

2024. 08. 01

JB00004-2024

アルコール検知器検定制度



アルコール検知器協議会
Japan Breath Alcohol
Testing Consortium

【目次】

はじめに.....	4
本書類の概要.....	6
第1章 アルコール検知器の検定制度について	7
1.1 本制度の目的.....	7
1.2 本制度の適用範囲.....	7
1.3 用語の定義（検定制度全体について）.....	7
1.3.1 本編.....	7
1.3.2 技術規格文書.....	7
1.3.3 検定制度.....	7
1.3.4 JB マーク.....	7
1.3.5 申請者.....	7
1.3.6 認定機器事業者.....	7
1.3.7 外部機関監査.....	8
1.3.8 技術規格文書 JB10003-2024.....	8
1.3.9 技術規格文書 JB20001-2024.....	8
1.3.10 製造事業者.....	8
1.4 検定制度の位置づけ.....	8
1.5 外部機関による監査について.....	9
1.6 申請可能な製品.....	9
1.7 JB マーク.....	11
1.8 検定制度の公示方法.....	12
1.9 認定機器の公示方法.....	12
第2章 申請者/認定機器事業者が守るべき要件	13
2.1 アルコール検知に関連する関係法令の確認.....	13
2.2 呼気アルコール検知器 販売ガイドラインに関する規定.....	13
2.3 品質保証体制に関する要件.....	13
2.3.1 製品の品質保証体制.....	13
2.3.2 識別及びトレーサビリティ.....	13
2.3.3 監視機器及び測定機器の管理.....	13
2.3.4 製品の監視及び測定.....	13
2.3.5 不適合製品の管理.....	14
2.4 製造事業者による販売事業者への説明責任について.....	14
2.5 製品に関する要件.....	14
2.6 取扱説明書.....	14
2.7 マーキングに関する要件.....	15
2.7.1 一般要件.....	15
2.7.2 製品でのマーク使用.....	15
2.7.3 文書でのマーク使用.....	15
2.7.4 消費者・表示規制関連法について.....	15
2.8 認定合格要件.....	16
2.9 実機試験不合格時の対応について.....	16
2.10 仕様変更の手続きについて.....	177
2.11 同一機種申請の手続きについて.....	18
2.12 認定の取り消し.....	19
2.13 免責事項.....	19
第3章 外部機関監査と技術規格試験	20
3.1 初回検定プロセス（申請～初回監査～認定通知～公表）.....	20

3.2	検定の申請方法	21
3.3	検定審査会.....	22
3.3.1	検定審査会の審査内容	22
3.3.2	申請に関する注意事項	22
3.4	試験対象製品の抜き取りについて	22
3.5	外部機関の役割について	23
3.6	試験項目の規格外れの扱いについて	23
3.7	試験結果報告書	23
3.8	維持監査	23
3.9	維持監査のプロセス	23
3.10	更新監査	24
3.11	更新監査のプロセス	24

はじめに

アルコール検知器協議会は、2015年4月8日に設立された。

本協議会は、アルコール検知器の製造・販売などに携わる事業者による国内唯一の業界団体として、アルコール検知器の技術・品質の向上や普及啓発によって業界の地位向上を図りながら、関係省庁や各団体と連携し、飲酒運転を含む飲酒問題全般の根絶を目指している。

近年、飲酒運転による死傷事故が大きな社会問題となっている。このため、悪質な危険運転防止を目的に、2006年に自動車運転過失致死傷罪を規定した刑法改正が行われ、飲酒運転の罰則がより強化されるなど法規制による対策が講じられている。2011年5月には、自動車運送事業者の点呼時における酒気帯びの確認について、従来の目視等のチェックに加え、アルコール検知器を用いることが義務付けられた。また、過度な飲酒による健康障害も深刻化している。アルコールの過剰な摂取は、生活習慣病のリスクを高めるほか、急性アルコール中毒やアルコール依存症を引き起こす。このため、アルコール検知器の役割はますます重要になってきている。

アルコール検知器は、健康管理用途の一般向けの商品と、運送事業者がアルコール検知に用いる事業者向けの商品があり、年々その市場は拡大している。これに伴い、一般向け、事業者向けを問わず様々なシーンでアルコール検知器が利用されるにつれて、一部消費者や企業等、購入者が誤った解釈をしていたり、正しい使い方ができていなかったりするケースが散見されるようになった。

このため本協議会は、品質管理体制を持ちながら一定の品質基準を満たしている製造事業者・製造販売事業者であることを認定する検定制度の確立を目指すこととし、国内外の規格調査や、会員各社の品質基準等ヒアリングを行い、2016年7月『自主基準版 アルコール検知器 認定制度（草案）』を暫定的に策定し、試験的に運用を開始した。

しかしながら、この自主基準版の検定制度は、まずは、消費者・企業等にとってわかりやすい選択基準であること、アルコール検知器事業者が正しく機器を説明することを義務づける販売ガイドラインの位置づけとなること等を目指したゆるやかなものであった。特に技術要件的には、3項目のみであり、このままでは国内外に誤解を招きかねない。

この度、当協議会では、一般向け、事業者向け、消費者・企業等、あらゆる利用シーンにおいて、アルコール濃度やアルコール検知器に関する誤解や悪用がなされないよう、日本の各種法令等、用途や目的に応じた各種の技術要件を幅広く網羅し、かつ、外部機関によって客観的な試験が行われるよう、自主検定では簡略化された部分をあらためて補い、検定制度としてはより一般的で、より

公正な制度を策定することとした。

アルコール検知器協議会は、客観公正を軸に、この新たな検定制度を公表・維持・運営しつづけることで、責任をもって消費者・他の産業からの信頼を得ることを目指す。

また、本検定制度は、国際的な技術規格や機器認定制度の動向を取り込むことで、アルコール検知器協議会が国際貿易の障壁の当事者になることを予防し、ひいては会員企業同士、および海外の先進的なメーカーとの技術革新競争を促し、業界の活性化と地位向上を図る。

検定制度の確立による地位向上は、以下、会員会則にあるように、飲酒運転・飲酒問題の根絶へ向かうための、進むべき道筋である。アルコール検知器協議会 会則、第2条(目的)、第3条(活動)を参照。

本書類の概要

第1章 アルコール検知器の検定制度について

第2章 申請者/認定機器事業者が守るべき要件

第3章 外部機関監査と技術規格試験

【文書番号ルール】

JB	X	X	X	X	X	—	X X X X
JB	0	0	0	0	0	—	20XX
JB	文書カテゴリ		連番（3桁）			ハイフン	改版年度
JB	00 本編		連番 001～			ハイフン	20××
JB	10		連番 001～			ハイフン	20××
JB	20		連番 001～			ハイフン	20××
JB	90 附属書		連番 001～			ハイフン	20××

【文書内容】

規格番号	文書タイトル	根拠とした主な国際規格
JB10003	アルコール検知器の技術規格	EN15964, EN16280, OIML R126
JB20001	アルコール検知器の技術規格	EN15964, EN16280, OIML R126

第1章 アルコール検知器の検定制度について

1.1 本制度の目的

本制度は、アルコール検知器が社会において正しく利用・活用されることを目指すものである。

1.2 本制度の適用範囲

- 1) 本制度は、アルコール検知器協議会が定めるものである。
- 2) 本制度の申請者は、アルコール検知器協議会の正会員を対象とし、申請は任意である。
- 3) 本制度は、個別の製造・販売活動を妨げるものではない。
- 4) 本制度に係わる内容（制度、技術規格、認定された機器等）は、アルコール検知器協議会のウェブサイトに一般公開される。

1.3 用語の定義（検定制度全体について）

1.3.1 本編

本文書のことである。

1.3.2 技術規格文書

本文書が指定する、JBXXXX-XXXX 表記で表される各技術規格文書のことである。

1.3.3 検定制度

検定制度とは、本編と技術規格文書から構成される。申請するための手続きや、技術規格、試験方法、初回監査・更新監査、取得したマークの維持管理、責任範囲、アルコール検知器協議会や外部機関の免責事項、申請書書式、すべての関連文書を含めた総合的な制度である。

1.3.4 JB マーク

本制度が付与する、技術規格およびその他の要件すべてを満たした場合、その証明として使用できるマーク。JB マークは、「JB ロゴと、規格番号」によって構成され、使用ルール等は、本編 2 章に記載される。

1.3.5 申請者

申請者は、アルコール検知器協議会の会員資格 4 条でいう正会員であって、製造に関わる法人事業者/販売に関わる法人事業者が該当する。

申請は認定番号を取得する事業者が行う。

1.3.6 認定機器事業者

本検定制度によって合格とされた製品を持つ事業者のこと。認定機器事業者は、検定制度に

おける維持・運営のルールに従わなければならない。

1.3.7 外部機関監査

申請書に基づいて外部機関が行う書面審査または現地審査(試験対象機器の採取含む)。外部機関による監査は、初回監査時、維持監査時(書面審査のみ)、更新監査時に行われる。

1.3.8 技術規格文書 JB10003-2024

2016年に発行された自主検定文書のうち『第三章 アルコール検知器技術要件』に該当し、試験項目は3つ(①MPE、②繰り返し再現性、③干渉成分)。

1.3.9 技術規格文書 JB20001-2024

本技術規格は、『アルコール検知器の検定制度(通称 J-BACマーク制度)』の技術規格を含むその他呼気アルコール検知器の基本性能を具備する規格である。本規格は、欧州規格 EN16280 (Breath alcohol test devices for general public - Requirements and test methods) と、EN15964 (Breath alcohol test devices other than single use devices- Requirements and test Methods) を参照し、これらに「附属書」に記載された日本の国内法・関連規則等を加味した規格である。

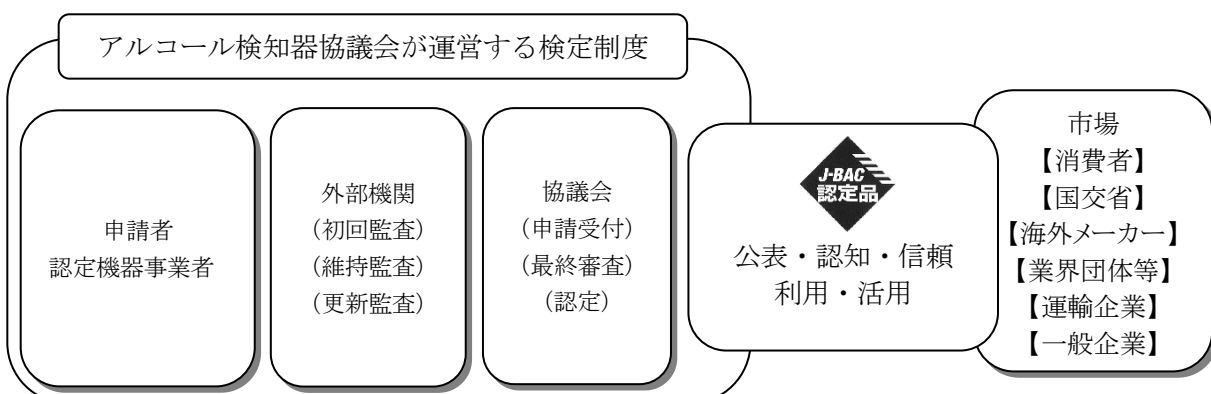
JB10003-2024の技術規格の試験項目が3つであるのに対して、ドリフト、温度、呼気量、自由落下、低電圧、電気妨害等の信頼性試験を加えたもの。

1.3.10 製造事業者

法人で、設計、製造、梱包及びラベリングの責任を担う者であるが、それらの作業を自らが実施するか又は第三者に実施させるかにはかかわらず、検知器の自社製品ブランドを保有する事業者又はそれに関わる事業者である。

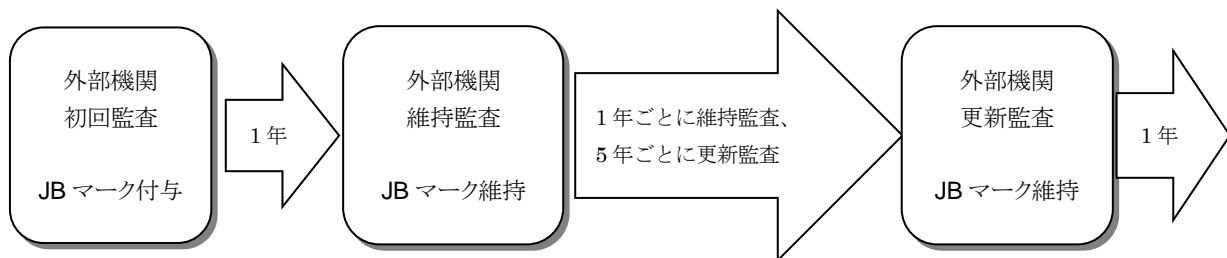
1.4 検定制度の位置づけ

本検定制度は、会員事業者、協議会、外部機関、市場を、当事者として位置づけている。申請者、認定者、監査者、そして、検定制度や認定機器を利用・活用する者、それぞれ立場の違う4者がいるため、検定制度の内容(試験手順、結果、審査方法等)は客観的・公正・公開、透明性を原則とする。客観的、公正、透明性をもって、市場からの信頼を得ることで、検定制度がひろく活用される場面を増やす。



1.5 外部機関による監査について

本検定制度には、外部機関による客観的な監査プロセスがある。監査プロセスは、初回監査、維持監査、更新監査から成る。初回監査によって認定された製品は、維持監査及び更新監査を受けない場合、JB マークを維持できない。



1.6 申請可能な製品

本制度が対象とする製品は、次のとおりである：

- 1) 本制度は、国内で流通している、または今後製品化し流通させようとするアルコール検知器を対象とする。
- 2) 計測対象を「呼気」とし、血液中の濃度を直接的に採取し、分析する計測器は含まない。
- 3) 形状、使用環境、用途、記録方式、呼気採取方法、検知原理、如何を問わない。

以下は、申請事業者向けの参考表である。申請者は、自社の製品が分類によって申請可能か否かをあらかじめ判断することができる。

参考表

No	区分	対象区別（自称）	申請可否	
1	流通による区分け	現行市場品	対象	
		上市前（開発中）	対象	
2	計測対象による区分け	呼気	対象	
		呼気（使い捨て）	対象	
		血中	非対象	
3	機器それぞれの特徴	形状	大型	対象
			小型	対象
		使用環境	設置型	対象
			簡易型	対象
			車載型	対象
			屋内使用	対象
			屋外使用	対象
		用途	セルフチェック	対象
			従業員チェック	対象
			取締り用	対象
		記録方式	記録型	対象
			非記録型	対象
		呼気採取方法	吹きかけ式	対象
			吹込み式	対象
			吹き込み風船式	対象
		検知原理	半導体ガスセンサー	対象
			電気化学式センサー (燃料電池式)	対象
			接触燃焼式センサー	対象
赤外線分析	対象			
バイオセンサー、QCM	対象			

本参考表にある、区分1～3は、市場で商業的によく使われている用語を使用している。申請者から見て、自社の製品が申請対象か否かを簡易的に判断するための便宜的な表現である。なお、表に記載の無いもので申請可能かどうか判断がつかない場合はアルコール検知器協議会に問い合わせして頂く。

1.7 JB マーク

JB マークとは、JB のロゴと規格番号との「組ロゴ」 によって明示化・具現化されるものである。



製品、包装並びに技術文書及びビジネス文書での使用ルールは、第 2 章の中で規定する。

JB マークの図形規定は、認証を受けた後、アルコール検知器協議会から入手することができる。
マーキング表示・使用にあたっては、以下に留意すること。

I 日本国内の表示関連の基本法令やガイドライン

- ◆消費者庁
- ◆不当景品類及び不当表示防止法（景品表示法）

II 検定制度における個別罰則ルール

製造事業者は、JB マークホルダーである限り、その製品の適合性に対し、単独の責任がある。
アルコール検知器協議会および外部機関は、製造事業者の責任に取って代わり、罰則の対象や、訴訟の当事者等になることはできない。

申請者および認定事業者は、検定認定後付与される JB マークの不正使用が発覚した際には、違反の告知を受ける。また、悪質な場合は、下記、アルコール検知器協議会の会則第 4 条の 8 「除名」（別紙参照）に該当すると判断し、除名処分とする。

1.8 検定制度の公示方法

本検定制度の文書は、以下、アルコール検知器協議会のウェブサイト上に掲載することとし、誰でもいつでも検定制度の内容をすべて知ることができる。

なお、検定制度全体の文書を公知する理由は、以下である。

- 1) 購入者・市場側が、認定機器リストのみならず、認定された根拠を正確に知る権利に応えるため。
- 2) アルコール検知器には、国際規格を踏まえた、根拠のある技術的な規格が存在していることを広く知らしめることで、地位向上を図るため。

1.9 認定機器の公示方法

認定製品のリストは、アルコール検知器協議会のウェブサイトを参照。

第2章 申請者/認定機器事業者が守るべき要件

アルコール検知器協議会会員として本検定制度に参加する事業者は、呼気アルコール検知器の公表する仕様に虚偽がないことを確実にしなければならない。

2.1 アルコール検知に関連する関係法令の確認

アルコール検知器協議会会員として本検定制度に参加する事業者は、本編及び技術規格文書が前提としている日本国内の現行法令や規則の成立背景および詳細を理解しなければならない。

2.2 呼気アルコール検知器 販売ガイドラインに関する規定

本検定を申請する事業者は、仕様、仕様に基づく操作方法を正式に記載した取扱説明書に、14項目に対する内容が記載されていることを確認しなければならない。詳細は申請書(様式2)参照

2.3 品質保証体制に関する要件

2.3.1 製品の品質保証体制

申請事業者は、申請する製品の原産国や製造工場、品質保証の体制やトレーサビリティについて、品質マネジメント文書、業務マニュアル等に沿って、申請書(様式2)に必要事項を明記しなければならない。なお、守秘義務の観点から、製造委託先等、明記できない事項については記載する義務はないが、当該検定制度は現地審査(第三章に詳細記載)を実施するため、出荷品質を決定づける物理的なサイトを(最終試験(出荷)場所)明記しなければならない。尚、そのサイトは国内に限る。

2.3.2 識別及びトレーサビリティ

申請事業者は、申請するアルコール検知器の市場におけるトレーサビリティを明確にしなければならない。申請する製品は、市場において一意的識別が可能であり、識別は、製造時期、出荷検査時期、最終製造もしくは最終出荷場所のトレーサビリティが可能でなければならない。

2.3.3 監視機器及び測定機器の管理

申請事業者は、製品の性能や品質等に影響を与える設備(校正機器、エア送機器、アルコール溶液シミュレータ、監視機器等)や材料(ドライガス、エタノール、水)を指定し、特に、アルコール混合水溶液を使用する方式においては、規格文書にあるDubowski(ドゥボウスキ)の原理をもとに、管理しなければならない。

2.3.4 製品の監視及び測定

アルコール検知器は、一般的に、アルコールセンサー部位と、非アルコールセンサー部位によって構成されている。各部位の製造工程は、社外に製造委託する場合がある。また、アルコール検知器の工程では一般的に重要とされる「校正」「精度調整」も、時にはマニュアルごと委託されるこ

とがある。申請事業者は、申請する製品について、「製造工程間の受入監視」や「最終検査の受入監視」について実施しなければならない。

2.3.5 不適合製品の管理

組織は、製品要求事項に適合しない製品が誤って使用されたり、又は引き渡されることを防ぐために、それらを識別し、管理することを確実にしなければならない。不適合製品の処理に関する管理及びそれに関連する責任及び権限を規定するために、“文書化された手順”を確立しなければならない。該当する場合には、組織は、次の一つ又はそれ以上の方法で、不適合製品を処理しなければならない。

a)	検出された不適合を除去するための処置をとる。
b)	当該の権限をもつ者、及び該当する場合に顧客が、特別採用によって、その使用、リリース、又は合格と判定することを正式に許可する。
c)	本来の意図された使用又は適用ができないような処置をとる。
d)	引渡し後又は使用開始後に不適合製品が検出された場合には、その不適合による影響又は起こり得る影響に対して適切な処置をとる。

2.4 製造事業者による販売事業者への説明責任について

申請する事業者が製造事業者の場合であって、販売事業者の1次ルート、2次ルート等、複数流通経路が存在する場合、販売契約や営業協業の取り決めの際、2.2の販売ガイドラインに関する規定について、説明責任を果たすこと。

2.5 製品に関する要件

本検定制度において申請者が申請することができる技術規格は、以下2つである。

- I JB10003-2024 別紙 技術規格文書
- II JB20001-2024 別紙 技術規格文書

2.6 取扱説明書

取扱説明書は、販売ガイドライン14項目を満たさなければならない

2.7 マーキングに関する要件

2.7.1 一般要件

本検定における認定機器事業者は、JB ロゴのある製品のマーキングに責任を持たねばならない。アルコール検知器協議会および認定事業者は、消費者・購入者・使用者への明示性および不利益回避・保護を確実なものとし、会員内外によるマークの無許可使用、マークの偽造がなきよう協力しあって保護に努めなければならない。アルコール検知器協議会の事前許可なきマーク・ロゴの複製及び表示は固く禁じられる。

尚、「アルコール検知器協議会ロゴ・マーク使用規定」および、その付帯資料である「アルコール検知器協議会 ロゴ・マーク使用マニュアル」に従う事とする。

2.7.2 製品でのマーク使用

JB マークは、技術規格の番号および、認定コードを一对で表示されなければならない。



2.7.3 文書でのマーク使用

認定機器事業者は、認定製品の場合、それ以外の製品との混同を避けるために、製品及び広告用パンフレット、カタログ、その他公的な文書において、認定機器（認定番号 JBXXXX-XX）であることやJBマークを付与することができる。

認定機器事業者は、アルコール検知器協議会からの要請があり次第、文書内で直接的又は間接的にJBマークへの言及がなされている文書を送付しなければならない。

2.7.4 消費者・表示規制関連法について

認定機器事業者は、国内の下記関連法を遵守しなければならない。

- ◆消費者庁
- ◆不当景品類及び不当表示防止法（景品表示法）

2.8 認定合格要件

検定を申請した機器のうち、以下の要件を満たしたものを、検定合格（認定）とする。

- 1) 2.2に記載された「アルコール検知器検定 販売ガイドライン」の基準を満たしていること。
- 2) 品質保証体制に関する要件を満たしていること。
- 3) 外部機関によるサイト監査において問題がないこと。
- 4) 技術規格文書の確認試験において問題がないこと。

2.9 指摘および不合格時の対応について

書面審査

JB1000X-20XX、JB2000X-20XX 共通

- 1) 外部機関の指摘に対して改善の余地がないと外部機関が判断した場合は不合格とする。再開するには技術委員長まで再審査の申請を行う。
- 2) 外部機関の指摘の通知に対して返信が2ヶ月ない場合は、中断通知とともに一旦審査等を取り下げ処理し、不合格とする。
- 3) 維持監査、更新監査にて不合格となった場合は再開の意思表示があればその旨を技術委員長まで連絡、猶予期間（不合格報告書の日付からおおむね2ヶ月）のうちに合格することで不合格を免除する。ただし、再審査にかかる費用は負担すること。

現地審査

JB1000X-20XX、JB2000X-20XX 共通

- 1) 外部機関の指摘に対して改善の余地がないと外部機関が判断した場合は不合格とする。再開するには技術委員長まで再審査の申請を行う。
- 2) 外部機関の指摘の通知に対して返信が2ヶ月ない場合は、中断通知とともに一旦審査等を取り下げ処理し、不合格とする。
- 3) 維持監査、更新監査にて不合格となった場合は再開の意思表示があればその旨を技術委員長まで連絡、猶予期間（不合格報告書の日付からおおむね2ヶ月）のうちに合格することで不合格を免除する。ただし、再審査にかかる費用は負担すること。

実機試験

JB1000X-20XX の場合

- 1) 不合格時の再試験については、全てやり直す。（申請企業再試験希望時）
- 2) 不合格後、再試験についての返信が2ヶ月ない場合は、中断通知とともに一旦審査等を取り下

げ処理し、審査不合格とする。再開する際には技術委員長まで再申請を行う。

JB2000X-20XX の場合

- 1) 不合格時の再試験については不合格項目のみ、やり直す。(申請企業希望時)
但し、再試験時に精度試験として一度に7台全数が合格することを必須とする。
- 2) 不合格後、再試験についての返信が2ヶ月ない場合は、中断通知とともに一旦審査等を取り下げ処理し、審査不合格とする。再開する際には技術委員長まで再申請を行う。
- 3) 各試験項目の内、不合格が発生した場合の処置に関しては次のとおりとする。
⇒外部機関より不合格になった項目でいったん中断するか、続行するか申請企業に通達
 - (a) 申請者が中止を希望する場合、その時点で試験を終了し、費用清算と共に、申請はクローズされる。
 - (b) 申請者が継続を希望する場合、1) に準じて最後まで試験を実施する。
ただし、費用は追加試験分を負担。
またこの場合、一定期間(3ヶ月)以内に外部機関と日程調整し、外部機関が申請企業に訪問し、外部機関が7台の試料を抜取って再試験を行う。
- 4) 更新監査にて審査不合格となった場合は再開の意思表示があればその旨を技術委員長まで連絡、猶予期間(不合格報告書の日付からおおむね3ヶ月)のうちに合格することで不合格を免除する。ただし、再審査にかかる費用は負担すること。

※維持監査、更新監査にて猶予期間が経過し最終的に審査不合格となった場合の処置

- ・認定合格証の返還(企業対応)
 - ・アルコール検知器協議会ホームページの認定機器一覧からの削除(J-Bac 対応)
 - ・該当機器に関わる全ての媒体から認証番号およびマークの削除(企業対応)
 - ・認証番号およびマークの付いた該当機器の製造禁止(不合格報告書の日付より:企業対応)
 - ・企業、販売店などの在庫品の扱いは協議会幹事会と協議の上、対応を決定
- 尚、本事項が速やかに遂行されない場合はアルコール検知器協議会 会則に従う処置を受ける。

2.10 仕様変更の手続きについて

申請者は、認定機器に対し購入者の操作や目的に影響を与えるような仕様変更および取扱説明書の変更・改版などあらゆる変更を行った場合、仕様変更届【様式4】をアルコール検知器協議会の技術委員長へ提出しなければならない。検定審査会にて決定した変更レベルに速やかに対応すること。

	内容	変更レベル	再申請について
1	販売ガイドラインに関する変更	軽微	必要無し
2	販売ガイドラインに関する重要な変更	操作や目的に影響を与える主要な項目	再申請の必要あり

3	技術要件に関する変更	軽微	必要無し
4	技術要件に関する重要な変更	性能変化に繋がる 主要な項目	再申請の必要あり

変更レベルに関する注記：

軽微：性能・精度とは関係ない製品の色、外観形状等及びデータ保管、メモリー機能および通信機能の追加、回数の変更（※回数の増加に関しては申請企業が変更に対する責任を負うこと）

操作や目的に影響を与える主要な項目および性能変化に繋がる主要な項目：センサー（原理、メーカーを含めあらゆる事項）の変更、アルコール検知の性能・精度、結果表示、経年、干渉成分等尚、技術要件に関する機器評価を伴う仕様変更の場合は、下記 3.4 項に従う。

※軽微、主要な項目に関する判断は検定審査会にて実施される。

2.11 同一機種申請の手続きについて

申請者は、認定機器および新規申請時に同一機種の申請を行う場合【様式 1】をアルコール検知器協議会の技術委員長へ提出しなければならない。

同一機種として認められる条件

※下記内容の大前提として、性能・精度、形状に相違がないこと

- ・カラー、銘板、シルク印刷、シール、梱包箱の違い
- ・ブザーの有り無し、音の変化
- ・データ保管、メモリー機能および通信機能の追加
- ・使用回数の相違（※増加に関しては申請企業が変更に対する責任を負うこと、また、新規申請時に同一機種申請を行う場合は使用回数の最も多い機種を新規申請すること）
- ・その他、検定審査会が同一機種として認定出来る事項

同一機種として認められない条件

- ・検知器の形状・サイズが異なる
- ・ガスの濃度範囲が異なる
- ・使用期間（センサー寿命）が長くなるもしくは短くなる
- ・（測定結果表示の）数値表示、桁数の変更及び画面の変更
- ・センサー（原理、メーカーを含めあらゆる事項）の変更
- ・販売元、製造元
- ・その他、検定審査会が同一機種として認定出来ない事項

2.12 認定の取り消し

アルコール検知器協議会は、合格した製品について、以下の内容が発覚した場合、技術委員会の判断により、対象会員事業者への通知を行うとともに認定の取消および検定（認定）品一覧からの削除を行うことができる。

- 1) 申請時におけるデータの改ざんが発覚した場合
- 2) 申請書における記載虚偽が発覚した場合
- 3) 検定（機器認定）合格品について誇大な広告を行った場合
- 4) 仕様変更の届出の未提出
- 5) 検定（機器認定）マークの不適切な利用
- 6) 検定（機器認定）マーク品と、非マーク品（準拠品）の錯誤を意図的に生じさせている場合
- 7) ホームページ、カタログ等記載虚偽が発覚した場合
- 8) 会員資格を喪失した場合
- 9) 維持監査、更新監査で不合格が確定となった場合

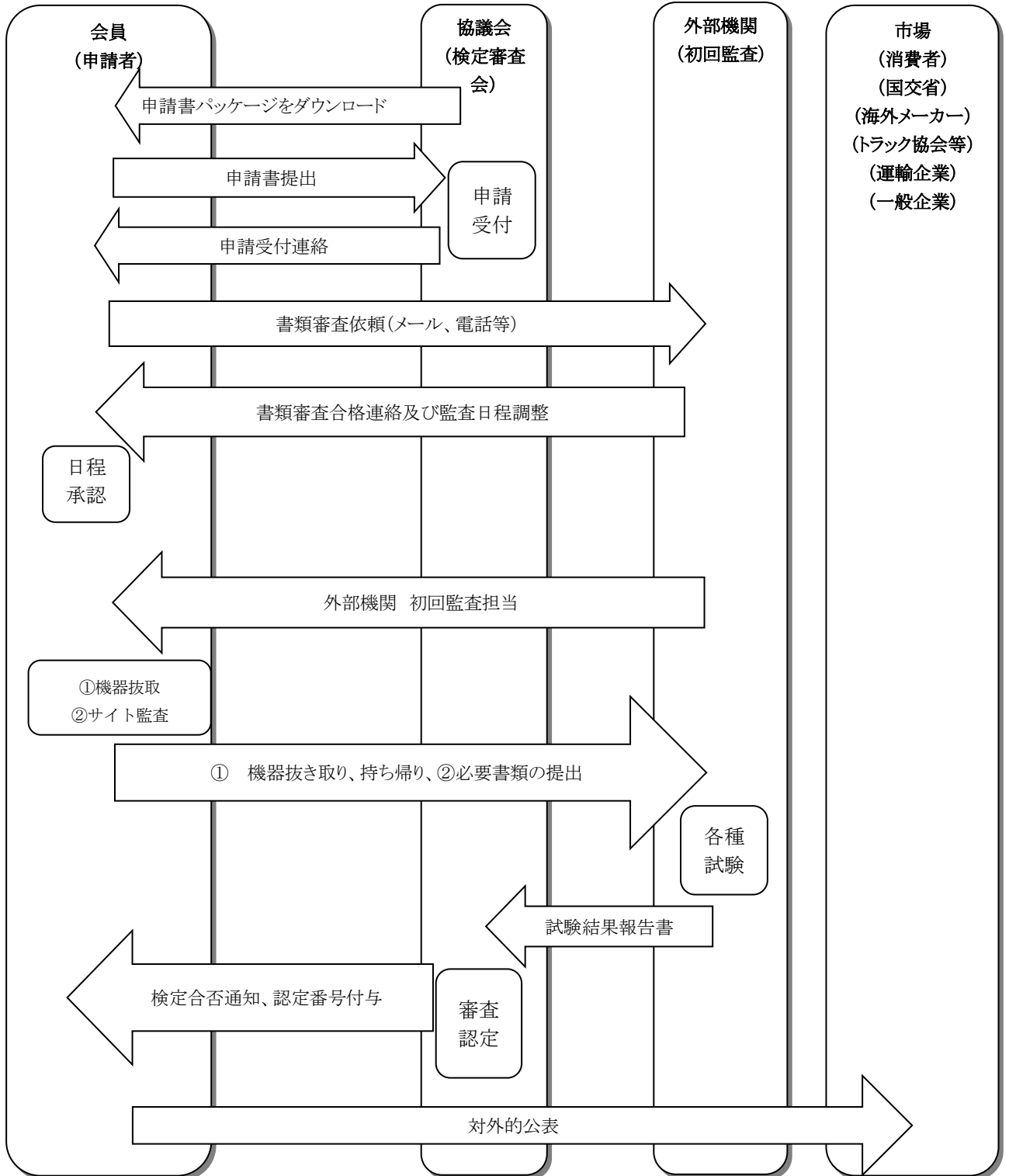
2.13 免責事項

本制度は、アルコール検知器業界が、製造事業者や販売事業者に対して、市場に対して仕様や目的、品質基準の説明責任を促すことで業界の地位が向上することを意図している。また、マーク制度については、型式の検定（機器認定）であり、市場にある個々を認定するものではない。各会員事業者による検定（機器認定）合格品によって発生したいかなる問題も、個々の事業者が対応すべきものであり、アルコール検知器協議会および外部検定機関はその責を負わない。

第3章 外部機関監査と技術規格試験

3.1 初回検定プロセス（申請～初回監査～認定通知～公表）

全体の流れは以下の通り。



- 1) 申請事業者は、アルコール検知器協議会のアルコール検知器協議会ウェブサイト
(<https://j-bac.org/>) の会員専用ページから申請書をダウンロードし、必要事項を記載しアルコール検知器協議会へ提出する。
- 2) アルコール検知器協議会は、申請書の内容を確認し、申請受理を申請事業者に連絡する。
- 3) 申請事業者は、外部機関に書類審査を依頼する。
(外部機関連絡先：化学物質評価研究機構(CERI))
- 4) 外部機関は、書類審査を実施し合否連絡を行う。合格した場合は、監査日程の調整を行う。
- 5) 申請事業者の監査日程承認後、外部機関は、あらかじめ提出された文書（品質保証体系、マニュアル等）に基づき、監査対象サイトを訪問し、サイト監査を行う。
- 6) 外部機関は、サイト監査時に、技術規格適合性試験の対象となっている製品を採取し、持ち帰る。
- 7) 外部機関は、持ち帰った製品に対して試験を行う。
- 8) 外部機関は監査終了後、試験結果報告書をアルコール検知器協議会へ送付する。
- 9) アルコール検知器協議会は審査会を開催し審査する。
- 10) アルコール検知器協議会は、申請事業者に対し審査結果の通知を行う。合格時は認定番号を付与する。
- 11) 申請事業者は、合格通知をもって、認定機器事業者となり、JB マークの使用権利を得る。
- 12) 認定機器事業者、検定制度および JB マークの使用ルールに従い、対外的に認定機器事業者であることを公知することができる。

3.2 検定の申請方法

申請事業者は、下記にあるアルコール検知器協議会のウェブサイトにある検定関連書類から、様式 1～8 の書類に必要な事項を記載して申請を行う。

検定関連書類	アルコール検知器協議会のウェブサイト
書類送付先	技術委員長

検定に関連する関連書類は以下である。

様式 1	検定申請書（初回、維持、更新共用）
様式 2	適合性宣誓書（JB10003-2024）
様式 3	JB10 試験実施に必要な条件
様式 4	仕様変更届出書
様式 5	取消届
様式 6	書類審査の確認結果

様式 7	OEM 届出書
様式 8	JB20 試験実施に必要な条件
様式 9	適合性宣誓書 (JB20001-2024)

申請事業者（初回および更新）は、申請書類に記載された提出書類が揃っていることを確認し、技術委員長へ提出する。なお、郵送による申請は受け付けない。また、提出する書類は捺印済（PDF形式）とする。

3.3 検定審査会

検定審査会は、技術委員会内に設置され、メンバーは技術委員長によって指名される。

3.3.1 検定審査会の審査内容

アルコール検知器協議会に設置された審査会は、以下について審査を行う。

- 1) 申請書面の審査及び仕様変更、同一機種認定の可否判断
- 2) 外部機関が発行する試験結果報告書の審査

3.3.2 申請に関する注意事項

- 1) 外部機関への書類審査（販売ガイドライン審査）、から試験結果報告書発行までは、JB10 の場合は約3ヶ月、JB20 の場合は約5ヶ月を目安とする（審査状況により、期間は増減することがある）。なお、アルコール検知器協議会が発行する合格通知書は、申請時の窓口宛先へメールにて送付するものとし、郵送は行わない。
- 2) 審査は、必要に応じて追加資料の提出や、デモンストレーションの実施を求める場合がある。
- 3) 申請に係る費用は、申請者がすべて負担する。
- 4) 申請者は、結果に対して異議申し立てをすることが出来ない。
- 5) 検定審査会及び外部機関は、事前及び審査中の相談（コンサルティング）は行わない。
- 6) 申請中において、検定審査会、外部機関からの指示以外のあらゆる変更（仕様変更）は認められない。
- 7) 申請中に変更（仕様変更）する場合は一旦申請の取り下げを行い、改めて申請する必要がある。
- 8) 申請中に検討対応などで遅延が生じる場合は定期的（1ヵ月おき目安）に外部機関へ連絡を行う。滞りがあった場合は強制的に申請中止の処置を実施する。

3.4 試験対象製品の抜き取りについて

技術規格の適合性試験で使用する機器は、初回監査、更新監査、技術要件に関する機器評価を伴う仕様変更において、申請事業者了解のもと、試験を担当する外部機関が工場（出荷場所）から抜き取る。申請事業者は、外部機関が滞りなく製品を抜き取りするために、自社の該当部門へ必ず周

知しておかなければならない。抜き取り数は各技術文書に従うこと。また、申請事業者は、外部機関が製品を運ぶ際に故障が起きないように、梱包・荷姿に留意すること。

3.5 外部機関の役割について

外部機関は、技術規格文書に従って、以下の役割を果たす。

- ①申請者からの申請書類(販売ガイドライン及び取扱説明書等)の審査
- ②サイト監査
- ③サイト監査において採取したアルコール検知器の試験

3.6 試験項目の規格外れの扱いについて

外部機関は、適合性試験の最中に規格値から外れた結果が出た場合、申請事業者はその内容を通知する。申請事業者との協議の結果、規格値から外れた理由が、手順ミスや材料の不適切な管理状態等、外部機関に起因する内容ではない場合、その時点で検定不合格とし、試験を中止とする。

なお、申請事業者の希望で残りの試験を継続したい場合は、別途申請事業者と外部機関にて打合せの上作業を継続することができる。

3.7 試験結果報告書

外部機関は、監査が終わり次第試験結果報告書を作成し、アルコール検知器協議会（審査会）へ提出する。

3.8 維持監査

認定機器事業者は毎年維持監査の申請を行い、維持監査を受けなければならない。認定機器事業者であって維持の意思がない事業者は、取消届を提出しなければならない。維持監査及び取消届等の申請が期間内に行われなかった場合、強制的に認定取消となる場合があります。

維持監査に不合格となった場合、該当製品は JB マークの使用権限を失う。

3.9 維持監査のプロセス

- 1) 認定機器事業者は、認定機器の維持監査期限までに監査が終了するように、維持期限の 3 ヶ月前を目途に、申請書類をアルコール検知器協議会に提出する。
- 2) 前回検定以後「仕様変更届」を発行している場合は必ず添付する。
- 3) アルコール検知器協議会は、申請書の不備・不足の有無を確認し、申請事業者に連絡する。
- 4) 外部機関は申請事業者の書類審査(販売ガイドライン審査)を行う。

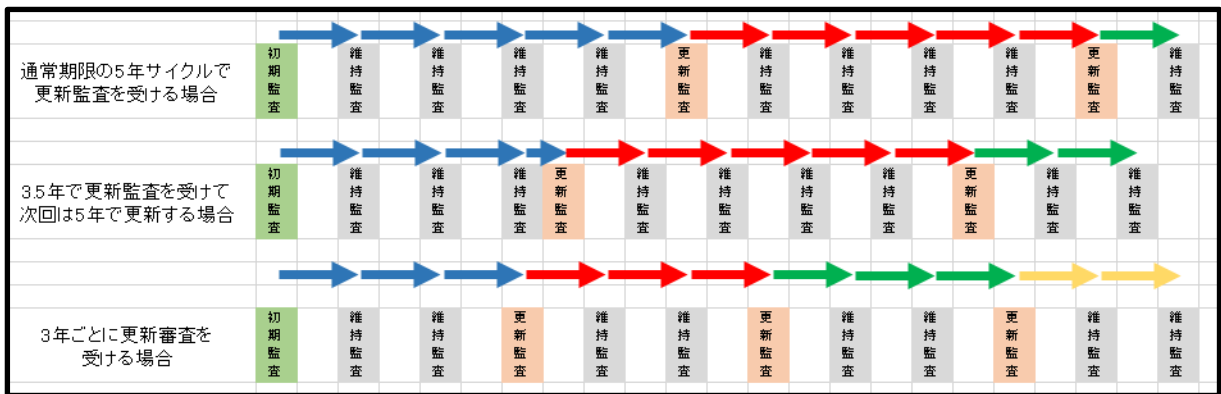
- 5) 外部機関は書類審査合格連絡後、協議してサイト監査の日程を決める。
- 6) 外部機関は、維持監査が終わり次第試験結果報告書を作成し、アルコール検知器協議会（検定審査会）へ提出する。

3.10 更新監査

認定機器事業者は、認定日から5年以内に更新監査を受けなければならない。認定日から4年以内に更新監査を受けた場合は、その認定日から5年後を次回期限とする。

認定機器事業者であって維持の意思がない事業者は、取消届を提出しなければならない。更新監査及び取消届等の申請が期間内に行われなかった場合、強制的に認定取消となる場合があります。

更新監査に不合格となった場合、該当製品はJBマークの使用権を失う。



3.11 更新監査のプロセス

- 1) 認定機器事業者は、認定機器の更新監査期限までに監査が終了するように、更新期限満了の3ヶ月前～5ヶ月前まで（規格番号によって審査期間が異なるので留意すること）を目途に、申請書類をアルコール検知器協議会に提出する。
- 2) 前回検定以後「仕様変更届」を発行している場合は必ず添付する。
- 3) アルコール検知器協議会は、申請書の不備・不足の有無を確認し、申請事業者に連絡する。
- 4) 外部機関は、申請事業者の書類審査（販売ガイドライン審査）を行う。
- 5) 外部機関は書類審査合格連絡後、協議してサイト監査の日程を決める。
- 6) 外部機関は、更新監査が終わり次第試験結果報告書を作成し、アルコール検知器協議会（検定審査会）へ提出する。