

性能評価項目				性能評価指標			要求水準	性能評価	試験方法・条件
塗膜剥離性	A-1	剥離性	塗膜剥離剤による既存塗膜の剥離性	1回の剥離剤塗付で剥離できる塗膜厚	μm	剥離前後の鋼材面上の塗膜厚差	—	値が大きい方が高性能	別紙—1「A-1:剥離性」による。試験は剥離性能実証試験において実施する。
	作業性	B-1	たれ性	塗付された塗膜剥離剤のたれ性	垂直面に塗付された塗膜剥離剤のたれ性	開発者が指定する標準塗付量(g/m ²)の塗膜剥離剤を垂直面に塗布し、所定の時間経過後のたれの有無	たれがない	—	別紙—1「B-1:たれ性」に規定された試験方法による。試験は剥離性能実証試験において実施する。得られたデータは参考情報(非公表)とし、技術比較表へは掲載しない。
		B-2	塗付性	塗付作業性	エアレス塗装機あるいははけ・ローラーによる塗付の可否	塗付できる	—	別紙—1「B-2:塗付性」に規定された試験方法による。試験は剥離性能実証試験において実施する。	
B-3	作業効率	塗膜剥離剤の塗付効率、塗膜剥離効率	塗膜剥離剤の塗付作業および塗膜剥離作業に係る単位時間あたりの作業面積	—	—	別紙—1「B-3:作業効率」に規定された試験方法による。試験は剥離性能実証試験において実施する。得られたデータは参考情報(非公表)とし、技術比較表へは掲載しない。			
安全性	C-1	粉じん発生量	作業中の粉じん発生量	塗膜除去作業で発生する粉じん量	mg/m ³	作業環境測定基準の「粉じん濃度等の測定」に基づく、塗膜除去作業時の粉じん発生量	動力工具処理より少ない	値が小さい方が高性能	労働安全衛生法の規定に基づき定められた作業環境測定基準の「粉じん濃度等の測定」による。試験は剥離性能実証試験において実施する。 ※詳細は別紙—1「C-1:粉じん発生量」を参照。
	C-2	生分解性	塗膜剥離剤等※3の微生物による分解性	生分解度	%	3連の生分解性試験(28日間)における生分解度の平均値	60%以上	—	①化審法テストガイドライン:「新規化学物質等に係る試験の方法について」(平成23年3月31日、薬食発0331第7号、平成23-03-29製局第5号、環保企発第110331009号;最終改正 令和2年11月5日、薬生発1105第2号、20201015製局第1号、環保企発第2011055号)に定める「微生物等による化学物質の分解度試験」の「I:微生物による化学物質の分解度試験(301C相当)」又は「II:微生物による化学物質の分解度試験(301F相当)」 ②OECD Guidelines for the Testing of Chemicals, No.301C, July 17, 1992, "Ready Biodegradability: Modified MITI Test (I)" ③OECD Guidelines for the Testing of Chemicals, No.301F, July 17, 1992, "Ready Biodegradability: MANOMETRIC RESPIROMETRY TEST" (※:301C相当試験と301F相当試験の2種類の試験方法があり、どちらで実施しても良い) ※詳細な条件は別紙—1「C-2:生分解性」を参照。
	C-3	魚毒性	塗膜剥離剤等※2の魚類への致死毒性	半数致死濃度(LC ₅₀)	mg/L	メダカ(ミナミメダカ)に対する96時間半数致死濃度(LC50)	10mg/Lより大きい	—	①化審法ガイドライン:「新規化学物質等に係る試験の方法について」(平成23年3月31日、薬食発0331第7号、平成23-03-29製局第5号、環保企発第110331009号;最終改正 令和2年11月5日、薬生発1105第2号、20201015製局第1号、環保企発第2011055号)に定める「魚類急性毒性試験」 ②OECD Guidelines for the Testing of Chemicals, Test No. 203 (18June 2019: Fish, Acute Toxicity Testing) ※詳細な条件は別紙—1「C-3:魚毒性」を参照。
	C-4	火災安全性	塗膜剥離剤等※2の火災安全性	引火点	°C	—	93°Cより大きい	—	JIS K 2265-1~4:2007「引火点の求め方」で規定されるいずれかの試験方法による。 ※詳細な条件は別紙—1「C-4:火災安全性」を参照。
	C-5	化学成分※3	塗膜剥離剤等※2に含まれる化学成分	SDS(安全データシート)及び化学分析によって得られた製品の組成・成分情報と化学物質関連法規との照合	規制化学物質を含まないことが望ましい	—	化学物質排出把握管理促進法、労働安全衛生法、有機溶剤中毒予防規則、大気汚染防止法、水質汚濁防止法、毒物及び劇物取締法、毒物及び劇物指定令、化学物質の審査及び製造等の規制に関する法律等で規制される化学物質の含有量について分析する。 ※詳細な条件は別紙—1「C-5:化学成分」を参照。		
塗替え塗膜の耐久性・防食性	D-1	促進暴露耐久性	塗膜除去後の塗替え塗膜の耐久性	塗膜一般部の外観変状、塗膜カット部からの最大腐食幅	素地調整程度1種、2種による塗装鋼板の塗膜耐久性との相対評価	素地調整程度2種と同等以上	変状が少ない(小さい)方が高性能	別紙—1「D-1:促進暴露耐久性」による。	
	D-2	屋外暴露耐久性	塗膜除去後の塗替え塗膜の耐久性	塗膜一般部の外観変状、塗膜カット部からの最大腐食幅、塗膜の付着性	素地調整程度1種、2種による塗装鋼板の塗膜耐久性との相対評価	素地調整程度2種と同等以上	変状が少ない(小さい)方が高性能	別紙—1「D-2:屋外暴露耐久性」による。ただし、試験は指定した暴露箇所、暴露架台で実施する。	
その他	E-1	臭気※2	塗膜剥離剤により発生する臭気	臭気指数	—	6段階臭気強度表示法の区分による臭気強度を0.5刻みの数値で判定	—	—	「臭気指数及び臭気排出強度の算定の方法(平成7年9月13日環境庁告示63号、最終改正平成28年8月19日環境省告示79号)」に基づく、三点比較式臭袋法による。ただし、試料の採取地点および条件については、別途指示する。
	E-2	塗膜剥離剤の安全な取り扱いに対する取り組み	—	—	—	開発技術の安全な取り扱いのための取り組みの有無、取り組みの内容	—	—	各開発者に対し、開発者が開発技術(塗膜剥離剤)の安全な取り扱いのために取り組んでいる事項について聞き取り調査を行う。

※1:性能評価試験においては、評価技術が要求水準を満たすことを確認するとともに、要求性能に対する特性を比較する。

※2:塗膜剥離剤による塗膜除去後の処理として、クリーナーやシンナー等を用いた拭き取り作業を標準としている製品については、それらのクリーナーやシンナーについても試験を実施する。

※3:「A-1」、「B-1」~「B-3」、「C-1」~「C-4」の各試験と「C-5」の分析に提出される剥離剤の同一性を担保するため、「A-1」、「B-1」~「B-3」、「C-1」~「C-4」の各試験に使用する剥離剤についても化学成分の分析を行う。化学分析の結果等にもとづき、開発者による試料のねつ造等の不正が認められた場合には、当該開発者に対し厳しい懲罰的措置をとる。

※4:経済性の観点での参考値として、各技術毎のコストを比較表に併記する。