

接着剤の型式認定の新規申請の手順

令和2年7月30日
全国タイル工業組合

申請の基本的な流れを下記に記します。

進捗番号とは、申請システムの各画面上部に5角形矢印で表示される番号を意味します。

進捗番号	項目（各画面タイトル）
	ログイン
	メニュー(新規申請)
1	認定区分入力
2	申請製品情報
3	接着剤品質評価表
4	製品情報確認
5	追加申請確認
6	申請製品一覧
7	申請手数料確認
	申請完了

1. ログイン

Q-CAT 申請システム ログイン

ユーザーIDとパスワードを入力し、「ログイン」ボタンを押してください。

ユーザーID	kabusikizenta
パスワード	●●●●●●●●●●

ログイン

ユーザーID、パスワードを入力する。



全国タイル工業組合

2. メニュー

ログインユーザー: (株)ゼンタ

Q-CAT 申請システム メニュー

ログアウト

メニューを選択してください。

申請者管理

- パスワード変更
- 申請者情報表示
- 申請者課金情報
- 製造元管理

初期パスワードはセキュリティ上、必ず変更してください。

申請データ管理

- 新規申請
- 申請データ一覧表示
- サンプル・入金待ち申請データ一覧
- 申請前データ一覧
- 適用下地追加申請

「新規申請」をクリックする。

追加・変更届管理

- 追加・変更届申請
- 申請データ一覧

製品データ管理

- タイル登録品一覧
- タイル登録廃止
- 接着剤登録品一覧
- 接着剤登録廃止

Q-CAT利用料管理

- Q-CAT登録品出荷数量報告
- 返金額一覧

全国タイル工業組合

3. 認定区分入力

Q-CAT 申請システム 認定区分入力

[メニュー](#)[ログアウト](#)

各項目を入力し、「次へ」ボタンを押してください。

製品名	<input type="text" value="のびーる"/>	<p>① 製品名を入力する。 ② 認定区分を選択する。 ③ 「セメント系」を選択する。</p> <p>注意事項に注意して選択してください。</p>
認定区分	<input type="text" value="接着剤(C1)"/>	
適用下地	<input checked="" type="checkbox"/> セメント系 <input type="checkbox"/> 窯業系サイディング下地 ※個別認定の申請の場合、適用下地は1つのみ選択してください。	
ALCパネル下地	<input type="radio"/> 適用 <input type="radio"/> 適用外 ※適用外にした場合、登録後にALCパネル下地適用への変更はできません。 ※タイル、下地処理材、接着剤等タイル張り層の質量が30kg/m ² 以下を適用条件としています。 ※日本建築工学会発刊「ALCパネル現場タイル接着剤張り工法指針・同解説第2版」では、目地詰めを行わない場合は特記仕様となり必ず接着剤を平押しで塗布するよう記載されています。また、300角タイルを使用する場合、同書では接着剤をくし目塗布し必ず目地を詰めるよう記載されています。ALCパネル下地の適用、適用外の選択には十分ご注意ください。	

※タイルの個別認定の申請をされる場合は下記を確認の上、申請してください。

【認定区分について】

タイルの個別認定の申請方法には、通常申請(認定区分に(通常)と表記)と特別申請(認定区分に(特別)と表記)があります。

通常申請： 特別申請以外の通常の申請方法

特別申請： Q-CAT認定規格の別表3,4,7~10の「基準区分」が「JIS」と表示された検査項目を自社で定める基準で申請する場合の特別な申請方法(申請マニュアル参照)

なお、特別申請の場合には、申請時にTopページの「特別申請用品質評価表」が必要となるため、事前にダウンロードをしてください。

※適用下地については、下記を確認してください。

【適用下地について】

セメント系下地： 「モルタル下地」、「コンクリート下地」、「押出成形セメント板下地」を対象とします。

窯業系サイディング下地： 「窯業系サイディング材の下地」を対象とします。

ALCパネル下地： 「適用」にチェックの場合、対象とします。

※両用（セメント系下地兼窯業系サイディング下地）として申請する場合の注意点

両用として申請した場合、どちらか1つだけ下地を廃止することは出来ません。
どちらか1つだけ下地を廃止する可能性がある場合は、下地毎に申請してください。

[次へ](#)[戻る](#)

全国タイル工業組合

④ 「次へ」をクリックする。

4. 申請製品情報入力(1)

ログインユーザー: (株)ゼンタ

Q-CAT 申請システム 申請製品情報

メニュー

ログアウト



各項目を入力し、「次へ」ボタンを押してください。
ファイルサイズはなるべく小さくお願いいたします。また、インターネット環境によっては、アップロードに時間がかかることもあります。

申請情報

製品名	認定区分	適用下地	
		セメント系	窯業系SD
のび〜る	接着剤(C1)	適用	

品番	<input type="text" value="TUKU-NOBIRU/Z**"/>
色番号	<input type="text" value="01"/> 色番号なし <input type="checkbox"/>

【重要注意事項】

認定された接着剤は、全国タイル
場合でも、登録後の変更は一切
登録後に表記内容の変更が必

※新規申請として申請し直

合のホームページの登録製品一覧に、認定区分、製品名、品番、色番号が登録されますが、登録後に表記に誤りがあった
ん。
場合は、再度、新規申請として申請することになります(※)ので、細心の注意を払って入力してください。

イルの個別認定の登録にも影響するため、該当する全てのタイルの個別認定も新規申請による再申請が必要になります。

次へ

戻る

②「次へ」をクリックする。

①品番、色番号を入力する。

- ・ **品番**: 色番号に相当する文字は「**」で入力(例えば TUKU-NOBIRU/Z01 の 01 が色番号なら、TUKU-NOBIRU/Z**と入力)する。
 - ・ **色番号**: 色番号に相当する文字(上記例なら 01)を入力する。
- ※ 色番号がない場合は、品番をそのまま入力し、「色番号なし」のチェックボックスにチェックを入れる。

5. 接着剤品質評価表入力(1)

ログインユーザー: (株)ゼンタ

Q-CAT 申請システム 接着剤品質評価表

メニュー

ログアウト



各項目を入力し、「次へ」ボタンを押してください。
ファイルサイズはなるべく小さくお願いいたします。また、インターネット環境によっては、アップロードに時間がかかることもあります。

申請情報

製品名	認定区分	適用下地	
		セメント系	窯業系SD
のび〜	接着剤(C1)	適用	

製品情報

品番	色番号
TUKU-NOBIRU/Z**	01

書式に従って入力してください。Aはアルファベットの大きい文字、0は数値、?はアルファベットの大きい文字または数値、*は省略可能な数値です。

接着剤品質評価表

① JIS 認証番号を入力する。

② 試験データの結果を入力する。

検査項目	基準値	試料数	結果
JIS A 5557 認証			認証番号 AA1234567
押出成形 セメント板 下地に対する 接着強さ	標準養生	5	平均値 0.60 N/mm ² 0.00*
			凝集破壊率 75.0 % **0.0
	低温硬化養生	5	平均値 0.40 N/mm ² 0.00*
			凝集破壊率 50.0 % **0.0
	アルカリ温水浸漬処理	5	平均値 0.40 N/mm ² 0.00*
			凝集破壊率 50.0 % **0.0
	凍結融解処理	5	平均値 0.40 N/mm ² 0.00*
			凝集破壊率 50.0 % **0.0
	熱劣化処理	5	平均値 0.40 N/mm ² 0.00*
			凝集破壊率 50.0 % **0.0
ずれ抵抗性	0.5mm以下	3	最大値 0.5 mm 0.0*
写真添付 (PNGまたはJPEG形式) C:\TestCase\sampl			参照...
耐候性	モルタル板	1	100時間照射後の色差 6.0 0.0
			500時間照射後の色差 6.0 0.0
			1000時間照射後の色差 6.0 0.0
	押出成型セメント板	1	100時間照射後の色差 6.0 0.0
			500時間照射後の色差 6.0 0.0
			1000時間照射後の色差 6.0 0.0
表面の剥離・影れ なし			
耐汚染性	1	10分でタイル表面を汚染するものはない	汚染の有無 汚染無し
		方法及び検査データの添付 (PDF形式) C:\TestCase\sampl	参照...

③ ずれ抵抗性試験の結果写真を PNG または JPEG 形式で添付する。

次へ

戻る

④ 確認方法を示す PDF ファイルを添付する。

⑤ 「次へ」をクリックする。

6. 製品情報確認(1)

ログインユーザー: (株)ゼンタ

Q-CAT 申請システム 製品情報確認



各項目を確認し、「決定」ボタンを押してください。「決定」ボタンを押すと、以後データの変更はできません。

申請情報

製品名	認定区分	適用下地	
		セメント系	窯業系SD
のび〜	接着剤(C1)	適用	

製品情報

品番	色番号
TUKU-NOBIRU/Z**	01

製品情報修正

接着剤品質評価表

検査項目	基準値	試料数	結果								
JIS A 5557 認証		認証番号 AA1234567									
押出成形 セメント板 下地に対する 接着強さ	標準養生	0.6N/mm ² 以上、かつ、凝集破壊率が75%以上	5 <table border="1"> <tr><td>平均値</td><td>0.60 N/mm²</td></tr> <tr><td>凝集破壊率</td><td>75.0 %</td></tr> </table>	平均値	0.60 N/mm ²	凝集破壊率	75.0 %				
	平均値	0.60 N/mm ²									
	凝集破壊率	75.0 %									
	低温硬化養生	0.4N/mm ² 以上、かつ、凝集破壊率が50%以上	5 <table border="1"> <tr><td>平均値</td><td>0.40 N/mm²</td></tr> <tr><td>凝集破壊率</td><td>50.0 %</td></tr> </table>	平均値	0.40 N/mm ²	凝集破壊率	50.0 %				
	平均値	0.40 N/mm ²									
	凝集破壊率	50.0 %									
	アルカリ温水浸漬処理	0.4N/mm ² 以上、かつ、凝集破壊率が50%以上	5 <table border="1"> <tr><td>平均値</td><td>0.40 N/mm²</td></tr> <tr><td>凝集破壊率</td><td>50.0 %</td></tr> </table>	平均値	0.40 N/mm ²	凝集破壊率	50.0 %				
	平均値	0.40 N/mm ²									
凝集破壊率	50.0 %										
凍結融解処理	0.4N/mm ² 以上、かつ、凝集破壊率が50%以上	5 <table border="1"> <tr><td>平均値</td><td>0.40 N/mm²</td></tr> <tr><td>凝集破壊率</td><td>50.0 %</td></tr> </table>	平均値	0.40 N/mm ²	凝集破壊率	50.0 %					
平均値	0.40 N/mm ²										
凝集破壊率	50.0 %										
熱劣化処理	0.4N/mm ² 以上、かつ、凝集破壊率が50%以上	5 <table border="1"> <tr><td>平均値</td><td>0.40 N/mm²</td></tr> <tr><td>凝集破壊率</td><td>50.0 %</td></tr> </table>	平均値	0.40 N/mm ²	凝集破壊率	50.0 %					
平均値	0.40 N/mm ²										
凝集破壊率	50.0 %										
ずれ抵抗性	0.5mm以下	3 <table border="1"> <tr><td>最大値</td><td>0.5 mm</td></tr> </table>	最大値	0.5 mm							
最大値	0.5 mm										
写真添付(PNGまたはJPEG形式) sample.jpg											
耐候性	モルタル板	6以下	1 <table border="1"> <tr><td>100時間照射後の色差</td><td>6.0</td></tr> <tr><td>500時間照射後の色差</td><td>6.0</td></tr> <tr><td>1000時間照射後の色差</td><td>6.0</td></tr> <tr><td>表面の剥離・彫れ</td><td>なし</td></tr> </table>	100時間照射後の色差	6.0	500時間照射後の色差	6.0	1000時間照射後の色差	6.0	表面の剥離・彫れ	なし
		100時間照射後の色差	6.0								
		500時間照射後の色差	6.0								
		1000時間照射後の色差	6.0								
	表面の剥離・彫れ	なし									
	6以下										
	6以下										
	「ない」こと										
押出成型セメント板	6以下	1 <table border="1"> <tr><td>100時間照射後の色差</td><td>6.0</td></tr> <tr><td>500時間照射後の色差</td><td>6.0</td></tr> <tr><td>1000時間照射後の色差</td><td>6.0</td></tr> <tr><td>表面の剥離・彫れ</td><td>なし</td></tr> </table>	100時間照射後の色差	6.0	500時間照射後の色差	6.0	1000時間照射後の色差	6.0	表面の剥離・彫れ	なし	
	100時間照射後の色差	6.0									
	500時間照射後の色差	6.0									
	1000時間照射後の色差	6.0									
表面の剥離・彫れ	なし										
6以下											
6以下											
「ない」こと											
耐汚染性	接着剤の成分でタイル表面を汚染するものであってはならない	1 <table border="1"> <tr><td>汚染の有無</td><td></td></tr> </table>	汚染の有無								
	汚染の有無										
確認方法及び検査データの添付(PDF形式) sample.pdf											

接着剤情報修正

その他、申請時に連絡しておきたい資料があれば、下記により資料添付してください。ファイルサイズはなるべく小さくお願いいたします。また、インターネット環境によっては、アップロードに時間がかかることもあります。

補足添付ファイル

決定

④ 「決定」をクリックする。

③ 申請時に連絡しておきたい資料があれば添付する

① 申請情報、製品情報の入力内容などを確認する。
※修正があれば「製品情報修正」ボタンを押して修正する。

② 入力した試験データを確認する。
※修正があれば「接着剤情報修正」ボタンを押して修正する。

7. 追加申請確認(1)

ログインユーザー:(株)ゼンタ

Q-CAT 申請システム 追加申請確認

メニュー

ログアウト



追加で申請する製品情報の入力を行いますか？

同一製品シリーズ他色番号データ入力

他製品シリーズデータ入力

申請製品一覧確認へ

(a)「同一製品シリーズ他色番号データ入力」を行なうか、

(b)「他製品シリーズデータ入力」を行なうか、

(c)「申請製品一覧画面」を表示するか、
を選択する。

※(a)を選んだ場合は、進捗番号2の申請製品情報からの入力(色番号のみ)になります。

(b)を選んだ場合は、進捗番号1の認定区分入力からの入力になります。

(c)を選んだ場合は、データ入力を終了し、申請完了操作へと進みます。

全国タイル工業組合

※ 「7.追加申請確認」画面で(a)を選んだ場合の申請手順を「8」～「10」で説明します。

8. 申請製品情報入力(2)

ログインユーザー: (株)ゼンタ

Q-CAT 申請システム 申請製品情報

メニュー

ログアウト

1 2 3 4 5 6
各項目を入力し、「次へ」ボタンを押してください。
ファイルサイズはなるべく小さくお願いいたします。また、イン

①色番号を入力する。

- 色番号: 先ほどの申請と違う色番号(例えば 02)を入力する。
※同一製品シリーズなので先ほどの品番が表示されています。

申請情報

製品名	認定区分	適用下地	
		セメント系	窯業系SD
のび〜る	接着剤(C1)	適用	

品番	TUKU-NOBIRU/Z**
色番号	02 <input type="checkbox"/> 色番号なし

【重要注意事項】

認定された接着剤は、全国タイル工業組合のホームページの登録製品一覧に、認定区分、製品名、品番、色番号が登録されますが、登録後に表記に誤りがあった場合でも、登録後の変更は一切できません。

登録後に表記内容の変更が必要になった場合は、再度、新規申請として申請することになります(※)ので、細心の注意を払って入力してください。

※新規申請として申請し直した場合、タイルの個別認定の登録にも影響するため、該当する全てのタイルの個別認定も新規申請による再申請が必要になります。

追加申請確認画面へ戻る

次へ

戻る

②「次へ」をクリックする。

全国タイル工業組合

9. 接着剤品質評価表入力(2)

ログインユーザー: (株)ゼンタ

Q-CAT 申請システム 接着剤品質評価表

メニュー

ログアウト



各項目を入力し、「次へ」ボタンを押してください。
ファイルサイズはなるべく小さくお願いいたします。また、インターネット環境によっては、アップロードに時間がかかることもあります。

申請情報

製品名	認定区分	適用下地	
		セメント系	窯業系SD
のび〜	接着剤(C1)	適用	

製品情報

品番	色番号
TUKU-NOBIRU/Z**	02

書式に従って入力してください。Aはアルファベットの大文字、0は数値、?はアルファベットの大文字または数値、*は省略可能な数値です。

接着剤品質評価表

検査項目	基準値	試料数	結果	書式
JIS A 5557認証	認証番号 <input type="text" value="AA1234567"/>			AA0000?00
押出成形 セメント板 下地に対する 接着強さ	標準養生	0.6N/mm ² 以上、かつ、凝集破壊率が75%以上	5	平均値 <input type="text" value="0.80"/> N/mm ² 0.00* 凝集破壊率 <input type="text" value="75.0"/> % **0.0
	低温硬化養生	0.4N/mm ² 以上、かつ、凝集破壊率が50%以上	5	平均値 <input type="text" value="0.40"/> N/mm ² 0.00* 凝集破壊率 <input type="text" value="50.0"/> % **0.0
	アルカリ温水浸漬処理	0.4N/mm ² 以上、かつ、凝集破壊率が50%以上	5	平均値 <input type="text" value="0.40"/> N/mm ² 0.00* 凝集破壊率 <input type="text" value="50.0"/> % **0.0
	凍結融解処理	0.4N/mm ² 以上、かつ、凝集破壊率が50%以上	5	平均値 <input type="text" value="0.40"/> N/mm ² 0.00* 凝集破壊率 <input type="text" value="50.0"/> % **0.0
	熱劣化処理	0.4N/mm ² 以上、かつ、凝集破壊率が50%以上	5	平均値 <input type="text" value="0.40"/> N/mm ² 0.00* 凝集破壊率 <input type="text" value="50.0"/> % **0.0
	ずれ抵抗性			平均値 <input type="text" value="0.5"/> mm 0.0*
	写真添付(PNGまたはJPEG形式) sample.jpg			
耐候性	モルタル板	6以下	1	100時間照射後の色差 <input type="text" value="6.0"/> 0.0
		6以下	1	500時間照射後の色差 <input type="text" value="6.0"/> 0.0
		6以下	1	1000時間照射後の色差 <input type="text" value="6.0"/> 0.0
	「ない」こと			表面の剥離・影れ <input type="text" value="なし"/>
	押出成型セメント板	6以下	1	100時間照射後の色差 <input type="text" value="6.0"/> 0.0
		6以下	1	500時間照射後の色差 <input type="text" value="6.0"/> 0.0
6以下		1	1000時間照射後の色差 <input type="text" value="6.0"/> 0.0	
「ない」こと			表面の剥離・影れ <input type="text" value="なし"/>	
耐汚染性	接着剤の成分でタイル表面を汚染するものであってはならない		1	汚染の有無 <input type="text" value="汚染無し"/>
	確認方法及び検査データの添付(PDF形式) sample.pdf			

① 耐候性の試験データの結果を入力する。
※ その他は、先ほどの入力値がそのまま表示されます。

次へ

戻る

②「次へ」をクリックする。

全国タイル工業組合

10. 製品情報確認(2)

ログインユーザー: (株)ゼンタ

Q-CAT 申請システム 製品情報確認



各項目を確認し、「決定」ボタンを押してください。「決定」ボタンを押すと、以後データの変更はできません。

申請情報

製品名	認定区分	適用下地	
		セメント系	窯業系SD
のび〜る	接着剤(C1)	適用	
製品情報			
品番		色番号	
TUKU-NOBIRU/Z**		02	

製品情報修正

接着剤品質評価表

検査項目		基準値	試料数	結果	
JIS A 5557認証		認証番号 AA1234567			
押出成形 セメント板 下地に対する 接着強度	標準養生	0.6N/mm ² 以上、かつ、凝集破壊率が75%以上	5	平均値	0.60 N/mm ²
				凝集破壊率	75.0 %
	低温硬化養生	0.4N/mm ² 以上、かつ、凝集破壊率が50%以上	5	平均値	0.40 N/mm ²
				凝集破壊率	50.0 %
	アルカリ温水浸漬処理	0.4N/mm ² 以上、かつ、凝集破壊率が50%以上	5	平均値	0.40 N/mm ²
				凝集破壊率	50.0 %
	凍結融解処理	0.4N/mm ² 以上、かつ、凝集破壊率が50%以上	5	平均値	0.40 N/mm ²
				凝集破壊率	50.0 %
熱劣化処理	0.4N/mm ² 以上、かつ、凝集破壊率が50%以上	5	平均値	0.40 N/mm ²	
			凝集破壊率	50.0 %	
ずれ抵抗性		0.5mm以下	3	最大値	0.5 mm
写真添付(PNGまたはJPEG形式) sample.jpg					
耐候性	モルタル板	6以下	1	100時間照射後の色差	6.0
		6以下		500時間照射後の色差	6.0
		6以下		1000時間照射後の色差	6.0
		「ない」こと		表面の剥離・彫れ	なし
	押出成型セメント板	6以下	1	100時間照射後の色差	6.0
		6以下		500時間照射後の色差	6.0
		6以下		1000時間照射後の色差	6.0
		「ない」こと		表面の剥離・彫れ	なし
耐汚染性	接着剤の成分でタイル表面を汚染するものであってはならない		1	汚染の有無	汚染無し
	確認方法及び検査データの添付(PDF形式) sample.pdf				

接着剤情報修正

その他、申請時に連絡しておきたい資料があれば、下記により資料添付してください。ファイルサイズはなるべく小さくお願いします。また、インターネット環境によっては、アップロードに時間がかかることもあります。

補足添付ファイル

決定

④「決定」をクリックする。

③ 申請時に連絡しておきたい資料があれば添付する

① 申請情報、製品情報の入力内容などを確認する。
※修正があれば「製品情報修正」ボタンを押して修正する。

② 入力した試験データを確認する。
※修正があれば「接着剤情報修正」ボタンを押して修正する。

11. 追加申請確認(2)

ログインユーザー:(株)ゼンタ

Q-CAT 申請システム 追加申請確認

メニュー

ログアウト



追加で申請する製品情報の入力を行いますか？

同一製品シリーズ他色番号データ入力

他製品シリーズデータ入力

申請製品一覧確認へ

(a)「同一製品シリーズ他色番号データ入力」を行なうか、

(b)「他製品シリーズデータ入力」を行なうか、

(c)「申請製品一覧画面」を表示するか、

を選択する。

※(a)を選んだ場合は、進捗番号2の申請製品情報からの入力(色番号のみ)になります。

(b)を選んだ場合は、進捗番号1の認定区分入力からの入力になります。

(c)を選んだ場合は、データ入力を終了し、申請完了操作へと進みます。

ル工業組合

12. 申請製品一覧

ログインユーザー: (株)ゼンタ

Q-CAT 申請システム 申請製品一覧

メニュー

ログアウト



申請製品一覧を確認し、「審査料確認」ボタンを押してください。

2件

No.	認定区分	タイル情報		接着剤情報			適用下地	
		製品名	品番	製品名	品番	施工方法	セメント系	窯業系SD
1	接着剤(C1)			のび〜る	TUKU-NOBIRU/Z* *(01)		適用	
2	接着剤(C1)			のび〜る	TUKU-NOBIRU/Z* *(02)		適用	

連絡事項(1000文字まで) ※この欄は申請マニュアル4.(18)に従い記入してください

① 申請した製品の情報を確認する。

② 連絡しておきたい事項があればここに記入する。

審査料確認

戻る

③ 「審査料確認」をクリックする。

全国タイル工業組合

13. 審査料確認

ログインユーザー:(株)ゼンタ

Q-CAT 申請システム 審査料確認

メニュー

ログアウト



金額を確認し、「申請」ボタンを押してください。

	価格	審査件数	計
接着剤型式以外系 審査料	2,100 円	2	4,200 円
合計(税込)			4,200 円

申請

戻る

① 審査料を確認する。

② 問題なければ「申請」をクリックする。

※ 「申請してよろしいですか？」という確認メッセージが表示され、そこで、「OK」を押すと申請が完了し、申請費用が発生します。以降は修正できません。

全国タイル工業組合

14. 申請完了

ログインユーザー:(株)ゼンタ

Q-CAT 申請システム 申請完了

メニュー

ログアウト

申請完了しました。長時間の入力ありがとうございました。
確認メールが自動送信されますので、1日経ってもメールが届かない方は事務局に連絡してください。



全国タイル工業組合