



認定番号：B2-69A16-01  
認定日：平成31年1月1日

# 性能認定書

株式会社ライヴ・ファブレス  
代表取締役 河野 肇 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防せい防食は、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

- 1 名称  
a c e x m a E c o
  - 2 性能  
使用環境2
  - 3 仕様  
Zinc、Aluminium and Zn&Al 合金バインダー 他(膜厚12 $\mu$ m以上)  
+エポキシ樹脂 他(膜厚6 $\mu$ m以上)+WAX保護皮膜(膜厚2 $\mu$ m以上)
  - 4 適用範囲  
タッピンねじ
  - 5 有効期限 平成33年12月31日
  - 6 製造工場  
(1)工場名 精法精密工業股份有限公司  
(2)所在地 台湾 台南市關廟區南雄南路477號
- 別 添  
・性能認定評価書  
・接合金物の防せい防食性能同等性試験報告書 (住木認発30第203号)

性能認定評価書

認定番号：B2-69A16-01

申請者：株式会社ライブ・ファブレス

製造工場：精法精密工業股份有限公司

防せい防食の名称：a c e x m a E c o

防せい防食の仕様：

| 組 成     | 薬 品 名                               | 配合組成 | 膜 厚     |
|---------|-------------------------------------|------|---------|
| べースコート層 | SiO <sub>2</sub> and Silane         | 10%  | 12 μm以上 |
|         | Zinc、Aluminum and Zn & Al 合金パインター   | 40%  |         |
|         | エチレングリコールモノブチルエーテル (CAS番号:111-76-2) | 40%  |         |
|         | その他アルコール                            | 10%  |         |
| トップコート層 | アルミニウムフレーク (CAS番号:7429-90-5)        | 8%   | 6 μm以上  |
|         | 亜鉛フレーク (CAS番号:7440-66-6)            | 20%  |         |
|         | エチレングリコールモノブチルエーテル (CAS番号:111-46-2) | 10%  |         |
|         | エポキシ樹脂 (CAS番号:041638-13-5)          | 40%  |         |
|         | ハイフラッシュアロマトイックナフサ -150              | 22%  |         |
| WAX保護皮膜 |                                     |      | 2 μm以上  |

防せい防食の適用範囲：タッピンねじ

1. 防せい防食性能

所見：申請書類及び試験成績書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 | 試験成績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   | ・接合金物の防せい防食性能同等試験報告書（住木認発30第203号） |

2. 防せい防食品質

所見：申請書類、申請品見本調査、検査表調査及び工場実地審査に基づき審査したところ、下表に示すとおり、防せい防食品質は適切であると認める。

表 2

| 項 目      | 要 件                                       | 適・否 | 備 考 |
|----------|---|-----|-----|
| ①原材料の品質  | 申請規格の原材料と同一であること。但しセンター規格に照らして妥当なものであること。 | 適   |     |
| ②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   |     |

3. 生産体制品質

所見：申請書類、検査表調査及び工場実地審査に基づき審査したところ、下表に示すとおり、防せい防食処理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状態にあること<br>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・申請品の保管場所 | 原材料及び申請品を保管する場所が申請品の品質・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<br>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<br>検査に必要となる設備・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 |  |

#### 4. 供給体制品質

所見：申請書類及び工場実地審査に基づき審査したところ、下表に示すとおり、防せい防食処理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<br>検査に必要となる設備・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   |    |

#### 5. 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。