



QUALICOAT 規定書 2021 版

– 更新文書– No.08

2022 年 1 月 1 日から適用

項目: **QCT 規定書における表現形式の使用**

提案/要望: VOA/アドホック規定書 WG

QUALICOAT の議決

議決 No.5/TC 2021-06-11

TC は、VOA の要望 1/2021 により規定書の文言に関する問題を明確にするためアドホック WG(AG、MKR、SLI)を立ち上げた。

規定書の修正

- ・ 第 1 章-一般事項に“言語”の項を設け助動詞の使用を説明する
- ・ 第 1 章、言語の記述に従って規定書の種々の場面で“**should**”及び“**may**”の置き換え

著者: QCT 規定書 WG
Pasca Bellot

文書コード: SPEC 2021-US08
QQM Section: 7.8.2
承認日: 19.11.2021
承認: 執行委員会
適用日: 01.01.2022
版: 01
頁数: 5

1 一般事項

[…]

研修

ライセンシーはジェネラルライセンシー又は QUALICOAT が定期的に行う研修プログラムに出席しなければならない。

言語

この規定書の公式の版は英語版である。

英語版ではある種の表現形式は ISO/IEC 専門業務用指針 第 2 部、第 7 項の要求事項に対応する意味を持っている。

以下の表現形式は、この規定書を遵守するため厳格な要求を指示し、逸脱することは許されない。

- **shall** : ...する。 ... (し) なければならない。 ...とする ...による。
- **shall not** : ... (し) てはならない。 (し) ない。

以下の表現形式は、いくつかの可能性の中で、他の可能性について言及したり除外したりせずに、特に適切であると推奨されていること、特定の行動方針が好ましいが必ずしも必須ではないこと、または (否定的な形式で) 特定の可能性または方針を示している。

- **should** : ...することが望ましい。 ...するのがよい。
- **should not** : ...望ましくない。 ...しないほうがよい。

以下の表現形式は、この規定書の範囲内で許容される一連の行動を示している。

- **may** : ... (し) てもよい。 ... (し) てよい。
- **need not** :

次の表現の形式は、物質的、物理的、または因果的であるかどうかにかかわらず、可能性と能力のステートメントに使用される。

- **can** : ...可能である。 ...可能性がある。 ...能力がある。
- **cannot** : ...不可能である。 ...可能性がない。 ...能力がない。

用語

[…]

参照 (規定書 2021-V02)	修正：“should”又は“may”を“shall”に置き換え (又はその逆)
2.2 光沢	注：有効面が極端に小さい、又は塗装仕上げ(タイプ a の模様仕上げ、高金属仕上げ)が 光沢計で光沢度を測定できない場合、光沢は、塗装メーカーから供給された照合試 験片と目視比較し てもよい なければならない(見る角度は同じとする)。
2.3 塗膜厚さ	<p><u>液状塗装</u> 液状塗料供給業者により規定され、執行委員会で承認された技術データシートによっ て提供される。 他の塗装にはそれぞれ異なった塗膜厚さの要求があり、執行委員会の承認の元に適用され るなければならない。</p> <p><u>最終評価</u> 指定最低膜厚の 80%以下の測定値があってはならずない、あれば全ての膜厚試験は不合 格とみなされる。</p>
2.13 屋外暴露試験	<p><u>ISO 2810 に基づくフロリダにおける暴露。</u> 試験は 4 月に始めるべきであるなければならない。</p>
2.15 耐モルタル性	<p><u>要求性能：</u> モルタルは残査を残すことなく剥がれなければならない。塗膜に砂の粒子が原因となる 物理的なダメージは無視してよいなければならない。</p>
3.3.2 薬品前処理	<p>最終水洗のある薬品前処理システムの滴下水の電導度は、20℃で最大 30 μ S を超えてはな らない。電導度はホロー形材でなく、ソリッド形材でのみ測定しなければならないすることを推奨す る。</p>
3.6 乾燥	<p>陽極酸化前処理の場合、皮膜の封孔を防ぐため 80℃以下が望ましいでなければならな い。 クロメート化成処理以外の薬品前処理システムの場合は、製造会社の仕様に従って乾燥すべ きであるしなければならない。</p>
4.1.1 技術情報	<p><u>技術データシート</u> 塗料製造会社は、関連技術データシートの変更を塗装事業者及び試験所に供給しなければ ならない。最低限次の情報が含まれている必要があるなければならない。 [...]</p> <p><u>ラベル</u> ラベルには次の情報が含まれる必要があるなければならない。 [...]</p>
4.1,5,1 単一色限定 特別認可	<p>単一色を生産するための塗料材料が試験される場合、システムの中で指定された色につ いてのみ実施する。試験は、<u>4.1.3 項</u>に指定されるものと同様である。 同じ認可番号で他の色を生産してはならない(修正なし)。</p>
4.2.2 サンプリング	<p>認可更新の試験のサンプリングには次の 3 つの方法がある。</p> <ul style="list-style-type: none"> － 審査員が塗装工場で定期的審査を行っている中から要求される色のサンプルを 採取する。 － 審査員がシステムの製造会社の構内から直接サンプルを採取する。 － 塗料製造会社が、塗料及び塗装したパネルを担当試験所に対応する各色につい て技術文書データシートと共に、望ましくは 6 月までに送付する。データシート

	<p>は、少なくとも次の情報が含まれるべきであるなければならない：色、光沢値及び焼き付け条件(時間と温度の範囲)。ジェネラルライセンシーや試験機関のない場合、塗料製造会社は、QUALICOAT の承認した試験機関に、指定された色の塗料を送付する。</p>
<p>6.1.4 乾燥温度の記録と測定</p>	<p>乾燥温度は、少なくとも各稼働シフト、1回、監視用計器の表示温度を記録しておかなければならない。 最低1週間に1度、部材で記録計を使用するか、熱変色材のペンシルや錠剤のようなもので測定しなければならない(修正なし)。</p>
<p>附属書 A1 第 2 項</p>	<p>2. 品質ラベルの所有</p> <p>品質ラベルは、QUALICOAT が所有しており QUALICOAT によって認められたもの以外は何人も使用してはならない(修正なし)。</p>
<p>附属書 A1 第 3 項</p>	<p>3. 適用者の資格</p> <p>品質ラベル使用権限は、適用する者が規定に基づいて操業していることを条件に授与される。この権限は、契約によって運用される。 ライセンス認証あるいは認可の授与とは、品質ラベル使用の保有者の指定製品に資格が与えられることである。ライセンス認証あるいは認可は譲渡できないしてはならない。</p>
<p>附属書 A1 第 5.1 項</p>	<p>5.1 一般的使用</p> <p>保有者は、ロゴを使用するとき、ロゴにいかなる変更も書き加えもしてはならない(修正なし)。保有者自身のブランドあるいはトレードマークを自身の製品に関係するものの上に、又は中に別途に使用することがあることがあるだろうが、本規則は全く侵害するものではないしてはならない。認可あるいはライセンス認証保有者は、いかなるときにもロゴ使用に関し要求される情報を GL に供給しなければならない。</p>
<p>附属書 A1 第 5.3 項</p>	<p>5.3 製造会社の（塗料製造会社及び前処理システム製造会社）のロゴ使用</p> <p>QUALICOAT ロゴは梱包材料あるいはラベルに表示してはならない。 ビジネス文書、印刷物では、塗料製造会社は QUALICOAT によって認可された製品についてのみ、《QUALICOAT 認可品》と記述することでロゴの使用ができる。ロゴを使用するときは常に、文書には《QUALICOAT はライセンス保有の塗装事業者の品質ラベルである》の文章を表示すべきであるしてはならない。 ロゴの他の使用には、塗料製造会社は QUALICOAT に関する全て新規文書について国代表組織への提出が求められる。ジェネラルライセンシーのない国では、これらの文書は発行前に QUALICOAT 事務局に直接提出すべきであるしてはならない。</p>
<p>附属書 A1 第 6.1 項</p>	<p>6.1 ジェネラルライセンシー（国又は国際機関の代表組織）のロゴの使用</p> <p>ジェネラルライセンシーは、規定の色のロゴ使用は認められるが、常に関連する国又は国際機関の法的な指定とともに使用するものである。ロゴは国の名称を記した国旗とともに使用するとよい。QUALICOAT のロゴや名称をライセンシーの文具や書簡に使用する場合、国代表組織名を優先的に使用し、ライセンシーと QUALICOAT の混同を避けるべきであるなければならない。ロゴを使用する場合《X (QUALICOAT Japan) は、Y (日本) の QUALICOAT ジェネラルライセンシーである》の文章を文書に加えることが必要である。ロゴの大きさは、模様の形態が堅持される限りにおいて変更できる。</p>
<p>附属書 A7 第 3 項</p>	<p>A7 バッチ処理の規定 [...]</p>

	<p>セパレータによって接点マークが付けられた前処理したアルミニウム押出型材の試験片を準備する。型材の接点部はわかるようにするしなければならない。</p>						
<p>附属書 A10</p>	<p>A10 塗料材料認可に対する要求事項のまとめ (全てのクラス)</p> <table border="1" data-bbox="405 510 1541 689"> <tr> <td data-bbox="405 555 528 689"> <p>皮膜厚 23</p> </td> <td data-bbox="528 555 603 689"> <p>ISO 2360</p> </td> <td data-bbox="603 555 871 689"> <p>最低塗膜厚さ = 60 μm 指定最低塗膜厚さの 80% 以下がないこととする。があ ってはならない。</p> </td> <td data-bbox="871 555 1059 689"> <p>クラス 1 に同じ</p> </td> <td data-bbox="1059 555 1211 689"> <p>クラス 1 に同じ</p> </td> <td data-bbox="1211 555 1541 689"> <p>最低塗膜厚さ = 50 μm 指定最低塗膜厚さの 80% 以 下がないこととするがあってはならない</p> </td> </tr> </table>	<p>皮膜厚 23</p>	<p>ISO 2360</p>	<p>最低塗膜厚さ = 60 μm 指定最低塗膜厚さの 80% 以下がないこととする。があ ってはならない。</p>	<p>クラス 1 に同じ</p>	<p>クラス 1 に同じ</p>	<p>最低塗膜厚さ = 50 μm 指定最低塗膜厚さの 80% 以 下がないこととするがあってはならない</p>
<p>皮膜厚 23</p>	<p>ISO 2360</p>	<p>最低塗膜厚さ = 60 μm 指定最低塗膜厚さの 80% 以下がないこととする。があ ってはならない。</p>	<p>クラス 1 に同じ</p>	<p>クラス 1 に同じ</p>	<p>最低塗膜厚さ = 50 μm 指定最低塗膜厚さの 80% 以 下がないこととするがあってはならない</p>		
<p>附属書 A6 第 8 項</p>	<p>9. 責任及び塗装業者との協力 製造会社と塗装事業者は緊密に協力し合わなければならない(第 3 章、3.2.2 項)。 [...] 化成処理皮膜を評価する方法は一つ一つ異なるので適切な基準はない。製造会社は、クロム(VI)フリー化成処理の品質が社内管理でどのように監視するか指示しなければならない皮膜重量のチェック機器を指定しなければならないとする。QUALICOAT は皮膜重量を各作業シフト、又は薬品メーカーの機器で最低 1 日 1 回測定するよう推奨するしなければならない(6.5 項の表参照)。2 か月ごとに塗装業者から受領した製品試験のについて次の試験を実施しなければならない。</p>						