申立書（申請者が非会員の申請の場合のみ提出）
- ・委任状（申請者が会社の代表者ではない場合のみ提出）

(登録申請様式02シリーズ)

品質管理実施状況説明書(QC)で用いる登録申請様式02シリーズの様式及び記載内容は次の通りです。

登録申請様式02シリーズの(1)～(7)までは、前述の2.2-1の通りとし、(8)～(14)までは次の通りとします。

(1)～(7) 前述2.2-1のとおり。

(8) 認証・登録を受けようとする製品等に係る主要原材料の名称、製造業者の名称及び品質確保等の概要(登録申請様式02-1)

「認証・登録を受けようとする製品等に係る主要原材料の名称、製造業者の名称及び品質確保等の概要」は、次の様式により作成すること。また、金属材料、高分子素材等のない場合は、その旨を記入すること。

原材料名 (製造業者名)	原材料の品質	*	受入検査方法	*	保管方法	*	*現物の品質
*							

注(イ) \*印の欄は記入しないこと。

- (ロ) “原材料名”の欄は、原材料、部品及び副資材について社内規格に規定している原材料について記入すること。また、原材料名の下に括弧書きで当該原材料の製造業者名(銘柄でもよい。)
- (ハ) “原材料の品質”の欄は、原材料ごとに社内規格に規定している品質項目及びその規定値等を記入すること。ただし、同一原材料で種類が多い場合には、代表的なものについて記入すればよい。
- (ニ) “受入検査方法”の欄は、原材料ごとにその方法(全数検査又は抜取検査の別。また、抜取検査の場合には、ロットの大きさ(N)、サンプルの大きさ(n)、ロット判定基準、不合格ロットの処理等)を記入すること。なお、本協会が定める「個別認証要求事項」に規定がある受入検査方法は、必ず記入すること。
- (ホ) “保管方法”の欄は、(ロ)で記載した原材料ごとに社内規格に規定している保管方法について記入すること。

(9) 認証・登録を受けようとする製品等の工程中における品質管理状況の概要(登録様式02-2)  
「認証を受けようとする製品等の工程中における品質管理状況の概要」は、次の様式により作成すること。なお、“管理及び品質の状況”の欄は未記入のこと。

工程名	管理項目及び 品質特性		管理方法及び 検査方法		*管理及び品質の状況
*					

注：(イ) \*印の欄は記入しないこと。

(ロ) “工程名”の欄は、社内規格に規定している工程のうち、FBに関連する工程について記入すること。なお、本会が定める「認証・登録基準」に規定がある工程は、必ず記入すること。工程の一部を外注工場で行っている場合には、(外)として工程名の前に記入すること。

(ハ)各工程における、認証・登録タイプ別の記入要領は次のとおり。

Aタイプ：認証・登録を受けようとする、FBの特性を利用して製造される製品や、提供されるサービスについて、FBに関して、社内規定等で決められた品質を満足するために、社内規格に規定している工程中で行われる品質管理について、その管理項目及びその品質特性を記入する。管理項目については、温度、圧力等の製造環境等で、FBの発生の品質に影響を与える要因のうち管理の対象としている項目及びその規定値等を記入すること。例えば、“管理項目及び品質特性”の欄にはFB発生機からのFBの発生状況の管理項目として粒径や濃度等やこれらの管理項目を担保するための管理項目について記入する。“管理方法及び検査方法”の欄は、「管理項目及び品質特性」に対応する社内規格に規定している管理方法及び検査方法を記入すること。なお、また、管理方法については、管理項目ごとに管理の頻度、時期、サンプルの大きさ、管理図の種類等を記入し、検査方法については、品質特性ごとに全数検査又は抜取検査の別（抜取検査の場合は、ロットの大きさ（N）、サンプルの大きさ（n）、ロット判定基準、不合格ロットの処置等）を記入すること。

Bタイプ：認証・登録を受けようとする、FBの発生装置の製造や、FBの発生装置を組み込んだ製品について、FBに関する社内規定等で決められた品質を満足するため、製造工程中で行われる品質管理について、その管理項目や品質特性とその管理方法等について記入する。管理項目については、温度、圧力等の製造環境等で、FBの発生の品質に影響を与える要因のうち管理の対象としている項目及びその規定値等を記入すること。例えば、“管理項目や品質特性”の欄には、FBの発生装置やFB発生装置を組み込んだ製品のFBの発生性能を確保するためのノズルや発生機構の製造過程で、FBの発生性能の製品規格（社内規格等）の基準値を担保するために、管理している特性値は何かを記入する（製造時におけるノズルの形状の品質管理等）。“管理方法及び検査方法”の欄は、「管理項目及び品質特性」に対応する社内規格に規定している管理方法及び検査方法を記入すること。なお、また、管理方法については、管理項目ごとに管理の頻度、時期、サンプルの大きさ、管理図の種類等を記入し、検査方法については、品質特性ごとに全数検査又は抜取検査の別（抜取検査の場合は、ロットの大きさ（N）、サンプルの大きさ（n）、ロット判定基準、不合格ロットの処置等）を記入すること。

Cタイプ：認証・登録を受けようとする製品等の工程中における、製品等にFBが社内規格等で定める基準値を満足するFBが含まれている事をどのように製造過程を管理しているかについて記載する。FBを含む製品サービスに関して、社内規定等で決められた品質を満足するために、社内規格に規定している工程中で行われる品質管理について、その管理項目及びその品質特性を記入する。管理項目については、温度、圧力等の製造環境等で、製品のFBに関する品質に影響を与える要因のうち管理の対象としている項目及びその規定値等を記入すること。“管理項目及び品質特性”の欄には、FBの粒径や濃度の基準値を記入する。“管理方法及び検査方法”の欄は、「管理項目及び品質特性」に対応する社内規格に規定している管理方法及び検査方法を記入すること。なお、また、管理方法については、管理項目ごとに管理の頻度、時期、サンプルの大きさ、管理図の種類等を記入し、検査方法については、品質特性ごとに全数検査又は抜取検査の別（抜取検査の場合は、ロットの大きさ（N）、サンプルの大きさ（n）、ロット判定基準、不



合格ロットの処置等) を記入すること。

(10) 認証・登録を受けようとする製品等の品質特性の概要（登録申請様式02-3）

「認証・登録を受けようとする製品等の品質特性の概要」は、次の様式により作成すること。なお、「品質の確保」及び「実地検査」の欄は未記入のこと。

品質特性	製品規格		製品検査方法		*品質の確保	*実地検査
*						

注(イ) \*印の欄は記入しないこと。

(ロ) 製品タイプ別の“品質特性”及び“製品規格”については次の点に留意すること。

Aタイプ：“品質特性”の欄には認証・登録を受けようとする製品等についての社内規格で規定しているFBに関連する品質特性について記入すること。“製品規格”の欄は、FBを製品の製造工程で使用することによって付与された製品特性について社内規格に規定している規格値を品質特性毎に記入する。またFBをサービスの提供の際に使用する場合には、“品質特性”の欄には、FBを使ったサービスの特性を、“製品規格”の欄には、その特性値について社内規格で決められている基準値を記入する。

Bタイプ：“品質特性”の欄には、認証・登録を受けようとする製品等についての社内規格で規定しているFBに関連する品質特性と記入すること。“製品規格”の欄には、その基準値を記入すること。多くの場合が、品質特性として、発生するFBの粒径又はその分布、濃度となる。また、製品によっては、その他の製品特性が該当する場合もある。

Cタイプ：“品質特性”の欄には、認証・登録を受けようとする製品等についての社内規格で規定しているFBに関する品質特性について記入すること。“製品規格”の欄には、その社内規格で定めてある基準値を記入してください。多くの場合が、製品等によってはFBの粒径又はその分布、濃度や、これらの代替性能特性となる。製品等においては、製品等に特有の製品特性である場合がある。

(ハ) “製品検査方法”の欄は、品質特性ごとに社内規格に規定している検査方法（全数検査又は抜取検査の別。また、抜取検査の場合は、ロットの大きさ(N)、サンプルの大きさ(n)、ロット判定基準、不合格ロットの処置等) を記入すること。なお、本会が定める「認証・登録基準」に規定がある製品検査方法は、必ず記入すること。また、最近の品質管理の状況がわかるような記録を付記すること。この場合できるだけ、月ごとのヒストグラム、月ごとの $\bar{X}-R$ 管理図、月ごとの不良率等を品質特性ごとに付記し、ヒストグラムにはサンプルの数、平均値、標準偏差、該当するJISの規格値及び社内規格値を、不良率にはロットの大きさ(N)、サンプルの大きさ(n)及び合否判定基準を明記すること。なお、品質記録は、量産試作品によるデータ（設計試作品は不可）でもよい

(11) 認証・登録を受けようとする製品等に係る主要製造設備の概要（登録申請様式02-4）

「認証・登録を受けようとする製品等に係る主要製造設備」は、次の様式により作成すること。製品の製造工程やサービスの工程でファインバブル発生機を使用しファインバブルの効果を利用する場合、使用するファインバブル発生機について作成すること。なお、“管理の状況”の欄は未記入のこと。



試験・検査設備名を記入すること。また、主要試験・検査設備が外注工場にある場合には②、として設備の名称の前に記入すること。

- (ハ) “設備管理”の欄は、主要試験・検査設備ごとに社内規格に規定している点検又は検査の箇所・項目及び周期を記入すること。なお、点検又は検査を外部に依頼している場合には、点検又は検査の箇所・項目の下に括弧書きで依頼先の名称を記入すること。

(13) 認証・登録を受けようとする製品等に係る外注状況及び外注管理の概要（登録申請様式02-6）

「認証・登録を受けようとする製品等に係る外注状況及び外注管理の概要」は、次の様式により作成すること。なお、「管理の状況」の欄については未記入のこと。

外注状況			外注管理				*管理の状況
工程又は試験・検査項目	外注率 (%)	外注先 (名称及び住所)	管理項目及び品質特性	*	管理方法及び検査方法	*	
//////////				//////////		//////////	
//////////				//////////		//////////	
*							

注(イ) \*印の欄は記入しないこと。

- (ロ) 製造工程の一部について加工品質、加工条件等の仕様を示して他の業者に加工を依頼している場合及び製品の品質の試験・検査を他に依頼している場合に、その状況について記入すること。

- (ハ) “外注率”の欄は、認証に係る工場又は事業場及び外注先における当該工程の加工の合計に対する外注先における当該工程の加工の割合を記入すること。なお、試験・検査については、外注率の欄は記入しなくてもよい。

(ニ) “外注管理”の欄は、次により記入すること。

- (a) 製造工程の一部及びその工程に付帯する管理について他の業者に加工を依頼している場合。

(1) “管理項目及び品質特性”の欄は、その工程における管理項目（加工条件）及び品質特性（加工品質）並びにそれらの規定値等を記入すること。

(2) “管理方法及び検査方法”の欄は、管理項目及び品質特性に対応する管理方法及び検査方法を記入すること。なお、管理方法及び検査方法の実施状況の確認方法についても記入すること。

- (b) 製品の試験・検査を他に依頼している場合。

(1) “管理項目及び品質特性”の欄は、試験・検査の項目を記入すること。

(2) “管理方法及び検査方法”の欄は、試験・検査を依頼する周期及びサンプル数を記入すること。

(14) 認証・登録を受けようとする製品等に係る苦情処理の概要（登録申請様式02-7）

「登録を受けようとする製品等に係る苦情処理の概要」は、次の様式により作成すること。なお、「処理状況」の欄については未記入のこと。

苦情処理	*	*処理状況
//////////		//////////

*	

注(イ) \*印の欄は記入しないこと。

(ロ) “苦情処理”の欄は、社内規格に規定している苦情処理フロー図（系統図）を記入すること。

(登録申請様式03シリーズ)

品質管理実施状況説明書で用いる登録申請様式03シリーズは、次の提出書類と登録申請様式となります。

登録申請様式03シリーズの(1)～(7)までは、前述の2.2-2の通りとし、(8)～(14)までは次の通りとします。

(8) 認証・登録を受けようとする製品等に係る品質マネジメントシステムの概要(登録申請様式03-1)

「認証・登録を受けようとする製品等に係る品質マネジメントシステムの概要」の概要について、品質マニュアルがある場合にはその写しで代用できものとして、写しを提出してください。品質マニュアルがない場合には次の様式により作成すること。

JIS Q 9001 (2015) による要求事項の欄	左欄の要求事項に対する規定内容の概要	*
4. 組織の状況 4.1 組織及びその状況の理解 4.2 利害関係者のニーズ及び期待の理解 4.3 品質マネジメントシステムの適用範囲の決定 4.4 品質マネジメントシステム及びそのプロセス 5. リーダーシップ 5.1 リーダーシップ及びコミットメント 5.1.1 一般 5.2 方針 5.2.1 品質方針の確立 5.2.2 品質方針の伝達 5.3 組織の役割、責任及び権限〔d)は除く。〕 6. 計画 6.1 リスク及び機会への取組み 6.2 品質目標及びそれを達成するための計画策定 6.3 変更の計画 7. 支援 7.1 資源 7.1.1 一般 7.1.2 人々 7.1.3 インフラストラクチャ 7.1.4 プロセスの運用に関する環境 7.1.5 監視及び測定のための資源 7.1.5.1 一般 7.1.5.2 測定のトレーサビリティ 7.1.6 組織の知識 7.2 力量 7.3 認識 7.4 コミュニケーション 7.5 文書化した情報		

<ul style="list-style-type: none"> <li>7.5.1 一般</li> <li>7.5.2 作成及び更新</li> <li>7.5.3 文書化した情報の管理</li> <li>8 運用 <ul style="list-style-type: none"> <li>8.1 運用の計画及び管理</li> <li>8.2 製品及びサービスに関する要求事項 <ul style="list-style-type: none"> <li>8.2.2 製品及びサービスに関する要求事項の明確化</li> <li>8.2.3 製品及びサービスに関する要求事項のレビュー</li> <li>8.2.4 製品及びサービスに関する要求事項の変更</li> </ul> </li> <li>8.4 外部から提供されるプロセス、製品及びサービスの管理 <ul style="list-style-type: none"> <li>8.4.1 一般</li> <li>8.4.2 管理の方式及び程度</li> <li>8.4.3 外部提供者に対する情報</li> </ul> </li> <li>8.5 製造及びサービス提供 <ul style="list-style-type: none"> <li>8.5.1 製造及びサービス提供の管理</li> <li>8.5.2 識別及びトレーサビリティ</li> <li>8.5.3 顧客又は外部提供者の所有物</li> <li>8.5.4 保存</li> <li>8.5.5 引渡し後の活動</li> <li>8.5.6 変更の管理</li> </ul> </li> <li>8.6 製品及びサービスのリリース</li> <li>8.7 不適合なアウトプットの管理</li> </ul> </li> <li>9 パフォーマンス評価 <ul style="list-style-type: none"> <li>9.1 監視、測定、分析及び評価 <ul style="list-style-type: none"> <li>9.1.1 一般</li> <li>9.1.3 分析及び評価 [b)は除く。]</li> </ul> </li> <li>9.3 マネジメントレビュー <ul style="list-style-type: none"> <li>9.3.1 一般</li> <li>9.3.2 マネジメントレビューへのインプット</li> <li>9.3.3 マネジメントレビューからのアウトプット</li> </ul> </li> </ul> </li> <li>10 改善 <ul style="list-style-type: none"> <li>10.1 一般</li> <li>10.2 不適合及び是正処置</li> <li>10.3 継続的改善</li> </ul> </li> </ul>		
*		

注(イ) \*印の欄は記入しない。

(ロ) “JIS Q 9001 による要求事項” の欄は、JIS Q 9001 の 5.1.2、5.3 d)、8.2.1、8.3、9.1.2、9.1.3 b) 及び 9.2 を除く 4～10 までの全項目を項目順に記載する。

また、次の ISO9001 の要求事項の項目については、指定された様式で具体的に記述してくだ

さい。

- (8)-1 「1.5 監視及び測定のための資源」(登録申請様式03-2)について、認証・登録を受けようとする製品の原材料、部品等の購入検査及び試験、工程内検査及び試験並びに最終検査及び試験に使用する主な検査、測定及び試験設備について、次の様式により記入するとともに装置の取扱い及び保管の方法について具体的に記入する。

主要試験・検査設備の 名称 (形式、銘柄)	台数	公称能力 (容量、精度等)	設備管理			
			点検方法	点検頻度	校正方法	処置方法
*						

注(イ) \*印の欄は記入しない。

- (ロ) “主要試験・検査設備の名称”の欄は、使用している試験・検査設備のうち、社内規格で設備管理を規定している試験・検査設備名を記入する。  
また、主要試験・検査設備が外注工場にある場合には、Ⓔとして設備の名称の前に記入する。
- (ハ) “設備管理”の欄は、主要試験・検査設備ごとに社内規格に規定している点検方法、点検頻度、校正方法及び処置方法を記入する。“処置方法”には校正基準から外れた場合の処置方法について記入する。  
なお、点検又は検査を外部に依頼している場合には、設備管理の点検方法の欄に括弧書きで依頼先の名称を記入し、外注管理状況を設備管理の欄に記入する。

- (8)-2 「8.4 外部から提供されるプロセス、製品及びサービス管理」(登録申請様式03-3)について、製品の製造やサービスの提供に必要な原材料、部品等の購買品の請負契約者の選定基準、製造業者の管理の方法は、次の様式により記入すること。

原材料名 (製造業者名)	原材料の品質	*	受入検査方法	*	保管方法	*
*						

注(イ) \*印の欄は記入しない。

- (ロ) “原材料名”の欄は、原材料、部品及び副資材について社内規格に規定している原材料、部品等について記入する。また、原材料名の下に括弧書きで当該原材料の製造業者名(銘柄でもよい。)を記入する。
- (ハ) “原材料の品質”の欄は、社内規格に規定している原材料、部品等の品質項目及びその規定値等を記入する。ただし、同一原材料で種類が多い場合には、代表的なものについて記入すればよい。
- (ニ) “受入検査方法”の欄は、社内規格に規定している試験・検査方法のうち品質項目に対応する検査方法を記入し、品質項目ごとに全数検査又は抜取検査の別〔抜取検査の場合は、ロットの大きさ(N)、サンプルの大きさ(n)、ロット判定基準、不合格ロットの処

理等] を記入する。

- (ホ) “保管方法” の欄は、(ロ) で記載した原材料ごとに社内規格に規定している保管方法について記入する。

- (8)-3 「8.4 外部から提供されるプロセス、製品及びサービス管理」(登録申請様式03-4) について、外注状況及び外注管理の概要は次の様式により記入すること。

外注状況			外注管理				*
工程又は試験・ 検査項目	外注率 (%)	外注先 (名称及び住所)	管理項目及 び品質特性	*	管理方法及 び検査方法	*	
*							

注(イ) \*印の欄は記入しない。

- (ロ) 製品の製造工程の一部について加工品質、加工条件等の仕様を示して他の業者に加工を依頼している場合及び製品の品質の試験・検査を他に依頼している場合に、その状況について記入する。
- (ハ) “外注率” の欄は、認証に係る工場又は事業場及び外注先における当該工程の加工の合計に対する外注先における当該工程の加工の割合を記入する。なお、試験・検査については、外注率の欄は記入しなくてもよい。
- (ニ) “外注管理” の欄は、次により記入する。
- (a) 製造工程の一部及びその工程に付帯する管理について他の業者に加工を依頼している場合。
- (1) “管理項目及び品質特性” の欄は、その工程における管理項目(加工条件)及び品質特性(加工品質)並びにそれらの規定値等を記入する。
  - (2) “管理方法及び検査方法” の欄は、管理項目及び品質特性に対応する管理方法及び検査方法を記入する。なお、管理方法及び検査方法の実施状況の確認方法についても記入する。
- (b) 製品の試験・検査の一部を他に依頼している場合。
- (1) “管理項目及び品質特性” の欄は、試験・検査の項目を記入する。
  - (2) “管理方法及び検査方法” の欄は、試験・検査を依頼する周期及びサンプル数を記入する。

- (8)-4 「8.5.1 製造及びサービスの提供の管理」(登録申請様式03-5) について、製品等の品質に直接影響する工程名及び工程の管理(管理項目、品質特性、管理方法、検査方法)は次の様式で記入すること。

工程名	管理項目及び品質特性	*	管理方法及び検査方法	*

注(イ) \*印の欄は記入しない。

- (ロ) “工程名” の欄は、社内規格に規定している工程のうち、FBに関連する工程について記入すること。なお、本会が定める「認証・登録基準」に規定がある工程は、必ず記入すること。工程の一部を外注工場で行っている場合には、(外)として工程名の前に記入すること。



(二)各工程における、認証・登録タイプ別の記入要領は次のとおり。

Aタイプ：認証・登録を受けようとする、FBの特性を利用して製造される製品や、提供されるサービスについて、FBに関して、社内規定等で決められた品質を満足するために、社内規格に規定している工程中で行われる品質管理について、その管理項目及びその品質特性を記入する。管理項目については、温度、圧力等の製造環境等で、FBの発生の品質に影響を与える要因のうち管理の対象としている項目及びその規定値等を記入すること。例えば、“管理項目及び品質特性”の欄にはFB発生機からのFBの発生状況の管理項目として粒径や濃度等やこれらの管理項目を担保するための管理項目について記入する。“管理方法及び検査方法”の欄は、「管理項目及び品質特性」に対応する社内規格に規定している管理方法及び検査方法を記入すること。なお、また、管理方法については、管理項目ごとに管理の頻度、時期、サンプルの大きさ、管理図の種類等を記入し、検査方法については、品質特性ごとに全数検査又は抜取検査の別（抜取検査の場合は、ロットの大きさ（N）、サンプルの大きさ（n）、ロット判定基準、不合格ロットの処置等）を記入すること。

Bタイプ：認証・登録を受けようとする、FBの発生装置の製造や、FBの発生装置を組み込んだ製品について、FBに関する社内規定等で決められた品質を満足するため、製造工程中で行われる品質管理について、その管理項目や品質特性とその管理方法等について記入する。管理項目については、温度、圧力等の製造環境等で、FBの発生の品質に影響を与える要因のうち管理の対象としている項目及びその規定値等を記入すること。例えば、“管理項目や品質特性”の欄には、FBの発生装置やFB発生装置を組み込んだ製品のFBの発生性能を確保するためのノズルや発生機構の製造過程で、FBの発生性能の製品規格（社内規格等）の基準値を担保するために、管理している特性値は何かを記入する（製造時におけるノズルの形状の品質管理等）。“管理方法及び検査方法”の欄は、「管理項目及び品質特性」に対応する社内規格に規定している管理方法及び検査方法を記入すること。なお、また、管理方法については、管理項目ごとに管理の頻度、時期、サンプルの大きさ、管理図の種類等を記入し、検査方法については、品質特性ごとに全数検査又は抜取検査の別（抜取検査の場合は、ロットの大きさ（N）、サンプルの大きさ（n）、ロット判定基準、不合格ロットの処置等）を記入すること。

Cタイプ：認証・登録を受けようとする製品等の工程における、製品等にFBが社内規格等で定める基準値を満足するFBが含まれている事をどのように製造過程を管理しているかについて記載する。FBを含む製品サービスに関して、社内規定等で決められた品質を満足するために、社内規格に規定している工程中で行われる品質管理について、その管理項目及びその品質特性を記入する。管理項目については、温度、圧力等の製造環境等で、製品のFBに関する品質に影響を与える要因のうち管理の対象としている項目及びその規定値等を記入すること。“管理項目及び品質特性”の欄には、FBの粒径や濃度の基準値を記入する。“管理方法及び検査方法”の欄は、「管理項目及び品質特性」に対応する社内規格に規定している管理方法及び検査方法を記入すること。なお、また、管理方法については、管理項目ごとに管理の頻度、時期、サンプルの大きさ、管理図の種類等を記入し、検査方法については、品質特性ごとに全数検査又は抜取検査の別（抜取検査の場合は、ロットの大きさ（N）、サンプルの大きさ（n）、ロット判定基準、不合格ロットの処置等）を記入すること。

(8)-5 「8.5.1 製造及びサービスの提供の管理」（登録申請様式03-6）について、認

証・登録を受けようとする製品等の製造に使用する主要な製造設備の名称、台数、公称能力及びそれら設備の管理について、次の様式で記入すること。

主要製造設備の名称 (形式、銘柄)	台数	公称能力 (容量、精度等)	設備管理	
			点検・検査箇所、項目	点検・検査の周期
*				

注(イ) \*印の欄は記入しないこと。

- (ロ) “主要製造設備の名称”の欄は、使用している製造設備のうち、社内規格で設備管理を規定している製造設備名を記入すること。なお、主要製造設備が外注工場にある場合には $\textcircled{\text{外}}$ 、として設備の名称の前に記入すること。
- (ハ) “設備管理”の欄は、主要製造設備ごとに社内規格に規定している点検又は検査の箇所・項目及び周期を記入すること。なお、点検又は検査を外部に依頼している場合には、点検又は検査の箇所・項目の下に括弧書きで依頼先の名称を記入すること。
- (ニ) 製品タイプ別の主要製造設備とは、次のとおり

Aタイプ及びCタイプ

認証・登録を受けようとする製品等の製造装置、サービスの提供において使用するFB発生装置及びその他の主な製造装置について記入すること。FB発生装置については、FBの発生能力(粒径又はその分布、濃度、流量等の能力)について、その他の主な製造装置については、その能力(容量、精度等)について記入する。

Bタイプ

FB発生装置を製造する工程において、FBの発生能力(FBの発生についてのFB発生装置の品質)に影響がある部品等を加工する機械加工装置(NC加工装置、マシニングセンター、樹脂押出成形機等)及びその他の主な製造装置の能力(容量、精度等)について記入する。

- (8)-6 「10.2 不適合及び是正処置」(登録申請様式03-7)について、認証・登録を受けようとする製品等に係る苦情処理の概要について、次の様式で記入すること。

苦情処理	*

注(イ) \*印の欄は記入しない。

- (ロ) “苦情処理”の欄は、社内規格に規定している苦情処理フロー図(系統図)を記入する。

## ファインバブル技術の概要

### 1：ファインバブル技術の名称：

- 例：ファインバブル発生機構が組み込まれたシャワーヘッド
  - 例：ファインバブル発生装置
  - 例：ファインバブル発生機を含む〇〇製造工程
  - 例：ファインバブル発生機を内蔵する〇〇製造工程
  - 例：ファインバブル水を用いた〇〇サービス
- (ただし、50字以内。)

### 2：技術実施の効果：

- 例：本ファインバブル発生装置が組み込まれた浴槽用給湯器から供給された浴槽を利用すると、洗浄効果が向上し、湯上がり後の保温効果が向上する。
  - 例：本製造工程を用いた▽▽製品では、その◇◇性能が向上し、◎◎利用のための市場競争力が高まる。
- (文章の数は問わず、文字数500字以内。簡潔な記述。)

### 3：効果の詳細：

#### 3.1 発生しているとされるファインバブルの特性と分散媒体

(できるだけ定量的に。グラフや絵の添付可。)

#### 3.2 性能向上の詳細

(題名は、項目2に合わせて適切なもの。できるだけ定量的に。グラフや絵の添付可。)

#### 3.3 発生機の詳細

(題名は、項目2に合わせて適切なもの。FBIA会員の製造する機器や用いる技術を明確に指定。製造)

### 4：技術の概要記述の信頼性

上記、項目3の記述を保証する文面を記載。

例：上記技術に係る記述の正当性は申請者が保証するものである。

例：上記3.1に添付のデータは、◎◎試験機関が保証しているものである。

例：上記3.2の効果については、下記の学術論文を参照している。)

技術の概要記述に関する如何なる疑義に対しても説明責任は申請者が負う。

### 5：技術の概要記述を支持する資料、データ

(関連特許、学術論文、公的規格、公的データなどの参照リスト。

必ず番号付けすること。それぞれ容易に入手できるものとし、そうでない場合には本様式記載に添付する。)

認証・登録を受けようとする製品等に表示するFBIA製品認証・登録マーク及びその表示方法

認証・登録を受けようとする製品の名称及び表示を付す製品	表示を付す製品の単位	表示場所	表示の方法及び付記の方法	表示事項及び付記事項	*

注(イ) \*印の欄は記入しないこと。

- (ロ) 認証・登録申請に係る製品において表示すべきものとして定める事項について、認証・登録を受けた場合において製品又はその包装、容器若しくは送り状に付すこととしているものを具体的に記入すること。
- (ハ) 「表示を付す製品の単位」の欄は、「一製品ごと」、「一包装ごと」等表示を付す単位を記入すること。
- (ニ) 「表示の方法及び付記の方法」の欄は、「印刷する。」、「押印する。」、「証紙を付ける。」等、表示を付す方法を記入すること。
- (ホ) 「表示事項及び付記事項」の欄は、製造年月日、製造業者名、等級等表示する事項をあげ、かつ、その内容を記入すること。  
この場合、「製造業者名 ○○株式会社」のように表示事項及び付記事項と内容とを対応させて記入すること。

## 製品認証・登録要求事項への遵守に関する同意書

年 月 日

一般社団法人 ファインバブル産業会  
理事長 殿

住 所  
氏名又は名称及び法人に  
あつてはその代表者の氏名 印

次の事項及び貴会の FBIA 製品認証・登録制度スキーム規程（以下。スキーム規程という。）に合意することを承諾します。

- 1 貴会から連絡を受けたときの適切な変更の実施を含めて、常に認証・登録基準を満たすこと。
- 2 認証・登録が継続的な生産に適用される場合、認証・登録された製品等は、製品の社内規格を継続的に満たすこと。
- 3 次の事項に必要なすべての手配を行うこと。
  - イ 評価及びサーベイランスの実施。これには、文書及び記録の調査、並びに関連する機器・設備、場所、区域、要員及び下請負業者へのアクセスを含む。
  - ロ 苦情の調査
  - ハ 該当する場合、オブザーバの参加
- 4 認証・登録範囲と整合した、認証・登録に関する表明を行うこと。
- 5 貴会の評価を損なうような製品認証・登録の使い方をせず、また、誤解を招く又は認証・登録範囲を逸脱すると貴会が考えるような製品認証・登録に関する表明を行わないこと。
- 6 認証・登録の取消し又は終了の場合、製品認証・登録に言及している全ての宣伝・広告物の使用を中止し、スキーム規程の要求に従って処置をとり、その他の要求された処置をとること。
- 7 文書、パンフレット、宣伝・広告物などの媒体で製品認証・登録について言及する場合、「ファインバブル広告・表示ガイドライン」及びスキーム規定に従うこと。
- 8 スキーム規程で規定された場合、適合マークの使用及び製品に関する情報についての全ての要求事項に従うこと。
- 9 スキーム規程で規定された場合、適合マークの使用及び製品に関する情報についての全ての要求事項に従うこと。
- 10 当社が知り得たスキーム規程の要求事項への適合性に関する全ての苦情の記録を残し、要請に応じて、これらの記録を貴会が利用できるようにすること。また、次の事項を行うこと。
  - イ 上記の苦情、及びスキーム規程の要求事項への適合性に影響を与えると判明した製品の不備に関して、適切な処置をとる。
  - ロ とった処置を文書化する。
- 11 スキーム規程の要求事項に適合する能力に影響を与える可能性のある変更について、遅滞なく貴会に通知すること。

以上

(備考) この用紙の大きさは、日本工業規格 A 4 とすること。

(登録申請様式07)

### FBIA 製品認証・登録申請への支援申立書

20 年 月 日

一般社団法人ファインバブル産業会  
会長 ○○ ○○ 殿

住所  
会員の氏名又は名称及び法人  
にあつては代表者の氏名 印

FBIA 製品認証・登録制度スキーム規程に基づき、下記の認証・登録申請に係る申請者への全面的支援をいたします。

記

支援する認証・登録申請

1. 当該申請の年月日：
2. 当該申請の内容

認証・登録を受けようとする製品等の名称		
認証・登録を受けようとする製品等に係る工場又は事業場	ふりがな	
	名称	
	ふりがな	
	所在地	〒
電話番号		
認証・登録申請に係るFBIA 会員企業の名称		

## 委任状

私は〇〇県〇〇市〇〇町〇-〇-〇の〇〇〇〇氏を代理人と定め、下記の事項を委任します。

### 記

一、FBIA 製品認証・登録制度 認証・登録申請に関する一切の件

20 年 月 日

〇〇県〇〇市〇〇町〇-〇-〇  
株式会社〇〇〇〇  
代表者 佐藤 一郎 印

(登録申請様式10)

FBIA 製品認証・登録制度 認証・登録更新申請書

年 月 日

一般社団法人ファインバブル産業会  
会長 ○○ ○○ 殿

住所  
申請者の氏名又は名称及び法人  
にあつては代表者の氏名 印

貴会の運営する製品認証・登録制度の趣旨に賛同し、下記の事項について誓約するとともに、  
認証・登録更新のための申請書類一式を添えて認証・登録更新を申請します。

記

1. 貴会の製品認証登録適合審査に関する約款を承認し遵守すること
2. 適合審査の為に必要なすべての情報を開示すること
3. 適合審査の為に貴会に開示する情報はすべて事実であること
4. 適合製品の宣伝に当たって国際規格及び国内規格に規定する用語統一に協力すること

以上

認証・登録の更新を受けようとする認証・登録番号		
認証・登録の更新を受けようとする製品等の名称		
認証・登録の更新を受けようとする製品等に係る工場又は事業場	ふりがな	
	名称	
	ふりがな	
	所在地	〒
電話番号		
工場又は事業場の品質管理体制	ISO9001 審査登録結果の活用	(A) ISO9001 審査登録結果の活用 (B) 活用なし
認証・登録申請を支援する FBIA 会員企業の名称		

添付書類一覧

- ・ 過去1年間の毎月の出荷実績
- ・ 前回申請時の申請内容(書類)に変更のある添付資料



(登録申請様式 1 1)

## FBIA 製品認証・登録制度 変更届出書

年 月 日

一般社団法人ファインバブル産業会  
会長 ○○ ○○ 殿

住所  
申請者の氏名又は名称及び法人  
にあつては代表者の氏名 印

FBIA 製品認証・登録制度スキーム規程に基づき、下記のとおり FBIA 製品認証・登録制度の認証・登録内容の変更があつたので、別紙書類を添えて届け出ます。

記

認証・登録番号		
認証・登録を受けている製品等の名称		
認証・登録を受けている製品等に係る工場又は事業場	ふりがな	
	名称	
	ふりがな	
	所在地	〒
電話番号		
認証・登録申請を支援するFBIA 会員企業の名称		
変更又は追加の理由	(変更内容) a)申請書記載内容の変更  b) 認証・登録に係るファインバブル発生機等の変更 c) 認証・登録に係る社内規格の改正 d) FBIA 認証・登録マーク管理要綱の変更 (理由)	

備考

1. この用紙の大きさは、日本工業規格に定める A 列 4 番とすること。
2. (変更内容)については該当するものを○で囲む。
3. 申請書の作成にあたっては、”備考”の部分は削除してもよい。

添付書類

- ・ 変更内容を記述した資料

(登録申請様式 1 2)

FBIA 製品認証・登録対象製品出荷実績報告書

20xx 年 xx 月 xx 日

一般社団法人ファインバブル産業会  
御中

住所  
名称  
報告責任者

印

FBIA 製品認証・登録対象製品の出荷実績を下記のとおり報告します。

記

認証登録製品等の名称					
認証登録の方式	(登録、1b 認証)				
****年**月から****年**月の出荷実績					
**月	**月	**月	**月	**月	**月
**月	**月	**月	**月	**月	**月

備考

1. この用紙の大きさは、日本工業規格に定める A 列 4 番とすること
2. 申請書は、事前に本産業会と調整したうえ、認証・登録を受けようとする製品等の名称ごとに提出すること。
3. 申請書の作成にあたっては、”備考”の部分は削除してもよい。

# 附属書 B

## 製品認証・登録審査に関する約款

(令和元年10月8日制定)  
一般社団法人ファインバブル産業会

(適用範囲)

第1条 当会の製品認証登録制度に基づく適合審査を申請する者（以下、「甲」）に対し一般社団法人ファインバブル産業会（以下、「乙」という。）が行うFBIA製品認証登録制度の為の適合審査はこの約款により定める。

(用語)

第2条 この約款で使用する用語は、「製品認証登録制度スキーム規程」にあるものはこれを適用する。

(審査業務の範囲)

第3条 乙が実施する審査業務の範囲は、申請した者（以下、甲）の初回の適合審査申請（以下、申請）及びその更新申請に係る審査であり、「製品認証登録制度スキーム規程」に基づいて、甲の製品製造工程またはサービス工程（以下、工程）に対して行う審査に係る業務とする。猶、審査終了後の甲の制度利用の開始については、製品認証登録制度適合マークの使用許可申請に基づく。適合マーク使用開始及び維持に必要な措置は本約款には含まず、この「FBIA製品認証登録結果の使用許可に関する約款」に定める。

(審査業務の実施方法)

第4条

- (1) 審査業務（以下、業務）の実施は、乙による適合/不適合の通知までとする。
- (2) 乙は、甲から提出された審査申請に係る提出文書と甲からの意見をもとに書類審査を実施する。
- (3) 乙は、甲の工程を実施するサイトの現地審査を実施する。
- (4) 乙の行う審査は、上記審査対象の「製品認証登録制度要求事項」並びに「製品認証登録制度スキーム規程」記載の本制度の目的への適合性とする。
- (5) 乙が甲に対し是正勧告を行った場合、甲は速やかに対応するものとする。
- (6) 甲は、審査結果、是正勧告について意見を述べることができる。
- (7) 乙は、審査終了後、認証・登録の可否を甲に速やかに伝える。
- (8) 乙は、認証・登録不可の審査結果に基づいて、上記（7）の契約要求を拒否できる。
- (9) 乙は、甲との利害関係があると認めた場合、乙は甲と協議の上、審査認証・登録業務の運用に係る利害抵触を排除又は公平性に関するあらゆるリスクを最小にする方策、管理を用いる。

第5条 認証・登録審査料金の支払い

- (1) 審査終了後、乙は、甲に対し認証・登録審査費用の明細を通知し費用を請求する。
- (2) 甲は、請求書受領の翌月末日までに、前項の費用を、乙の指定する金融機関の口座に振込送金の方法により支払うものとする。この際の振込手数料は甲の負担とする。
- (3) 認証・登録審査料金は「製品認証登録制度手数料規程」に基づいて定める。

第6条 異議申立て

甲は、次の場合、乙に対し異議申立てをすることができる。

- (1) 第3条の乙の審査担当者に対して忌避がある場合

- (2) 乙の審査実施について異議がある場合
- (3) 乙の認証・登録可否に関する審査結果に異議がある場合

#### 第7条 顧客からの苦情

甲は、乙が認証登録審査に必要と認めた場合、甲が受けた顧客からの関連した苦情及び是正処置に係る記録の閲覧を認める。

#### 第8条 機密保持

甲・乙双方は、当該業務を通じて知り得た情報を文書による甲・乙双方の許可承諾を得ることなしに、第三者に開示してはならない。また、法律で第三者に情報の開示を要求されている場合は、甲は、法律に従って開示する情報を、乙に通知を行う。

また、本契約が解除された場合でも本条項を遵守する。

#### 第9条 契約期間（削除）

本契約は、契約の日から予定された乙の認証登録審査終了までの期間（第4条（1）参照）または契約後1年間の内、短い期間有効とする。

#### 第10条 契約の解消

本契約は、甲及び乙のいずれかが、文書にて契約解消を申し入れた場合、甲及び乙がその協議に基づく合意の上解消することができる（例えば、第4条（3）の現地審査の結果、その後の審査が不能と判断される場合は、乙が甲に対して契約を解消する場合など）。

#### 第11条 製品認証登録マークの使用許可申請

「製品認証登録結果の使用許可申請書」の提出は審査終了後3か月以内とする。

#### 第12条 協議（削除）

本契約に定めのない事項は、甲と乙が協議のうえ決定するものとする。

# 附属書C

C-1：「製品認証・登録マーク等の使用許可に係る約款」を承認する場合

## 製品認証・登録マーク等の使用許可申請書(約款編)

〇〇〇〇年〇〇月〇〇日

一般社団法人ファインバブル産業会  
会長 殿

住所  
名称  
代表者

印

〇〇〇〇年〇〇月〇〇日当社が提出した「FBIA 製品認証・登録制度適合審査申請」及びその審査結果に基づいて、貴会製品・認証登録マークを使用致したく申請します。  
使用許可の申請及び維持に際して下記の事項について誓約します。

### 記

5. 貴会の「製品認証登録結果の使用許可に係る約款」を承認し遵守すること
6. 貴会の「広告・表示ガイドライン」を遵守すること
7. 許可の申請及び維持の為に必要なすべての情報を開示すること
8. 許可の申請及び維持の為に貴会に開示する情報はすべて事実であること
9. 適合製品の宣伝に当たって国際規格及び国内規格に規定する用語統一に協力すること

(添付書類:FBIA製品認証登録制度適合審査申請書 様式1)

C-2: 「製品認証・登録マーク等の使用許可に係る契約」による場合

製品認証・登録マーク等の使用許可申請書（契約編）

〇〇〇〇年〇〇月〇〇日

一般社団法人ファインバブル産業会  
会長 殿

住所  
名称  
代 表 者

印

〇〇〇〇年〇〇月〇〇日当社が提出した「FBI A製品認証・登録制度 認証・登録申請書」および貴会の審査結果に基づいて、「製品認証・登録マーク等の使用許可にかかる契約書」を取り交わし、貴会製品認証・登録マークを使用したく申請します。

許可の申請に際しては、貴会の「ファインバブル広告・表示ガイドライン」を遵守すること誓約します。

（添付書類：FBIA 製品認証登録制度審査申請書（様式1）の写し）

# 附属書 D

## 製品認証・登録マーク等の使用許可に関する約款

(2019年10月8日制定)  
(2021年 1月 5日改訂)  
一般社団法人ファインバブル産  
業会

(適用範囲)

### 第1条

製品認証・登録結果の使用許可申請者（以下、「甲」）に対し一般社団法人ファインバブル産業会（以下、「乙」という。）が行う FBIA 製品認証登録制度の為の製品認証登録結果の使用許可はこの約款により定める。

(用語)

### 第2条

この約款で使用する用語は、「製品認証登録制度スキーム規程」にあるものはこれを適用する。さらに、本約款に関する基本的な用語の定義は、次のとおりとする。

#### 1. 証明書

FBIA製品認証登録制度の認証登録が行われていることを証明する乙が甲に交付する文書

#### 2. FBIA製品認証登録結果

FBIA製品認証制度の認証登録が継続的に維持されていることを証明するための、証明書、認証審査結果、試験で得られたデータなどあらゆる情報及び認証登録マークを含むその媒体で、別途「マーク規程」及び製品・サービス（以下、「製品」）個別の「認証登録結果利用管理要綱」（以下、管理要綱）で具体的に規定するものを含む。

#### 3. 認証登録維持審査（以下、維持審査）

乙が行っている甲の認証登録を維持できるかどうかを判断するための乙の措置

#### 4. FBIA製品認証登録マーク（以下、「マーク」）

甲がその製品・サービスに表示するマークで、その製品・サービスが FBIA 製品認証登録制度に基づいて乙から認証登録されていることを表す。マーク及びその利用方法は、「マーク規程」及び個別の「管理要綱」による。

#### 5. 認証登録

適合審査及び維持審査の結果に基づいて、認証登録結果の妥当性を承認すること。特に製品認証登録に際しては認証登録の承認を意味する。

#### 6. 製品要求事項

個別の製品項目に対応する「認証登録要求事項」中の「製品サンプルへの要求事項」に規定される事項

(権利及び義務)

### 第3条

1. 本約款及び乙の発行した証明書は、甲がFBIA製品認証登録制度の認証登録基準に適合している限りにおいて、有効であり、甲は、証明書に記載されている範囲において、本約款に基づきFBIA製品認証結果の使用について許可されるものとする。

2. 甲は、認証登録を受けた製品について、FBIA製品認証登録制度の製品要求事項に継続的に適合しなければならない。
3. 甲は、乙の認証登録を受けていることを広告その他の方法で第三者に表示し、又は説明する場合には、認証登録を受けた製品や認証登録結果の説明と認証登録を受けていない製品や広告内容とが混同されないようにしなければならない。

(FBIA製品認証登録結果の使用許可の条件及び範囲)

#### 第4条

1. 甲は、第3条に適合している限り、第4条の規定による本約款による許可の有効期間中、乙が認証登録している製品へのFBIA製品認証マークの使用について許可（以下、「許可」）されるものとする。
2. 甲は、FBIA製品認証登録マークの使用について責任を有し、その使用方法は、別途乙が承認する甲の「認証結果利用管理要綱」（以下、管理要綱）に基づかなければならない。
3. 甲は、乙が認証登録を行っている製品にFBIA製品認証登録マークを表示したときは、その数量及び時期を記録しなければならない。

(本約款に基づく許可の有効期間)

#### 第5条

本約款による許可の有効期間は、証明書により承認を証明した日から、第14条又は第16条の認証登録の取消し、若しくは第23条により許可が解除されない限り、認証登録承認証明の日から1年間とする。

有効期間終了後も、継続して許可を受けようとするときは、期間終了の60日前までに更新の為の審査申請を行う。

(認証登録許可の維持審査)

#### 第6条

1. 乙は、次のいずれかに該当する場合、甲に対し認証登録維持審査を行うものとする。
  - (1) 甲が、認証登録審査で合格した製品の仕様等やマーク等の利用法を変更しようとし、乙が、当該変更の適切性について確認が必要と判断したとき。
  - (2) 認証登録許可を受けている甲の製品について、FBIA製品認証制度の製品要求事項に適合しない旨第三者からの申立てを乙が受けたときで、乙がその蓋然性が高いと判断したとき。
  - (3) 認証登録許可を受けている甲の製品がFBIA製品認証制度の製品要求事項に適合せず、又は適合しないおそれがある事実を乙が把握したとき。
2. 乙は、甲に対し認証登録維持審査を行った場合、認証登録許可を継続するかどうかを決定し、その結果を甲に通知するものとする。

(乙の定める認証登録の業務に関する規定の変更の場合の措置)

#### 第7条

乙は、乙の定める認証登録の業務に関する規定を変更したときは、速やかに、甲に対して、その旨を通知するとともに、当該変更により、認証登録を行っている甲の製品が個別の製品要求事項に適合しなくなるおそれがあると判断したときは、その旨を甲に通知するとともに、甲に対し臨時的認証登録維持審査を行うものとする。

(認証登録の公表等)



## 第8条

1. 乙は、甲の認証登録を行った場合、遅滞なく、次の事項について乙のホームページ等により公表するものとする。

なお、公表の期間は、本約款に基づく許可が終了するまでとする。

- (1) 許可した期日及び認証登録の識別（以下：「認証登録マークの付記」）
- (2) 甲の氏名又は名称、及び住所
- (3) 認証登録に係るファインバブル技術を利用した製品の名称
- (4) FBIA製品認証登録マーク
- (5) 許可の有効期限

2. 乙は、甲への許可を取り消した場合、直ちに、次の事項について乙のホームページ等により公表するものとする。

なお、公表の期間は、当該許可を取り消した期日から1年間とする。

- (1) 取り消した期日、認証登録マークの付記
- (2) 取り消した認証登録に係る甲の氏名又は名称、及び住所
- (3) 取り消した認証登録に係るファインバブル技術を利用した製品の名称
- (4) 取り消したFBIA製品認証登録マーク及びその表示方法
- (5) 取り消した理由

3. 乙は、甲の許可が終了した場合、遅滞なく、次の事項について乙のホームページ等により公表するものとする。

なお、公表の期間は、許可が終了した期日から1年間とする。

- (1) 許可が終了した期日及び認証登録の識別（以下、認証登録マークの付記）
- (2) 終了した認証登録に係る甲の氏名又は名称、及び住所
- (3) 終了した認証登録に係るファインバブル技術を利用した製品の名称
- (4) 終了した認証登録に係る工場又は事業場の名称及び所在地（該当する場合）
- (5) 終了したFBIA製品認証登録マーク及びその表示方法

(認証登録維持審査に際しての損害)

## 第9条

乙は、認証登録維持審査に際し、甲に生じた損害については、乙に故意又は過失があったときを除き、その責任を負わないものとする。

(第三者への認証登録維持審査の業務の委託)

## 第10条

乙は、甲の同意を得て、甲の認証登録維持審査に係る業務の一部を第三者に委託することができる。

(苦情等の処理)

## 第11条

1. 甲は、乙が許可している製品につき、第三者から苦情の申立てを受けたとき、又は甲と第三者との間において紛争が生じたときは、甲はその責任と負担において解決を図るものとする。
2. 前項の場合において、乙が第三者に対し損害賠償その他の負担をしたときは、甲は乙の求償に応ずるものとする。
3. 乙は、1項の第三者からの苦情又は紛争に係る問題点等に関連して、許可している製品の個別の製品要求事項への適合性の確認、当該問題点等に関する原因の究明、是正及び予防措置が適

正に行われるよう、甲に協力する。

(秘密の保持)

#### 第12条

乙は、甲の認証登録に関連し知り得た許可している製品に関する一切の情報について認証登録に係る業務にのみ使用するものとし、他の目的に使用し又は甲の承諾若しくは関連する法令に基づく等の正当な理由なくして第三者に当該情報を漏えいしてはならない。ただし、許可時に公知であった情報、許可後に乙の故意又は過失によらずに公知になった情報及び乙が第三者から適法に取得した情報は除く。

(FBIA製品認証登録結果の誤用の場合の措置)

#### 第13条

乙は、甲が次のいずれかに該当する場合、甲に対し、当該事項の是正及び予防措置を講じるように請求するものとする。

1. 乙が許可している製品以外の製品等又はその包装、容器若しくは送り状に、FBIA製品認証登録マークの表示又はこれと紛らわしい表示を甲が付しているとき
2. 乙が許可している製品以外の製品等の広告に、当該製品等が認証登録結果の利用許可を受けていると誤解されおそれがある方法で、FBIA製品認証・登録認証マークの表示又はこれと紛らわしい表示を甲が使用しているとき
3. 甲に係る広告に、乙の認証登録結果の利用許可に関し、第三者を誤解させるおそれのある内容があるとき
4. 乙が甲に製品認証登録の結果に基づいて、甲が使用するFBIA所有の商標の使用が、乙が定めた「フェイスバブル広告・表示ガイドライン」に従い適切に行なわれていないと判断した場合はいつでも、乙に対し甲が必要と判断した改善措置を書面にて要求することができるものとする。乙は、当該書面の受領後速やかに当該改善措置をとるものとする。

また、乙は、甲の求めに応じ、前項の判断のために必要な資料その他の情報を提供しなければならない。

なお、乙は、当該請求について期限を定め、必要と認められるときは当該期限を延長することができる。乙は、期限（延長した場合を含む。）までに措置を完了した旨の甲からなされなかった場合、第15条の3)に基づき必要な措置を講じなければならない。

(是正及び予防処置)

#### 第14条

乙は、認証登録結果利用許可に係る甲の業務又はその製品について、個別の製品要求事項に不適合があった場合、甲に対し、当該不適合の是正及び予防措置を講じるように請求するものとする。

なお、乙は、当該請求について期限を定め通知するものとする。また、乙は適当と判断した場合は当該期限を延長することができる。

乙は、期限（延長した場合を含む。）までに措置を完了した旨の報告が甲からなされなかった場合、本約款第15条の3)に基づき必要な措置を講じなければならない。

(製品要求事項に適合しない場合の措置)

#### 第15条

乙は、次のいずれかに該当する場合、甲の認証登録を取り消すか、又は速やかに、甲に対して、FBIA製品認証マークの表示（これと紛らわしい表示を含む。）の使用の停止を請求するとともに、甲が保

有するFBIA製品認証マークの表示（これと紛らわしい表示を含む。）を表示している製品等を出荷しないように、請求するものとする。

1. 乙が許可している甲の製品が個別の製品要求事項に適合しないとき
2. 乙が許可している甲の製品が個別の製品要求事項に適合しなくなるおそれがあるとき
3. 第13条又は第14条に基づく乙の請求に対し、甲が適確に、又は速やかに応じなかったとき

(FBIA製品認証マークの使用の停止に係る措置)

#### 第16条

乙は、第15条に基づく請求をする場合には、甲に対し、次の1)～8)に掲げる事項を記載した文書により通知するものとする。

1. 請求の対象となる甲の製品の認証登録マークの付記
2. 甲の氏名又は名称、及び住所
3. 請求の対象となる甲のファインバブル技術を利用した製品の名称
4. 請求の対象となる甲の工場又は事業場の名称及び所在地（該当する場合）
5. 請求する日からその請求を取り消す日までの間に、甲に対し、乙が許可を行っている製品又はその包装、容器若しくは送り状に、FBIA製品認証登録マークの表示（これと紛らわしい表示を含む。）を付してはならない旨
6. 許可されたFBIA製品認証マークの表示（これと紛らわしい表示を含む。）を付してある製品等を出荷してはならない旨
7. 請求の有効期間
8. 請求の有効期間内に、乙が許可している製品がFBIA製品認証・登録制度の要求事項に適合しなくなった原因を是正し、必要な予防措置を講ずる旨

乙は、適切と判断した場合には、上記7. に規定する有効期間を延長することができる。

乙は、上記8)の措置が講じられたことを確認した場合には、甲に対し、速やかに文書により、第15条に基づく請求を取り消すことを通知するものとする。

乙は、上記7. の有効期間（延長した場合を含む。）内に、上記8. の措置が講じられなかった場合は、甲の認証登録を取り消すものとする。

(許可の取消し)

#### 第17条

乙は、次のいずれかに該当する場合、甲への許可をすべて取り消すものとする。

1. 甲が、乙による認証登録維持審査を拒み、妨げ、又は忌避したとき
2. 乙が第14条に基づく請求をした場合であって、その請求の有効期間内に、乙が許可している製品、又はその包装、容器若しくは送り状に、甲がFBIA製品認証マークの表示（これと紛らわしい表示を含む。）をしたとき
3. 乙が第14条に基づく請求をした場合であって、その請求の有効期間内に、甲が許可を受けたFBIA製品認証マークの表示（これと紛らわしい表示を含む。）を付してある製品等を甲が出荷した場合

乙は、上記の認証登録の取消し及び第14条に基づく認証登録の取消しのほか、次のいずれかに該当する場合、認証登録を取り消すことができる。

4. 甲が、乙に対する債務決済（認証登録のために必要とされる費用等）を支払い期日までに履行できないとき
5. 甲が約款に違反したとき

(許可の取消しに係る措置)

#### 第18条

乙は、甲への許可を取り消す場合には、甲に対し、当該許可を取り消す期日及び乙に対し異議申立てができる旨を記載した文書により通知するものとする。

乙は、甲から当該許可の取消しについて異議申立てを受けたときは、これを考慮して許可取消しの可否について決定するものとする。

#### 第19条

乙は、甲への許可を取り消す場合には、甲に対して、当該取り消した許可に係る製品又はその容器、包装若しくは送り状に付されたFBIA製品認証マークの表示（これと紛らわしい表示を含む。）を除去し、又は抹消するように請求するものとする。

(乙に対する甲のその他の通知義務)

#### 第20条

甲は、本約款の該当する条項で定めている場合のほか、次に該当する場合、それぞれ定める時期に、乙に報告しなければならない。

1. 甲の氏名又は名称が変更された場合 速やかに
2. 甲の許可に係る工場又は事業場の名称が変更された場合 速やかに
3. 甲の許可に係る工場又は事業場の全部又は一部について事業を休止又は廃止した場合 速やかに

(甲に対する乙のその他の通知義務)

#### 第21条

乙は、本約款の該当する条項で定めている場合のほか、次に該当する場合、それぞれに定める時期に、甲に通知しなければならない。

1. 乙の事務所の所在地を変更しようとするときは、変更する日までに。
2. 乙が認証登録の業務の全部又は一部を休止し、又は廃止しようとするときは、休止又は廃止しようとする日の6か月前までに。
3. 乙が許可している製品の個別の製品要求事項を改正したときは、直ちに。

(甲の乙に対する異議申立て)

#### 第22条

乙が甲に対し講じた措置について、甲は異議申立てを行うことができる。

乙は、甲から異議申立てがあった場合、適切に措置しなければならない。

(許可維持に係る費用・資源)

#### 第23条

甲が乙に支払う許可の維持のための手数料、費用、資源については、乙が定める「製品認証登録手数料規程」による

(許可の解除)

#### 第24条

1. 甲は、乙に書面で通知することにより、許可を解除することができる。この場合、許可維持は、甲から書面による通知が乙に達した日の30日後に終了する。
2. 乙は、甲に次のいずれかに該当する事由が生じたときは、許可を解除することができる。
  - (1) 本第14条又は第16条に基づき乙が甲への許可を取り消したとき

- (2) 甲に乙との間の信頼関係を破壊する行為があったとき
  - (3) 甲が支払の停止又は破産宣言、特別清算、民事再生、会社整理若しくは会社更生の申立てを受け又は自ら申し立てたとき
- 3 乙は乙の事情により許可を任意に解除することがあるときは甲に通知する。

(不可抗力による許可維持の終了)

#### 第25条

天災地変その他不可抗力により乙の認証登録に係る業務の遂行が不可能となったときは、当該の許可は当然に終了する。

(本約款に定めていない事項)

#### 第26条

本約款に定めのない事項及び本約款の解釈適用に疑義を生じた事項については、甲及び乙は日本の法令及び慣習にのっとり誠意をもって協議のうえその解決を図るものとする。

# 付属書 E

## 製品認証・登録制度スキーム規程

2015年初回制定  
2020年04月01日改訂  
2020年 1月 5日改訂

### (趣旨)

本規程は、一般社団法人ファインバブル産業会（以下、FBIA という。）が運営する FBIA ファインバブル製品の認証制度及び登録制度（以下、「認証・登録制度」について定めるものである。

FBIA 同制度の目的は、

- ・ファインバブル製品及びサービス（以下、製品）の性能に関して FBIA が認める性能基準（含：試験法規格、試験手順等）への適合性を評価し、それを認証登録すること、
- ・その公表を通して、製品のユーザーが同製品に関する適正な情報を利用する機会を提供すること、
- ・我が国が世界に先駆けて開発するファインバブル技術の応用と製品化を公知しその健全な産業発展を期することである。

### 1. 適用範囲

本スキーム規程は、製品認証登録制度の体制・運営方法を定め、運営実施に必要な要素の内、ファインバブル製品項目（3. 1）ごとに異なる部分は個別に手順（以下、個別手順）を定めそれを優先し、共通的な部分は本規程に定め、これを優先する。

### 2. 適用規格

I S O TC 2 8 1 の規格群、及び関連の JIS 規格及び FBIA 規格

### 3. 用語

TC 2 8 1 用語規格を適用する。

#### 3. 1 ファインバブル製品（以下、「製品」）：

ファインバブル技術を利用した製品であって同一の製造方法に基づくもの全てを指す。同一の性能 を認証・登録対象とする製品は総称して製品項目の名称を用いる。同一の構造あるいは用途を有する製品項目は製品分野の名称をもちいる。

#### 3. 2 製品サンプル：

本認証・登録制度で審査する項目について、実在する製品群及びそれらの製造方法から生み出され得る製品を、代表する一つあるいは少数の製品。製品の通常の利用方法によって上記項目の評価結果が変動する場合（例えば、ファインバブル発生機）には、その利用方法を代表する1つあるいは少数の利用条件を前記製品に課したものの。これらの代表性については、型式番号などを用いて十分に明確に識別できるもの。

#### 3. 3 性能基準：

製品の特性や機能あるいは両方の基準を定めた文書であり、公的規格、F B I A 規格、F B I A 手順書、FBIA が認めた申請者社内基準の形を取り得る。特性や機能に対する試験方法を定めた文書で、これらの合格基準が明示されたものも含む。

#### 3. 4 ファインバブル特性：

ファインバブルのサイズ及び個数濃度、その他ファインバブル媒体を特徴づける測定量の名称と測定値からなる情報。

#### 3. 5 認証・登録結果：

認証・登録の確定作業（5.）の結果として得られる情報及び情報媒体であって、認証・登録書、試験結果の一部、認証の品質に係るレビュー結果の一部も含む。これらの情報は、F B I A から申請者に提供され、一定の管理の下での公表を含む利用が適合性評価により許可される。5. 4 参照)

#### 4. 選択

##### 4. 1 認証・登録サービスの範囲

FBIA 製品認証・登録制度は、FBIA が認める性能基準に適合した製品を認証・登録する制度であり、

FBIA はその審査結果にのみ責任を負い、個々の製品の性能を保証はしない。

##### 4. 2 認証・登録の範囲：認証・登録対象品目

FBIA 製品認証・登録制度の対象製品は、下記の3項を満たすものである。

##### 4. 2. 1 ファインバブル技術を利用した製品及びサービス(以下：製品)であって下記の分類に属すること。

- ・ファインバブル発生機、
- ・ファインバブル発生機を含む設備、
- ・ファインバブル発生部品、
- ・ファインバブルを含有する製品、
- ・ファインバブルを利用したサービス、
- ・ファインバブルを測定するための装置及びサービス

##### 4. 2. 2 製品サンプルについてファインバブル特性を性能基準を適用して試験できること。

##### 4. 3 適合性評価方式

FBIA 製品認証・登録制度で実施する適合性評価方式は、以下の通り。

登録：製品のファインバブル特性、効果及び工程の品質管理について申請者の有するエビデンス

の妥当性を審査し、その工程から製造される製品に登録マークを付すことを許可する。

1A 認証：指定試験ラボで試験した製品のファインバブル特性の成績書及びそれに関する申請者の有するエビデンスの妥当性を審査し、当該製品に1A 認証マークを付すことを許可する。

1B 認証：指定試験ラボで試験したファインバブル特性については、カテゴリー区分を使用することを許可する。指定試験ラボで試験した製品のファインバブル特性の成績書、製造される製品のファインバブル特性、ファインバブル効果及び工程の品質管理及び検査についてその妥当性を申請者提出の文書審査及び現地審査し、同工程による製品に1B 認証マークを付すことを許可する。ファインバブル特性については、カテゴリー区分を使用することを許可する。

適用する適合性評価方式及び付帯事項は、添付の方式個別の「製品要求事項」に定める。

適合性評価方式の実施は、「製品認証・登録審査に関する約款」に基づく。

#### 5. 確定

##### 5. 1 認証・登録の為の審査(以下、審査)

FBIA 製品認証・登録制度に基づいて認証・登録を受ける者は、予め認証・登録審査の実施を申請し、認証・登録審査を受け、認証・登録審査に合格しなければならない。

審査に合格した申請者は、認証・登録結果の情報の管理方法を添えて使用許可申請を行い、FBIA は審査に基づいて許可する。認証・登録結果の使用許可は、「FBIA 製品認証・登録結果の使用許可に関する約款」に基づいて行う。

##### 5. 2 審査の基準

審査の基準は下記3項目全てまたは一部であり、適合性評価方式毎の詳細は個別の要求事項に定め、それを優先する。

- (1) ファインバブル技術への基準
- (2) 製品品質管理基準
- (3) 認証・登録結果の利用基準

### 5. 2. 1 「製品登録方式の要求事項」

#### (1) ファインバブル技術への基準

製品サンプルが適正に識別され、そのファインバブル特性が妥当な方法で測定され、またその効果が妥当な評価パラメーターに対する方法で測定され、有意なファインバブルの効果の存在が、申請者が提出する書類及び現地審査に基づいてFBIAにより妥当と判断されること。

#### (2) 製品品質管理基準

下記の事項が申請者が提出する書類及び現地審査に基づいてFBIAにより妥当と判断されること。

(2) -1 : 製造・加工、検査が社内品質規格又は公的品質規格を基準に行われていること

(2) -2 : ファインバブル技術が社内管理規格又は公的品質管理規格に基づいて管理され

ていること

(2) -3 : 認証対象製品について検査及び保管が社内管理規格又は公的品質管理規格に

基づいて行われていること。

(2) -4 : 原材料について検査及び保管が社内品質規格又は公的品質規格を基準に行われ

ていること

(2) -5 : 外注管理が社内規格又は公的品質管理規格に基づいて行われていること

(2) -6 : 苦情処理が社内規格又は公的品質管理規格に基づいて行われていること

(2) -7 : 不適合処理が社内規格または公的管理規格に基づいて行われていること

#### (3) 認証・登録結果の利用基準

認証・登録結果は、ファインバブル技術が利用されていること及びその効果の内申請者が提出する書類及び現地審査により確認されたものに対する記述及びそれを証する登録マークを指し、その利用管理は6. 2によることとし、審査対象となる製品及びその包装への貼付を含む。

### 5. 2. 2 「製品1A 認証方式の要求事項」

#### (1) ファインバブル技術への基準

製品サンプルが適正に識別され、そのファインバブル特性がFBIAが指定した試験ラボの発行する成績書により担保され、申請者が提出する書類に基づいて適用されているファインバブル技術の妥当性が確認されること。

#### (2) 製品品質管理基準

本規準は無い。

#### (3) 認証・登録結果の利用基準

認証・登録結果はファインバブル発生機に於いて、ファインバブル技術が利用されていること、申請者の規定する発生条件で得られるファインバブル特性の区分に対する記述及びそれを証する登録マークを指し、その利用管理は6. 2によることとし、審査対象となる特定の製品サンプルへの貼付を含む。

### 5. 2. 3 「製品1B 認証方式の要求事項」

#### (1) ファインバブル技術への基準

製品サンプルが適正に識別され、そのファインバブル特性がFBIAが指定した試験ラボの発行する成績書により担保され、申請者が提出する書類に基づいて適用されているファインバブル技術の妥当性が確認されること。

さらに、製造工程に於いてファインバブル特性あるいはそれに準拠するFBIAが認める特性の全数または

ロット検査を実施していることが確認されること。

#### (2) 製品品質管理基準

下記の事項が、申請者の提出する書類及び現地審査に基づいてFBIAにより妥当と判断されること。

(2) -1 : 製造・加工、検査が社内品質規格又は公的品質規格を基準に適切に行われ



- ていること。
- (2) - 2 : ファインバブル技術が社内管理規格又は公的品質管理規格に基づいて適切に管理されていること。
  - (2) - 3 : 認証対象製品について検査及び保管が社内管理規格又は公的品質管理規格に基づいて適切に行われていること。
  - (2) - 4 : 原材料について検査及び保管が社内品質規格又は公的品質規格を基準に適切に行われていること。
  - (2) - 5 : 外注管理が社内規格又は公的品質管理規格に基づいて適切に行われていること。
  - (2) - 6 : 苦情処理が社内規格又は公的品質管理規格に基づいて適切に行われていること。
  - (2) - 7 : 不適合処理が社内規格または公的管理規格に基づいて適切に行われていること。

### (3) 認証・登録結果の利用基準

認証・登録結果は、申請者の規定する発生条件・環境条件で得られるファインバブル特性を指定試験ラボの測定結果に基づきファインバブル特性カテゴリー区分に割り付けたもの及びその効果の内申請者が提出する書類及び現地審査により確認されたものに対する記述及びそれを証する認証マークを指し、その利用管理は「マーク規程」によることとし、審査対象となる製品及びその包装への貼付を含む。

## 5. 3 認証・登録審査専門委員

FBIA は、会員または特別の学識専門家を「認証・登録審査専門委員」として指名し、申請者の同意を得て認証・登録審査の客観性を確保するために、認証・登録審査報告を作成し意見を諮問することができる。本過程において同委員及びFBIA が使用した情報は意見諮問の為にのみ用い、厳重に管理されるものとする。

専門委員の任期は、審査申請から認証・登録結果の許可開始までとする。専門委員は、ファインバブル技術について高い知見または、ファインバブル製品について広い知見を有する者でなければならない。

## 5. 4 第三者への審査の委託

FBIA は、認証・登録に係る審査業務の一部を、申請者の同意を得て、第三者に委託することができる。外部への委託手順については別途定める。

## 6. レビュー

6. 1 FBIA は、認証審査手順書及び品質マニュアルに基づいて認証に係る全ての活動を実施する。

適切な組織管理の下に認証・登録に係るすべての活動を実施する。  
苦情処理規程、機密保持規程については別途定める。

## 6. 2 認証・登録結果（3. 5）とその利用

認証・登録結果の使用方法・管理方法・識別方法などは全てFBIA の承認の下にのみ行うものとし、「マーク規程」及び申請者が利用方法を個別に示した「認証・登録結果利用の管理要綱」でFBIA の承認を受けたものを基準とする。

利用の許可、管理は「FBIA 製品認証・登録結果の利用にかかる約款」に基づく。

FBIA は、FBIA 製品認証・登録制度に基づく認証・登録結果の使用許可を開始する前に、それを申請者に通知するとともに認証・登録の証明書を申請者に提供する。

FBIA は、FBIA 製品認証登録制度に基づく認証登録結果の使用許可を開始する前に、それを申請者に通知するとともに認証登録の証明書を申請者に提供する。

FBIA は、認証登録結果の使用許可を開始する前に認証登録マークの図柄と付記の情報を申請者に通知する。

#### (公表の有効期間)

FBIA 製品認証登録結果の公表の有効期間は、公表契約締結の日から 1 年間とする。公表期間満了後、継続して公表承認を受けようとするときは、期間が満了する 60 日前までに「FBIA 製品認証登録制度 公表承認更新申請書」により更新を申請するものとする。

#### (製品認証登録内容の変更)

製品認証登録内容の変更があった場合には、下記の変更点を書式「FBIA 製品認証登録変更届出書」によって遅滞なく FBIA に通知しなければならない。

- (1) 申請者氏名、名称
- (2) 試験対象の識別に係る変更
- (3) 品質管理審査対象の識別に係る変更

各変更点の詳細については、認証登録方式により異なり、それぞれについて別途定める。

#### (申請者の責務)

申請者の責務は次のとおりとする。

- (1) 認証対象製品を製造するときは、適正な製造管理等に努めるものとする。
- (2) 認証対象製品の製造及び製品認証結果の公表管理状況が把握できるように、製造管理記録簿の記帳を行い、これを 3 年間保存するものとする。
- (3) 認証対象製品が、審査基準を満たさなくなったとき、製造を中止又は廃止したときは、ただちに製品認証結果の公表を中止し、FBIA にその旨報告するものとする。
- (4) 申請者は、製造過程等に関する情報等の提供に努めるものとする。

#### (生産管理状況等の確認)

FBIA は、申請者の認証・登録対象製品に係る工場又は事業場その他必要な場所において、認証・登録対象製品の生産管理状況等について、認証・登録の有効期間中、必要に応じて維持審査を行うものとする。

#### (実績報告)

申請者は、有効期限までに認証登録の対象となる製品の出荷実績を FBIA に提出するものとする。

#### (認証の取り消し)

FBIA は、申請者に不適当な行為が認められたときには、認証を取り消し、又は改善のために必要な指導を行うものとする。

#### (認証登録料金)

FBIA は、担当する認証登録に必要な作業について手数料を申請者から徴収することができる。徴収作業の範囲、手数料及び徴収方法については、「認証登録制度手数料規程」による。

#### (その他)

この要領に定めるもののほか、この要領の施行に関し必要な事項は、別に定める。

# 付属書 F

## FBIA製品認証・登録マークの使用及び説明表記に係る管理要綱

制定日：2020年4月1日

### 1. 目的

本管理要綱は、ファインバブル産業会が登録更新の承認を行った< \*\*社名\*\* > 該当製品< \*\*製品名\*\* > にFBIA製品認証・登録マーク(以下、マークと略称)を使用する時の表記及びその管理方法について、ファインバブル産業会が定めたルールのもと定めることを目的とする。

### 2. FBIA製品認証・登録マークの表示と管理

#### (1) FBIA製品認証・登録マーク

< \*\*製品名\*\* > にFBIA製品認証・登録マークを使用するときは、以下に示された「FBIAマーク絵柄」、「マーク付記」及び、ファインバブル産業会が定めた表示ルールを厳守する。

FBIA マーク図柄 ⇒



マーク付記 ⇒

- ① マーク図中の灰色はRGB表現で77/256, 77/256, 77/256、青色は同じく39/256, 80/256, 129/256で設定する。  
ただし、媒体に印刷する際のCMYKについては、ファインバブル産業会の指定がないため、RGB表現に近いものを< \*\*会社名\*\* > が選定し、使用する。
- ② マーク付記は上記に示してある認証登録番号で統一する。
- ③ マーク付記の幅が絵柄の幅を超えないようにする。
- ④ 上記とは関係のない、例えばファインバブルの性能、効果等の説明をマークの近傍に表示し、マークの一部となるような印象を与えないようにする。また、マーク図柄単体で、FBIA製品認証登録マークとして扱わない。

#### (2) 表示媒体

FBIA製品認証・登録マークは、FBIA製品認証・登録制度における認証・登録対象(製品など)の他、その包装、容器もしくは送り状、さらに取扱い説明書に表示することができる。また、パンフレット、カタログ、ホームページなどの広告資料においても使用することができる。

ただし、マークを使用する場合は、公開前に都度ファインバブル産業会にマーク使用案を提出し、確認を取る。また、マークと併せて表示する文章も適切な説明表記であるかを、公開前にファインバブル産業会へ確認をとり、

もし、マークの意図と異なる表記があると指摘を受けた場合は、直ちに適正な表記に修正する。

住所  
会社名  
代表者名