

## 接合金物認定実施要領

### 1 趣旨

この要領は、木造建築物用接合金物認定規程(以下「規程」という。)第 25 条の規定に基づき認定業務実施の細部に関し、必要とする処理方法を示したものである。

### 2 申請の受付

2. 1 規程第 11 条第 1 項の規定による申請の受付は、随時行うものとする。
2. 2 規程第 12 条の規定による更新の申請は、原則として認定の有効期限の 2 ヶ月前までとする。
2. 3 規程第 13 条第 1 項の規定による変更の申請及び同条第 2 項の規定による変更の届出は、随時受け付ける。
2. 4 センターは申請の受付に際し、申請者に申請内容の説明を求め、資料等の過不足を確認した上で申請書を受理し、受理票を発行する。

### 3 認定申請の手順

3. 1 申請書類等の準備に先立ち、認定の申請を行おうとする者は、センターに対し申請意図、内容を明示し、申請の種別及び試験方法並びに工場審査の要・不要その他についての確認を受けるものとする。
3. 2 規程第 11 条第 1 項の規定による申請のうち、同等認定及び性能認定にあつては、あらかじめ、公益財団法人日本住宅・木材技術センター試験研究所又はセンターが指定する試験機関において当該申請に係る接合金物の強度試験を行うものとする。
3. 3 前項の場合、あらかじめ性能評価方法あるいは強度試験の方法が定まっていなない場合には、申請者は性能評価方法あるいは試験方法を定めるための事前申請を行い、試験方法の決定を受けた上で強度試験の申し込みを行うものとする。
3. 4 規程第 11 条第 1 項及び第 12 条の規定による申請書には、別記 1 又は別記 2 により必要とする内容を記載した書類等を添付するものとする。
3. 5 規程第 13 条第 1 項の規程による変更申請書には、別記 3 により必要とする内容を記載した書類等を添付するものとする。
3. 6 申請の受付にあたり、センターは提出書類及びその記入事項に過不足がないことを確認するものとする。
3. 7 認定の申請を受理した場合、センターは受理票及び業務計画書を速やかに発行し、認定手数料の払い込みを確認のうえ、審査業務を開始するものとする。

### 4 認定

4. 1 認定(更新認定を含む)は、審査委員会の審査終了後、事務処理に要する期間を経て、行うものとする。
4. 2 認定後に発生する各種名称、製品の寸法、製造工場等の内容変更の取扱いについ

ては、別記 4 に示すところによる。

4. 3 認定番号の付与方法は別記 5 による。
4. 4 認定にあたっては原則として、認定書に評価書を添付して交付する。

## 5 認定の審査

5. 1 事務局審査では、審査委員会の予備審査として、製品審査、検査表審査、試験データ及び申請書類内容等の審査を行う。
5. 2 審査委員会は、別に定める委員会審査要領にしたがい本審査を実施する。
5. 3 規程第 14 条第 3 項に規定する工場審査では、次に掲げる事項について申請書記載内容との相違が無いことの確認を行うものとする。
  - a) 作業環境
  - b) 製造機械・設備、検査設備・機器並びに製品及び原材料の保管設備の状況
  - c) 製造技術及び品質管理の状況
  - d) 製造工程の確認
5. 4 工場審査の対象は、当該接合金物の主要部分の生産を行う工場及び性能上重要な部分の加工を行う工場とし、2 カ所以上にまたがる場合（2 カ所目以降は主要外注工場という）にはそれぞれ審査を実施する。
5. 5 工場審査を受けるにあたり、申請者は製造工場に係る申請書の内容が確認できる状態を用意しなければならない。
5. 6 審査の過程で、誤り又は不具合が確認された場合には、センターは当該申請者に修正又は改善策を求め、誤り又は不具合が解消されたと判断できるまで、当該申請に係る審査を一時保留することができる。
5. 7 審査の結果、申請内容が認定に値しないと決定された場合、センターは当該申請者に理由を明示し、通知する（様式 1-6）。

## 6 認定書の再交付

6. 1 規程第 13 条第 1 項の規定に基づく内容の変更申請があった場合には、必要な変更を行った新たな認定書（様式 1-1, 1-2, 1-3 又は 1-4）を既発行の認定書と引き替えに交付する。
6. 2 認定を受けた者が認定書を汚損し若しくは滅失したとき又は届出事項であって変更内容を記載した認定書を必要とするときは、その申請（様式 4-1）に基づき、認定書を再交付することができる。

## 7 サーベイランス

7. 1 規程第 15 条第 1 項に規定する品質管理状況調査の実施時期は認定から 2 年目の 1 年間とする。
7. 2 センターは、品質管理状況調査において、製品検査表及び苦情処理実施記録等の品質管理帳票の提出を求め、品質管理が適切に実施されていることを確認する。
7. 3 品質管理状況調査における資料の提出については、別記 2（更新の申請書添付資料）のⅧ及びⅨに準じて扱うものとする。
7. 4 規程第 15 条第 2 項に規定する市販認定品検査は、品質管理状況調査等の結果を

踏まえ、適宜実施するものとする。

7. 5 市販認定品検査における検査項目は、材質、形状、寸法並びに認定マーク表示方法等とする。

7. 6 規程第 15 条第 3 項に規定する工場立ち入り調査は、品質管理状況調査及び市販認定品検査等の結果を踏まえ、適宜実施するものとする。

## 8 警告措置

規程第 16 条の規定により警告の通知を受けた者は、速やかに警告内容についての是正・再発防止措置を講じ、センターに報告しなければならない。

## 9 認定一時停止の場合の措置

9. 1 規程第 17 条の規定により認定の一時停止を受けた者は、認定に係る接合金物の製造及び出荷を停止し、既出荷の当該製品回収に努め、これを実施した旨の報告書をセンターに提出しなければならない。

併せて、同種の事態を再度引き起こさない旨の決意表明書を作成し提出しなければならない。

9. 2 9. 1 の規定による報告書及び決意表明書の提出を受け、センターはその内容が適切であることを確認したうえで、認定の一時停止を解除する。

## 10 認定が失効した場合の措置

規程第 6 条第 1 項の規定により認定が失効した者は、認定に係る接合金物の処分及び表示のための刻印の処分を、原則として下記の表に示す方法により行わなければならない。

規程第 6 条第 1 項の区分	認定に係る接合金物の処分方法	表示のための刻印の処分方法
(1)、(2)、(3)及び(4)	センターと協議の上で、速やかに、市場で販売するよう計画を作成し、それを実施する。	センターと協議の上、速やかに、廃棄処分するよう計画を作成し、それを実施する。
(5)	センターと協議の上で、速やかに、市場に流通した該当接合金物を回収し、廃棄処分するよう計画を作成し、それを実施する。また、在庫の該当接合金物も速やかに、廃棄処分するよう計画を作成し、それを実施する。	同上

## 11 認定結果等の公表方法

規程第 4 条第 5 項、規程第 9 条第 1 項、第 2 項、規程 18 条第 3 項、規程第 20 条及び第 21 条第 1 項に基づく公表は、公益財団法人日本住宅・木材技術センターのホームページ、新聞その他の方法によって行うものとする。

制定	平成 13 年 4 月 1 日	住木技発 13 第 69 号
改定	平成 14 年 7 月 1 日	住木技発 14 第 141 号
改定	平成 15 年 6 月 1 日	住木技発 15 第 126 号
改定	平成 20 年 4 月 1 日	住木技発 20 第 183 号
改定	平成 24 年 4 月 1 日	住木認発 24 第 37 号
改定	平成 24 年 9 月 21 日	住木認発 24 第 106 号
改定	平成 28 年 8 月 22 日	住木認発 28 第 119 号

(別記1) 新規申請書添付資料 (木造建築物用接合金物認定実施要領3. 4の規定による)

申請添付資料	備考
<p>I 申請金物の仕様</p> <p>1 申請金物規格図面</p> <p>2 申請金物の使用方法</p> <p>3 認定マーク・番号の表示方法</p> <p>II 申請者の概要</p> <p>1 社名・代表者名・所在地</p> <p>2 設立年月日</p> <p>3 資本金・年間売上高</p> <p>4 会社組織図</p> <p>5 従業員数</p> <p>6 主たる業務</p> <p>7 主要加入団体</p> <p>III 製造工場</p> <p>1 製造工場の概要</p> <p>1.1 製造工場名・所在地・責任者名</p> <p>1.2 設立年月日</p> <p>1.3 資本金</p> <p>1.4 工場組織図</p> <p>1.5 従業員数</p> <p>1.6 主要生産品目及び年間生産量</p> <p>1.7 主要加入団体</p> <p>1.8 工場配置図及び機械設備配置図</p> <p>2 主要製造機械設備リスト</p> <p>3 主要検査設備機器リスト</p> <p>4 製造基準</p> <p>4.1 製造工程図</p> <p>4.2 原材料規格</p> <p>4.3 製造技術基準</p> <p>4.4 製品規格</p> <p>5 検査規格</p> <p>5.1 原材料受け入れ検査規格</p> <p>5.2 製品検査規格</p> <p>5.3 購入部品受け入れ検査規格</p> <p>5.4 外注加工受け入れ検査規格</p> <p>IV 申請者と製造工場の役割</p> <p>1 申請者と製造工場の作業分担</p> <p>2 申請者と製造工場との契約内容</p> <p>V 品質管理規定</p> <p>1 品質管理組織図</p> <p>2 品質管理委員会規程</p> <p>3 品質管理規程</p> <p>4 品質管理実施一覧表</p> <p>VI 供給体制</p> <p>VII 苦情処理要領</p> <p>VIII 申請金物(3個/品目)の検査結果を記入した検査表</p> <p>IX 材質証明書の写し</p> <p>添付資料： 試験成績書 申請金物サンプル3個/品目</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>・刻印位置も表示。</li> <li>・承認申請の場合のみ不要</li> <li>・製品及び梱包の表示 (品名、問い合わせ先等を含む) を具体的に記述。</li>   <li>・主要取扱品目及び製造・流通・販売等の区分</li>   <li>・主要外注工場についてはIII-2として同様の資料を添付。</li>   <li>・工場配置図は敷地内での当該建家の位置関係又機械設備配置図は建家内での当該設備の位置関係が分かるもの。</li> <li>・事業所単位に点線で囲み、工程内検査も明示。</li>   <li>・相互の 役割分担について全体を通して説明。</li> <li>・契約書の写し等を添付。</li> <li>・他社との作業分担が全く無い場合は、自社工場とのみ記し省略。</li> <li>・申請者と製造工場が異なる場合、申請金物に関して両社が関与する品質管理体制を記載。</li> </ul>

(別記2) 更新申請書添付資料 (木造建築物用接合金物認定実施要領3. 4の規定による)

申請添付資料	備考
<p>I 申請金物の仕様</p> <p>1 申請金物規格図面</p> <p>2 認定マーク・番号の表示方法</p> <p>II 申請者の概要</p> <p>1 社名・代表者名・所在地</p> <p>2 設立年月日</p> <p>3 資本金・年間売上高</p> <p>4 会社組織図</p> <p>5 従業員数</p> <p>6 主たる業務</p> <p>7 主要加入団体</p> <p>III 製造工場</p> <p>1 製造工場の概要</p> <p>1.1 製造工場名・所在地・責任者名</p> <p>1.2 設立年月日</p> <p>1.3 資本金</p> <p>1.4 工場組織図</p> <p>1.5 従業員数</p> <p>1.6 主要生産品目及び年間生産量</p> <p>1.7 主要加入団体</p> <p>1.8 工場配置図及び機械設備配置図</p> <p>2 主要製造機械設備リスト</p> <p>3 主要検査設備機器リスト</p> <p>4 製造基準</p> <p>4.1 製造工程図</p> <p>4.2 原材料部品規格</p> <p>4.3 製造技術基準</p> <p>4.4 製品規格</p> <p>5 検査規格</p> <p>5.1 原材料受け入れ検査規格</p> <p>5.2 製品検査規格</p> <p>5.3 購入部品受け入れ検査規格</p> <p>5.4 外注加工受け入れ検査規格</p> <p>IV 申請者と製造工場の役割</p> <p>1 申請者と製造工場の作業分担</p> <p>2 申請者と製造工場との契約内容</p> <p>V 品質管理規定</p> <p>1 品質管理組織図</p> <p>2 品質管理委員会規程</p> <p>3 品質管理規程</p> <p>4 品質管理実施一覧表</p> <p>VI 供給体制</p> <p>VII 苦情処理要領</p> <p>VIII 申請金物の生産・出荷実績</p> <p>IX 品質管理等の実施状況</p> <p>1 認定品に関する原材料受け入れ検査記録の写し</p> <p>2 材質証明書の写し</p> <p>(3 認定品に関する製品検査記録の写し)</p> <p>4 認定品に関する購入部品、外注加工受け入れ検査記録の写し</p> <p>5 認定品に関する苦情処理記録の写し</p> <p>X 申請金物(1個/品目)の検査結果を記入した検査表</p> <p>添付資料：申請金物サンプル1個/品目</p>	<p>・刻印位置も表示。</p> <p>・製品及び梱包の表示を具体的に記述。</p> <p>・主要外注工場についてはIII-2として同様の資料を添付。</p> <p>・工場配置図は敷地内での当該建家の位置関係又機械設備配置図は建家内での当該設備の位置関係が分かるもの。</p> <p>・事業所単位に点線で囲み、工程内検査も明示。</p> <p>・相互の役割分担について全体を通して説明。</p> <p>・契約書の写し等を添付。</p> <p>・他社との作業分担が全く無い場合は、自社工場とのみ記し省略。</p> <p>・申請者と製造工場が異なる場合、申請金物に関して両社が関与する品質管理体制を記載。</p> <p>・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及び出荷の実績を報告。</p> <p>・更新申請前1.5年間分</p> <p>・後日事務局でVIIIの資料からサブリングの上、製品検査記録コピーの提出を要請。</p> <p>・申請前1.5年間分</p> <p>・申請前1.5年間分</p>

(別記3) 変更申請書添付資料 (木造建築物用接合金物認定実施要領4. 5の規定による)

- 提出する書類は、変更前と変更後の両方とし、承認又は認定を受けた申請書類から変更に係る関係部分を抜き出して作成して下さい(変更前と変更後のそれぞれの状況が分かるように書類を作成して下さい)。
- 書類の右肩に「変更前」又は「変更後」という文言を記入して下さい。
- 接合金物の仕様を変更する場合には、必ず変更前の金物サンプルと変更後の金物サンプルを一点ずつ提出して下さい。

## (別記4)

## 接合金物認定における内容変更の取扱い方法

※変更認定については認定時に重複する旧認定書を返却するものとする

申請区分	No	種別	対象認定	対象とするものの事例	様式	認定時期	審査等	認定形態	認定期間	摘要
届け出	1	名称等の変更	承認、D、S	会社名、代表者名、製品名、工場名、代理社名、住所表示その他これらに類する名称・住所の変更	4-2	随時	センター	通知	—	
	2	製造工場の減少	承認、D、S	認定工場の廃止	4-2	随時	センター	通知	—	
変更申請	3	寸法、形状等の変更(試験を要しない場合)	D、S	①接合具や金物の形状等の変更で、接合強度性能が変更前と比べ明白に同等又はそれ以上である変更 ②メネの品質向上(同等以上の証明書を添付) ③溶接長さの延長など接合強度性能が明白に同等以上である変更 ④原材料の品質向上(材質証明書を添付)	4-1	随時	センター	変更認定	残余期間	「明白に」とは、以下のとおり。 ・理論的に明白であること ・ごく軽微な変更で接合強度性能が同等と考えても実用上問題がない場合。
	4	寸法、形状等の変更(試験を要する場合)	D、S	①接合具や金物の形状等の変更で、接合強度性能が同等又はそれ以上であることを試験データで証明する必要がある変更 ②溶接の長さや種類の変更などで、接合強度性能が同等以上であるか否か明白でない場合 ③焼き入れ温度の変更	4-1	審査委員会終了後	審査委員会	変更認定	残余期間	・試験の内容は、接合強度性能が同等以上であることを裏付けるに足る比較試験とする ・試験・評価法は、当分の間都度委員会の意見を聞いた上でセンターが指定する。 ・試験機関は、利害関係のない公益法人、会社等の試験機関(専門の試験員が配置されていること及び継続的に強度試験を実施していることを条件とする。)
	5	品質管理、苦情処理、メンテナンス等の基準類の変更	承認、D、S	変更前と比べ内容の水準が下回らないことを条件として認める	4-1	随時	センター	変更認定	残余期間	
	6	用途範囲の拡大又は縮小(試験を要しない場合)	D、S	試験データで認められる範囲内であると確認できる場合に限り認める	4-1	審査委員会終了後	審査委員会	変更認定	残余期間	試験データで認められる範囲を超える場合は、性能値を高める必要があるため、新規の申請として取り扱う
	6'	用途範囲の拡大(試験を要する場合)	S	同一仕様のみで、認定時試験結果によらず、新たな試験結果に基づき、性能値を追加する場合	4-1	審査委員会終了後	審査委員会	変更認定	残余期間	・試験・評価法は、当分の間都度委員会の意見を聞いた上でセンターが指定する ・試験機関は、センターが指定する試験機関とする。
	7	法人格の変更	承認、D、S	認定の会社及び工場の買収等で、生産体制、供給体制が基本的に変わらないもの	4-1	随時	センター	新規認定	2.5～3年	原則として工場及び会社の実地審査を行う。既認定分は失効
8	製造工場の増等変更	承認、D、S	①自社又は他社の製造工場を追加又は振り替える変更 ②工場移転 ③主要製造ラインの変更	4-1	審査委員会終了後	審査委員会	新規認定	2.75～3年	サンプル品の製品検査を実施 原則として工場及び会社の実地審査を行う。	



## 注 記

### 1. 表中 No. 3 及び No. 4 で寸法、形状等の変更処理をする場合の取扱い

- ①接合強度性能が変更前に比べ同等と見なしうる場合に限る。ここで、「同等と見なしうる」とは、実用上下回らないことである。しかし、上回る場合でも実用上問題になるようなことが想定されるような場合は、新規申請として取扱う。
- ②品質・性能が変更前に比べ下回る場合には、新規申請として取扱う。
- ③性能認定で、性能値を変更したい場合には、新規申請として取扱う。

### 2. 申請及び認定の時期

- ①No. 1 及び No. 2 の届出の受付及び受理通知は、随時行うものとする。
- ②No. 3、No. 5 及び No. 7 の場合、申請書の受付及び認定の事務処理は随時行うものとする。センターは申請受付後、承認・認定の予定を記述した業務計画書を申請者に通知し、手数料の払い込みを確認後、事務局審査を開始する。
- ③No. 4、No. 6、No. 6' 及び No. 8 の場合、申請書の受付は、随時行うものとするが、委員会審査は、事務処理が可能な最短時点の委員会で行うものとする。なお、業務計画書は、①と同様の取扱いとする。

### 3. 凡例

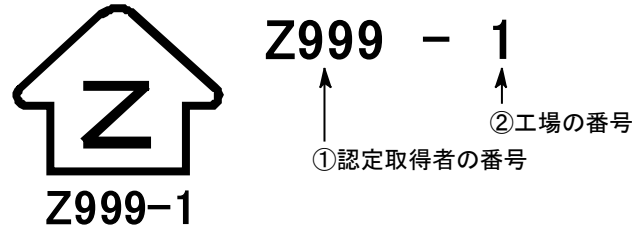
- ①対象認定欄 承認；Z, C, M, ×マーク金物、D；同等認定金物、S；性能認定金物
- ②様式欄の数字  
認定規程に定める様式の番号を示す。
- ③認定時期欄の「審査委員会終了後」  
審査委員会での審査終了後所要の作業期間を経て速やかに承認・認定することを示す。
- ④審査等欄の「センター」  
届出の処理及び過去認定を行った同種の事案（審査委員会の審査を行ったもので適切と判断されたものに限る）の処理は、事務局審査及び受理通知等を行うとともに、審査委員会に事後報告を行うものとする。ただし、事務局審査において判断に疑義が生じる場合は、必要に応じて審査委員会の意見を聞いて行うことを示す。
- ⑤審査等欄の「審査委員会」  
委員会の開催・審査が必要であることを示す。

(別記5) 承認番号・認定番号の付与方法

1. 承認番号の付与方法

- ①認定取得者の番号は、1以上の整数とする。
- ②工場の番号は、①の枝番とし、1以上の整数とする。

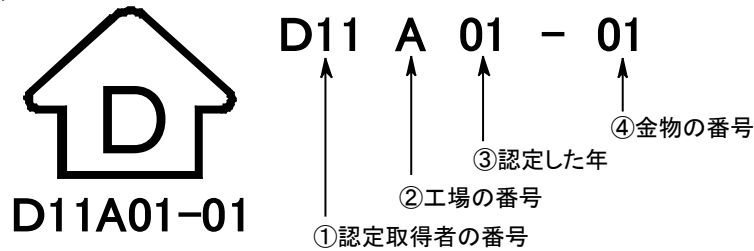
<例示>



2. 同等認定番号の付与方法

- ①認定取得者の番号は、1以上の整数とする。
- ②工場の番号は、①の枝番とし、A～Zまでのアルファベットとする。
- ③認定した年は、西暦の下2桁を表示する。
- ④金物の番号は、①②③の枝番とし、1以上の整数とする。

<例示>



3. 性能認定番号の付与方法

- ①性能認定の種別は、接合金物はSB、防せい防食処理はBとする。  
なお、SB又はBの後に続く番号は、使用環境区分を表し1～3の整数とする。
- ②認定取得者の番号は、1以上の整数とする。
- ③工場の番号は、①の枝番とし、A～Zまでのアルファベットとする。
- ④認定した年は、西暦の下2桁を表示する。
- ⑤金物の番号は、①②③④の枝番とし、1以上の整数とする。

<例示>

