試験体製作フロー (作成例)

1)製作日時・場所

候補日を複数挙げてください

|  |  |
| --- | --- |
| 日時 | 以下の何れか〇月○日　\*\*:\*\*～、〇月○日　\*\*:\*\*～、〇月○日　\*\*:\*\*～ |
| 製造場所 | ○○株式会社××工場 |
| 住所 | ○○県○○市○○町\*\*-\*\*最寄駅からの地図を最終ページに添付して下さい最寄駅からの移動手段を記入くださいTEL：\*\*\*\*-\*\*-\*\*\*\*最寄駅：　　　からタクシー\*\*分 |

2)構造説明図

[1]表面材…○○系樹脂塗装鋼板

　[2]基　材…○○○○フォーム保温板

[3]裏面材…[1]と同じ

評価書の「試験体の材料」欄を転記してください

厚さ質量等の公差を記載して下さい

①t=\*\*、t1=\*\*、t2=\*\*

3)材料確認

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 項目 | 試験体の材料 | 証明書 | 当日確認事項 | 特記事項 | 持ち帰りサンプル |
| 表面材 | ○○○系樹脂塗装鋼板・厚さ○○±\*\*mm・質量○○±\*\*kg/㎡(有機質量○○±\*\*g/㎡) ・構成 |  |  | 基本的には不要ですが、打ち合わせ時にご相談ください。 |  |
| [1]表面塗装：○○○系樹脂・質量　○○±\*\*g/㎡（固形量）　　(有機質量○○±\*\*g/㎡)・組成（質量%）○○○樹脂……………○○有機質系添加剤（○○等）…○○○○○……………………○○ | [1]□自社塗装□購入品□納品書□組成証明書 | [1]□塗布量 | 各構成材料について・各項目ごとにどのような資料を提出するか記入ください。・記載されているすべての材質及び数値が確認できる証明書をご提出ください。、 |  |
| [2]○○○鋼板(JIS ○ ○○)・厚さ　○○±\*\*㎜・質量　○○±\*\*kg/㎡ | [2]□購入品□ミルシート | [2][3]□厚さ□質量 |  |  |
| [3]裏面塗装：○○○系樹脂・質量　○○±\*\*g/㎡（固形量）(有機質量○○±\*\*g/㎡)・組成（質量%）○○○樹脂……………… ○○有機質系充てん材(○○等)…○○○○○…………………… ○○ | [3]□購入品□塗布量証明書□組成証明書 |  |  |  |
| 基材 | ○○○○フォーム保温板（JIS ○ ○○）・厚さ○○±\*\*㎜・質量○○±\*\*kg/㎡(有機質量○○±\*\*g/㎡)・比重○○±\*\*・組成（質量%）○○○……………○○○○○……………○○○○○……………○○発泡剤（○○）…○○（外割） | □自社製作□配合確認票・自社で製作される場合、厚さ、質量など、配合等確認用の証明書をご用意下さい。　証明書は必ず押印が必要です。また、最終ページに証明書例を添付していますので参照ください。 | □厚さ□質量□組成 |  |  |
| 裏面材 | 表面材と同じ | 表面材と同じ |  |  |  |

4)製作工程(ラボサイズ\*\*mm角で製造　又は　ライン実機\*\*mm×\*\*mmで製造)

どちらか選択して下さい

乾燥時間・養生時間が必要なものに関しては必要な時間を記入ください

接着剤や塗料等wet質量で管理するものに関して、塗布量と固形量をそれぞれ記入ください。

また、揮発成分量がわかる資料をご用意ください。

トータルの時間を記入してください

②表裏面材

表面塗装

②基材

材料配合

③基材

発泡

④脱型

スプレーで塗装(所要時間:30分)

　塗装前後質量確認

　□塗布量\*\*g/㎡(wet)(固形量\*\*g/㎡)

5分以内

養生60分

養生60分

材料を混合・撹拌(所要時間:30分)

　配合確認

　□配合確認票と整合

表裏面材を型にはめて基材注入(所要時間:10分)

　□厚さ　\*\*mm

　□質量　\*\*kg/㎡

裏面側マーキング

⑤試験体発送

養生2日

試験体サイズにカット後発送

立会○○時間

①材料確認

証明書等確認(所要時間：30分)

材料厚さ・質量確認

5)注意事項

・有機物は公称値よりも+側で製作してください(無機はマイナス側)

　・厚さ\*\*mmの試験体と\*\*ｍｍの試験体を同時に製作

立会当日、

電子天秤およびその他使用機器は、校正済もしくは社内点検済みのものをご用意ください。

使用機器の校正証明書、点検記録等を当日確認させていただきます。

6)確認用機材

　電子天秤

7)試験体数

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
|  | ①厚さ\*\*mm | ②厚さ\*\*mm | ・・・ |
| 99mm角 | 6 | 6 |  |
| 220mm角 | 4 | 4 |  |

8)試験体送付先

　〒563-0035 大阪府池田市豊島南2-204

耐火防火試験室（池田）　高山及び試験体製作立ち合い担当者　宛

TEL: 072-760-5053

9)申請担当者連絡先

　○○会社　□□部□□課　　○○　○○

　住所

　TEL

　Email

証明書例

試験体証明書

2019/4/○○

「社印、品質管理責任者及び、担当者印」が必要です。

株式会社○○

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 社印 | 品質管理者 | 担当者 |
|  |  |  |

| 項　　目 | 試験体の材料 |
| --- | --- |
| 表面材 | ○○樹脂塗装○○・組成（質量％）試験体仕様がすべて確認できるよう記載してください。　○○〇　　　50　○○〇　　　50 |
| 基材 | 溶融55％アルミニウムー亜鉛合金めっき鋼板・厚さ　○○・質量　○○ |
| 裏面材 | ○○ |

送付する試験体は、以下の構成であることを証明する。