

JIS マーク表示認証に係る製品の JIS 改正情報

一般財団法人 日本塗料検査協会
認証業務品質管理者 河村マリ

2021年11月22日付で JIS A 6909 建築用仕上塗材の製品規格が改正されました。1年の経過措置期間が設定されており、認証取得者はこの期間内に改正規格への移行が完了するように対応をとる必要があります。一般財団法人 日本塗料検査協会（以下、当協会という。）は改正規格への移行確認を行ったうえで認証事項変更通知書を発行させていただきますので、認証取得者においては経過措置期間が終了する2か月前を目安に①及び②について対応をとっていただくようお願いいたします。

①規格改正による社内規格の見直し及び改訂

②登録認証機関に変更届を提出（上記①の対応内容を添付）

なお、認証を行っている鉱工業品若しくはその加工技術が JIS に適合しなくなるおそれのあるとき、又は認証取得者が品質管理体制を変更する必要があるときは、1年以内に臨時的維持審査（工場審査及び製品試験）を実施します。認証取得者は、以上の手続きの終了後に、改正規格製品の製造及び販売が可能となります。これらの対応の流れを図1に示します。

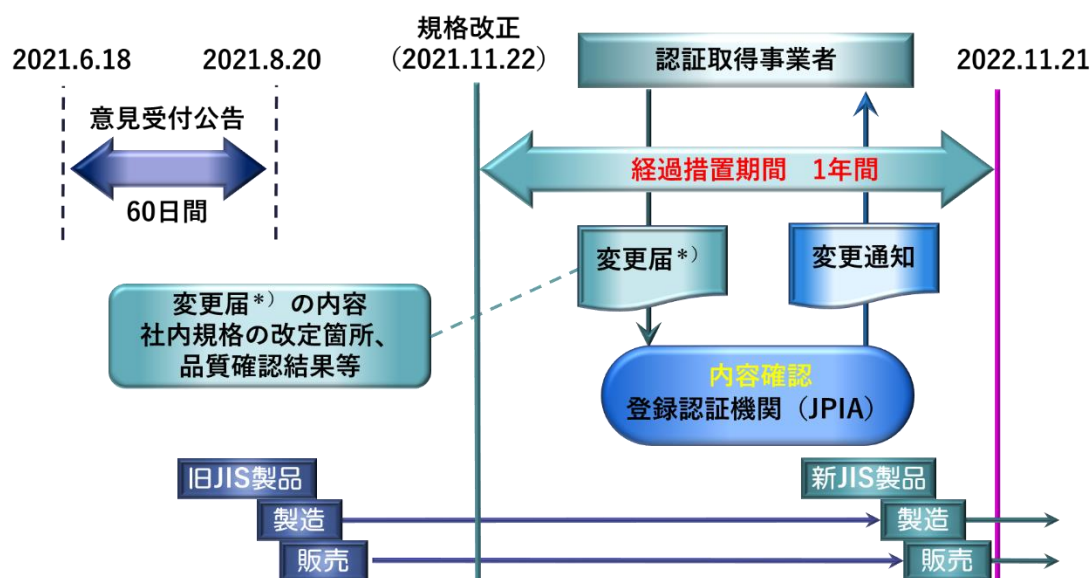


図1 製品 JIS 改正に伴う認証取得者及び登録認証機関の対応

○JIS A 6909 建築用仕上塗材の改正概要

この規格は、セメント、合成樹脂などの結合材、顔料、骨材などを主原料とし、主として建築物の内外壁又は天井を、吹付け、ローラー塗り、こて塗りなどによって立体的な造形性をもつ模様仕上げる建築用仕上塗材について規定したのですが、最近の生産及び使用の実態を踏まえて、規格内容の充実を図るため、改正が行われました。主な改正点は、次のとおりです。

- 1) 3 用語及び定義に二酸化炭素透過度が追加されました。
- 2) 5 品質 表 1—仕上塗材の種類及び呼び名 通称 (例) から「しっくい」が削除されました。
- 3) 5 品質 表 1—仕上塗材の種類及び呼び名 種類から「防水形合成樹脂溶液系複層仕上塗材」が、呼び名から「防水形複層塗材 RS」が削除されました。
- 4) 6.2 製造において、基剤・硬化剤等を別々に包装する場合は、「セットされた同一銘柄とし」の一文が追加されました。
- 5) 7.1 試験の種類において、「なお、二酸化炭素透過度試験 (二酸化炭素透過度を求める場合) は、受渡当事者間の合意による。」の一文が追加されるとともに、表 11 に「二酸化炭素透過度試験 (附属書 A)」が追加されました。
- 6) 7.3 試験用基板において、「なお、使用するフレキシブル板に付着物がある場合は、取り除いておく。」の一文が追加されました。
- 7) 7.3 試験用基板 a)、c)～f)、i)及び l)において、「JIS A 5430 に規定する・・・フレキシブル板」が「JIS A 5430 に規定する・・・フレキシブル板又は相当品」に置き換えられました。
- 8) 7.3 試験用基板 a)及び b)において、「製造業者が定める使用方法によって合成樹脂エマルジョン系複層仕上塗材の下塗材を」が「製造業者が定める使用方法によって製造業者が指定する下塗材を」に置き換えられました。
- 9) 7.3 試験用基板 a)、b)及び g)において、「標準砂」が「JIS R 5201 に規定する標準砂」に置き換えられました。
- 10) 7.3 試験用基板 d)において、「JIS A 5430 に規定する厚さ 4mm のフレキシブル板を 400mm×200mm に切断したもの」が「JIS A 5430 に規定する厚さ 4mm のフレキシブル板又は相当品を 150mm×150mm 以上に切断したもの」に置き換えられました。
- 11) 7.3 試験用基板 i)において、「JIS A 5430 に規定する厚さ 4mm のフレキシブル板を 150mm×50mm に切断したもの」が「JIS A 5430 に規定する厚さ 4mm のフレキシブル板又は相当品を露光面として 40mm×40mm 以上を確保し、JIS K 7102 の 3.1 (試験機) に規定する試験機の試験片ホルダに取り付けられる大きさに切断したもの」に置き換えられました。
- 12) 7.3 試験用基板 i)において、「合板の日本農林規格に規定する普通合板 2 類の厚さ 5.5mm の板を 150mm×50mm に切断したもの」が「合板の日本農林規格に規定する普通合板 2 類の厚さ 5.5mm の板とする」に置き換えられました。
- 13) 7.3 試験用基板 i)において、「注記 市販されている試験片ホルダに取り付けられる基板の大きさには “150mm×70mm”、“65mm×55mm” などがある。」が追加されました。
- 14) 7.5 試験体の数において、「耐候性試験の試験体の数は、基準の試験体を含め 3 個」が「耐候性 A 法の試験体の数は、基準の試験体を含め 3 個、耐候性 B 法の試験体の数は、5 個 [目視確認用 3 個 (そのうち、1 個は基準の試験体とする。)、並びに光沢度及び白亜化確認用 2 個]」に置き換えられました。

- 15) 7.6.2 試験の手順において、「・・・この操作を3回繰り返した後、」が、「・・・この操作を3回繰り返した後、養生室に18時間静置する。」に置き換えられました。
- 16) 7.8.2 試験の手順において、「b)初期フロー値測定は、・・・。測定は、同一試験体について2回行い、・・・」が「b)初期フロー値測定は、・・・。ただし、測定回数は1回とし、・・・」に置き換えられました。
- 17) 7.8.2 試験の手順において、「e)以上の操作を3回繰り返す、・・・」が「e)軟度変化は、a)～d)の操作を3個の試験体についてそれぞれ行い、・・・」に置き換えられました。
- 18) 7.10.1 試験体 a)、c)及びd)において、「・・・静置期間の終了3日前にエポキシ樹脂などで塗り包む。」が「・・・静置期間の終了3日前に試験室又は養生室内でエポキシ樹脂などで塗り包む。」に置き換えられました。
- 19) 7.10.2 試験の手順において、「7.10.2 に示す方法によって3個の試験体の付着強さを求める。」が「7.10.2 a)に示す方法によって3個の試験体の付着強さ A (N/mm²) を算出し、その平均値を JIS Z 8401 の規則 B (四捨五入) によって小数点以下1桁の値に丸めて示す。」に置き換えられました。
- 20) 7.18.1 試験体において、「なお、試験体の4側面及び裏面は、静置期間の終了3日前に試験室又は養生室内で、調整した試料の上塗材と同一の材料又はエポキシ樹脂などで塗り包む。」の一文が追加されました。
- 21) 7.19 耐候性試験 B 法 試験体の作製方法が「7.19.1 目視確認用試験体」と「7.19.2 光沢度及び白亜確認用試験体」とに分けて規定されました。
- 22) 7.19.3 試験の手順において、「b)目視確認用試験体」と「c)光沢度及び白亜確認用試験体」とに分けて規定されました。
- 23) 7.19.3 試験の手順 c)において、「試験体の2個のいずれもが表7に適合していることを確認する。」の一文が追加されました。
- 24) 7.26.3 引張試験機の細分筒条が追加されました。
- 25) 7.26.4 試験の手順 c)において、「・・・a)の式によって浸水後の伸び率 (%) を算出する。」が「・・・浸水後の伸び率 E (%) は、式 (6) によって算出し、3個の平均値を JIS Z 8401 の規則 B (四捨五入) によって整数に丸める。」に置き換えられました。
- 26) 7.26.4 試験の手順 d)において、「この場合の加熱方法は、JIS K 6257 の3.3 (試験方法) の表1 (試験の種類及び試験方法) の試験方法の区分 AtA-2 による。」の一文が追加されました。
- 27) 7.26.4 試験の手順 d)において、「なお、加熱によって試験片に変形が生じる場合は、あらかじめ離型紙の上に試験片を水平に置いて加熱しても良い。」の一文が、注記から本文中への規定に変更されました。
- 28) 7.26.4 試験の手順 d)において、「・・・a)の式によって加熱後の伸び率 (%) を算出する。」が「・・・加熱後の伸び率 E (%) は、式 (6) によって算出し、3個の平均値を JIS Z 8401 の規則 B (四捨五入) によって整数に丸める。」に置き換えられました。
- 29) 7.28.1 試験体において、「・・・内のり寸法長さ80mm、幅55mmの型枠を置き」が「・・・内のり寸法120mm×60mmの型枠を置き」に置き換えられました。
- 30) 7.28.2 疲労試験装置の細分筒条が追加されました。
- 31) 7.28.3 試験の手順 a)において、「図18に示すように、幅が45mmになるよう・・・」が「図17に示

すように、幅が50mmになるよう・・・」に置き換えられました。

32) 7. 28. 3 試験の手順 c)において、2通り規定されていた試験機が、JIS A 6021:2011 の 6. 12. 1 の疲労試験機に統一されました。

33) 7. 30. 2 試験の手順において、細分箇条に細別が追加されました。

34) 9 表示 j) 注意事項の細別 1)～3)が削除されました。

35) 附属書 A (規定) 建築用仕上塗材の二酸化炭素透過度試験方法が規定されました。

以 上