

建築物断熱用吹付け硬質ウレタンフォーム  
品質自主管理基準  
第7版.



ウレタンフォーム工業会

## <はじめに>

吹付け硬質ウレタンフォームは、建築物断熱用吹付け硬質ウレタンフォーム原液（ポリイソシアネート成分及びポリオール成分、以下「原液」という）製造業者が原液を製造し、吹付け硬質ウレタンフォーム施工業者（吹付けウレタンフォーム原液を使用して吹付け発泡施工を行う者）が現場で原液を使用し、吹付け施工することで硬質ウレタンフォーム断熱材が形成される。

製造業者は設計された硬質ウレタンフォームの形成に必要な「原液使用標準」を設定しており、施工業者がこれに準じて施工することで、設計された性能を有する硬質ウレタンフォームが形成される。したがって、製造業者の原液の品質管理と同時に、施工業者の施工に関する品質管理が、断熱材として要求される性能を実現するために必要となる。

ここで、断熱材として公表した性能を確保するために、原液と施工に関する「品質自主管理基準」をとりまとめることとした。

## 目次

第1章 品質管理のガイドライン	1
1.1 適用範囲	1
1.2 用語及び定義	1
1.3 原液の品質管理ガイドライン	1
1.4 施工の品質管理ガイドライン	2
第2章 原液編	3
2.1 品質管理基準	3
1) 種類	3
2) 品質基準値	3
2.2 性能表示と熱伝導率品質管理基準	4
2.3 品質項目別品質管理指針	4
1) 製品の管理	4
2) 製造工程の管理	4
3) 熱伝導率	5
2.4 製造業者情報	6
2.5 品質表示	6
第3章 施工編	7
3.1 原液の選択	7
3.2 熱絶縁施工技能士による施工管理	7
3.3 施工管理	7
1) 施工範囲と施工厚さの確認	7
3) 施工記録	8
4) 記録の管理	8
5) 施工時の注意事項	8
6) 現場フォームの定期的な性能評価確認	9
7) 簡易密度試験方法	9
8) QC 工程表	9
3.4 教育・訓練	10
< 添付資料 >	10

## 第1章 品質管理のガイドライン

### 1.1 適用範囲

この基準は、建築現場での断熱施工に用いる吹付け硬質ウレタンフォームの原液、ならび吹付け施工に関する管理基準を規定する。

### 1.2 用語及び定義

1) 以下用語については、JIS A 9526:2022（以下 JIS A 9526 と記載する）による。

- ① 吹付け硬質ウレタンフォーム
- ② フロン類
- ③ 吹付け硬質ウレタンフォーム原液
- ④ 吹付け硬質ウレタンフォーム原液製造業者
- ⑤ 吹付け硬質ウレタンフォーム施工業者
- ⑥ 原液使用標準

2) 熱絶縁施工技能士

熱絶縁施工技能士とは、国家資格である技能検定制度の一種で、都道府県知事（問題作成等は中央職業能力開発協会、試験の実施等は都道府県職業能力開発協会）が実施する、熱絶縁施工に関する学科及び実技試験に合格した者をいう。

3) 原液使用記録

原液製造業者から示された、原液使用標準に基づき施工したことを明確にするため、施工環境や施工条件等を記録する。

4) 製品規格値

JIS 規格値よりも優れた性能であることが明らかな場合に表示する性能値を、製品規格値と呼ぶ。

5) 工業会規格

JIS に定めのない規格についてウレタンフォーム工業会として定めた品質基準をいう。

### 1.3 原液の品質管理ガイドライン

1) JIS 認証の取得

JIS 規格がある原液に関しては、JIS 認証取得を原則とする。

JIS 規格が無い製品及び JIS 規格値がない品質基準については、本品質自主管理基準（以下「本基準」）に定める工業会規格により、JIS に準じた品質管理を実施する。

2) 製造業者情報の提供

原液製造業者は以下の情報を施工業者に提供し、周知する。記載事項については本基準に定める。

- a) 原液使用標準
- b) 施工上遵守すべき事項
- c) 原液の取扱及び廃棄上の安全に関する事項
- d) 施工上の安全に関する情報
- e) 安全データシート（SDS）
- f) 試験報告書

### 3) 教育・訓練

ウレタンフォーム工業会又は同工業会会員は吹付け硬質ウレタン施工業者団体又は施工業者が開催する熱絶縁施工技能士を対象とした講習会に協力し、品質管理水準の維持・向上を図る。

## 1.4 施工の品質管理ガイドライン

### 1) 原液の選択

原液は JIS A 9526 の認証を受けた原液または工業会が定めた品質管理基準を満足する原液を使用するものとする。

### 2) 熱絶縁施工技能士による管理

吹付け工事に当たっては、熱絶縁施工技能士の有資格者の管理の下に、施工するものとする。

### 3) 原液使用記録の作成と保管

施工業者は原液製造業者が発行する「原液使用標準」により施工し、「原液使用記録」に施工条件を記録し保管する。

### 4) 教育・訓練

吹付け硬質ウレタン施工業者団体又は施工業者は熱絶縁施工技能士の品質管理技能を高めるため、熱絶縁施工技能士を対象とした講習会を定期的で開催し、熱絶縁施工技能士はこの講習会を定期的  
に受講する。

## 第 2 章 原液編

本編は、建築物断熱用吹付け硬質ウレタンフォーム原液を生産・出荷する事業所において品質管理を行うにあたって、重要な物性項目について、管理上の基準や注意事項などをまとめたものである。

各事業所においては、本編にしたがって、JIS A 9526（建築物断熱用吹付け硬質ウレタンフォーム）や工業会規格を満足するように管理しなければならない。

### 2.1 品質管理基準

品質管理基準は原則として、JIS A 9526 の規格値とする。JIS に定めのない規格については、「工業会規格」として定める。

#### 1) 種類 表 1

種類	記号	備考
A 種 1	NF1	壁、屋根裏などの用途に適する非耐力性吹付け硬質ウレタンフォーム原液。
A 種 1H	NF1H	
A 種 2	NF2	冷蔵倉庫などの用途に適する耐力性吹付け硬質ウレタンフォーム原液。
A 種 2H	NF2H	
A 種 3 <sup>a)</sup>	NF3	壁などの充てん断熱工法 <sup>b)</sup> 用途に用いることができる低密度非耐力性吹付け硬質ウレタンフォーム原液。
B 種	FC	発泡剤としてフロン類を用いたもの。住宅を除く高い断熱性が求められる冷蔵倉庫などの用途に適する耐力性吹付け硬質ウレタンフォーム原液。

注<sup>a)</sup> 工業会規格として A 種 3a (NF3a)、A 種 3b (NF3b)、A 種 3c (NF3c) に細分化される。

注<sup>b)</sup> 充てん断熱工法とは、軸組みの間、構造空間に断熱材を充てんする断熱工法をいう。

#### 2) 品質基準値 表 2

品質			種類							試験方法 JIS 項目	
			A 種 1	A 種 1H	A 種 2	A 種 2H	A 種 3 <sup>b)</sup>				B 種
							A 種 3a	A 種 3b	A 種 3c		
原液	粘度	mPa·s/20℃	1500 以下							6.1 参照	
吹付け硬質ウレタンフォーム	熱伝導率	W/(m·K)	0.034 以下	0.026 以下	0.034 以下	0.026 以下	0.040 以下	0.038 以下 <sup>c)</sup>	0.036 以下 <sup>c)</sup>	0.026 以下	6.2.6 参照
	圧縮強さ	kPa	80 以上	80 以上	170 以上 <sup>a)</sup>	170 以上 <sup>a)</sup>	—			170 以上 <sup>a)</sup>	6.2.8 参照
	接着強さ	kPa	80 以上	80 以上	100 以上	100 以上	—			100 以上	6.2.9 参照
	透湿率	ng/(m·s·Pa)	9.0 以下	9.0 以下	4.5 以下	4.5 以下	—			4.5 以下	6.2.7 参照
	燃焼性		燃焼時間が 120 秒以内で、かつ、燃焼長さが 60 mm 以下であること							6.2.10 参照	
	密度	kg/m <sup>3</sup>	25 以上	25 以上	25 以上	25 以上	7 以上 25 未満			25 以上	6.2.5 参照

注<sup>a)</sup> 定温倉庫及び農畜舎などの高い耐力性が求められない用途の場合は、150 kPa 以上としてもよい。

注<sup>b)</sup> JIS A 9526 規格の A 種 3 は、A 種 3a を指す。

注<sup>c)</sup> 工業会規格値として追加した。管理区分は B もしくは D となる。

※試料及び試験片の作製については、JIS A 9526 に準ずる。

## 2.2 性能表示と熱伝導率品質管理基準

熱伝導率については JIS 規格値のほか製品規格値を規定することができる。JIS 規格値よりも優れた性能であることが明らかな場合は製品規格値を併記することができる。ただし、製品規格値の熱伝導率については 2.3 3) を満足すること。

表 3 性能表示値と品質管理基準

製品規格	管理区分	性能表示値	品質管理体制
JIS 規格	A	JIS 規格値	JIS A 9526 認証取得
	B	製品規格値	
	C	JIS 規格値	JIS 認証無し
	D	製品規格値	ISO9001 或いは他の原液の JIS 認証取得

注) JIS 規格が無い製品や、JIS 認証が未取得の製品については、ISO9001 取得を前提に、JIS と同等の品質管理を実施するものとする。

## 2.3 品質項目別品質管理指針

### 1) 製品の管理

製造する製品の種類に応じて、JIS A 9526 ならび工業会で規定している以下の品質について社内規格で具体的に規定し、その内容は JIS A 9526 ならび工業会で規定している内容を満足し、かつ、これに基づいて適切に品質管理を実施していること。(試験方法)

- |                     |                    |
|---------------------|--------------------|
| ① 原液粘度 (JIS A 9526) | ⑤ 透湿率 (JIS A 9526) |
| ② 熱伝導率 (JIS A 9526) | ⑥ 燃焼性 (JIS A 9526) |
| ③ 圧縮強さ (JIS A 9526) | ⑦ 密度 (JIS A 9526)  |
| ④ 接着強さ (JIS A 9526) |                    |

なお、②熱伝導率については管理区分別に以下の管理についても実施する。

### 2) 製造工程の管理

原液製造業者は、管理すべき製造工程について、各工程で要求する管理項目及びその管理方法、品質特性及びその検査方法並びに作業の条件及び環境を社内規定に具体的に規定する。社内規定に基づいて、作業記録・検査記録・管理図書を保有する。

表 4 製造工程の管理

工程名	管理項目	管理方法・検査方法
1. 原料配合	配合割合	質量計量
2. 混合	温度, 時間	
3. 試験発泡	クリームタイム、ライズタイム、コア密度*	
4. 表示	表示項目、表示場所、表示方法	

\*スキン層をすべて取り除いた後の試料の単位体積当りの質量。

3) 熱伝導率

表 5 熱伝導率の管理区分と指針

管理区分 (性能表示値)	管理指針
A (JIS 規格値)	性能表示値が JIS 規格値であること。
B (製品規格値)	<p>製品ロットの異なる原液から作成したサンプルについて、ISO17025 に基づき認定された試験機関（以下 ISO17025 試験所）でのデータ（1 点以上）を含む自社もしくは第三者による測定値（10 点以上）が全て性能表示値を満足していること。</p> <p>A 種 1H 及び A 種 2H については 70℃で 175 日以上保管した試験体の測定データを用いること。</p> <p>A 種 1 及び A 種 2 にあつては標準状態で 90 日以上経過した試験体の測定データを用いること。</p> <p>A 種 3 にあつては標準状態で 2 日以上経過した試験体の測定データを用いること。</p>
C (JIS 規格値)	<p>施工温度条件（雰囲気温度）3 水準（温度範囲内の上・中・下）及び発泡機設定温度（液温）3 水準（温度範囲内の上・中・下）のそれぞれの条件で作成した試料の熱伝導率測定結果が全て性能表示値を満足していること。</p> <p>製品ロットの異なる原液から合理的な条件作成したサンプルについて、ISO17025 試験所でのデータ（2 点以上）を含む自社もしくは第三者による測定値を JIS A 1480 により統計処理した宣言値が性能表示値を満足していること。</p>
D (製品規格値)	<p>施工温度条件（雰囲気温度）3 水準（温度範囲内の上・中・下）及び発泡機設定温度（液温）3 水準（温度範囲内の上・中・下）のそれぞれの条件で作成した試料の熱伝導率測定結果が全て性能表示値を満足していること。</p> <p>製品ロットの異なる原液から合理的な条件作成したサンプルについて、ISO17025 試験所でのデータ（2 点以上）を含む自社もしくは第三者による測定値を JIS A 1480 により統計処理した宣言値が性能表示値を満足していること。</p> <p>A 種 1H 及び A 種 2H については 70℃で 175 日以上保管した試験体の測定データを用いること。</p> <p>A 種 1 及び A 種 2 にあつては標準状態で 90 日以上経過した試験体の測定データを用いること。</p> <p>A 種 3 にあつては標準状態で 2 日以上経過した試験体の測定データを用いること。</p>

C、D については 3 年に 1 回確認するものとする。

## 2.4 製造業者情報

### 1) 原液使用標準

吹付け硬質ウレタンフォーム原液製造業者は **JIS A 9526** の定めにより、原液使用標準を作成し、吹付け硬質ウレタンフォーム施工業者に提供し、施工条件が適切に管理されるよう周知しなければならない。

原液使用標準の記載事項は以下の通りとする。

- ① 製品名
- ② 分類（種類）
- ③ 1日吹付け最大厚さ / 1層吹付け厚さ
- ④ 施工温度条件（気温）
- ⑤ 発泡機・ガンの条件

原液使用標準の様式例を添付資料に示す。

- |                             |               |
|-----------------------------|---------------|
| 2) 施工上遵守すべき事項               | 原液製造業者の定めによる。 |
| 3) 原液の取扱及び廃棄上の安全に関する事項      | 原液製造業者の定めによる。 |
| 4) 施工上の安全に関する情報             | 原液製造業者の定めによる。 |
| 5) 安全データシート（SDS）            | 原液製造業者の定めによる。 |
| 6) 試験報告書                    |               |
| 試験報告書の記載事項、様式は原液製造業者の定めによる。 |               |

## 2.5 品質表示

### 1) JIS マーク等の表示

JIS 認証取得者が JIS マークならび近傍に表示する事項については、認証機関との認証契約に基づいて行う。

### 2) カタログ・マニュアルへの性能表示

カタログやマニュアルに性能値（JIS 値または製品規格値）を表示する場合は、2.1 項 2) により表示をする。

測定値のみの表示はしない、測定値を表示する場合は、以下の文書を掲載する。

「外皮計算等の断熱設計には、測定値は用いず、JIS 値または製品規格値を用いること。」

### 3) 製品への表示

- ①表示対象 吹付け硬質ウレタンフォーム原液入りドラム缶
- ②表示内容 社名、JIS 種別、製造ロット（製造年月日が判別できるように表示する）
- ③表示方法 ラベルなどで表示

## 第3章 施工編

### 3.1 原液の選択

原液は、JIS A 9526 の認証を受けた原液もしくは、第2章で定める品質管理基準を満足する原液を使用するものとする。また、事前に原液製造業者から原液使用標準および SDS を入手し保管および現場施工に問題がない製品であることを確認する。

### 3.2 熱絶縁施工技能士による施工管理

吹付け硬質ウレタンフォームの施工に当っては、熱絶縁施工技能士（吹付け硬質ウレタンフォーム断熱工事作業）の資格者の管理の下に施工するものとする。

<解説>

吹付け硬質ウレタンフォームは、工場出荷時に製品の品質が担保されている工場生産品と異なり、現場にて発泡機および原材料を使用し施工される製品であり、現場施工条件および設定条件等の影響をうける。このため、現場で施工される製品の品質確保を証明することが課題とされている。

JIS A 9526:2015 の解説中に「熱絶縁施工技能士の資格者の管理の下に施工されるものとした。」と盛り込まれている。

<JIS A 9526 解説抜粋>

施工において吹付け硬質ウレタンフォーム原液製造業者が定める原液使用標準を遵守するとともに、熱絶縁施工技能士の資格者の管理の下に施工されるものとした。

### 3.3 施工管理

#### 1) 施工範囲と施工厚さの確認

##### ①施工範囲

施工範囲及び施工部位の厚さは施工前に打ち合わせを行い、養生を実施する。

- ・ウレタンミストの付着が懸念される場所は養生シートや養生テープで養生を行う。  
(サッシ、ガラス、額縁、ドア等)
- ・天井、床、壁の折り返し部分の養生は必要があれば実施する。
- ・電気 BOX、電線養生は元請に養生を依頼する。

##### ②厚さの確認

- ・吹付けを行いながら適時厚さのチェックを実施する。  
現場管理者の指示があればその限りでない。
- ・厚さ不足があった場合は吹き増しを行う。
- ・原則として、厚さピンを設置する。  
(自主検査や厚さピン設置は必要があれば写真等の記録を取る。)

## 2) 施工環境の確認（雰囲気温度・下地状態等）

### ①雰囲気温度

・施工前に雰囲気温度が原液使用標準内であることを確認する。（記録をする）

### ②下地状態

・吹付面に汚れ、水や油などの付着物が無い事を確認する。

（問題が有った場合は元請と協議する）

## 3) 施工記録

原液使用標準に従い施工したことを「原液使用記録」に記録する。

記録者は熟絶縁施工技能士とし、一日の施工完了後に日々記録する。

記録事項は以下の通りとし、必要により項目を追加する。様式例を添付資料に示す。

- ① 現場名、元請名、吹付け施工業者名、吹付け作業名、記録担当者、施工日
- ② 製品名、品番、分類（種類）
- ③ 施工温度条件（気温）
- ④ 発泡機、発泡ガンの条件
- ⑤ 確認項目（下地の状態、テスト発泡外観、厚み）
- ⑥ 密度測定値
- ⑦ その他必要な事項

## 4) 記録の管理

施工記録は施工業者が保管し、利害関係者の要求があり、必要と認められる場合は提示するものとする。保管期間は施工現場の完工後3年とする。

## 5) 施工時の注意事項

### ①保護具の着用

硬質ウレタンフォームの吹付け時には、発泡ガス及びごく微量のポリイソシアネートやアミン等が発生するので、喉の粘膜、目などを刺激することがある。従って施工時には必ず保護具を着用して、十分な換気を行う。

保護具には呼吸用保護具（ガス、蒸気、粉塵の吸入を防ぐマスク類）、皮膚との接触を防ぐ保護衣類（安全帽、長袖の服、手袋、靴）、保護メガネ、ゴーグル等がある。

### ②吹付け作業

下吹きが必要な場合、施工面に約5mm以下の厚さになるように下吹きをする。1日の吹付け総厚さならび一層当りの厚さ、各層毎のインターバルは原液使用標準に従う。吹付けはフォーム表面ができるだけ平滑になるように吹付ける。

#### ・厚さ測定

吹付け作業者は吹付け手順により、吹付け中に所定の検査方法により随時測定しながら施工する。

#### ・第3成分の取り扱い

第3成分を使用する場合は、原液使用標準を示すと共に、2.3項に示す品質管理を実施し、性能表示をする。第3成分についてはODP・GWPが公知であり、ODP=0かつGWP<100を満足するものとする。

なお、原液製造業者は吹付け施工業者に対し高圧ガス保安法を遵守するよう指導しなければならない。（高圧ガス保安法 第五条第2項の規定による届出）。

## 6) 現場フォームの定期的な性能評価確認

原液製造業者は施工現場にて施工されたフォームのサンプリングを定期的(年1回以上)に行い、自社にて性能評価を実施する。

### ①サンプリング現場の選定

原液製造業者は、当該製造業者の原液にて施工を実施している施工現場を任意に選択する。

### ②サンプリング対象

2.1 1) 項に定める品種をサンプリング対象とする。

### ③サンプル作製方法

a) 試料は、大きさ 450mm×450mm 以上の合板などの試料用ボードに吹付けたものとする。

b) 吹付け条件は、吹付け硬質ウレタンフォーム原液製造業者が定める原液使用標準に従う。吹付け時の雰囲気温度及び相対湿度は、試験結果とともに試験報告書に明記する。

c) 必要に応じ、下吹きを行う場合は試料用ボードの表面上にあらかじめ厚さ 5 mm 以下で下吹きする。

d) 試料用ボードの表面に1層当たり厚さ 30 mm 以下で積層し、吹付け硬質ウレタンフォームの総厚さが約 60 mm になるまで吹付ける。ただし A 種 3 については1層で総厚さ 100mm になるように吹付けるか、1層当たり厚さ 50mm 以下で積層し、吹付け硬質ウレタンフォームの総厚さが約 100mm になるまで吹き付ける。試料には A 種 3 の1層で吹き付けた場合を除き、下吹きのスキンを除く内部スキンを1層又は2層含める。

e) サンプルは1枚以上作製する。

### ④サンプルの性能評価

- ・測定項目：熱伝導率、密度
- ・測定方法：JIS A 9526 に準拠して実施する。

原液製造業者が自社の測定設備を用いて測定を実施する。

### ⑤性能評価の結果

- ・測定項目の全てを記録し、保管する。

## 7) 簡易密度試験方法

JIS A 9526 附属書 B の(参考)簡易密度試験方法に準ずる。

また、原液製造業者が規定する試験方法も可とする。

## 8) QC 工程表

QC 工程表(例)を添付資料に示す。

### 3.4 教育・訓練

ウレタンフォーム工業会又は同工業会会員は施工業者団体又は施工業者が開催する熱絶縁施工技能士を対象とした講習会に協力し、品質管理水準の維持・向上を図る。

#### 1) 講習会の開催

施工業者団体又は施工業者は定期的に講習会を開催する。

#### 2) 参加対象者

施工業者団体又は施工業者に所属する熱絶縁施工技能士を対象とする。

#### 3) 講習会終了後

講習会に参加した熱絶縁施工技能士は、講習会の内容について、他の熱絶縁施工技能士、吹付け作業員へ指導・教育を行う。また、その際の教育記録を作成する。

### < 添 付 資 料 >

<資料1> 原液使用標準 (例)

<資料2> 原液使用記録 (例)

<資料3> 発泡機・発泡ガンリスト (例)

<資料4> QC 工程表 (例)

**吹付け硬質ウレタンフォーム 原液使用標準 (例)**

原液製造業者名

作成日

文書番号

**1. 製品概要**

製品名		品番	
JIS 種類の区分		密度[kg/m <sup>3</sup> ]*	～

※「簡易密度試験方法」による施工現場密度

**2. 作業標準**

最大施工厚さ (mm)	80以下	
1日当たりの吹付け厚さ (mm)	80以下	
1層当たりの吹付け厚さ (mm)	30以下	
施工温度条件 (雰囲気温度) (°C)	5 ~ 20	
発泡機・発泡ガン	発泡機・発泡ガンリスト(例)	
発泡機条件	設定温度 (°C) (ホース温度)	35 ~ 45
	設定圧力 (MPa)	6以上

**3. 使用上の注意事項 (例)**

- 1) テスト発泡の実施  
 テスト発泡を行い施工前に吹付けフォームが正常であることを確認する。
- 2) 現場等の確認  
 被施工面の確認：躯体面の乾燥度合、よごれ、水や油分がないことを確認する。
- 3) 発泡機設定温度条件  
 発泡機設定温度については、ホースがドラックに残っている長さやホースの断熱材の状態等で異なるため、上記の設定値を参考に温度を設定する。ホース先端温度が上記設定値になるように、プライマリーヒーターの調整を行う。
- 4) 吹付け作業の安全管理  
 吹付け作業のときは必ず防毒マスク (有機ガス用)、保護メガネ、手袋等の保護具を装着する。
- 5) 密度確認 (簡易密度測定方法参照)  
 施工前にフォームサンプルにより密度を測定し、製品概要の密度の範囲にあることを確認する。
- 6) 吹付け作業
  - ①下吹き：施工面に約5mm以下の厚さになるように下吹きをする。
  - ②多層吹き：層厚さが30mm以上のとき多層吹きとし、各層の厚さが各々30mm以下とする。
  - ③層厚：1日の層厚さは80mmを超えないものとする。
  - ④吹付けはフォーム表面ができるだけ平滑になるように吹付ける。
  - ⑤施工中に内部スキム (下吹き層は含めない) に大きな破損を生じさせた場合は、補修を行い、内部スキムを形成させること。ただし、下記7)による検査は含めない。
- 7) 厚さ測定  
 吹付け中に所定の検査方法により随時測定しながら作業する。
- 8) 原液保管注意事項  
 ドラム缶は横置きにするなど水分が入らないよう注意するとともに夏季の直射日光は覆いなどして高温にならないよう、又冬期は0°C以下の保管は避ける。
- 9) その他  
 ウレタンの大きな塊を作らないこと。大きな塊は、反応熱の蓄熱により燃焼する恐れがある。もし大きな塊を作った場合は、直ちにフォームを10cm角以下に切断する。施工条件が原液使用標準から外れることが予想される場合は、担当者までお問い合わせください。

**吹付け硬質ウレタンフォーム 原液使用記録(例)**

＜現場概要＞

記録日 令和 年 月 日

現場名		元請業者名 (受注者名)	
所在地			
吹付け工事業者名		記録者名	
吹付け作業者名			

＜原液仕様＞

使用材料	製品名		メーカー	
	品番			
	JIS 分類			

＜作業環境＞

施工温度条件	基準値	測定気温	天候
			晴・曇・雨・雪

＜機械条件＞

	基準	使用記録(レ点チェック)	備考
発泡機 機種			
発泡ガン		□	
ホース径/長さ		□	
プライマリーヒーター温度		□	※1
ホースヒーター温度		□	
静止圧力(RES)		□	
静止圧力(ISO)		□	

※1:ホース温度が維持できる温度に設定

＜作業記録＞

	確認頻度	基準	作業記録
躯体の確認(汚れ、油、水、水分等が無いこと)	1回 / 施工前	異常が無いこと	□
テスト発泡(収縮、色むら、バサツキ等)	1回 / 施工前	異常が無いこと	□
密度	1回 / 施工前	原液使用標準値内であること	kg/m <sup>3</sup>
下吹きの有無、層間インターバルの確認	随時	条件を確認する	□
第3成分 添加量	随時	原液使用標準値内であること	□
フォーム厚み	1回 / 施工後	設計厚み (-0+10mm 以下)	最大 mm
			最小 mm

## 発泡機リスト(例)

2024年3月

企業名	ベース発泡機	発泡機名及び改造機種
グラコ(株)	A-20(AIR) A-25(AIR) E-10 E-20 E-30 H-25 H-30	A-20 A-20改(油圧) A-25 A-25改(油圧) E-10 E-10(電動) E-20 E-30 E-30(電動) H-25 H-25(油圧) H-30
グラコ(株) (旧グラス・クラフト社)	Mini II Mini III A5-6000	Mini II Mini III A5-6000 A5-6000-H A5-6000-H(油圧)
旧ガスマー社*	FF-50(AIR) FF-1600(AIR) HF-1600(AIR) H-2000 H-20 H-25 H-35	FF-50 FF-50改(油圧) FF-1600 FF-1600改(油圧) HF-1600 HF-1600改(油圧) H-2000 H-2000(油圧) H-20 H-20(油圧) H-25 H-25(油圧) H-35 H-35(油圧)
(有)セブントック	FS-2000 FS-1800	FS-2000 FS-2000N FS-1800
ヒガキマシナリー(有)	パ <sup>o</sup> ワフル-800(AIR) パ <sup>o</sup> ワフル-1600-H2(油圧) パ <sup>o</sup> ワフル-1600-H3(油圧) パ <sup>o</sup> ワフル-1600-H4(油圧) パ <sup>o</sup> ワフル-1600-H3&2(油圧) PFR-1600(油圧)	PF-800 PF-1600-H2 PF-1600-H3 PF-1600-H4 PF-1600-H3&2 PFR-1600(油圧)
旭サナック(株)	APW-2000	APW-2000
西日本メンテナンス(有)	FF-1600	YF-1600
(株)エムズファンクション	M's spray MS-10-2(油圧)	M's spray MS-10-2(油圧)
東邦機械工業(株)	HF-100	HF-100
日本ウレタンエンジニアリング(株)	N-1600UE-HYD(油圧) NUE-3500(油圧)	N-1600UE-HYD(油圧) NUE-3500(油圧)
(株)守谷フィールド	M-728 MF-1 114B	M-728 MF-1 114B
CFTランズバーグ(株)	IS-30	IS-30
PMC社	PH-20(油圧) PH-25(油圧) PH-2(油圧) GH25(油圧)	PH-20(油圧) PH-25(油圧) PH-2(油圧) GH25(油圧)
S-TEQ社	PF-1600	PF-1600SW
アキレス(株)	NF12J	NF12J
旭有機材(株)	AYK-1000	AYK-1000 AYK-1100
NOVAG社	NOVAG III PLUS(油圧)	NOVAG III PLUS(油圧)

\*旧ガスマー社製は、現在製造販売されていない。

\*適合性に関しては、原液使用標準による。

## 発泡ガンリスト(例)

企業名	ガン種類
グラコ(株)	フュージョンガン フュージョンCS フュージョンAP プロブラーP2 GAP PRO
グラコ(株) (旧グラス・クラフト社)	プロブラーガン プロブラーP2ガン
旧ガスマー社*	Dガン GX-7 GAPガン
PMC社	AP-2
日本ウレタンエンジニアリング(株)	D-N GAP-N
ニッシンキカイサービス(株)	D-GUN
ヒガキマシナリーサービス(株)	プロブラーガン
CFTランズバーグ(株)	ST-1
(株)守谷フィールド	エプロガン

\*旧ガスマー社製は、現在製造販売されていない。

# Q C 工程表 (例示)

No.	工程名	使用設備・工程補足説明	管理項目	管理基準	管理頻度	管理方法	記録	異常処理	担当者
1	施工前確認	現場仕様及び施工現場	施工温度	メーカー原液使用標準内であること	施工前・1回/日	温度表示と書類照合	原液使用記録	関係先と協議、改善依頼	施工管理士
			施工面の油分	無きこと		目視			
			施工面のほこり	無きこと		目視			
			施工面の汚れ	無きこと		目視			
			施工面の乾燥状態	濡れ無きこと RC: 8%以下		目視			
2	原料仕様確認		メーカー名	登録したメーカーであること	施工前・1回/日	書類の照合	原液使用記録	保留、返品、代品納入	施工管理士
			製品名	登録した製品名であること		書類の照合			
			品番	登録した品番であること		書類の照合			
			JIS分類	登録した分類であること		書類の照合			
			熱絶縁施工技能士	熱絶縁施工技能士有資格者であること		資格証明書の確認			
3	施工技能士		機種	推奨設備であること	契約時	目視	原液使用記録	有資格者と交代	施工管理士
			スプレガン/チャージャー	推奨設備であること		目視			
			ホース径/長さ	推奨設備であること		目視			
			フライヒーター温度	メーカー原液使用標準内であること		温度表示と書類照合			
			ホースヒーター温度	メーカー原液使用標準内であること		温度表示と書類照合			
4	施工機器確認	発泡機	静止圧力	メーカー原液使用標準内であること	施工前・1回/日	目視	原液使用記録	調整、調整不能時は修理	施工技能士
			取縮	異常な取縮が無いこと		目視			
			攪拌不良(色むら)	異常な色むらが無いこと		目視			
			下吹き有無	メーカー原液使用標準内であること		温度表示と書類照合			
			層間インターバル	メーカー原液使用標準内であること		温度表示と書類照合			
5	吹付け作業	作業留意事項	施工厚み	指定仕様であること	施工前・1回/日	目視	原液使用記録	調整、調整不能時は修理	施工技能士
			施工部位	指定仕様であること		目視			
			取縮	異常な取縮が無いこと		目視			
			攪拌不良(色むら)	異常な色むらが無いこと		目視			
			フライヒーター温度	メーカー原液使用標準内であること		温度表示と書類照合			
6	検査	仕上がり状態	ホースヒーター温度	メーカー原液使用標準内であること	随時	目視、計測	原液使用記録	フォーム除去・吹き直し	施工技能士
			静止圧力	メーカー原液使用標準内であること		目視、計測			
			施工厚み	指定仕様であること		目視、チェックゲージ			
			施工部位	指定仕様であること		目視			
			取縮	異常な取縮が無いこと		目視			
7	工程内検査	代用特性検査	密度	メーカー原液使用標準内であること	施工後・所定間隔	目視、チェックゲージ	原液使用記録	カットもしくは吹き直し	施工技能士
			廃棄物、器具備品	廃棄物処理法等を遵守、片づけられていること		天秤、ノギス等			
			報告	異常なきこと		目視			
			密度	メーカー原液使用標準内であること		目視			
			取縮	異常な取縮が無いこと		目視			
8	完了	報告	施工・安全・清掃	異常なきこと	施工後・全数	目視	所定の様式	関係先と協議	施工管理士
			施工・安全・清掃	異常なきこと		目視			
			施工・安全・清掃	異常なきこと		目視			
			施工・安全・清掃	異常なきこと		目視			
			施工・安全・清掃	異常なきこと		目視			

<執筆者>

ウレタンフォーム工業会 技術環境委員会 断熱材小委員会

委員長	伊熊 健二	BASF INOAC ポリウレタン株式会社
委員	近藤 正行	アキレス株式会社
	大井 義弘	旭有機材株式会社
	小林 一隆	倉敷紡績株式会社
	渡邊 二夫	積水ソフランウイズ株式会社
	清水 敦夫	株式会社東北イノアック
	石渡 英一	日清紡ケミカル株式会社
	照山 伸一	日本パフテム株式会社
	福田 杉夫	田島ルーフィング株式会社
	山本 欽一	ウレタンフォーム工業会

建築物断熱用吹付け硬質ウレタンフォーム「品質自主管理基準」

---

第1版	2014年7月10日	第5版	2017年6月1日
第2版	2014年9月1日	第6版	2022年2月11日
第3版	2015年3月17日	第7版	2024年5月20日
第4版	2016年11月11日		

発行 **ウレタンフォーム工業会**

〒107-0051 東京都港区元赤坂 1-5-26  
(東部ビル 4F)

TEL : 03-5413-3660

ホームページ <https://www.jufa-urethane.org/>

---

<品質自主管理基準運用会員会社>

アキレス株式会社

日清紡ケミカル株式会社

旭有機材株式会社

BASF INOAC ポリウレタン株式会社

倉敷紡績株式会社

日本パフテム株式会社

積水ソフランウイズ株式会社