

接合金物審査委員会審査要領

1 趣旨

この要領は、接合金物に関する委員会運営要領の8の規定に基づき、委員会における接合金物の認定審査の方法を定めるものである。

2 本要領の基本的活用方針

接合金物の認定審査は内容が複雑であることから、本要領に定める審査方法を画一的に適用することは困難である。このため、本要領に定める審査方法は、標準的なものとし、具体的な事案処理の段階で審査委員会における委員の専門的な知見と判断に基づく弾力的な活用を行うことができるものとする。

3 製品品質審査

3.1 審査項目

製品品質審査における審査項目は、①形状及び寸法、②外観、③ねじ精度、④原材料の品質、⑤溶接加工、⑥めっき加工とする。

3.2 審査方法

3.2.1 申請書審査

承認にあつては申請された接合金物の製品品質が接合金物規格に定める製品品質に適合していること、同等認定にあつては申請された接合金物の製品品質が同じ機能・用途に用いる規格金物に定められた製品品質と同等以上であること、性能認定の申請にあつては申請された接合金物の製品品質がその用途に応じて必要とする製品品質であることを確認する。

3.2.2 製品サンプル審査

審査のための製品サンプル数は、新規申請の場合3体、更新申請の場合1体とする。

ただし、六角ボルト及びタッピンねじのように長さなどによって加工機が異なる場合は、加工機ごとの製品が審査の対象となる。その他の金物及び表面処理が異なる場合も同様とする。

また、製品サンプルは、本体と接合具の組み合わせが対象である。

表1に承認に係る接合金物の製品サンプルの審査方法を示す。同等認定及び性能認定に係る接合金物においては、原則として申請書類に記載された製品の検査方法（それらが妥当な内容である場合に限る。）により審査を行う。

表1 製品サンプルの審査方法

審査項目	審査方法
(1) 寸法	①寸法測定はノギスで行う。 ②300mmをこえる寸法の測定は金属直尺で行う。
(2) 外観	ひび、割れ、きず、曲がり、欠損部、ねじれ、不めっき、さび等を目視によって確認する。
(3) ねじ精度	ねじ精度はJIS B 0251（メートルねじ用限界ゲージ）付属書JAに規定するねじ用限界ゲージを用いて行う。

接合金物の種類別の製品サンプル審査項目は、表2のとおりとする。

表2 製品品質審査項目

種類	審査項目
柱脚金物、短ざく金物、ひら金物、かね折り金物、ひねり金物、 折曲げ金物、くら金物、かど金物、山形プレート、角座金、小型角座金、 丸座金、太めくぎ、スクリューくぎ、平くぎ、かすがい、手違いかすがい、 火打金物、筋かいプレート、引き寄せ金物、梁受け金物、床束、引張金物、 せん断金物、四角穴付きタッピンねじ、コーナー金物、帯金物、L形金物、 その他の金物	寸法、外観
六角ボルト、角根平頭ボルト、全ねじボルト、両ねじボルトセット、 アンカーボルト、羽子板ボルト、座金付きボルト、六角ナット、六角袋ナット	寸法、外観、 ねじ精度

3. 2. 3 検査表審査

承認にあつては申請された接合金物の製品品質が接合金物規格に定める製品品質に適合していることを検査した結果が記録されていること、同等認定、性能認定にあつては申請された接合金物の製品品質が申請された接合金物の製品品質に適合していることを検査した結果が記録されていることを検査表、材質証明書で確認する。

審査のための検査表の数は、新規申請にあつては、提出する製品見本の検査結果を記述したものの1部、更新申請にあつては、認定の日又は品質管理状況調査から認定有効期限満了3カ月前までの月毎の生産実績から事務局が無作為に抽出して指定したものの1部とする。

申請者から提出のあつた検査表（実際に検査され、記入されたもの）によって行う検査表審査の方法を表3に示す。

なお、同等認定金物及び性能認定金物においては、原則として申請書類に記載された製品の検査規格に基づいて検査表審査を行う。

表3 検査表審査の方法

審査項目	審査方法
(1) 寸法	申請された方法により適正に検査が行われているかを審査する。
(2) 外観	申請された方法により適正に検査が行われているかを審査する。
(3) ねじ精度	申請された方法により適正に検査が行われているかを審査する。
(4) 溶接加工	申請された方法により適正に検査が行われているかを審査する。
(5) めっき加工	検査表にて接合金物規格に規定されためっき厚さに適合することを確認する。
(6) 引張り強さ	検査表にて、JIS B 1051（炭素鋼及び合金鋼製締結用部品の機械的性質）の6の検査規定によって期待される引張り強さが適合しているものが使用されているか確認を行う。
(7) 保証荷重	検査表にて、JIS B 1052（保証荷重値規定ナットー並目ねじ）の8.1の規定による保証荷重が適合しているか確認を行う。
(8) 材質	材質証明書にて申請された材質に適合しているか確認を行う。
(9) 硬度	検査表にて接合金物規格に規定された表面硬さ・心部硬さに適合することを確認する。
(10) ねじり強さ	検査表にて接合金物規格に規定されたねじり強さに適合することを確認する。
(11) 硬化層深さ	検査表にて接合金物規格に規定された硬化層深さに適合することを確認する。

検査表についての審査項目は表4に示すとおりとする。

表4 検査表審査項目

種類	審査項目
柱脚金物、引き寄せ金物、梁受け金物、床束、引張金物、せん断金物	寸法、外観、溶接加工、めっき加工
羽子板ボルト、座金付きボルト、支柱高さ調整金物	寸法、外観、ねじ精度、溶接加工、めっき加工、引張強さ(ボルト)
短ざく金物、ひら金物、かね折り金物、ひねり金物、折曲げ金物、くら金物、かど金物、山形プレート、角座金、小型角座金、丸座金、太めくぎ、スクリューくぎ、平くぎ、かすがい、手違いかすがい、火打金物、筋かいプレート、コーナー金物、帯金物、L形金物	寸法、外観、めっき加工
六角ボルト、角根平頭ボルト、全ねじボルト、両ねじボルト、アンカーボルト、両ねじボルトセット	寸法、外観、ねじ精度、めっき加工、引張強さ(ボルト)
六角ナット、六角袋ナット	寸法、外観、めっき加工、保証荷重(ナット)
四角穴付きタッピンねじ	寸法、外観、めっき加工、硬度、ねじり強さ、硬化層深さ
その他の金物	寸法、外観、溶接加工、めっき加工等

4. 生産体制品質審査

4. 1 審査項目

生産体制品質審査における審査項目は、①作業環境、②機械・設備、③技術者・技能者、④原材料・製品の保管場所、⑤保管の方法、⑥品質管理規定又は基準等、⑦品質管理の組織、⑧製品品質の検査、⑨品質管理関係書類とする。

4. 2 審査方法

4. 2. 1 申請書審査

申請された接合金物の生産体制品質が、その製品品質を保ち、かつ安定的に生産するために必要とする生産体制を備えていることを確認する。

4. 2. 2 製品サンプル審査

3. 2. 2 に準じて行う。

4. 2. 3 検査表審査

3. 2. 3 に準じて行う。

4. 2. 4 工場実地審査

工場品質審査は、申請に係る接合金物の品質・性能に関する安定的供給体制の整備状況を確認・指導すること及び実地審査報告書を作成することを目的に、実地審査員が実際に工場の生産状況を審査するものである。

実地審査員は、審査委員会委員及び事務局職員の中から2名以上を選任する。

実地審査員は、申請のあった接合金物を実際に工場で製造を行わしめながら、表5に示す方法により実地にて審査項目を確認し、指導を行う。

表5 工場実地審査方法

審査手順	項目	審査方法(確認)
ヒアリング	工場概要	・会社組織と工場組織のつながり
		・製造に関する技術者・技能者の配置状況

		<ul style="list-style-type: none"> 品質管理に関する検査を担う技術者・技能者の配置状況 その他
工場	①機械・設備	<ul style="list-style-type: none"> 主要製造機械設備の確認
		<ul style="list-style-type: none"> 工場での製造工程の確認
		<ul style="list-style-type: none"> 製造工場の作業環境
	②工場内検査	<ul style="list-style-type: none"> 製造工程内での検査方法
		<ul style="list-style-type: none"> 品質管理のための製品品質検査方法の確認
		<ul style="list-style-type: none"> 主要検査設備機器の確認
工場又は倉庫	①原材料の保管場所	<ul style="list-style-type: none"> 特に防錆面に注意、倉庫等への保管状況
	②保管の方法	
	③製品の保管場所	<ul style="list-style-type: none"> 特に防錆面に注意、倉庫等への保管状況
	④保管の方法	
品質管理室 (検査室)	①製品検査の状況	<ul style="list-style-type: none"> 品質管理のための製品検査方法の確認 主要検査設備機器の確認
	②関係書類の状況	<ul style="list-style-type: none"> 品質管理関係書類(材質証明書、検査表等)の保管方法及び保管場所
	③苦情処理	<ul style="list-style-type: none"> 苦情が生じた場合の処理方法
その他		<ul style="list-style-type: none"> その他、工場品質審査中に気付いた点

5. 供給体制品質審査

5. 1 審査項目

供給体制品質審査における審査項目は、①製品品質の検査、②出荷管理状況、③苦情処理の基準、④苦情処理の組織とする。

5. 2 審査方法

5. 2. 1 申請書審査

申請された接合金物の供給体制品質が、その製品品質を保ち、かつ安定的に供給するために必要とする供給体制を備えていることを確認する。

5. 2. 2 品質管理状況調査（更新申請時のみの審査）

更新時に提出される出荷管理（生産実績）状況、苦情処理実績を確認する。また、提出を受けた検査表の審査を3. 2. 3に準じて行う。

6. 性能審査

6. 1 同等認定における性能品質審査

6. 1. 1 強度性能品質審査

試験法規格に基づいて規格金物と申請接合金物との比較試験を実施していることを確認し、試験成績書における申請金物の強度性能値が規格金物の強度性能値以上であるかどうか審査する。

6. 1. 2 防食性能品質審査

別途定める「四角穴付きタッピンねじ（以下「STS」という。）の防食性能同等試験方法」に基づいて、電気亜鉛めっき（Ep-Fe/Zn20/CM1）を施したSTSと申請表面処理を施したSTSとの比較試験を実施していることを確認し、試験成績書における申請表面処理の防食性能が電気亜鉛めっき（Ep-Fe/Zn20/CM1）の防食性能以上であるかどうか審査する。

6. 1. 3 その他の性能品質審査

試験方法、評価方法が定められていない案件については、個別に試験方法、評価方法を決定する。

6. 2 性能認定における強度性能品質審査

試験法規格に基づいて申請金物の試験を実施していることを確認し、設計用強度性能値は、試験値、破壊性状、木質構造設計基準・同解説（日本建築学会）等を基礎に、金物の種類別に検討し決定する。

評価方法は別記1によることができる。

試験方法、評価方法が定められていない案件については、個別に試験方法、評価方法を決定する。

7. 審査報告書

審査結果は、審査委員会報告書として取りまとめる。

制定	平成 13 年 4 月 1 日	住木技発 13 第 69 号
改定	平成 15 年 6 月 1 日	住木技発 15 第 126 号
改定	平成 16 年 12 月 2 日	住木技発 16 第 245 号
改定	平成 23 年 7 月 22 日	住木認発 23 第 64 号
改定	平成 24 年 12 月 6 日	住木認発 24 第 127 号
改定	平成 27 年 4 月 1 日	住木認発 27 第 42 号
改定	平成 28 年 6 月 21 日	住木認発 28 第 86 号
改定	平成 28 年 08 月 22 日	住木認発 28 第 119 号