



承認番号：Z118-1

認定日：令和4年4月1日

承認書

日興産業株式会社
代表取締役 上田 ルミ 殿

木造建築物用接合金物認定規程第4条第1項及び第2項の規定に基づき下記の軸組工法用接合金物は、第8条第1項の認定の要件に適合するものとして承認する。

公益財団法人日本住宅・木材技術センター
理事長 古久保 英嗣



記

- 承認金物の名称
羽子板ボルト SB・F、SB・F2、SB・E、SB・E2
アンカーボルト M12、M16/かすがい C
角座金 W4.5×40×φ14、W6.0×54×φ18、W9.0×80×φ18、
W6.0×60×φ14
両ねじボルト M12、M16/座金付きボルト M16W
丸座金 RW6.0×68×φ14
引き寄せ金物 S-HD10、S-HD15、S-HD20、S-HD25
六角ナット M12(1種)、M16(1種)
- 防せい防食性能
(1)使用環境区分：使用環境2
(2)防せい防食仕様
①羽子板ボルト、アンカーボルト、かすがい、角座金、両ねじボルト、
座金付きボルト、丸座金、六角ナット
JIS H 8610(電気亜鉛めっき)Ep-Fe/Zn8/CM2
②引き寄せ金物
JIS H 8641(溶融亜鉛めっき)HDZ A
- 製造工場の名称 威海正宇電子有限公司
及び所在地 中華人民共和国山東省威海市経済技術開発区深圳路98号
- 有効期限 令和7年3月31日

別添：承認評価書

承認評価書

認定番号：Z118-1

申請者：日興産業株式会社

製造工場：威海正宇電子有限公司

申請金物：羽子板ボルト SB・F、SB・F2、SB・E、SB・E2/アンカーボルト M12、M16/かすがい C/
 角座金 W4.5×40×φ14、W6.0×54×φ18、W9.0×80×φ18、W6.0×60×φ14/
 両ねじボルト M12、M16/座金付きボルト M16W/丸座金 RW6.0×68×φ14/
 引き寄せ金物 S-HD10、S-HD15、S-HD20、S-HD25/六角ナット M12(1種)、M16(1種)

防せい防食仕様：①羽子板ボルト、アンカーボルト、かすがい、角座金、両ねじボルト、座金付きボルト、丸座金、六角ナット

JIS H 8610(電気亜鉛めっき)Ep-Fe/Zn8/CM2

②引き寄せ金物

JIS H 8641(溶融亜鉛めっき)HDZ A

1. 製品品質

所見：申請書類、製品見本調査及び検査表調査に基づき審査したところ、下表に示すとおり、当該金物の製品品質は適切であると認める。

表1

種類	記号	審査項目	要件	適・否	備考
羽子板ボルト	SB・F SB・F2 SB・E SB・E2	形状及び寸法	当該規格金物の形状と同一で、各部の寸法測定値が当該規格の寸法許容差を満足していること	適	
		外観	①ひび、割れ、きず、曲がり、欠損部、ねじれ、不めっき、さび等の欠点を有していないこと	適	
			②仕上げ程度は、中を満たしていること	適	
		ねじ精度	JIS B 0251 (メートルねじ用限界ゲージ) 付属書 JA を満たしていること	適	
		原材料の品質	当該規格の原材料と同等であること	適	
		溶接加工	当該規格に規定する溶接の仕様と同一の仕様で加工していること 衝撃試験によって、溶接部の亀裂、割れ、はがれの有無を検査していること	適	
		防せい防食処理	使用環境2を満たしていること	適	
アンカーボルト	M12 M16	形状及び寸法	当該規格金物の形状と同一で、各部の寸法測定値が当該規格の寸法許容差を満足していること	適	
		外観	①ひび、割れ、きず、曲がり、欠損部、ねじれ、不めっき、さび等の欠点を有していないこと	適	
			②仕上げ程度は、中を満たしていること	適	
		ねじ精度	JIS B 0251 (メートルねじ用限界ゲージ) 付属書 JA を満たしていること	適	
		原材料の品質	当該規格の原材料と同等であること	適	
		防せい防食処理	使用環境2を満たしていること	適	
かすがい	C	形状及び寸法	当該規格金物の形状と同一で、各部の寸法測定値が当該規格の寸法許容差を満足していること	適	
		外観	ひび、割れ、きず、曲がり、欠損部、ねじれ、不めっき、さび等の欠点を有していないこと	適	
		原材料の品質	当該規格の原材料と同等であること	適	
		防せい防食処理	使用環境2を満たしていること	適	

角座金	W4.5×40×φ14 W6.0×54×φ18 W9.0×80×φ18 W6.0×60×φ14	形状及び寸法	当該規格金物の形状と同一で、各部の寸法測定値が当該規格の寸法許容差を満足していること	適	
		外観	ひび、割れ、きず、曲がり、欠損部、ねじれ、不めつき、さび等の欠点を有していないこと	適	
		原材料の品質	当該規格の原材料と同等であること	適	
		防せい防食処理	使用環境2を満たしていること	適	
両ねじボルト	M12 M16	形状及び寸法	当該規格金物の形状と同一で、各部の寸法測定値が当該規格の寸法許容差を満足していること	適	
		外観	①ひび、割れ、きず、曲がり、欠損部、ねじれ、不めつき、さび等の欠点を有していないこと	適	
			②仕上げ程度は、中を満たしていること	適	
		ねじ精度	JIS B 0251 (メートルねじ用限界ゲージ) 付属書 JA を満たしていること	適	
		原材料の品質	当該規格の原材料と同等であること	適	
防せい防食処理	使用環境2を満たしていること	適			
座金付きボルト	M16W	形状及び寸法	当該規格金物の形状と同一で、各部の寸法測定値が当該規格の寸法許容差を満足していること	適	
		外観	ひび、割れ、きず、曲がり、欠損部、ねじれ、不めつき、さび等の欠点を有していないこと	適	
		外観	①ひび、割れ、きず、曲がり、欠損部、ねじれ、不めつき、さび等の欠点を有していないこと	適	
			②仕上げ程度は、中を満たしていること	適	
		ねじ精度	JIS B 0251 (メートルねじ用限界ゲージ) 付属書 JA を満たしていること	適	
		原材料の品質	当該規格の原材料と同等であること	適	
		溶接加工	当該規格に規定する溶接の仕様と同一の仕様で加工していること 衝撃試験によって、溶接部の亀裂、割れ、はがれの有無を検査していること	適	
防せい防食処理	使用環境2を満たしていること	適			
丸座金	RW6.0×68×φ14	形状及び寸法	当該規格金物の形状と同一で、各部の寸法測定値が当該規格の寸法許容差を満足していること	適	
		外観	ひび、割れ、きず、曲がり、欠損部、ねじれ、不めつき、さび等の欠点を有していないこと	適	
		原材料の品質	当該規格の原材料と同等であること	適	
		防せい防食処理	使用環境2を満たしていること	適	
引き寄せ金物	S-HD10 S-HD15 S-HD20 S-HD25	形状及び寸法	当該規格金物の形状と同一で、各部の寸法測定値が当該規格の寸法許容差を満足していること	適	
		外観	ひび、割れ、きず、曲がり、欠損部、ねじれ、不めつき、さび等の欠点を有していないこと	適	
		原材料の品質	当該規格の原材料と同等であること	適	
		溶接加工	当該規格に規定する溶接の仕様と同一の仕様で加工していること 衝撃試験によって、溶接部の亀裂、割れ、はがれの有無を検査していること	適	
		防せい防食処理	使用環境2を満たしていること	適	

六角ナット	M12 M16	形状及び寸法	当該規格金物の形状と同一で、各部の寸法測定値が当該規格の寸法許容差を満足していること	適	
		外観	①ひび、割れ、きず、曲がり、欠損部、ねじれ、不めつき、さび等の欠点を有していないこと	適	
			②仕上げ程度は、中を満たしていること	適	
		ねじ精度	JIS B 0251 (メートルねじ用限界ゲージ) 付属書 JA を満たしていること	適	
		原材料の品質	当該規格の原材料と同等であること	適	
		防せい防食処理	使用環境2を満たしていること	適	

2. 生産体制品質

所見：申請書類及び検査表調査に基づき審査したところ、下表に示すとおり、当該金物の製造における生産体制品質は適切であると認める。

表2

項目	要件	適・否	備考
①作業環境	製造工場の作業環境が申請品の品質・性能を安定的に確保する観点から適切な性能を有していること 有害物質の取り扱いについては、関係法令を遵守していること	適	
②機械・設備	申請品を製造するための機械・設備が申請品の品質・性能を安定的に確保する観点から適切な性能を有していること	適	
③技術者・技能者	申請品の品質・性能を安定的に確保するために必要となる能力を有する技術者・技能者が適切に配置されていること	適	
④原材料・製品の保管場所	原材料及び申請品を保管する場所が当該製品の品質・性能を確保する観点から適切であること	適	
⑤保管方法	申請品を保管する方法がその品質・性能を確保する観点から適切なものであること	適	
⑥品質管理規定又は基準等	品質管理のための規定又は基準が整備されており、その内容が適切であること	適	
⑦品質管理の組織	品質管理を推進するための組織が適切であること 品質管理にあたる技術者・技能者が適切に配置されていること	適	
⑧製品品質の検査	品質管理のための検査の方法が適切であること 検査に必要な設備・機器が適切に配置されていること	適	
⑨品質管理関係書類	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が適切であること	適	

3. 供給体制品質

所見：申請書類に基づき審査したところ、下表に示すとおり、当該金物の製造工場における供給体制品質は適切であると認める。

表3

項目	要件	適・否	備考
①製品品質の検査	品質管理のための検査の方法が適切であること 検査に必要な設備・機器が適切に配置されていること	適	
②苦情処理の基準	ユーザー等からの認定品に対する苦情が発生した場合、それに迅速かつ的確な対応を行うための処理基準が整備されていること	適	
③苦情処理の組織	ユーザー等からの認定品に対する苦情が発生した場合、苦情処理基準に基づいて迅速かつ的確な対応を行うことができる組織が整備されていること	適	

4. 申請書及び同付属書

所見：申請書及び同付属書の記載内容は適切であると認める。