

製品認証登録基準

2023年4月1日
一般社団法人ファインバブル産業会

第1章 総則

1. 適用範囲

本基準は、ファインバブル技術を利用した製品の認証登録に適用する。

2. 申請者

製品認証登録の申請者（以下、「申請者」という。）は、ファインバブル技術を利用した製品の製造、販売又はサービス業務を行う事業者とする。

3. 定義

本基準で用いる用語は、製品認証登録制度スキーム規程による。

第2章 製品認証登録マークの表示方法及び対象製品

4. 製品認証登録マークの表示方法

4.1 製品認証登録マークの表示方法

製品認証登録マークの表示方法は、製品認証登録マーク規程による。

4.2 製品認証登録マークの利用基準

(1) 製品登録

製品認証登録について言及する際には、発行された製品認証登録マーク及び認証登録記号を表示して、ファインバブルの特性及びその効果について、申請者が提出する書類及び現地審査により確認されたデータに基づいて表示して利用しなければならない。

(2) 製品認証

製品認証について言及する際には、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について、申請者が提出する書類及び現地審査により確認されたデータに基づいて表示しなければならない。

(3) SDGs 認証

SDGs 認証について言及する際には、申請者が提出する書類により確認された SDGs 貢献についてのみ、FBIA が発行した SDGs のゴールのピクトグラムを利用することができる。

5. 製品認証登録マークの対象製品

ファインバブルの存在が確認できる製品及びサービスを製品認証登録の対象とする

第3章 ファインバブルの技術基準

6. 製品登録

製品登録に必要な技術基準は、以下のとおりとする。

(1)ファインバブル特性

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 の指定試験ラボが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の発生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又はロット検査を実施していることが確認されること。

(2)ファインバブル効果

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。

7.製品認証

製品認証に必要な技術基準は、以下のとおりとする。

(1)ファインバブル特性

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 の指定試験ラボが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発生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又はロット検査を実施していることが確認されること。

(2)ファインバブル効果

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。

8.SDGs 認証

SDGs 認証に必要な技術基準は、以下のとおりとする。

(1)対象となるファインバブル製品が、6.（製品登録方式の要求事項）又は 7.（製品認証方式の要求事項）に適合していることによって、ファインバブルの特性とファインバブルによる効果が確認できること。

(2)SDG s への貢献の基準は、測定データ又は実証データ等のエビデンスに基づいて、ファインバブルの効果の妥当性が認められること及び SDG s への貢献が証明されること。

9.測定試験方法

製品認証登録に必要な製品サービスのファインバブル特性は次の、FBIA 団体規格によるほか、追加要求事項による。

9.1FBIA 団体規格

(1)マイクロバブルの特性（個数濃度・粒径）の測定方法は、

FBIA 3-1 -1 : 2016 制定 : 2016/06/03

マイクロバブルのサイズと個数濃度の測定方法

第 1 部 : 動的画像解析法

(2)ウルトラファインバブルの特性の測定方法は、

FBIA 3-1-1 : 2017 制定 : 2017/6/13

ウルトラファンバブルのサイズ・個数濃度測定法

第 1 部：粒子軌跡解析法及びレーザー回折・散乱法

(3)シャワーヘッドのファインバブルの特性の測定方法は、

FBIA 3-1-1：2019 制定：2019/06/28

ファインバブルシャワーヘッドの試験方法

第一部：ファインバブル特性

(4)ノズルのファインバブルの特性の測定方法は、

FBIA 3-1-2：2019 制定：2019/06/28

ファインバブル用ノズルの試験方法

—第 1 部：ファインバブル特性"

9.2 追加的要求事項

ファインバブル技術基準及び FBIA 団体規格の適用に当たっては、ファインバブル技術を確保するために、追加要求事項を定めることができる。追加要求事項は、適用される場合は、申請者は適合しなければならない。

第 4 章 ファインバブル品質管理

10. 製品登録

- (1)原材料の品質管理が社内規格又は公的規格に従って適切に実施されていること
- (2)生産工程の品質管理が社内規格又は公的規格に従って適切に実施されていること
- (3)製品の品質特性の管理が社内規格又は公的規格に従って適切に実施されていること
- (4)主要製造装置の管理が社内規格又は公的規格に従って適切に実施されていること
- (5)主要検査機器の管理が社内規格又は公的規格に従って適切に実施されていること
- (6)外注管理が社内規格又は公的規格に従って適切に実施されていること
- (7)苦情処理が社内規格又は公的規格に従って適切に実施されていること"

11. 製品認証

- (1)原材料の品質管理が社内規格又は公的規格に従って適切に実施されていること
- (2)生産工程の品質管理が社内規格又は公的規格に従って適切に実施されていること
- (3)製品の品質特性の管理が社内規格又は公的規格に従って適切に実施されていること
- (4)主要製造装置の管理が社内規格又は公的規格に従って適切に実施されていること
- (5)主要検査機器の管理が社内規格又は公的規格に従って適切に実施されていること
- (6)外注管理が社内規格又は公的規格に従って適切に実施されていること
- (7)苦情処理が社内規格又は公的規格に従って適切に実施されていること

第 5 章 本基準の取扱

12. 本基準の制定及び改定の手続

本基準の制定及び改定は、審査担当者が起案し、承認担当理事が承認して、理事会に報告する。

付則

1. 本基準は、2023 年 4 月 1 日付で施行する。