

屋外貯蔵タンクの内部コーティング材料の試験確認に係る業務規程

最終改正平成11年10月19日危保規程第22号

第1 目的

この業務規程は、「特定屋外貯蔵タンク内部の腐食を防止するためのコーティングに関する指針について（平成6年9月1日消防危第74号消防庁危険物規制課長通知）」に示されたコーティングに関する指針（以下「指針」という。）に規定するエポキシ系樹脂塗料、タールエポキシ系樹脂塗料、ガラスフレーク樹脂及びガラス繊維強化プラスチック（以下「コーティング材料」という。）について、危険物保安技術協会（以下「協会」という。）がコーティング材料を製造する者の申請に基づき、指針の品質に係る試験確認を行う場合の手続き等を定め、以て指針の品質に適合するコーティング材料であることを明らかにするとともに、屋外貯蔵タンクの内部コーティングの品質の向上に寄与することを目的とする。

第2 業務の対象

本業務規程に基づく試験確認業務の対象は、指針に規定するコーティング材料とする。

第3 用語の意味

この業務規程で用いる用語の意味は、次による。

1 エポキシ系樹脂塗料

エポキシ樹脂又はポリオール樹脂、顔料、硬化剤及び溶剤を主な原料としたもの

2 タールエポキシ系樹脂塗料

エポキシ樹脂又はポリオール樹脂、コールタール、ビチューメン、顔料、硬化剤及び溶剤を主な原料としたもの

3 ガラスフレーク樹脂

ビニルエステル樹脂、顔料、硬化剤、促進剤及び溶剤を主な原料とした結合剤に、ガラスフレークを充てんしたもの

4 ガラス繊維強化プラスチック

ビニルエステル樹脂、不飽和ポリエステル樹脂又はエポキシ樹脂、顔料、硬化剤、促進剤及び溶剤を主な原料とした結合剤を、ガラス繊維の強化剤に含浸させたもの

5 同一試験区分

コーティング材料の成分（樹脂、添加剤、ガラスフレーク等の種類）が同じものをいう。

第4 試験確認の方法

試験確認の方法は確認工場方式とする。確認工場方式とは、確認工場の指定を希望するコーティング材料の製造工場に協会が職員を派遣し、当該工場の製造工程、製造設備、品質管理体制等を確認させるとともに、同一試験区分毎に当該工場が実施する試験に立ち合わせるか又は試験記録を確認することによって、指針の品質に適合するコーティング材料を継続して製造することができるか認められた場合に、試験確認された試験区分のコーティング材料を収納する容器に、第6に定める表示を付すことができる工場（以下「確認工場」という。）として指定する方式である。

第5 手続き

試験確認の手続きは、次に定めるところによる。

1 試験確認の申請等

- (1) 確認工場の指定を受けようとする者は、別記様式第1に示すコーティング材料確認工場指定申請書正副2通に、別表第1に掲げる書類を添えて協会に申請するものとする。
- (2) 協会は申請書類を審査した後、品質管理体制が概ね整っていると認めるときは、協会の職員を製造工場に派遣する。協会の職員は、製造工場において別表第2に掲げる書類及び製造工程、製造設備、品質管理体制等について実地調査を行うとともに、抜き取った供試品について申請者が実施する試験に立ち合うものとする。
- (3) 協会は、前(2)の試験の結果が指針の品質に適合しており、かつ製造工場の品質管理体制等が適正であり、品質に適合するコーティング材料を継続して製造することができると認められた場合は、当該工場を確認工場に指定し、別記様式第2に示す確認工場指定通知書により、その旨を申請者に通知する。ただし、確認工場に指定することが適当でないと判断した場合は、その理由を記して申請者に通知するものとする。

2 試験確認結果不適合の場合の再申請等

- (1) 確認工場の指定に係る試験確認を実施した結果不適合となり、協会からその旨の通知を受けた者が、当該試験確認を改めて受けようとする場合は、前1(1)に準じて再申請を行うことができるものとする。この場合、前回の試験確認において不適合となった原因及び改善措置について説明した書類を添付しなければならない。
- (2) 協会は、再申請があった場合は、前1(2)から(3)に準じて実地調査を行い、その結果を申請者に通知するものとする。

3 表示

確認工場は、試験確認を受けた試験区分のコーティング材料を収納した容器に、第6.1に定める表示を付すことができる。

(1) 試験確認済証の交付申請等

ア 確認工場が、第6.1(1)に定める試験確認済証を付そうとする場合は、別記様式第3に示す試験確認済証交付申請書正副2通に、第6.4に定める表示の管理に関する事項について説明した表示管理計画書を添えて、協会に試験確認済証の交付を申請するものとする。

イ 協会は前アの申請に係る表示管理計画書を審査し、適正に試験確認済証の管理が行われると認めるときは、第7.1(9)に定める手数料を申請者に請求する。請求を受けた者は、協会が指定する銀行口座に協会が請求した額を振り込むものとする。

ウ 協会は手数料の振込を確認後、申請者に試験確認済証を交付するものとする。

(2) 表示の登録申請等

ア 確認工場が、第6.1(2)から(5)に定める表示を付そうとする場合は、あらかじめ、別記様式第4に示す表示登録申請書正副2通に、表示管理計画書、表示の諸元、図案等を示す書面を添えて、協会に表示の登録を申請するものとする。

イ 協会は、前アの申請に係る表示が第6.2から6.3に定める事項に適合し、かつ適正に表示の管理が行われると認めるときは、第7.1(10)に定める手数料を申請者に請求する。請求を受けた者は、協会が指定する銀行口座に協会が請求した額を振り込むものとする。

ウ 協会は、手数料の振込を確認後、当該表示を登録し、その旨を別記様式第5に示す表示登録審査通知書により申請者に通知するものとする。

4 自主試験

確認工場は、コーティング材料が指針の品質に適合していることを確認するために、必要な試験（以下「自主試験」という。）を実施し、記録を保存しなければならない。また、試験の結果、連続して不適合が発生した場合は、速やかにその旨を協会に通知しなければならない。

5 臨時調査

- (1) 協会は、前4の通知を受けた場合は、必要に応じてその原因を究明するための臨時調査を行い、その改善措置、製造済みのコーティング材料の措置等について関係者と協議するものとする。
- (2) 協会は、臨時調査を行う場合は、第7.1(3)に定める手数料を確認工場に対し請求できるものとする。請求を受けた者は、協会が指定する銀行口座に協会が請求する額を振り込むものとする。

6 定期調査

- (1) 確認工場は、1年に1回協会が行う確認工場の調査（以下「定期調査」という。）を受けなければならない。
- (2) 定期調査を受けようとする者は、別記様式第6に示す確認工場定期調査申請書正副2通に別表第1に掲げる書類を添えて協会に申請するものとする。
- (3) 定期調査を行う場合、協会は確認工場に対し、事前に調査実施期日その他調査の実施に必要な事項を通知するものとする。
- (4) 定期調査は、協会がその職員を確認工場に派遣して、確認工場の品質管理体制、表示の管理状況、確認工場の指定または前回の定期調査から現在までのコーティング材料の製造量の調査を行わせるほか、抜き取った供試品について申請者が実施する試験に立ち合わせるにより行うものとする。ただし、品質管理状況（自主試験の内容を含む。）が良好な場合、試験項目を減じることができるものとする。
- (5) 協会は、定期調査を行った結果を別記様式第7に示す確認工場定期調査結果通知書により申請者に通知する。この場合、引き続き確認工場に指定することが適当でないと判断した場合は、その理由を記すものとする。

7 再定期調査

- (1) 定期調査を実施した結果不適合となり、協会からその旨の通知を受けた者は、前6(2)に準じて再定期調査の申請を行うことができるものとする。この場合、前回の定期調査において不適合となった原因及び改善措置について説明した書類を添付しなければならない。
- (2) 協会は、前(1)の申請があった場合は、前6(3)から(5)に準じて再定期調査を行い、その結果を申請者に通知するものとする。

8 コーティング材料の試験区分の追加申請

確認工場がコーティング材料の試験区分を新たに追加して試験確認を受けようとする場合は、別記様式第8に示すコーティング材料試験確認申請書正副2通に、別表第1に掲げる書類を添えて協会に申請するものとする。その後の手続き等は前1(2)以下に準じるものとし、別記様式第9に示すコーティング材料試験確認結果通知書により、結果を申請者に通知するものとする。

9 製造設備等の変更届、変更調査

- (1) 確認工場は、製造工程、製造設備、試験設備等を変更しようとする場合は、あらかじめ別記様式第10に示す変更届正副2通を協会に届出るものとし、変更が完了した場合は、協会が軽微な変更と認める場合を除き、協会の確認を受けなければならない。

- (2) 協会は、変更届に係る変更が完了した旨の報告を受けた場合は、軽微な変更と認められる場合を除き協会職員を当該確認工場に派遣し、当該変更に係る調査（以下「変更調査」という。）を行わせるものとする。この場合の手数料は第7. 1(7)に定めるところによるものとし、その手続き等は、前5(2)に準じるものとする。
- (3) 前(2)の変更調査は、変更後の品質管理体制、製造設備等を確認するとともに、場合によっては試験による確認を行い、変更後に製造されるコーティング材料が、変更前に製造されたコーティング材料と同等以上又は指針の品質に適合するかどうかについて評価することにより行うものとする。
- (4) 協会は、別記様式第11に示す変更調査結果通知書により、結果を届出者に通知する。ただし、変更後に製造されるコーティング材料が、変更前に製造されたコーティング材料と同等以上又は指針の品質に適合すると判断できない場合は、その理由を記して届出者に通知するとともに、製造済みのコーティング材料の措置等について、関係者と協議するものとする。

10 通知書の再発行

- (1) 試験確認等を受けた者が通知書の再発行を希望する場合は、別記様式第12に示す通知書再発行申請書により申請するものとする。
- (2) 協会は、申請理由が妥当であるとも認めた場合は、通知書を再発行するものとする。

11 その他

- (1) この業務規程に定める試験確認を受けた者は、この業務規程に基づいて協会が交付した文書を改ざんしてはならない。
- (2) この業務規程に定める試験確認を受けた者は、次の事項に変更が生じたときは遅滞なく協会に届出なければならない。
 - ア 試験確認を受けた者の事業所名、所在地、代表者の職・氏名
 - イ 試験確認に係る工場等の名称、住居表示
 - ウ 上記以外で協会が必要と認める事項
- (3) 協会は、公正な試験確認業務の遂行上必要と認めたときは、この業務規程に定める試験確認を受けた者に対して関係資料の提出若しくは書面による報告を求め、又は協会の職員に、確認工場その他の関係ある場所に立ち入り、製造方法、試験内容、試験確認済証の管理状況等について調査させ若しくは関係者に質問させることができるものとする。

この場合、この業務規程に定める試験確認を受けた者は、正当な理由がある場合を除き、当該立ち入り、調査及び質問に応じなければならない。
- (4) この業務規程に定める試験確認の実施において、供試品等を滅失又は毀損しても、協会はその責を負わないものとする。

第6 表示

1 表示の種類

試験確認に係る表示方法は次のいずれかとし、容易に消えないものであること。

なお、(1)は協会が交付するものに限り、(2)から(5)までは協会に登録したものに限る。

- (1) 試験確認済証
- (2) 印刷
- (3) 吹き付け

- (4) 押印
- (5) 打刻

2 表示事項

前1の方法による表示は、次の事項が記載されたものとする。

「試験確認済証」、「コーティングに関する指針に基づくコーティング材料」、「危険物保安技術協会の文字及びKHKのマーク」の文字

3 表示の位置等

表示位置はコーティング材料を収納した容器の見やすい位置とし、表示の大きさは縦横とも概ね25mm以上とする。表示例を別記1に示す。

4 表示の管理

- (1) 試験確認を受けた者は、表示について次のとおり厳正に管理しなければならない。

ア 表示管理責任者の選任

イ 協会から交付を受けた試験確認済証、表示の原版等の保管管理体制の確立

ウ 登録した表示を付したコーティング材料の製造量、製造年月日の把握

エ 協会から交付を受けた試験確認済証の受領年月日、受領枚数、貼付年月日、貼付枚数及び残枚数の把握

- (2) 試験確認を受けた者は、前(1)の事項について帳簿を整備するとともに、協会が要求した場合にこれを提示しなければならない。

試験確認を受けた者は、表示を他人に譲渡し又は貸与してはならない。また、表示を他人に占有されたとき（盗難等を含む。）は、直ちに協会に通知しなければならない。

第7 手数料

- 1 手数料の額は、次の各号に掲げる業務の種類に応じ、それぞれ当該各号に定める額に、この額に係る消費税相当額を加算した額とする。ただし、試験確認又は調査（以下、この条において「試験確認等」という。）のため、協会職員が工場等に出張する場合の手数料の額は、この額に2に定める旅費等の額を加算した額とする。

- (1) 第4に定める確認工場の指定

ア コーティング材料の種類が1つの場合

- (ア) 試験区分の数が4以下の場合

1工場ごとに、436,000円

- (イ) 試験区分の数が4を超える場合

1工場ごとに、試験区分の数が6増すごとに97,000円を加算した額

イ コーティング材料の種類が2つの場合

- (ア) 試験区分の数が2以下の場合

1工場ごとに、436,000円

- (イ) 試験区分の数が2を超える場合

1工場ごとに、試験区分の数が6増すごとに97,000円を加算した額

ウ コーティング材料の種類が3つの場合

- (ア) 試験区分の数が6以下の場合

1工場ごとに、533,000円

- (イ) 試験区分の数が6を超える場合

1工場ごとに、試験区分の数が6増すごとに97,000円を加算した額

- (2) 第5.2(1)に定める試験確認不適合の場合の再申請
 (1)と同じ(コーティング材料又は試験区分の数は、不適合分を含む。)
- (3) 第5.5(2)に定める臨時調査
 1工場ごとに145,000円
- (4) 第5.6(2)に定める定期調査
 (1)の0.7倍
- (5) 第5.7(1)に定める再定期調査
 (1)の0.7倍(コーティング材料又は試験区分の数は、定期調査の不適合分を含む。)
- (6) 第5.8に定めるコーティング材料の試験区分の追加申請
 1工場ごとに(1)の0.7倍(コーティング材料の種類及び試験区分の数は、各々新コーティング材料の種類、試験区分の数を含む。)
- (7) 第5.9(2)に定める製造設備、試験設備等の変更調査
 1工場ごとに145,000円
- (8) 第5.10に定める通知書の再発行
 1部につき1,160円
- (9) 第5.3(1)イに定める試験確認済証の交付
 次のとおりとする。

| 申請枚数 | | 手数料額 |
|-----------------------------|------|--------|
| (単位：千枚) | | (単位：円) |
| | 1未満 | 39,800 |
| 1以上 | 2 " | 44,600 |
| 2 " | 3 " | 49,500 |
| 3 " | 4 " | 54,300 |
| 4 " | 5 " | 59,200 |
| 5 " | 6 " | 64,000 |
| 6 " | 7 " | 68,900 |
| 7 " | 8 " | 73,700 |
| 8 " | 9 " | 78,600 |
| 9 " | 10 " | 83,400 |
| 以下増加分が1千枚までごとに、4,850円を加算する。 | | |

- (10) 第5.3(2)イに定める表示の登録
 5試験区分以下ごとに27,100円

2 旅費等の額

- (1) 旅費は、次に定める額の合算額とする。
 ア 日当

1日につき 2,200円

イ 宿泊料

甲地方 1日につき 10,900円

乙地方 1日につき 9,800円

ウ 交通費

実費（最も経済的な通常の経路及び交通手段による費用）

(2) 外国で行う試験確認等に係る旅費の額に相当する額は、(1)にかかわらず、理事長が別に定める。

(3) 外国で行う試験確認等に必要と認められる旅費以外の経費は、理事長が別に定める。

3 手数料の納付手続きについては、理事長が別に定める。

4 既に納付された手数料は、協会が当該手数料の対象となる業務の申請書を受け付けた後においては、返還しない。

第8 試験確認結果の取消し等

1 協会は、試験確認を受けた者又はその関係者が次のいずれかに該当するときは、確認工場に指定した旨の通知又は試験確認に適合した旨の通知を取り消すことができる。この場合、手数料は原則として返戻しないものとする。

(1) 不正又は不当な手段を用いて試験確認を受けたことが判明したとき

(2) 真正かつ公正な試験確認業務の遂行を阻害したとき

(3) 協会の信用を失墜させるか又はそのおそれがあるとき

(4) この規程に違背し、その内容について申請者に悪意又は許容し難い重大な過失があると認められるとき

(5) 試験確認を受けた者以外の者に表示を占有されたとき

2 協会は、次に掲げる事態が発生したときは、確認工場に指定した旨の通知又は試験確認に適合した旨の通知を取り消すことができる。

(1) 第5.4に規定する自主試験を実施していないとき若しくはその結果の記録を保存していないとき、又は自主試験の結果不適合が発生した場合の措置が適切でないとき

(2) 第5.5に規定する臨時調査又は第5.9に規定する変更調査の結果、確認工場として継続して指定すること又は試験確認されたコーティング材料の製造の継続が適当でないとき

(3) 確認工場の指定を受けた者が、第5.6に規定する定期調査を受けなかったとき

(4) 確認工場の指定を受けた者が、第5.9に規定する確認を受けなかったとき

(5) 第5.11(3)の規程に基づき、協会が資料の提出等を求め又は確認工場等に立ち入って調査若しくは質問を行った場合に、これを拒否又は虚偽の報告をしたとき

3 協会は、前1又は2に規定する取消を行おうとするときは、原則としてあらかじめ試験確認を受けた者にその旨を通知し、弁明の機会を与えるものとする。

4 前1又は2の試験確認結果等の取消は、原則として文書により通知するものとする。通知を受けた者は、試験確認結果等の取消を受けたコーティング材料を収納した容器に、第6.1の表示を付してはならない。

また、既に付した当該表示は抹消し、残存する試験確認済証を速やかに協会に返納しなければならない。この場合、協会は原則として返納された当該表示に係る代金を返戻するものとする。

- 5 協会は、次に掲げる事態が発生したときは、該当する第6の表示の登録を抹消することができる。
- (1) 前1又は2の取消があったとき
 - (2) 協会から確認工場の指定を受けた者又は試験確認に適合した旨の通知を受けた者が廃業した事実が判明したとき
 - (3) 表示の登録を受けた者から当該登録の抹消に係る申請があったとき
- 6 前5の表示の登録に係る抹消の通知を受けた者は、当該登録に係る表示（当該表示の原版等を含む。）を速やかに回収し、適正に処分しなければならない。

第9 申請の不受理

協会は、次の1に該当する申請については、これを受理しないことができる。

- 1 申請者が禁治産者、準禁治産者又は破産者で復権を得ない者である場合
- 2 申請者が第8.1の取消を受け、3年を経過していない場合
- 3 第8.1の取消を受け3年を経過していない法人の役員である者又は役員であった者が、申請者又はその役員である場合
- 4 申請者又はその役員が刑法上の傷害罪、暴行罪、脅迫罪、背任罪等のつみを犯し、罰金以上の刑に処せられ、その刑の執行を終わった日又は執行を受けることがなくなった日から5年を経過していない場合
- 5 その他、試験確認を行うことが不相当であると認められる場合

第10 雑 則

この業務規程を運用するにあたり必要な細部事項は、細則で定める。

附 則

- 1 この業務規程は、平成7年1月1日から施行する。

附 則（平成7年7月19日危保規程第2号）

- 1 この業務規程は、平成7年7月19日から施行する。

附 則（平成9年3月4日危保規程第9号）

- 1 この業務規程は、平成9年4月1日から施行する。

附 則（平成11年10月19日危保規程第22号）

- 1 この業務規程は、平成11年10月19日から施行する。

別表第1

| |
|---|
| <p>1 工場全体に関する事項</p> <p>(1) 工場の事業概要書</p> <p>(2) 工場の組織図（各組織の従業員数を含む。）</p> |
| <p>2 コーティング材料を製造する工場に関する事項</p> <p>(1) 製造設備等の配置図</p> <p>(2) 工場の組織図及び職種別の従業員数（品質管理責任者の位置づけを明確にする。）</p> <p>(3) 確認工場の指定又は前回の定期調査から現在までのコーティング材料の製造量及び指針の品質に係る自主試験記録</p> <p>(4) コーティング材料に係る社内規格一覧表</p> <p>(5) コーティング材料の製造工程の概要</p> <p>(6) コーティング材料の原材料の名称、製造業者の氏名又は名称及び品質確保の方法等の概要</p> <p>(7) コーティング材料の製造工程中における品質管理の概要</p> <p>(8) コーティング材料の品質管理特性概要</p> <p>(9) コーティング材料の製造設備（主要な附属設備を含む。）及びその管理の概要</p> <p>(10) コーティング材料に係る試験設備（試験装置、試験器具及び測定器具を含む。）及びその管理の概要</p> <p>(11) コーティング材料に係る苦情処理体制の概要</p> |
| <p>3 指針の品質に係る試験要領書</p> |

- 備考：1 コーティング材料の試験確認を受けようとする場合、組成、成分等についての資料を添付すること。
- 2 定期調査を受けようとする場合又はコーティング材料の追加の試験確認を受けようとする場合、既に提出済みの書類と内容が同じものは提出を省略できるものとする。

別表第 2

| | |
|----|------------------------|
| 1 | 社内標準の管理に係る規程 |
| 2 | 材料等の規格一覧表 |
| 3 | 製品規格 |
| 4 | 品質管理に係る規程 |
| 5 | 購買に係る規程 |
| 6 | 製造技術に係る標準 |
| 7 | 製造作業に係る標準 |
| 8 | 製造設備の管理に係る標準 |
| 9 | 試験設備の保守管理に係る規程 |
| 10 | 試験設備等に係る公的検査機関の精度証明一覧表 |
| 11 | 苦情処理に係る規程 |
| 12 | 自主試験の成績表 |

別記 1 表示例

平成 年 月 日

危険物保安技術協会
理事長 殿

申請者
所在
名称
電話
役職、氏名 印

コーティング材料に係る確認工場の指定を受けたいので、次のとおり申請します。

| | | | |
|-------------------|--------------|------------------|-----------|
| 確認工場の指定を受けようとする工場 | 名 称 | | |
| | 所 在 地 | | |
| 申請対象となるコーティング材料 | 1. エポキシ系樹脂塗料 | 2. タールエポキシ系樹脂塗料 | |
| | 3. ガラスフレーク樹脂 | 4. ガラス繊維強化プラスチック | |
| | 商 品 名 等 | 樹 脂 の 種 類 | 中、上塗り用の区別 |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| 試験確認実施希望時期 | | | |
| 担当者の所属・氏 名 | | 電 話 | |
| * 受 付 | * 手 数 料 等 | * 備 考 | |
| | | | |

- 備 考
- 1 この用紙の大きさは、日本工業規格A4とし、正副2通を提出すること。
 - 2 *印欄は、記入しないこと。
 - 3 申請対象となるコーティング材料の記述内容は、次のとおりとする。
 - ① 1.エポキシ系樹脂塗料 2.タールエポキシ系樹脂塗料等は、該当数字を○で囲むこと。
 - ② 樹脂は、エポキシ樹脂、ポリオール樹脂等と記述する。
 - ③ 各商品ごとに、主材、硬化剤の成分（添加剤、溶剤、顔料等）について説明した資料を添付する。タールエポキシ系樹脂塗料の場合コールタール等、ガラスフレーク樹脂の場合ガラスの種類、厚さ、粒度分布、比重、含有率等について記述する。
添付資料のその他の記述内容は、概ね次のとおりとする。
用 途：夏用、冬用、ハケ塗り用等
添加材：促進剤、揺変剤等、並びにナフテン酸コバルト、ポリアマイドワックス等
溶 剤：スチレンモノマー等
顔 料：着色顔料、体質顔料等並びにチタン等

コーティング材料確認工場指定通知書

| | | | |
|--|------------------------|-----------|-----------|
| 危 業 第 号 平成 年 月 日 | | | |
| 殿 | | | |
| 危険物保安技術協会 理事長 | | | |
| 平成 年 月 日付で申請のあったコーティング材料に係る確認工場の指定について、調査及び審査を行った結果、次のとおり確認工場に指定する・しないので通知します。 | | | |
| 名 称 | | 確認工場番号 | |
| 所 在 地 | | | |
| 確認工場指定期間 | 平成 年 月 日 から 平成 年 月 日まで | | |
| 指定 の 対 象 と な る コ ー テ ィ ン グ 材 料 | 1. エポキシ系樹脂塗料 | | |
| | 2. タールエポキシ系樹脂塗料 | | |
| | 3. ガラスフレーク樹脂 | | |
| | 4. ガラス繊維強化プラスチック | | |
| | 商 品 名 等 | 樹 脂 の 種 類 | 中、上塗り用の区別 |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| 特 記 事 項 | | | |

- 備 考 1. この用紙の大きさは、日本工業規格A4とする。
 2. 1. エポキシ系樹脂塗料、2. タールエポキシ系樹脂塗料等は、該当数字を○で囲むこと。

平成 年 月 日

危険物保安技術協会
理事長 殿

申請者
所在
名称
電話
役職、氏名

印

屋外貯蔵タンクの内部コーティング材料に係る試験確認済証の交付を受けたいので、次のとおり申請します。

| | | | |
|---|--------|-----------|----|
| 確認工場 | 名称 | 確認工場番号 | |
| | 所在 | 〒 | |
| 1. エポキシ系樹脂塗料 2. タールエポキシ系樹脂塗料 3. ガラスフレーク樹脂 4. ガラス繊維強化プラスチック | | | |
| 商品名等 | 樹脂の種類 | 中、上塗り用の区別 | 枚数 |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| 担当者の所属・氏名 | 電 話 | | |
| * 受付 | * 手数料等 | * 備考 | |
| | | 合計枚数： | |

備考 1 この用紙の大きさは、日本工業規格A4とし、正副2通を提出すること。
 2 1.エポキシ系樹脂塗料 2. タールエポキシ系樹脂塗料等は、該当数字を○で囲むこと。
 3 *印欄は、記入しないこと。

表 示 登 録 申 請 書

平成 年 月 日

危険物保安技術協会
理事長 殿

申請者
所在
名称
電話
役職、氏名 印

屋外貯蔵タンクの内部コーティング材料に係る表示の登録を受けたいので、次のとおり申請します。

| | | |
|---|--------|--------------|
| 確認工場 | 名称 | 確認工場番号 |
| | 所在 | 〒 |
| 1. エポキシ系樹脂塗料 2. タールエポキシ系樹脂塗料 3. ガラスフレーク樹脂 4. ガラス繊維強化プラスチック | | |
| 商品名等 | 樹脂の種類 | 中、上塗り用の区別 |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| 登録申請表示 | 種類 | (表示は別添えのとおり) |
| 担当者の所属・氏名 | | 電話 |
| * 受付 | * 手数料等 | * 備考 |
| | | |

備考 1 この用紙の大きさは、日本工業規格A4とし、正副2通を提出すること。
 2 1.エポキシ系樹脂塗料 2.タールエポキシ系樹脂塗料等は、該当数字を○で囲むこと。
 3 *印欄は、記入しないこと。

表示登録審査通知書

危業第 号
平成 年 月 日

殿

危険物保安技術協会
理事長

平成 年 月 日付で申請のあった表示の登録について、審査を行った結果、次のとおり登録したので通知します。

| | | | | |
|---|----|---|--------|--|
| 確認工場 | 名称 | | 確認工場番号 | |
| | 所在 | 〒 | | |
| 1. エポキシ系樹脂塗料 2. タールエポキシ系樹脂塗料 3. ガラスフレーク樹脂 4. ガラス繊維強化プラスチック | | | | |
| 登録した表示 | 種類 | | 表示の色 | |
| | | | | |
| 備考 | | | | |

- 備考 1 この用紙の大きさは、日本工業規格A4とする。
 2 1.エポキシ系樹脂塗料 2.タールエポキシ系樹脂塗料等は、該当数字を○で囲むこと。
 3 登録した表示内容を本誌に記述できない場合は、別紙に添付する。

平成 年 月 日

危険物保安技術協会
理事長 殿

申請者
所在
名称
電話
役職、氏名 印

コーティング材料に係る確認工場の定期調査を受けたいので、次のとおり申請します。

| | | | | |
|---|--------------|------------------|-----------|--|
| 定期調査を受け ようとする確認 工場 | 名 称 | | | |
| | 所 在 | 〒 | | |
| | 確認工場番号 | | | |
| 申請 対象 となる コー ティ ン グ 材 料 | 1. エポキシ系樹脂塗料 | 2. タールエポキシ系樹脂塗料 | | |
| | 3. ガラスフレーク樹脂 | 4. ガラス繊維強化プラスチック | | |
| | 商 品 名 等 | 樹 脂 の 種 類 | 中、上塗り用の區別 | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| 定期調査実施希望時期 | | | | |
| 担当者の所属・氏 名 | | 電 話 | | |
| * 受 付 | * 手 数 料 等 | * 備 考 | | |
| | | | | |

- 備 考
- 1 この用紙の大きさは、日本工業規格A4とし、正副2通を提出すること。
 - 2 *印欄は、記入しないこと。
 - 3 申請対象となるコーティング材料の記述内容は、次のとおりとする。
 - ① 1.エポキシ系樹脂塗料 2.タールエポキシ系樹脂塗料等は、該当数字を○で囲むこと。
 - ② 樹脂は、エポキシ樹脂、ポリオール樹脂等と記述する。
 - ③ 各商品ごとに、主材、硬化剤の成分（添加剤、溶剤、顔料等）について説明した資料を添付する。タールエポキシ系樹脂塗料の場合コールタール等、ガラスフレーク樹脂の場合ガラスの種類、厚さ、粒度分布、比重、含有率等について記述する。
添付資料のその他の記述内容は、概ね次のとおりとする。
用 途：夏用、冬用、ハケ塗り用等
添加材：促進剤、撻変剤等、並びにナフテン酸コバルト、ポリアマイドワックス等
溶 剤：スチレンモノマー等
顔 料：着色顔料、体質顔料等並びにチタン等

コーティング材料確認工場定期調査結果通知書

危 業 第 号
平成 年 月 日

殿

危険物保安技術協会
理事長

平成 年 月 日付で申請のあったコーティング材料確認工場定期調査について、調査及び審査を行った結果、次のとおり引き続き確認工場に指定するので通知します。

| | | | |
|---------------------------------|------------------------|------------------|-----------|
| 名 称 | | | |
| 所 在 地 | | | |
| 確 認 工 場 番 号 | | | |
| 確認工場指定期間 | 平成 年 月 日 から 平成 年 月 日まで | | |
| 指 定 の 対 象 と な る コ ー テ ィ ン グ 材 料 | 1. エポキシ系樹脂塗料 | 2. タールエポキシ系樹脂塗料 | |
| | 3. ガラスフレーク樹脂 | 4. ガラス繊維強化プラスチック | |
| | 商 品 名 等 | 樹 脂 の 種 類 | 中、上塗り用の区別 |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| 特 記 事 項 | | | |

備 考 1. この用紙の大きさは、日本工業規格A4とする。
2. 1. エポキシ系樹脂塗料、2. タールエポキシ系樹脂塗料等は、該当数字を○で囲む。

| | | | |
|------------------------------------|--------------|-----------|------------------|
| 平成 年 月 日 | | | |
| 危険物保安技術協会 理 事 長 殿 | | | |
| 申請者 所 在 名 称 電 話 役職、氏名 | | | |
| 印 | | | |
| 次のコーティング材料について試験確認の追加を受けたいので申請します。 | | | |
| 名 称 | | 確認工場番号 | |
| 所 在 地 | | | |
| 申請対象となるコーティング材料 | 1. エポキシ系樹脂塗料 | | 2. タールエポキシ系樹脂塗料 |
| | 3. ガラスフレーク樹脂 | | 4. ガラス繊維強化プラスチック |
| | 商 品 名 等 | 樹 脂 の 種 類 | 中、上塗り用の区別 |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| 試験確認実施希望時期 | | | |
| 担当者の所属・氏 名 | | 電 話 | |
| * 受 付 | * 手 数 料 等 | * 備 考 | |
| | | | |

- 備 考
- 1 この用紙の大きさは、日本工業規格A4とし、正副2通を提出すること。
 - 2 *印欄は、記入しないこと。
 - 3 申請対象となるコーティング材料の記述内容は、次のとおりとする。
 - ① 1.エポキシ系樹脂塗料 2.タールエポキシ系樹脂塗料等は、該当数字を○で囲むこと。
 - ② 樹脂は、エポキシ樹脂、ポリオール樹脂等と記述する。
 - ③ 各商品ごとに、主材、硬化剤の成分（添加剤、溶剤、顔料等）について説明した資料を添付する。タールエポキシ系樹脂塗料の場合コールタール等、ガラスフレーク樹脂の場合ガラスの種類、厚さ、粒度分布、比重、含有率等について記述する。
 添付資料のその他の記述内容は、概ね次のとおりとする。
 用 途：夏用、冬用、ハケ塗り用等
 添加材：促進剤、揺変剤等、並びにナフテン酸コバルト、ポリアマイドワックス等
 溶 剤：スチレンモノマー等
 顔 料：着色顔料、体質顔料等並びにチタン等

コーティング材料試験確認結果通知書

| | | | | |
|---|--------------|-----------|------------------|-----|
| 危 業 第 号 平 成 年 月 日 | | | | |
| 殿 | | | | |
| 危険物保安技術協会 理事長 | | | | |
| 平成 年 月 日付で申請のあったコーティング材料について、調査及び審査を行った結果、次のとおりですので通知します。 | | | | |
| 名 称 | | | | |
| 所 在 地 | | | | |
| 確 認 工 場 番 号 | | | | |
| 指 定 の 対 象 と な る コ ー テ ィ ン グ 材 料 | 1. エポキシ系樹脂塗料 | | 2. タールエポキシ系樹脂塗料 | |
| | 3. ガラスフレーク樹脂 | | 4. ガラス繊維強化プラスチック | |
| | 商 品 名 等 | 樹 脂 の 種 類 | 中、上塗り用の区別 | 判 定 |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | 特 記 事 項 | | | |

備 考 1. この用紙の大きさは、日本工業規格A4とする。
 2. 1. エポキシ系樹脂塗料、2. タールエポキシ系樹脂塗料等は、該当数字を○で囲む。

変 更 届

平成 年 月 日

危険物保安技術協会
理 事 長 殿申請者
所 在
名 称
電 話
役職、氏名

印

次の事項について変更する予定ですので届け出ます。

| | | | |
|------------|--|--------|--|
| 名 称 | | 確認工場番号 | |
| 所 在 地 | | | |
| 変 更 項 目 | 1 製造工場 2 製造設備 3 試験方法 4 試験設備 5 その他 () | | |
| 変 更 内 容 | 旧 | | |
| | 新 | | |
| 変 更 理 由 | | | |
| | | | |
| 変 更 予 定 日 | | | |
| 担当者の所属・氏 名 | | 電 話 | |

- 備 考 1 この用紙の大きさは、日本工業規格A4とし、正副2通を提出すること。
2 変更項目の欄は該当事項を○で囲み、変更内容に係る資料を添付すること。

変更調査結果通知書

| | | | |
|---|--|--|--------|
| 危 業 第 号 平成 年 月 日 | | | |
| 殿 | | | |
| 危険物保安技術協会 理事長 | | | |
| 平成 年 月 日付で届出のあった内容について調査した結果は、次の とおりですので通知します。 | | | |
| 名 称 | <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 60%;"></td> <td style="width: 40%; text-align: center;">確認工場番号</td> </tr> </table> | | 確認工場番号 |
| | 確認工場番号 | | |
| 所 在 地 | 〒 | | |
| 変更調査年月日等 | | | |
| 変更調査事項 | | | |
| 変更調査結果 | | | |
| 備 考 | | | |

備 考 1 この用紙の大きさは、日本工業規格 A 4 とする。

通知書再発行申請書

平成 年 月 日

危険物保安技術協会
理事長 殿

申請者
所在
名称
電話
役職、氏名

印

通知書の再発行を受けたいので、次のとおり申請します。

| | | | | |
|----------------|------------|---|--------|--|
| 確認工場 | 名称 | | 確認工場番号 | |
| | 所在 | 〒 | | |
| 再発行を希望する通知書の内容 | 種類 | | | |
| | 発行年月日、文書番号 | | | |
| 申請理由 | | | | |
| 担当者の所属・氏名 | | | 電話 | |
| * 受付 | * 手数料等 | | * 備考 | |
| | | | | |

備考 1 この用紙の大きさは、日本工業規格A4とし、正副2通を提出すること。
2 *印欄は、記入しないこと。