



認定番号：D26A04-01

認定日：令和4年4月1日

同等認定書

株式会社アキテック
代表取締役 秋山 孝広 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認定する。

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

- 同等認定金物の名称 「L形アンカーボルト」 (ネジの規格：M12)
接合具：

角座金 W4.5×40又はこれと同等品	1枚
六角ナット M12	1個
- 対象金物の名称 アンカーボルト M12
- 同等認定金物の材料等
(1)材質：JIS B 1180 (六角ボルト)に規定する機械的性質の強度区分4.6又は4.8に適合する炭素鋼
(2)形状・寸法：同等認定評価書に示すとおり
- 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：JIS H 8610 (電気亜鉛めっき) に規定する Ep-Fe/Zn8/CM2
- 有効期限 令和7年3月31日
- 製造工場
(1)工場名 株式会社アキテック 八潮工場
(2)所在地 埼玉県八潮市大字中馬場2

別 添：同等認定評価書

同等認定評価書

認定番号：D26A04-01

申請者：株式会社アキテック

製造工場：株式会社アキテック 八潮工場

申請金物：L形アンカーボルト

対象金物：アンカーボルト M12

防せい防食仕様：JIS H 8610（電気亜鉛めっき）に規定するEp-Fe/Zn8/CM2

1. 認定の形状・寸法とその使用例

別紙による

2. 強度性能

所見：当更新申請の仕様が、既認定品と同様であるので、審査済みとしてあつかうこととする。

3. 防せい防食性能

所見：申請書類に基づき審査したところ、下表に示すとおり性能を有すると認める。

表1

項目	要件	適・否	備考
①防せい防食性能	申請書における防せい防食処理の性能が、使用環境区分の使用環境2（直接雨に暴露されない屋外環境あるいは多湿な屋内環境における使用）を満足する性能であること	適	

4. 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2

項目	要件	適・否	備考
①寸法	各部の寸法測定値が申請品規格の寸法許容差を満足していること。ただし寸法許容差は、センター規格金物に照らして妥当なものであること。	適	
②外観	ひび、割れ、きず、曲がり、欠損部、ねじれ、不めっき、さび等の欠点を有していないこと。また、仕上げ程度は、中を満たしていること。	適	
③ねじ精度	申請された製品規格に規定するねじの加工精度を満たすこと。ただし承認の類似の技術基準に照らして妥当なものであること。	適	
④原材料の品質	申請規格の原材料と同一であること。ただしセンター規格金物に照らして妥当なものであること。	適	
⑤防せい防食処理	申請品規格の防せい防食の仕様で処理していること。	適	

5. 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 3

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	

6. 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 4

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	

7. 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。

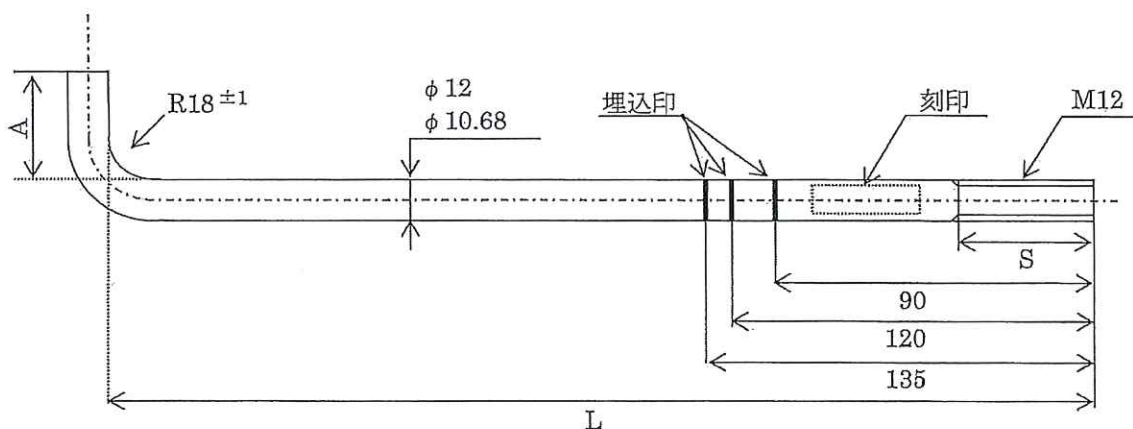
認定品の形状・寸法とその使用例

申請者：株式会社アキテック
 住所：埼玉県八潮市大字中馬場2 TEL：048-995-3281
 製造工場：株式会社アキテック 八潮工場
 住所：埼玉県八潮市大字中馬場2 TEL：048-995-3281

同等認定金物名	認定番号	対象となる規格金物名
L形アンカーボルト	D26A04-01	アンカーボルト M12

施工方法：Zマークのアンカーボルト M12と同様。
 用途：基礎と土台の接合に使用する。

<金物の姿図>



寸法許容差

L:長さ	A:フック長さ	S:ねじの長さ	埋込印
$\pm 2\%$	50 $+5-2$	50以上 $+8-0$	± 5

<標準的な使用例>

接合具

- 六角ナット M12 1個
- 角座金 (W4.5×40) 又はこれと同等品 1枚

