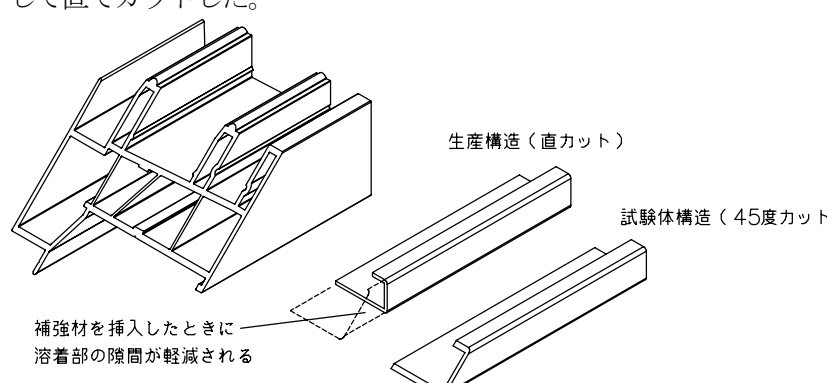


認定分野	認定番号	構造方法等の認定を受けた構造方法又は建築材料の名称	認定年月日
防火設備	EB-0234	複層ガラス入硬質塩化ビニル樹脂製引違い窓	平成17年4月7日
	EB-0242	複層ガラス入硬質塩化ビニル樹脂製片開き窓	平成17年5月18日
	EB-0247	複層ガラス入硬質塩化ビニル樹脂製はめ殺し窓	平成17年5月18日
	EB-0256	複層ガラス入硬質塩化ビニル樹脂製内倒し窓	平成17年6月20日
	EB-0261	複層ガラス入硬質塩化ビニル樹脂製外倒し窓	平成17年6月20日
	EB-0266	複層ガラス入硬質塩化ビニル樹脂製外開き窓	平成17年6月20日
	EB-0271	複層ガラス入硬質塩化ビニル樹脂製内倒し・内開き窓	平成17年6月20日
	EB-0287	複層ガラス入硬質塩化ビニル樹脂製引違い窓	平成17年11月28日
	EB-0375	複層ガラス入硬質塩化ビニル樹脂製片引き窓（はめ殺し付）	平成20年7月25日

1) 主構成材料 (寸法単位: mm)

項目	認定を取得する試験体		実際の生産構造	問題点
	認定構造	実際の試験体構造		
補強材	①溶融亜鉛めっき鋼板の厚さ：1.6以上 ②アルミニウム合金	①溶融亜鉛めっき鋼板の厚さ：2.3 溶融亜鉛めっき鋼板の端部を45度でカット ②アルミニウム合金の端部を45度でカット	①溶融亜鉛めっき鋼板の厚さ：1.6 溶融亜鉛めっき鋼板の端部を直でカット ②アルミニウム合金の端部を直でカット	<ul style="list-style-type: none"> 溶融亜鉛めっき鋼板の厚さを厚くして防火性能を高めて試験体を作成したが、実際の生産では認定構造の下限の厚さとした。 溶融亜鉛めっき鋼板及びアルミニウム合金端部と溶着部の隙間を軽減させるため45度カットで試験体を製作したが、実際には生産性を考慮して直でカットした。  <p style="text-align: right;">生産構造（直カット） 試験体構造（45度カット）</p> <p>補強材を挿入したときに 溶着部の隙間が軽減される</p>
遮炎材	熱膨張性シートの厚さ：1.0以上 熱膨張性シートの幅：15以上（一部10以上）	熱膨張性シートの厚さ：1.0と2.0を併用 熱膨張性シートの幅：10～62を併用	熱膨張性シートの厚さ：1.0以上 熱膨張性シートの幅：15以上（一部10以上）	<ul style="list-style-type: none"> 熱膨張性シートの厚さを厚くして防火性能を高めて試験体を作成したが、実際の生産では認定構造の下限の厚さとした。 仕様書に数量は明記されていないが、熱膨張性シートを認定構造より増量して防火性能を高めて試験体を作成した。実際の生産では認定構造どおりの量とした。
ガラス	複層ガラス 規格 JIS R 3209	JIS規格外の複層ガラス（中間層シール無し・ガラス四周に不燃材入り）	複層ガラス 規格 JIS R 3209	<ul style="list-style-type: none"> 中間層シールが燃え易いこととガラス四周を不燃材で保護した試験体では規格外の複層ガラスを使用しているが、実際の生産では認定構造どおりとした。

(寸法単位：mm)

項目	認定を取得する試験体		実際の生産仕様	問題点
	認定仕様	実際の試験体仕様		
材質	引手の材質：ABS樹脂	引手の材質：AES樹脂	引手の材質：AES樹脂	認定構造申請時の誤記を訂正しなかった。
	セッティングブロックの材質：クロロプレンゴム	セッティングブロックの材質：クロロプレンゴム	セッティングブロックの材質：EPDM-S	実際の生産仕様では材質変更を行った。(防火性能については変更なし)。
	戸車ケースの材質：SUS436L (JIS規格)	戸車ケースの材質：SUS436L (JIS規格)	戸車ケースの材質：STS439 (KS規格)	実際の生産では韓国製の製品 (KS 規格) を使用した。
	ガラス押さえ及び火炎受けの材質：SUS304	ガラス押さえ及び火炎受けの材質：SUS304	ガラス押さえ及び火炎受けの材質：SUS430	実際の生産では材質の異なるステンレス鋼板を使用した。
	ガラス受け台の材質：塩化ビニル樹脂	ガラス受け台の材質：アルミニウム合金	ガラス受け台の材質：塩化ビニル樹脂	燃えにくい材質を使用して防火性能を高めて試験体を作成したが、実際の生産では認定構造どおりの材質とした。
	ガスケットの材質：軟質塩化ビニル樹脂	ガスケットの材質：クロロプレンゴム	ガスケットの材質：軟質塩化ビニル樹脂	
方式	ガラス押さえ：ビス止め方式	ガラス押さえ：ビス止め方式	ガラス押さえ：嵌合方式	実際の生産では生産性を考慮し仕様変更をおこなった。
	火炎受け	火炎受けの端部を45度でカット	火炎受けの端部を直でカット	溶着部の隙間を軽減させるため45度カットで試験体を製作したが、実際には生産性を考慮して直でカットした。
厚み	溶融亜鉛めっき鋼板の厚み：1.6以上	溶融亜鉛めっき鋼板の厚み：2.3	溶融亜鉛めっき鋼板の厚み：1.6以上	溶融亜鉛めっき鋼板の厚さを厚くして防火性能を高めて試験体を作成したが、実際の生産では認定構造の下限の厚さとした。