

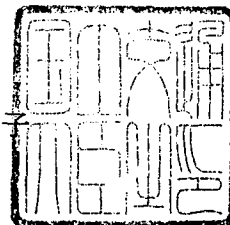
認 定 書

国住指第1016号

平成14年2月4日

株式会社ノザワ
代表取締役 野澤俊也 様

国土交通大臣 林 寛子



下記の構造方法又は建築材料については、建築基準法第68条の26第1項（同法88条第1項において準用する場合を含む。）の規定に基づき、同法第2条第九号及び同法施行令第108条の2（不燃材料）の規定に適合するものであることを認める。

記

1. 認定番号
NM-9252
2. 認定をした構造方法又は建築材料の名称
繊維混入セメント押出成形板
3. 認定をした構造方法又は建築材料の内容
別添の通り

認定番号	不燃(個)第11048号	認定年月日：昭和63年9月27日
品目名	繊維混入セメント押出成形板	申請者名：(株) ノザワ 神戸市中央区浪花町15 TEL(078)391-7221
商品名	ノザワアスロックN	工場名：埼玉工場 埼玉県比企郡吉見町大字長谷1947 TEL(0493)54-6411 (工場名変更：平4.1.9住指発4) 播州工場 兵庫県加古郡播磨町古宮 TEL(078)942-1024

1. 主たる用途 建築物の壁
2. 試験機関名 (財)建材試験センター中国試験所 受託番号 依試第38198号
3. 製品の形状、寸法等

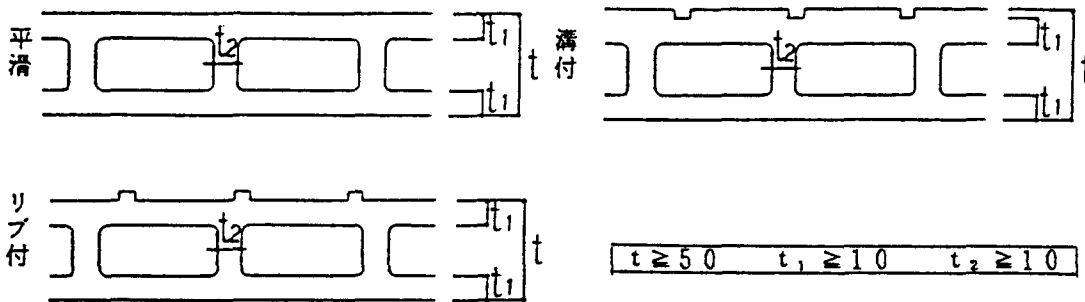
耐火二六二二六四号

形状	中空板		
表面の形状	平滑、溝付、リブ付		
厚さ (mm)	総厚t 50以上	肉厚t ₁ 10以上	棧厚t ₂ 10以上
大きさ (mm)	巾	長さ	
		300~1200	+0 -1
		5000以下	+1 -2
かさ比重 (絶乾)	2.0±0.1 (中空部含まず)		
重量 (kg/m ²)	58±5		
曲げ強度 (kg/cm ²)	180以上 (JIS A 1414)		
含水率 (%)	8以下		

4. 防火処理の概要 なし
5. 構成(組成)、断面図

組成	普通ポルトランドセメント	JIS R 5210	56.0 (wt%)
	珪砂	JIS G 5901	36.0
	パルプ	JIS P 2102	5.0
	耐アルカリガラス繊維		2.0
	混和剤		1.0
(セルロース系)			

断面図(単位 mm)



6. 施工仕様

(1) 下地

- ① パネルを取り付ける下地は、不陸や不揃いがないよう調整する。
- ② パネル取り付けに先立ち、必要な墨出し(基準墨・返り墨・割付墨など)を正確におこなう

(2) 加工

- ① 工場での切断加工を原則とする。
- ② 現場で切断する場合は、集塵機付電気丸鋸(ダイヤモンドソー付)を用いて切断する。
- ③ 穴明け加工は、所定のコンクリートドリルを用いる。

(3) 取り付け

1) 外壁

- ① 鉄骨はり及び立ち上りにファスナー(アングル鋼)を取りつける。
ファスナーは、はりに対しては溶接、立ち上りに対してはアンカーボルトで留付る。
- ② 繊維混入セメント押出成形板には、あらかじめ専用留付金具を仮留しておく。(パネル一枚当たり4ヶ所を標準とする。)
- ③ 割付図に合わせて繊維混入セメント押出成形板を所定のファスナーに置き、下地材に専用留付金具の仮留を行う。
- ④ 仮留後繊維混入セメント押出成形板の目地巾、出入レベルの調整を行い、ボルトを本締めして繊維混入セメント押出成形板を固定する。

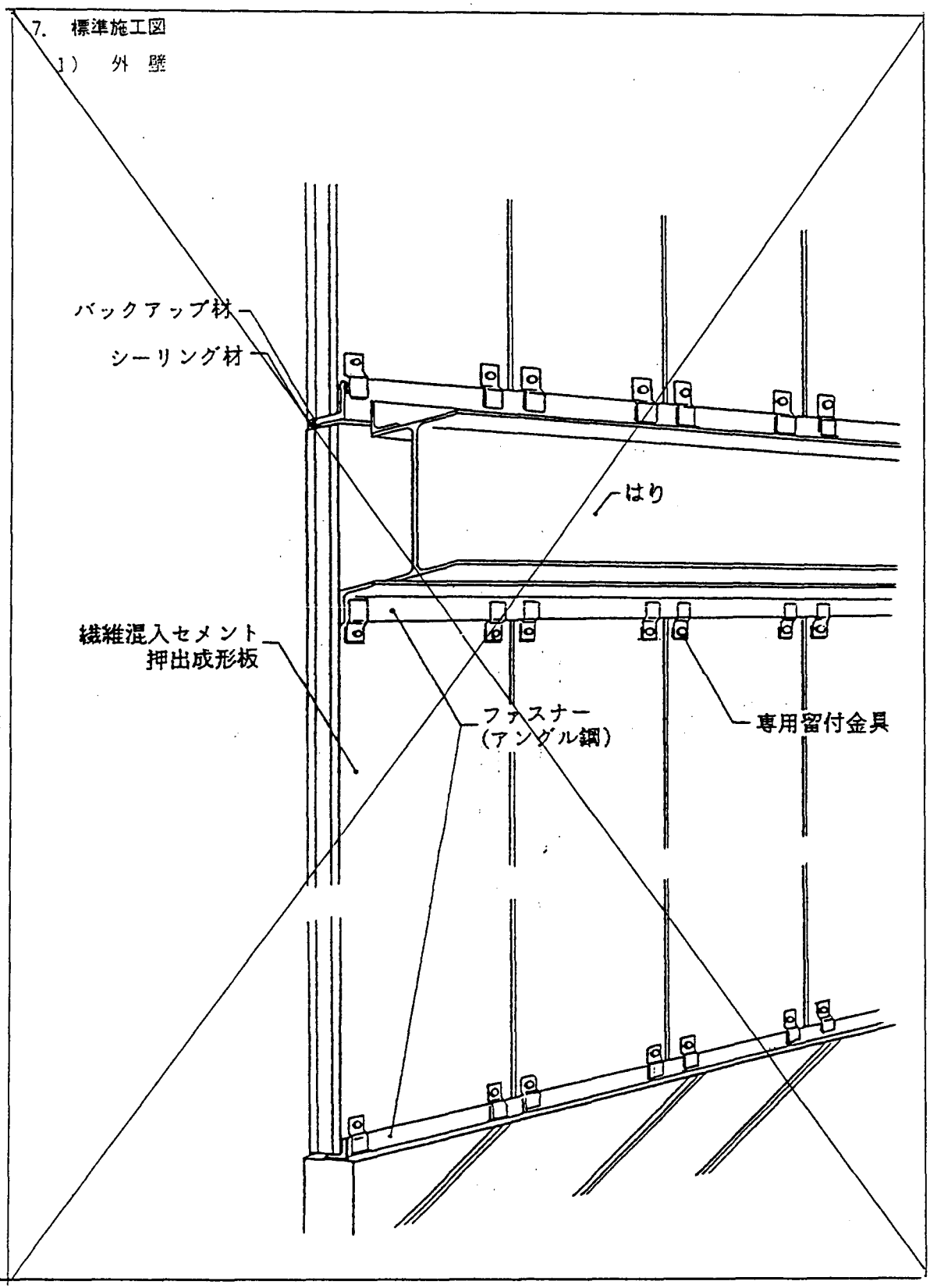
2) 間仕切壁

- ① 間仕切壁施工部分の水平及び垂直の墨出しを行う。
- ② 間仕切の芯墨に従い、上部下地材(アングル鋼)をアンカーボルト又は溶接にて所定の位置に取付る。
- ③ 繊維混入セメント押出成形板には予め専用留付金具を仮留めしておく。(パネル一枚当たり上部2ヶ所を標準とする。)
- ④ 繊維混入セメント押出成形板を建て起し、上部は下地材に専用留付金具で取付る。下部は繊維混入セメント押出成形板の小口部にL型金物を取付け床面にはアンカーボルトで固定する。
- ⑤ 繊維混入セメント押出成形板留付終了後、パネルの取付が仕様どおりであることを確認する。

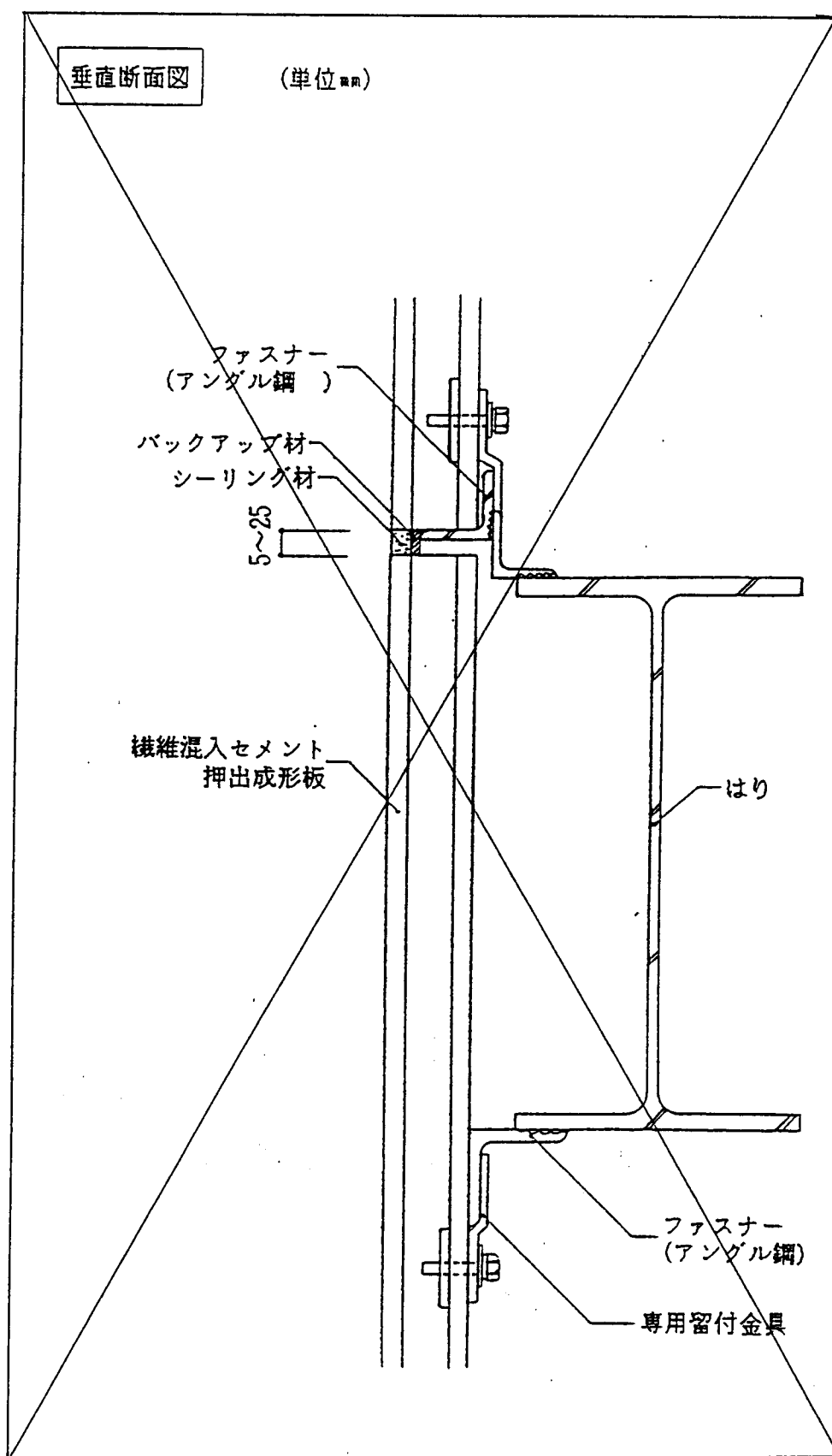
(4) 目地

- ① 目地は本ぎね又は合決り突付けとする。
- ② 外壁の場合は、目地部(外壁側)にバックアップ材を充填後弾性シーリング材を充填する。

耐火一八八号



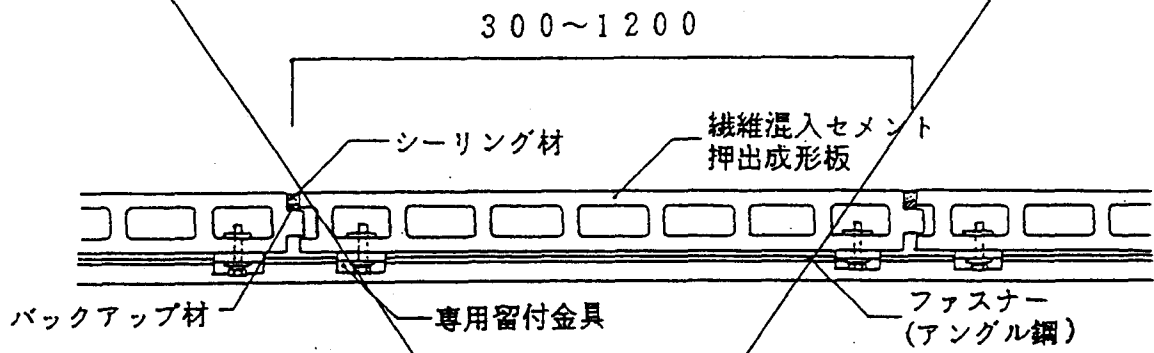
耐火一八八号



耐火一八八号

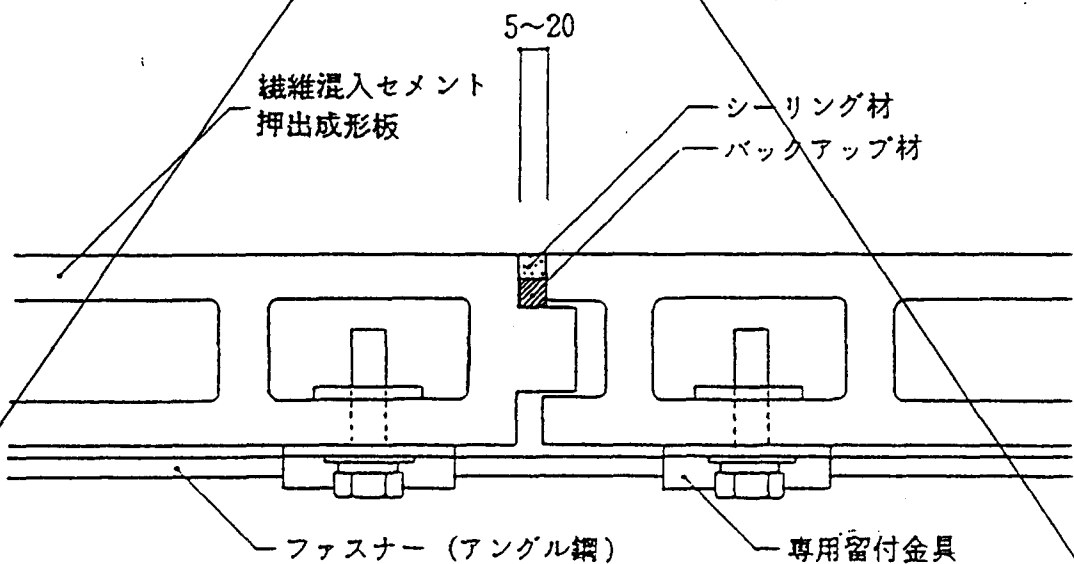
水平断面図

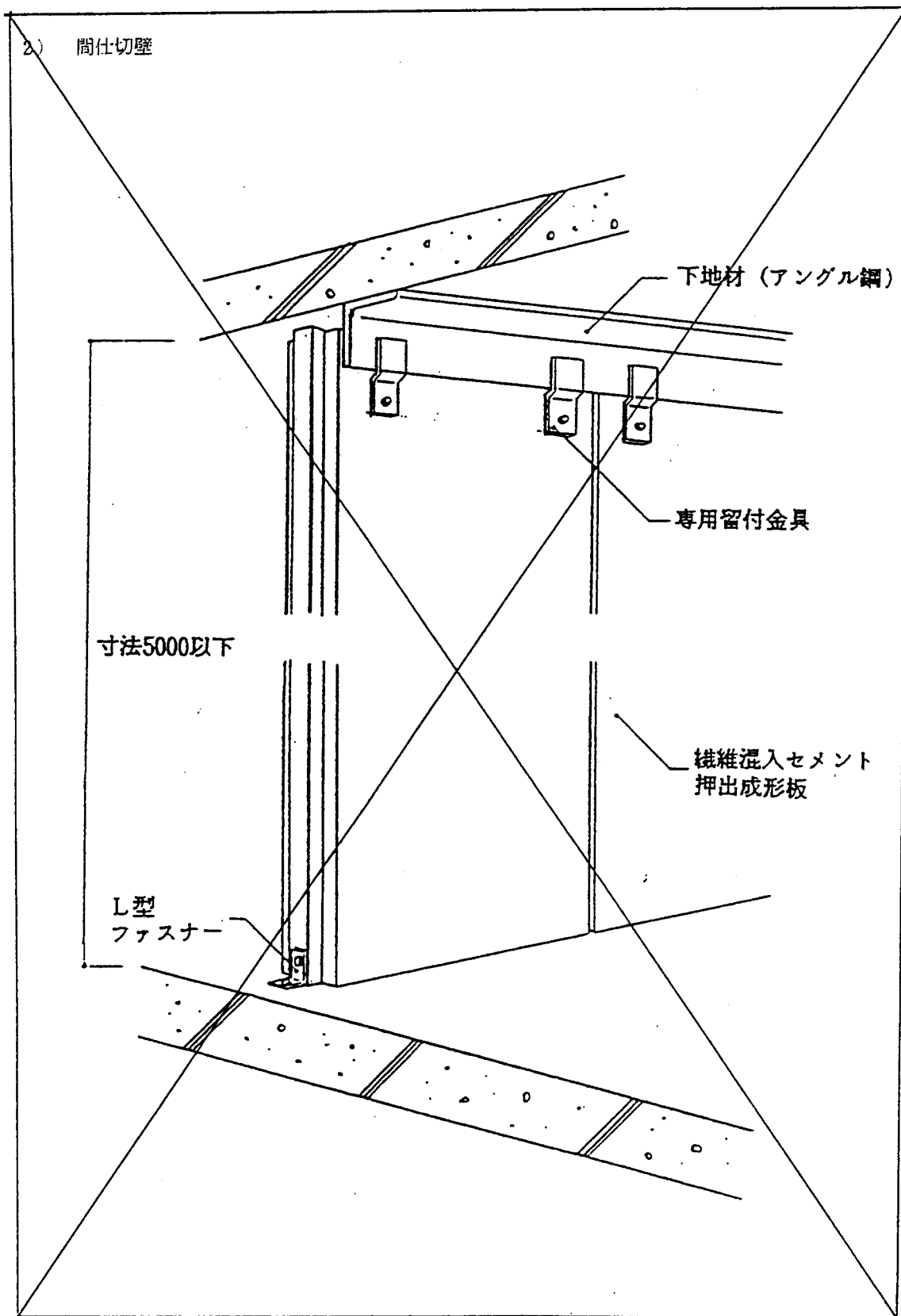
(単位mm)



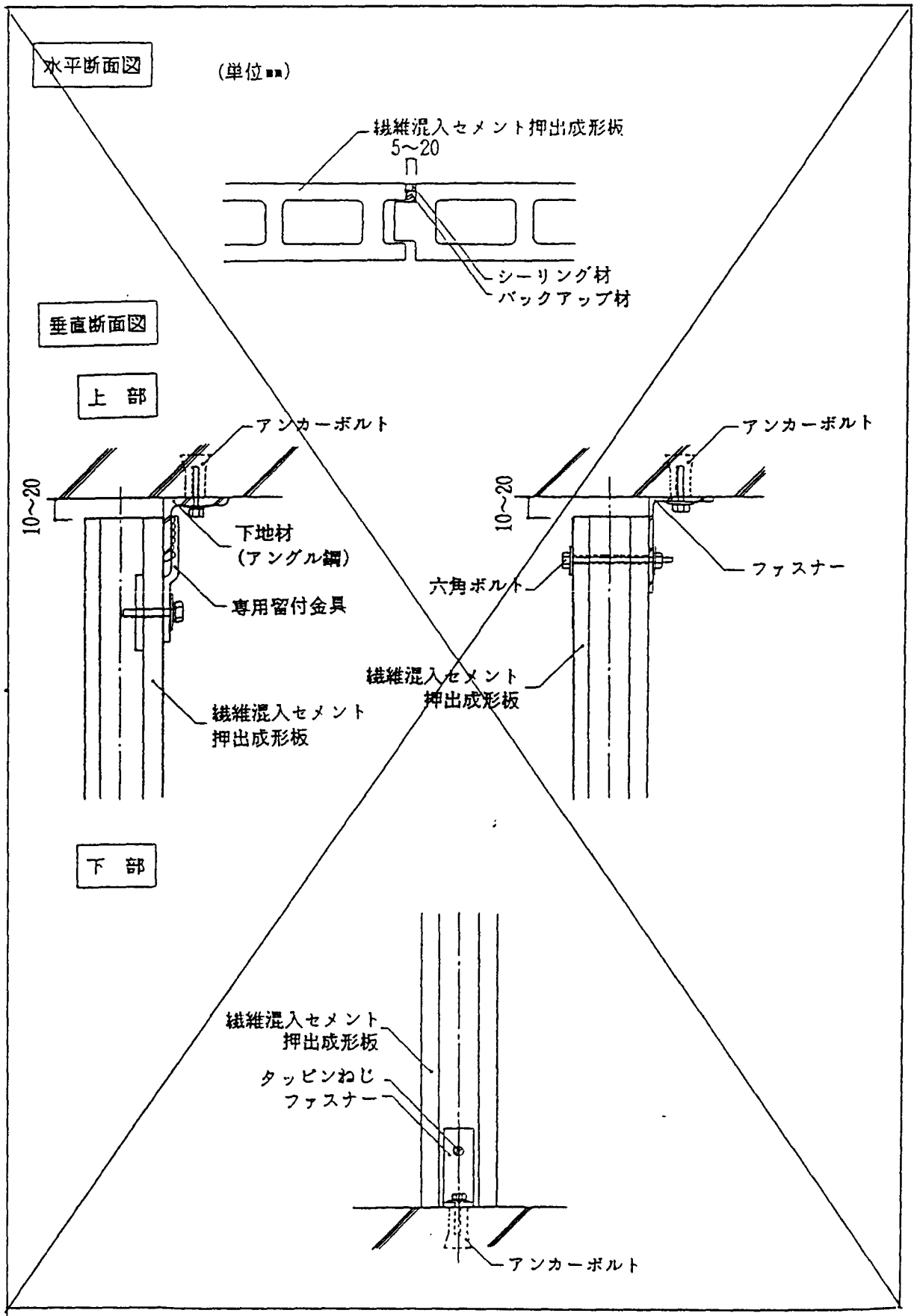
耐火一八八号

目地部詳細図





耐火一八八号



耐火一八八号

8. 留意事項

(1) 運搬

- ① 積み卸しには、角を損傷しないように注意する。
- ② 持ち運びは専用台車、ハンドパレット車を使用する。

(2) 保管

- ① 保管場所は乾燥した平坦な所を確保する。
- ② 地面に直接接したり、又ねじれ、反り、ひび割れが生じないように配慮する。

(3) 現場加工

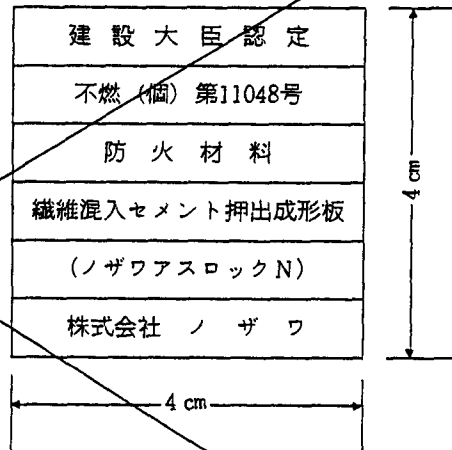
現場にてパネルの切断加工を行う場合は必ず防塵マスクを着用の上、集塵機付きの切断機（電気丸のこ）を使用する。

9. 施工管理

- (1) 株式会社ノザワの責任施工とする。〔大臣許可（般-60）第3548号〕
- (2) 施工は株式会社ノザワが責任を以て標準施工指導書に基づき施工者を指導する。

10. 表示及び報告

- (1) 材料について表示
製品の裏面に右図の表示マークを貼付する、又は押印する。
- (2) 施工面についての表示
現場施工後、壁面（天井面も同様）に、2カ所以上右図の表示マークを貼付する。
- (3) 梱包、包装についての表示
梱包、包装する場合には、これらにも右図の表示マークを貼付又は押印する。
- (4) 毎年度、本製品の生産実績・販売実績（又は使用実績）
・品質管理の状況等を当該年度終了後1ヶ月以内（4月1日～4月30日）に建設大臣に報告する。



耐火一八八号