

改正後	改正前
日本農林規格 JAS 1073-1：2019	
フローリングー第 1 部：一般 Flooring — Part 1：General	フローリングの日本農林規格
1 適用範囲 この規格は、<u>板</u>その他の木質系材料からなる床板であって、<u>表面加工</u>その他所要の加工を施したもの及び木質系以外の材料からなる床板であって、<u>表面加工</u>の材料及び基材に用いられた木質系材料の合計厚さが、<u>表面加工</u>の材料及び基材の合計厚さの 50 % 以上であり、かつ、<u>基材</u>を構成する材料に木質系の材料を用いたもの（以下“<u>フローリング</u>”という。）に適用する。 2 引用規格 次に掲げる規格は、この規格に引用されることによって、この規格の規定の一部を構成する。これらの引用規格は、その最新版（追補を含む。）を適用する。 JIS K 8001 試薬試験方法通則 JIS K 8005 容量分析用標準物質 JIS K 8027 アセチルアセトン（試薬） JIS K 8180 塩酸（試薬） JIS K 8355 酢酸（試薬） JIS K 8359 酢酸アンモニウム（試薬） JIS K 8576 水酸化ナトリウム（試薬） JIS K 8625 炭酸ナトリウム JIS K 8637 チオ硫酸ナトリウム五水和物 JIS K 8659 でんぷん（溶性）（試薬） JIS K 8872 ホルムアルデヒド液（試薬） JIS K 8913 よう化カリウム（試薬） JIS K 8920 よう素（試薬） JIS K 8951 硫酸（試薬） JIS R 3503 化学分析用ガラス器具 JIS R 3505 ガラス製体積計 3 用語及び定義	(適用の範囲) 第 1 条 この規格は、<u>板</u>その他の木質系材料からなる床板であって、<u>表面加工</u>その他所要の加工を施したもの及び木質系以外の材料からなる床板であって、<u>表面加工</u>の材料及び基材に用いられた木質系材料の合計厚さが、<u>表面加工</u>の材料及び基材の合計厚さの 50 % 以上であり、かつ、<u>基材</u>を構成する材料に木質系の材料を用いたもの（以下「<u>フローリング</u>」という。）に適用する。 (新設) (定義)

この規格で用いる主な用語及び定義は、次による。

3.1

単層フローリング

圧密処理等、ひき板の密度を高めることを目的とした加工を行わないひき板を基材とし、厚さ方向の構成層（以下“構成層”という。）が1のフローリング（裏面に防湿及び不陸緩和を目的として積層した材料を接着したものを含む。）をいう。

3.2

根太張用

根太の上に、曲げ剛性及び曲げ強度を有する木質下地材（合板、繊維板等）を使用せずに張り込むことを目的としたフローリングであって、通常の使用状態において要求される曲げ剛性及び曲げ強度を有するもの。

3.3

直張用

根太張用(3.2)以外のフローリングであって、くぎ留め工法又は接着剤と釘を併用した工法〔曲げ剛性及び曲げ強度を有する木質下地材（合板、繊維板等）の上に張り込むもの〕及び接着工法（コンクリート又はモルタル等の上に接着剤を用いて張り込むもの）によって張り込むもの。

3.4

複合フローリング

単層フローリング(3.1)以外のフローリングであって、根太張用(3.2)又は直張用(3.3)として使用されるもの。

4 試験

4.1 含水率試験

4.1.1 試験片の作製

試験片は、各試料フローリングから質量 20 g 以上のものを 2 片ずつ作製する。ただし、表面が非吸湿材料のものにあつては、これを削り取るものとする。

4.1.2 手順

試験片の質量を測定し、これを乾燥器中で 103±2 °C で乾燥し、恒量〔一定期間（6 時間以上とする。）ごとに測定したときの質量の差が試験片の質量の 0.1 %以下の状態にあることをいう。〕に達したと認められるときの質量（以下“全乾質量”という。）を測定する。

第2条 この規格において、次の表の左欄に掲げる用語の定義は、それぞれ同表の右欄に掲げるとおりとする。

用 語	定 義
単層フローリング	<u>ひき板を基材とし、厚さ方向の構成層（以下「構成層」という。）が1のフローリング（裏面に防湿及び不陸緩和を目的として積層した材料を接着したものを含む。）をいう。</u>
根太張用	<u>根太の上に直接張り込むことを目的としたフローリングの用途であつて、通常の使用状態において要求される曲げ剛性及び曲げ強度を有するものをいう。</u>
直張用	<u>根太張用以外の用途のものをいう。</u>
フローリングボード	<u>一枚のひき板（これをたて継ぎしたものを含む。）を基材とした単層フローリングであつて、根太張用又は直張用として使用されるものをいう。</u>
フローリングブロック	<u>ひき板（これをたて継ぎしたものを含む。）を 2 枚以上並べて接合したものの（雁行タイプを含む。）を基材とした単層フローリングであつて、直張用として使用されるものをいう。</u>
モザイクパーケット	<u>ひき板の小片（最長辺が22.5cm以下のものに限る。以下「ピース」という。）を 2 個以上並べて紙等を用いて組み合わせたものを基材とした単層フローリングであつて、直張用として使用されるものをいう。</u>
複合フローリング	<u>単層フローリング以外のフローリングであつて、根太張用又は直張用として使用されるものをいう。</u>
基 材	<u>フローリングを構成する材料のうち、フローリングの表面に美観を表すことを主たる目的として施された加工層及び表面加工の保護を目的として積層された材料並びに裏面に防湿及び不陸緩和を目的として積層した材料以外のものをいう。</u>
化粧加工	<u>複合フローリングの表面に美観を表すことを主たる目的として施された加工（オーバーレイ、塗装その他の表面加工のうち、被覆した表面材料の美観を生かしたものを除く。）をいう。</u>
天然木化粧	<u>天然木のひき板又は単板を用いた化粧加工をいう。</u>
特殊加工化粧	<u>天然木化粧以外の化粧加工をいう。</u>

（新設）

4.1.3 算出方法

全乾質量を測定した後、式(1)によって 0.1 %の単位まで含水率を算出し、同一の試料フローリングから作製された試験片の含水率の平均値を 0.5 %の単位まで算出する。

$$W = \frac{W_1 - W_2}{W_2} \times 100 \dots\dots\dots (1)$$

ここに、
 W : 含水率 (%)
 W_1 : 乾燥前の質量 (g)
 W_2 : 全乾質量 (g)

注記 ただし、これ以外の方法によって含水率試験に係る基準に適合するかどうかを明らかに判定することができる場合は、その方法によることができる。

4.2 浸せき剥離試験

4.2.1 試験片の作製

試験片は、各試料フローリングから 1 辺が 75 mm の正方形のもの〔製品の幅が 75 mm 未満の場合にあつては、製品の幅（さねはぎ加工等の部分を除く。）×75 mm の長方形のもの〕を 4 片ずつ作製する。ただし、試験片は節等の欠点部分又は充填補修した箇所が側面及び木口面でないものとする。なお、側面及び木口面が枠組みしてある試料フローリングから切り取った試験片は、その側面及び木口面をアルミ配合ポリウレタン塗料で被覆する。

4.2.2 手順

試験片を 70±3 °C の温水中に 2 時間浸せきした後、60±3 °C の恒温乾燥器に入れ、器中に湿気がこもらないようにして 3 時間乾燥する。

4.3 曲げ強度試験

4.3.1 試験片の作製

試験片は、各試料フローリングから目切れ材を除いて図 1 に示す試験片を 1 個ずつ作製する。

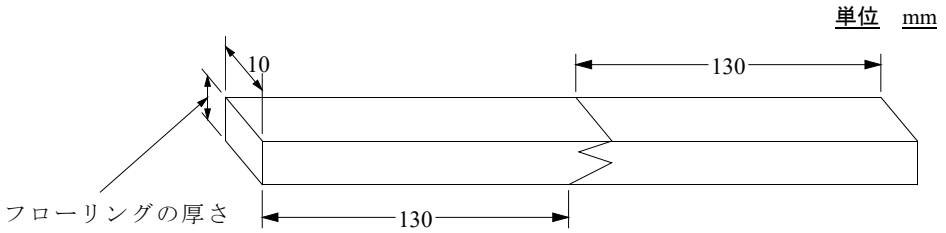


図 1－曲げ強度試験の試験片

4.3.2 手順

図 2 に示す方法によって、たて継ぎ部の曲げ強さを確認する。

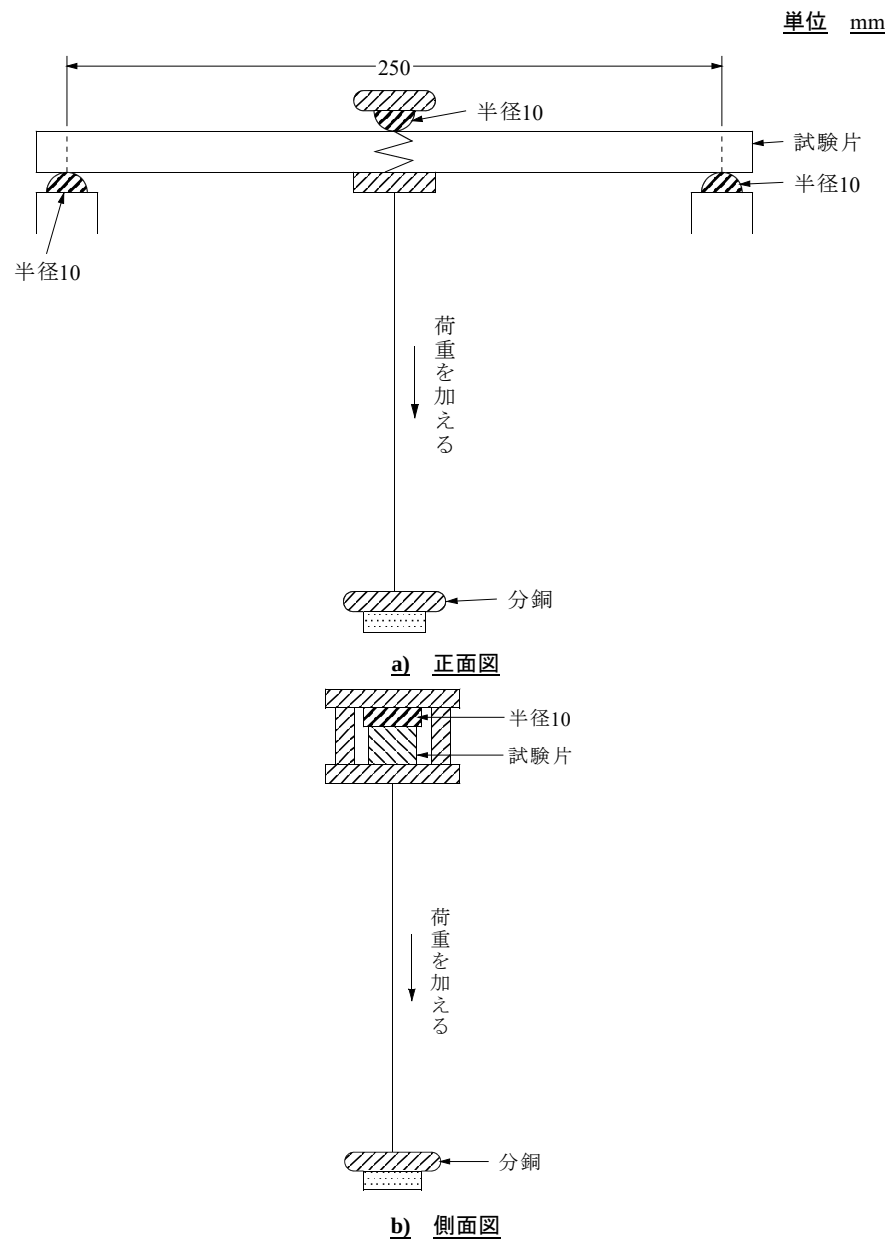


図2－曲げ強度試験の方法

フローリングの表面を上面として、フローリングの厚さに応じ、表1に掲げる質量の分銅によって

荷重を加える。

表 1－試験時の厚さごとの分銅の質量

フローリングの厚さ mm	分銅の質量 kg
16 以下	20
16 を超え 18 以下	30
18 を超え 20 以下	40
20 を超えるもの	50

注記 ただし、これ以外の方法によって試験片の適合基準を満足するかどうか明らかに判定できる場合は、その方法によることができる。

4.4 防虫処理 A 試験

4.4.1 試験片の作製

試験片は、各試料フローリングからフローリングの長さの中央部付近において、試料フローリングの幅で適当な長さの薄片を 1 枚ずつ作製する。

4.4.2 浸潤長試験

4.4.2.1 薬剤の呈色法

試験片の切断面にクルクミン（植物製。以下同じ。）2 g をエチルアルコール（95 容量%。以下同じ。）98 g に溶解したものを塗布し、乾燥させた後、塩酸 20 mL を水 80 mL に溶解したものをサリチル酸で飽和させた指示薬を塗布し、指示薬の色を黄色から赤色に呈色させる。

注記 使用する薬品は、当該薬品（試薬）に、JIS の規定がある場合は JIS によるものとする。（以下同じ。）

4.4.2.2 浸潤長の算出方法

浸潤長は、表面及び裏面からの浸潤長を求めるものとし、試験片の切断面の呈色した部分の長さを、表面又は裏面の測定面（試験片の切断面に辺材と心材が混在している場合は辺材部分を含む面を測定面とする。以下同じ。）の試験片の幅方向の長さを四等分した 3 点において測定面から直角に測定し、3 点における浸潤長の平均とする。

4.4.3 薬剤含有率試験

4.4.3.1 ほう素化合物で処理したもの

4.4.3.1.1 のクルクミン法又は 4.4.3.1.2 のカルミン酸法のいずれかによってほう酸の量を定量する。

4.4.3.1.1 クルクミン法

a) 試薬の調製

- 1) **クルクミン溶液** クルクミン 0.1 g をエチルアルコール 400 mL に溶解する。
- 2) **しゅう酸アセトン溶液** しゅう酸 50 g をアセトン 500 mL に溶解し、ろ過する。
- 3) **ほう酸標準溶液** ほう酸を硫酸デシケーターの中で 5 時間乾燥させたもの 500 mg を水に溶解して全量を 1 000 mL としたものをほう酸標準原液とする。使用時にこの原液を水で 50 倍に希釈してほう酸標準溶液とする。このほう酸標準溶液 1 mL には 10 µg のほう酸を含む。

b) **試料液の調製** 試験片の表面及び裏面から 2 mm の深さまで削り取った木片を細かく砕いて全乾にしたもの約 1 g を正確に量つてるつぼ又は蒸発皿に採り、1 %炭酸ナトリウム溶液（無水炭酸ナトリウム 10 g を水に溶解して全量を 1 000 mL にしたもの。以下同じ。）を加えてアルカリ

性として、水浴上でその混合物を乾燥させる。次に、マッフル炉を用いてできるだけ低い温度でゆっくり灰化させ、次第に温度を上げて暗い赤熱状態（約 580 °C）とし、それ以上の温度にならないようにする。灰分を塩酸（1 + 9）で酸性とした後、水を加えて全量を 100 mL としたものを試料液とする。

c) **定量方法** 試料液 1 mL を内径 5 cm のつぼに採り、1 %炭酸ナトリウム溶液を加えてアルカリ性とした後、水浴上で蒸発乾固する。次に、残留物を放冷した後、塩酸（1 + 4）1 mL、しゅう酸アセトン溶液 5 mL 及びクルクミン溶液 2 mL を加えて、55±2 °C の水浴上で 2 時間 30 分加熱する。これを放冷した後、残留物にアセトン 20 ～ 30 mL を加えて溶出させ、100 mL の全量フラスコにこし入れる。アセトンで容器及び残留物を数回洗い、洗液を合わせて全量を 100 mL とした後、その一部を吸収セルに移し、空試験液を対照液として波長 540 nm における吸光度を測定する。

d) **検量線の作成** ほう酸標準溶液 0 ～ 4 mL を段階的に 100 mL の全量フラスコに採り水を標線まで加えて調製した後、c)の定量法と同じく操作して、ほう酸の量と吸光度との関係線を作成して検量線とする。

e) **算出方法** c)で測定した吸光度と d)で作成した検量線から試料液全量中におけるほう酸の量を求め、薬剤含有率を式(2)によって算出する。

$$F = \frac{D}{m \times 10} \dots\dots\dots (2)$$

ここに、 F ： 薬剤含有率（%）
 D ： 薬剤含有量（mg）
 m ： 試験試料の全乾質量（g）

注記 ただし、これ以外の方法によって試験片から削り取った試験試料の適合基準を満足するかどうか明らかに判定できる場合は、その方法によることができる。

4.4.3.1.2 カルミン酸法

a) 試薬の調製

- 1) **カルミン酸溶液** カルミン酸 25 mg に硫酸を加え溶解して、全量を 100 mL とする。
- 2) **硫酸第一鉄溶液** 硫酸第一鉄 5 g に 0.5 mol/L 硫酸 100 mL を加えて溶解する。
- 3) **ほう酸標準溶液** ほう酸を硫酸デシケーターの中で 5 時間乾燥させたもの 250 mg を水に溶解して全量を 100 mL としたものをほう酸標準原液とする。使用時にこの原液を水で 50 倍に希釈してほう酸標準溶液とする。このほう酸標準溶液 1 mL 中には 50 µg のほう酸を含む。

b) **試料液の調製** 試験片の表面及び裏面から 2 mm の深さまで削り取った木片を細かく砕いて全乾にしたもの約 1 g を正確に量って、石英ガラス製又は無ほう酸ガラス製の 200 ～ 500 mL の共通すり合わせケルダールトラップ球付き丸底フラスコ（以下“丸底フラスコ”という。）に採り、過酸化水素水 15 mL、硫酸 2 mL 及びりん酸 2 mL を添加する。次に、これを砂浴上で徐々に加熱し、内容物を分解し、内容物が黒色になったところで過酸化水素水 5 mL を追加する。この操作を繰り返し、試料が完全に分解して内容物が透明になり、硫酸白煙が発生するまで濃縮した後、放冷する。その後、丸底フラスコの中の分解液を 200 mL の全量フラスコに移し、水を標線まで加えて調製したものを試料液とする。

c) **定量方法** 試料液 2 mL を 25 mL の全量フラスコに採り、塩酸 3 滴、硫酸第一鉄溶液 3 滴及び硫

酸 10 mL を加えて混合し、全量フラスコに共栓を付し水冷した後、カルミン酸溶液 10 mL を加えて混合する。次に、これを再び水冷し、硫酸を標線まで加えて調製したものを 45 分間室温で放置した後その一部を吸収セルに移し、空試験液を対照液として波長 600 nm における吸光度を測定する。

- d) 検量線の作成 ほう酸標準溶液 0 ～ 2 mL を段階的に 25 mL の全量フラスコに採り、それぞれの全量が 2 mL となるよう水を加えた後、c) の定量方法と同じく操作して、ほう酸の濃度と吸光度との関係線を作成して検量線とする。

e) 算出方法

- 1) ほう酸含有量 c) で測定した吸光度と d) で作成した検量線からほう酸の濃度を求め、式(3)によって試料液全量中におけるほう酸の量を算出する。

$$D_A = \frac{\rho_A \times 25 \times 100}{1000} \dots\dots\dots(3)$$

ここに、 D_A : ほう酸含有量 (mg)
 ρ_A : 検量線から求めた試験溶液のほう酸の濃度 (μg/mL)

- 2) 薬剤含有率 式(2)によって算出する。

注記 ただし、これ以外の方法によって試験片から削り取った試験試料の適合基準を満足するかどうか明らかに判定できる場合は、その方法によることができる。

4.4.3.2 フェニトロチオン又はピリダフェンチオンで処理したもの

- a) フェニトロチオン又はピリダフェンチオン標準溶液の調製 フェニトロチオン又はピリダフェンチオン標準品 50 mg を 100 mL の全量フラスコに採り、アセトンを標線まで加えて調製する。

- b) 試料液の調製 試験片の表面又は裏面 45 cm² を 0.5 mm の深さまで削り取った木片を細かく砕いたものを 200 mL の丸底フラスコに入れ、アセトン (9 + 1) 50 mL を加え、ソックスレー抽出器を用いて 45 ～ 50 °C の水浴上で 3 時間加熱し、薬液を抽出する。次に、これを 500 mL の吸引瓶に 17 GE のガラスろ過器を用いて水で洗浄しながら吸引ろ過した後、100 mL のなす型フラスコに入れ、ロータリーエバポレーターを用いて 35 °C の水浴上で加熱しながら蒸発乾固させる。これを 25 mL の全量フラスコに入れ、アセトンを標線まで加えて調製したものを試料液とする。

- c) 定量方法 試料液 2 μL をガスクロマトグラフに注入してクロマトグラムを得た後、フェニトロチオン又はピリダフェンチオンのピーク高さを求める。

- d) 検量線の作成 フェニトロチオン又はピリダフェンチオン標準溶液 1 ～ 7 mL を段階的に 50 mL の全量フラスコに採り、アセトンで定容とした後、c) の定量方法と同じく操作して、フェニトロチオン又はピリダフェンチオンの濃度とピーク高さとの関係線を作成して検量線とする。

e) 算出方法

- 1) フェニトロチオン又はピリダフェンチオン含有量 c) で測定したピーク高さと、d) で作成した検量線からフェニトロチオン又はピリダフェンチオンの濃度を求め、式(4)によって試料液全量中におけるフェニトロチオン又はピリダフェンチオンの量を算出する。

$$D_{FP} = \frac{\rho_{FP} \times 25}{1000} \dots\dots\dots(4)$$

ここに、 D_{FP} : フェニトロチオン又はピリダフェンチオンの含有量 (mg)
 ρ_{FP} : 検量線から求めた試料液のフェニトロチオン又はピリダフェンチオンの濃度 ($\mu\text{g/mL}$)

2) 薬剤含有率 式(2)によって算出する。

注記 ただし、これ以外の方法によって試験片から削り取った試験試料の適合基準を満足するかどうか明らかに判定できる場合は、その方法によることができる。

4.5 防虫処理 B 試験

4.5.1 分析用試料の調製

各試料フローリングから適当な大きさの試験片を 2 片ずつ作製し、同一の試料フローリングから作製した 2 片の試験片から削り取った木片を混ぜ合わせた後、細かく砕いたものを分析用試料とする。ただし、ほう素化合物で処理したものにあっては、更に 100 ～ 105 °C の恒温乾燥器で全乾したものを分析用試料とする。

4.5.2 定量方法

4.5.2.1 ほう素化合物で処理したもの

a) 試薬の調製

- 1) カルミン酸溶液 カルミン酸 25 mg に硫酸を加え溶解して、全量を 100 mL とする。
- 2) 硫酸第一鉄溶液 硫酸第一鉄 5 g に 0.5 mol/L 硫酸 100 mL を加えて溶解する。
- 3) ほう酸標準溶液 硫酸デシケーターの中で 5 時間乾燥したほう酸 250 mg を 100 mL の全量フラスコに量り採り水を標線まで加えて調製した後、この原液 10 mL を 500 mL の全量フラスコに採り、水を標線まで加えて調製する。

b) 分析用試料溶液の調製 分析用試料約 1 g を石英ガラス又は無ほう酸ガラス製の 200 ～ 500 mL の丸底フラスコに正確に量り採り、過酸化水素水 15 mL、硫酸 2 mL 及びりん酸 2 mL を添加する。次に、これを砂浴上で徐々に加熱し、内容物を分解し、内容物が黒色になったところで過酸化水素水 5 mL を追加する。この操作を繰り返し、分析用試料が完全に分解して内容物が透明になり、硫酸白煙が発生するまで濃縮した後放冷する。その後丸底フラスコの中の分解液を 200 mL の全量フラスコに移し、水を標線まで加えて調製したものを分析用試料溶液とする。

c) 定量方法 分析用試料液 2 mL を 25 mL の全量フラスコに量り採り、塩酸 3 滴、硫酸第 1 鉄溶液 3 滴及び硫酸 10 mL を加えて混合し、25 mL の全量フラスコに共栓を付し水冷した後、カルミン酸溶液 10 mL を加えて混合する。次に、これを再び水冷し、硫酸を標線まで加えて調製し、45 分間室温で放置した後その一部を吸収セルに移し、空試験液を対照液として波長 600 nm における吸光度を測定する。

d) 検量線の作成 ほう酸標準溶液 0 ～ 2.0 mL を段階的に全量フラスコに採り、c) の定量方法と同じく操作して、ほう酸の濃度と吸光度との関係線を作成して検量線とする。

e) 算出方法

- 1) ほう酸含有量 c) で測定した吸光度と、d) で作成した検量線からほう酸の濃度を求め、式(5)によって分析用試料溶液全量中におけるほう酸の量を算出する。

$$D_A = \frac{\rho_A \times 25 \times 100}{1000} \dots\dots\dots (5)$$

ここに、 D_A : ほう酸含有量 (mg)

ρ_A : 検量線から求めた試験溶液のほう酸の濃度 (μg/mL)

2) 吸収量 式(6)によって算出する。

$$C = \frac{D}{V} \dots\dots\dots (6)$$

ここに、 C : 薬剤吸収量 (kg/m³)

D : 薬剤含有量 (mg)

V : 採取した分析用試料の全乾体積 (cm³)

注記 ただし、これ以外の方法によって試料フローリングの適合基準を満足するかどうか明らかに判定できる場合は、その方法によることができる。

4.5.2.2 フェニトロチオンで処理したもの

a) 試薬の調製

1) フェニトロチオン標準溶液 フェニトロチオン標準品 100 mg を 200 mL の全量フラスコに正確に量り採り、アセトンを標線まで加えて調製する。

2) りん酸トリオクチル標準溶液 りん酸トリオクチル 50 mg を 200 mL の全量フラスコに正確に量り採り、アセトンを標線まで加えて調製する。

b) 分析用試料溶液の調製 分析用試料約 1 g を 100 mL の共栓付き三角フラスコに正確に量り採り、ぎ酸 5 mL を加え、試料に均等に湿潤するまで放置し、トルエン 50 mL を加え、よく振り混ぜ超音波による抽出工程を 30 分間行い、室温で 18 時間放置する。次に、これをよく振り混ぜ、ろ過して、200 mL の分液ロートに移す。更に、これを水で洗浄し、トルエン層のみを 150 mL のなす型フラスコに分取し、ロータリーエバポレーターでトルエンを揮散させ、蒸発乾固した抽出物にアセトン 2 mL 及びりん酸トリオクチル標準溶液 2 mL を加えて、これを分析用試料溶液とする。

c) 定量方法 分析用試料溶液 2 μL をガスクロマトグラフに注入してクロマトグラムを得た後、フェニトロチオン及びりん酸トリオクチルのピーク高さの比を求める。

d) 検量線の作成 フェニトロチオン標準溶液 0 ～ 2.0 mL を段階的に採り、りん酸トリオクチル標準溶液 2 mL を加え、この溶液各 2 μL を c) のと同じく操作して、フェニトロチオン及びりん酸トリオクチルのピーク高さの比を求め、フェニトロチオン及びりん酸トリオクチルのピーク高さの比と質量比との関係線を作成し検量線とする。

e) 算出方法

1) フェニトロチオン含有量 c) で測定したピーク高さの比と、d) で作成した検量線からフェニトロチオンの濃度を求め、式(7)によって分析用試料溶液全量中におけるフェニトロチオンの量を算出する。

$$D_F = \frac{R_F \times M_T}{100} \dots\dots\dots (7)$$

ここに、 D_F : フェニトロチオン含有量 (mg)

R_F : 検量線から求めた質量比

M_T : りん酸トリオクチル標準溶液調製時に量り採ったりん酸トリオクチルの質量 (mg)

2) 吸収量 式(6)によって算出する。

注記 ただし、これ以外の方法によって試料フローリングの適合基準を満足するかどうか明らかに判定できる場合は、その方法によることができる。

4.5.2.3 ビフェントリンで処理したもの

- a) ビフェントリン標準溶液の調製 ビフェントリン標準品を正確に量り採り、所定濃度に HPLC 移動相又はそれに準じる溶媒で溶解する。
- b) 分析用試料溶液の調製 分析用試料約 1 g を 100 mL の共栓付き三角フラスコに正確に量り採り、ぎ酸 5 mL を加え、試料に均等に湿潤するまで放置し、トルエン 50 mL を加え、よく振り混ぜ超音波による抽出工程を 30 分間行い、室温で 18 時間放置する。次にこれをよく振り混ぜ、ろ過して、200 mL の分液ロートに移す。更に、これを水で洗浄し、トルエン層のみを 150 mL のなす型フラスコに分取し、ロータリーエバポレーターでトルエンを揮散させ、蒸発乾固した抽出物を HPLC 移動相又はそれに準じる溶媒 10 mL に溶解させたものを分析用試料溶液とする。
- c) ビフェントリンの定量 表 2 に掲げる条件を標準として分析用試料溶液 10 µL を HPLC に注入しクロマトグラムを得た後、分析試料溶液全量中におけるビフェントリンの量を算出する。

表 2－ビフェントリンの HPLC の条件

項目	HPLC の条件
測定波長	220 nm
カラム	内径 4.6 mm 長さ 150 mm のステンレス管に、シリカー C18(ODS)充填剤を充填したもの。又はこれと同等以上の分離能力を有するもの。
移動相	CH ₃ CN/H ₂ O = 80/20 (V/V)
移動相流量	1.0 mL/min
カラム温度	40 °C
注入量	10 µL

- d) 検量線の作成 ビフェントリン標準溶液適正量を正確に採り、所定濃度に HPLC 移動相又はそれに準じる溶媒で溶解させ、表 2 に掲げる条件を標準としてこの溶液 10 µL を HPLC に注入しクロマトグラムを得た後、ピーク高さとビフェントリン濃度との関係線を作成し検量線とする。

e) 算出方法

- 1) ビフェントリン含有量 c)で測定したピーク高さと、d)で作成した検量線からビフェントリンの濃度を求め、式(8)によって分析用試料溶液全量中におけるビフェントリンの量を算出する。

$$D_B = \frac{R_B \times 10}{1000} \dots\dots\dots(8)$$

ここに、 D_B : ビフェントリン含有量 (mg)
 R_B : 検量線から求めたビフェントリンの濃度 (µg/mL)

- 2) 吸収量 式(6)によって算出する。

注記 ただし、これ以外の方法によって試料フローリングの適合基準を満足するかどうか明らかに判定できる場合は、その方法によることができる。

4.5.2.4 シフェノトリンで処理したもの

- a) シフェノトリン標準溶液の調製 シフェノトリン標準品約 100 mg を 200 mL の全量フラスコに正確に量り採り、アセトンを標線まで加えて調製する。
- b) 分析用試料溶液の調製 分析用試料約 5 g を 100 mL の共栓付き三角フラスコに正確に量り採り、ぎ酸 20 mL を加え、試料に均等に湿潤するまで放置し、トルエン 80 mL を加え、よく振り混ぜ超音波による抽出工程を 30 分間行い、室温で 18 時間放置する。次にこれをよく振り混ぜ、ろ過して、200 mL の分液ロートに移す。更に、これを水で洗浄し、トルエン層のみを 200 mL のなす型フラスコに分取し、ロータリーエバポレーターでトルエンを揮散させ、蒸発乾固した抽出物にアセトン 2 mL 及びフタル酸ジ (2・エチルヘキシル) 標準溶液〔フタル酸ジ (2・エチルヘキシル) 約 50 mg を 200 mL の全量フラスコに正確に量り採り、アセトンを標線まで加えて調製したものを用いる。以下同じ。〕2 mL を加えたものを分析用試料溶液とする。
- c) シフェノトリンの定量 分析用試料溶液 2 μL をガスクロマトグラフに注入してクロマトグラムを得た後、シフェノトリン及びフタル酸ジ (2・エチルヘキシル) 標準溶液のピーク高さの比を求める。
- d) 検量線の作成 シフェノトリン標準溶液 0 ～ 2.0 mL を段階的に採り、フタル酸ジ (2・エチルヘキシル) 標準溶液 2 mL を加え、この溶液各 2 μL をガスクロマトグラフに注入してクロマトグラムを得た後、シフェノトリン及びフタル酸ジ (2・エチルヘキシル) 標準溶液のピーク高さの比と質量比との関係線を作成し検量線とする。
- e) 算出方法
- 1) シフェノトリン含有量 c) で測定したピーク高さと、d) で作成した検量線からシフェノトリンの濃度を求め、式(9)によって分析用試料溶液全量中におけるシフェノトリンの量を算出する。
- $$D_C = \frac{R_C \times M_D}{100} \dots\dots\dots (9)$$
- ここに、 D_C : シフェノトリン含有量 (mg)
 R_C : 検量線から求めた質量比
 M_D : フタル酸ジ (2・エチルヘキシル) 標準溶液調製時に量り採ったフタル酸ジ (2・エチルヘキシル) の質量 (mg)
- 2) 吸収量 式(6)によって算出する。
- 注記 ただし、これ以外の方法によって試料フローリングの適合基準を満足するかどうか明らかに判定できる場合は、その方法によることができる。
- 4.6 ホルムアルデヒド放散量試験
- 4.6.1 装置及び器具
- a) 分光光度計 分光光度計は、410 ～ 415 nm の範囲での吸光波長が測定可能なものとする。
注記 50 mm 以上の光路長のセルを使用することが望ましい。
- b) 恒温水槽 分析に使用する恒温水槽は、65±2 °C に温度を維持することが可能なものとする。
- c) 天びん 天びんは、0.1 g の差を読み取れるものとする。
- d) デシケーター デシケーターは、気密性をもつ JIS R 3503 に規定する呼び寸法 240 mm のものとする。
- e) ガラス結晶皿 蒸留水を入れるガラス結晶皿は、直径 120 mm、高さ 60 mm のものとする。なお、こぼし口があるものが望ましい。

- f) 全量フラスコ 全量フラスコは、JIS R 3505 に規定するものとする。
- g) 全量ピペット 全量ピペットは、JIS R 3505 に規定する全量ピペット又は同等の品質をもつ自動ピペットとする。
- h) ビュレット ビュレットは、JIS R 3505 に規定するビュレット又は自動計量装置とする。
- i) 共栓付き三角フラスコ 共栓付き三角フラスコは、JIS R 3503 に規定する共通すり合わせ三角フラスコとする。

4.6.2 試薬の調製

- a) よう素溶液 (0.05 mol/L) JIS K 8913 に規定するよう化カリウム 40 g を水 25 mL に溶かし、これに JIS K 8920 に規定するよう素 13 g を溶かした後、これを全量フラスコ 1 000 mL に移し入れ、JIS K 8180 に規定する塩酸 3 滴を加えた後、水を標線まで加えて調製した溶液。
- b) チオ硫酸ナトリウム溶液 (0.1 mol/L) JIS K 8637 に規定するチオ硫酸ナトリウム五水和物 26 g 及び JIS K 8625 に規定する炭酸ナトリウム 0.2 g を溶存酸素を含まない水 1 000 mL に溶かし、2 日間放置した後、JIS K 8005 に規定するよう素酸カリウムを用いて、JIS K 8001 の JA.6.4 t) 2) によって標定を行った溶液。
- c) 水酸化ナトリウム溶液 (1 mol/L) JIS K 8576 に規定する水酸化ナトリウム 40 g を水 200 mL に溶かした後、これを全量フラスコ 1 000 mL に移し入れ、水を標線まで加えて調製した溶液。
- d) 硫酸溶液 (1 mol/L) JIS K 8951 に規定する硫酸 56 mL を水 200 mL に溶かし、これを全量フラスコ 1 000 mL に移し入れ、水を標線まで加えて調製した溶液。
- e) でんぷん溶液 JIS K 8659 に規定するでんぷん (溶性) 1 g を水 10 mL とよく混和し、熱水 200 mL 中にかき混ぜながら加える。約 1 分間煮沸し、冷却した後、ろ過した溶液。
- f) ホルムアルデヒド標準原液 JIS K 8872 に規定するホルムアルデヒド液 1 mL を全量フラスコ 1 000 mL に入れ、水を標線まで加えて調製した溶液。

この溶液のホルムアルデヒド濃度は、次の要領によって求める。

上記、ホルムアルデヒド標準原液 20 mL を共栓付き三角フラスコ 100 mL に分取し、a) のよう素溶液 25 mL 及び c) の水酸化ナトリウム溶液 10 mL を加え、遮光した状態で 15 分間室温に放置する。次いで、d) の硫酸溶液 15 mL を加え、遊離したよう素を直ちに b) のチオ硫酸ナトリウム溶液で滴定する。溶液が淡黄色になってから、e) のでんぷん溶液 1 mL を指示薬として加え、更に滴定する。別に水 20 mL を用いて空試験を行い、式(10)によってホルムアルデヒド濃度を求める。

$$C = 1.5 \times (V_0 - V) \times f \times 1\,000 / 20 \dots\dots\dots(10)$$

ここに、
C: ホルムアルデヒド標準原液中のホルムアルデヒド濃度 (mg/L)
V: ホルムアルデヒド標準原液の 0.1 mol/L のチオ硫酸ナトリウム溶液の滴定量 (mL)
V₀: 空試験における 0.1 mol/L のチオ硫酸ナトリウム溶液の滴定量 (mL)
f: 0.1 mol/L のチオ硫酸ナトリウム溶液のファクター
1.5: 0.1 mol/L のチオ硫酸ナトリウム溶液 1 mL に相当するホルムアルデヒド量 (mg)

- g) ホルムアルデヒド標準溶液 f) のホルムアルデヒド標準原液を水 1 000 mL 中に 3 mg のホルムアルデヒドを含むように、全量フラスコ 1 000 mL に適量とり、水を標線まで加えて調製した溶

液。

- h) アセチルアセトン-酢酸アンモニウム溶液 JIS K 8359 に規定する酢酸アンモニウム 150 g を 800 mL の水に溶かし、これに JIS K 8355 に規定する氷酢酸 3 mL 及び JIS K 8027 に規定するアセチルアセトン 2 mL を加え、溶液の中で十分混和させ、更に水を加えて調製し、1 000 mL とした溶液。なお、直ちに測定ができない場合は、0 ～ 10 °C の冷暗所に調製後 3 日を超えない間保管することができる。

4.6.3 試験片

4.6.3.1 試験片の作製

試験片は、各試料フローリングから長さ 150 mm、幅 50 mm の長方形状のものを、木口面及び表裏面の合計面積が 1800 cm² 以上となる最小枚数をそれぞれ作製する。なお、前記の数の試験片を作製できない場合は、附属書 A によって抜き取った試料フローリングに加え、同一の荷口から必要な試料フローリングを抜き取り試験片を作製するものとする。また、たて継ぎしたフローリングボード及びフローリングブロックにあつては、各試験片に可能な限りたて継ぎ部を含むものとする。

4.6.3.2 試験片の養生

同一試料フローリングから作製した試験片ごとにビニール袋で密封し、その内部温度が 20±1 °C となるように調整された恒温室等で 1 日以上養生する。

4.6.4 ホルムアルデヒドの捕集

図 3 に示すように、デシケーターの底の中央部に 300±1 mL の蒸留水を入れたガラス結晶皿を置き、その上に試験片を設置する。なお、複数の試験片がある場合は、図 4 のようにそれぞれが接触しないように支持金具等に固定する。デシケーターを、その内部温度が 20±1 °C となるように調整された恒温室等に 24 時間以上 24 時間 5 分以内静置して、試験片が放散するホルムアルデヒドを蒸留水に吸収させて試験用溶液とする。また、バックグラウンドのホルムアルデヒド濃度を測定するために試験片を入れない状態で上記の操作を行い、これをバックグラウンド溶液とする。

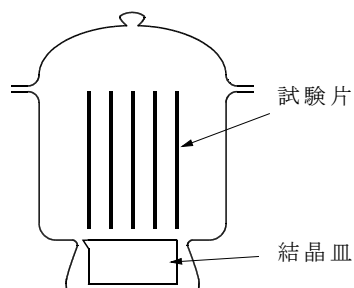
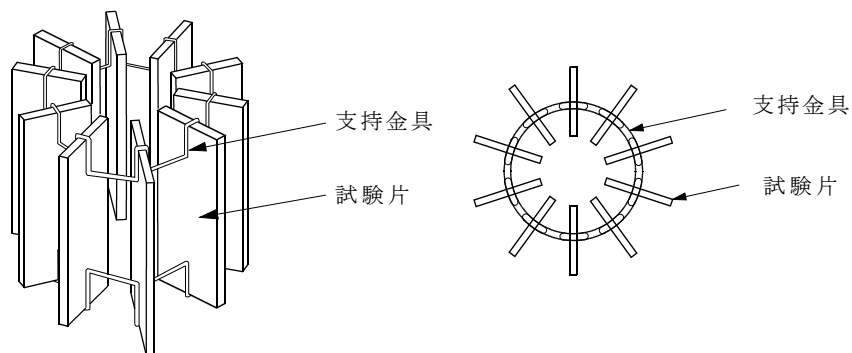


図 3 -ホルムアルデヒドの捕集方法



a) 見取図

b) 平面図

図4－試験片の固定方法例（例 10 枚の場合）

4.6.5 試験用溶液のホルムアルデヒドの濃度測定

試験用溶液のホルムアルデヒド濃度は、アセチルアセトン吸光光度法によって測定する。

4.6.4 の試験用溶液 25 mL を共栓付き三角フラスコに入れ、次に、アセチルアセトン－酢酸アンモニウム溶液 25 mL を加え、軽く栓をして混和する。この共栓付き三角フラスコを、 65 ± 2 °C の水中で 10 分間加温した後、この溶液を室温になるまで遮光した状態で静置する。この溶液を吸収セルにとり、水を対照として、波長 412 nm の吸光度を分光光度計を用いて測定する。

4.6.6 検量線の作製

検量線は、ホルムアルデヒド標準溶液を、全量ピペットで 0 mL、5 mL、10 mL、20 mL、50 mL 及び 100 mL とり、別々の全量フラスコ 100 mL に入れた後、水を標線まで加え、検量線作製用ホルムアルデヒド溶液とする。それぞれの検量線作製用溶液から 25 mL を分取し、4.6.5 の操作を行い、ホルムアルデヒド量と吸光度との関係線を作製する。その傾き (F) は、グラフ又は計算によって求める。

4.6.7 算出方法

試験用溶液のホルムアルデヒド濃度は、式(11)によって計算する。

$$G = F \times (A_d - A_b) \dots \dots \dots (11)$$

ここに、
 G : 試験片のホルムアルデヒド濃度 (mg/L)
 A_d : 試料溶液の吸光度
 A_b : バックグラウンド溶液の吸光度
 F : 検量線の傾き (mg/L)

附属書 A

(規定)

試験試料の採取・試験結果の判定

A.1 試験試料の採取

A.1.1 4.1 含水率試験, 4.2 浸せき剥離試験, 4.3 曲げ強度試験, 4.4 防虫処理 A 試験, 4.5 防虫処理 B 試験, 4.6 ホルムアルデヒド放散量試験, JAS 1073-3 の 5.2 摩耗 A 試験, 5.3 摩耗 B 試験及び 5.4 吸水厚さ膨張率試験

4.1 の含水率試験, 4.2 の浸せき剥離試験, 4.3 の曲げ強度試験, 4.4 の防虫処理 A 試験, 4.5 の防虫処理 B 試験, 4.6 のホルムアルデヒド放散量試験, JAS 1073-3 の 5.2 の摩耗 A 試験, 5.3 の摩耗 B 試験及び 5.4 の吸水厚さ膨張率試験に供する試験片を切り取るべきフローリング（以下“試料フローリング”という。）は, 1 荷口から, 表 A.1 の左欄に掲げるフローリングの枚数に応じ, それぞれ同表の右欄に掲げる枚数を任意に抜き取るものとする。

表 A.1 フローリングの抜き枚数（JAS 1073-3 の 5.1 曲げ試験に供するものを除く。）

<u>単位 枚</u>	
<u>荷口のフローリングの枚数</u>	<u>試料フローリングの枚数</u>
<u>1 000 以下</u>	<u>2</u>
<u>1 001 以上 2 000 以下</u>	<u>3</u>
<u>2 001 以上 3 000 以下</u>	<u>4</u>
<u>3 001 以上</u>	<u>5</u>
<u>注記 4.6 ホルムアルデヒド放散量試験以外の試験について再試験を行う場合は, 右欄に掲げる数量の 2 倍の試料フローリングを抜き取る。</u>	

A.1.2 JAS 1073-3 の 5.1 曲げ試験

JAS 1073-3 の 5.1 の曲げ試験に供するフローリング（以下“試験フローリング”という。）は, 1 荷口から, 表 A.2 の左欄に掲げるフローリングの枚数に応じ, それぞれ同表の右欄に掲げる枚数を任意に抜き取るものとする。

表 A.2 JAS 1073-3 の 5.1 曲げ試験に供するフローリングの抜き枚数

<u>単位 枚</u>	
<u>荷口のフローリングの枚数</u>	<u>試験フローリングの枚数</u>
<u>1 000 以下</u>	<u>4</u>
<u>1 001 以上 2 000 以下</u>	<u>6</u>
<u>2 001 以上 3 000 以下</u>	<u>8</u>
<u>3 001 以上</u>	<u>10</u>
<u>注記 再試験を行う場合は, 右欄に掲げる数量の 2 倍の試験フローリングを抜き取る。</u>	

A.2 試験の結果の判定

4.6 のホルムアルデヒド放散量試験以外の試験にあつては、1 荷口から抜き取られた試料フローリングから切り取られた試験片（**4.1** の含水率試験にあつては 1 荷口から抜き取られた試料フローリング、**JAS 1073-3** の **5.1** の曲げ試験にあつては 1 荷口から抜き取られた試験フローリング）のうち、当該試験に係る基準に適合するものの数とその総数の 90 %以上であるときは、その荷口のフローリングは、当該試験に合格したものとし、70 %未満であるときは、不合格とする。適合するものの数が 70 %以上 90 %未満であるときは、その荷口のフローリングについて改めて当該試験に要する試料フローリング又は試験フローリングを抜き取って再試験を行い、その結果、適合するものの数が 90 %以上であるときは、当該試験に合格したものとし、90 %未満であるときは、不合格とする。

フローリングー第2部：単層フローリング

Flooring — Part 2：Solid Flooring

1 適用範囲

この規格は、ひき板を基材とし、厚さ方向の構成層（以下“構成層”という。）が1のフローリング（裏面に防湿及び不陸緩和を目的として積層した材料を接着したものを含む。）に適用する。

2 用語及び定義

この規格で用いる主な用語及び定義は、JAS 1073-1のほか、次による。

2.1

フローリングボード

一枚のひき板（これをたて継ぎしたものを含む。）を基材とした単層フローリングであって、根太張用又は直張用として使用されるもの。

2.2

フローリングブロック

ひき板（これをたて継ぎしたものを含む。）を2枚以上並べて接合したもの（雁行タイプを含む。）を基材とした単層フローリングであって、直張用として使用されるもの。

2.3

モザイクパーケット

ひき板の小片（最長辺が22.5 cm以下のものに限る。以下“ピース”という。）を2個以上並べて紙等を用いて組み合わせたものを基材とした単層フローリングであって、直張用として使用されるもの。

3 品質

3.1 材面の品質

3.1.1 表面の品質

フローリングボード、フローリングブロック及びモザイクパーケットごとに、表1から表3までにそれぞれ規定する基準の1等又は2等のいずれかに適合しなければならない。

表1—フローリングボードの表面の品質の基準

区分	基準	
	1等	2等
節	1 広葉樹を材料としたものにあつては、長径が14 mm（他の材面に貫通した抜け節、腐れ節又は抜けやすい節にあつては5 mm、その他の抜け節、腐れ節	1 同左（直張用を除く。）

(単層フローリングの規格)

第3条 単層フローリングの規格は、次のとおりとする。

区 分			基 準
品 質	材 面 の 質	表面の品質	フローリングボード、フローリングブロック及びモザイクパーケットごとに、第2項(1)にそれぞれ規定する表面の品質の基準の1等又は2等のいずれかに適合すること。
		側面及び木口面の仕上げの品質	四隅が直角に切断されており、逆目ぼれ、ほれ、毛羽立ち等が施工に支障のないこと。
		裏面の品質	第2項(2)に規定する裏面の品質の基準に適合すること。
		側 面 加 工	1 フローリングボードであって根太張用については、さねはぎ加工を施したものであること。 2 フローリングボードであって1以外のものについては、あいじゃくり加工等を施したものであること。
雄 ね の 欠 け		1 フローリングボードであって根太張用については、雄ねの厚さの中心線において幅方向に1 mm以上欠けている部分の長さの合計が雄ねの長さの40%以下であること。ただし、長さが25mm以下の局部的な欠けで集積しないものを除く。 2 その他のものにあつては、利用上支障のないこと。	
曲がり、反り及びねじれ		利用上支障のないこと。ただし、フローリングボードの曲がりについては、その矢高がフローリングの長さ60cm当たり1 mm以下であること。	
段 違 い		表面仕上げをしたものにあつては0.3mm以下、その他のものにあつては0.5 mm以下であること。	
含 水 率		別記の3の(1)の含水率試験の結果、同一試料フローリングから採取した試験片の含水率の平均値が、表示の区分及び材料に応じ、それぞれ表1の数値以下であること。	
表1 含水率の基準			
表示の区分		材 料	平均値
天然乾燥である旨を表示するもの		針葉樹	20%
		広葉樹	17%
人工乾燥である旨を表示するもの		針葉樹	15%
		広葉樹	13%
接着の程度（裏面に防湿及び不		別記の3の(2)の浸せき剝離試験の結果、試験片の同一接着層における剝離しない部分の長さがそれぞれの側面において3分の2以上であること。	

	又は抜けやすい節にあっては 7 mm) 以下であり、材長 0.5 m 又は 0.5 m 未満の端数につき、2 個以下であること。ただし、長径が 3 mm 以下の生き節の数は算入しない。		陸緩和を目的として積層した材料を接着したものに限る。)
2	針葉樹を材料としたもので根太張用にあっては長径が 40 mm (抜けるおそれのない死節にあっては 20 mm、抜け節、腐れ節又は抜けやすい節であって、透き間がなく、脱落又は陥没のおそれがないように補修したものについては 25 mm) 以下であり、材長 2 m 又は 2 m 未満の端数につき 6 個以下であること。ただし、長径が 3 mm 以下の生き節の数は算入しない。	2 同左	たて継ぎ部の品質 (たて継ぎしたものに限る。)
3	針葉樹を材料としたもので直張用にあっては長径が 40 mm (抜け節、腐れ節又は抜けやすい節であって、透き間がなく、脱落又は陥没のおそれがないように補修したものについては 30 mm) 以下であること。	3 直張用にあっては、材料の種類にかかわらず、利用上支障のないこと。	防虫 (防虫処理を施した旨の表示をしてあるものに限る。)
入り皮、やにつば及びやにすじ	入り皮、やにつば又はやにすじの幅が、3 mm を超えるものにあつては長さ 30 mm 以下、3 mm 以下のものにあつては長さ 60 mm 以下であること。	利用上支障のないこと。	
腐れ及びぜい心変色	ないこと。 樹種固有の色沢に大きな変化がなく、醜くない程度のもの又は色沢の変化が局部的で、美観を損なわない程度のものであること。	利用上支障のないこと。	
丸身割れ	ないこと。 1 表面に塗装仕上げを施していないものの干割れ (サンダー等で容易に除去できる程度の割れをいう。以下同じ。) にあつて	1 根太張用にあっては、同左	

	寸法	1 表示された寸法と測定した寸法との差が、表 4 の数値以下であること
--	----	-------------------------------------

	ホルムアルデヒド放散量 (ホルムアルデヒドを放散する接着剤又は塗料等 (塗料並びに裏面に防湿及び不陸緩和を目的として積層した材料を項において同じ。) を使用したものに限る。)	別記の 3 の (8) のホルムアルデヒド放散量試験の結果、別記の 1 により抜き取られた試料フローリングのホルムアルデヒド放散量の平均値及び最大値が、性能区分に応じ、それぞれ表 3 の数値以下であること。ただし、ホルムアルデヒドを含む接着剤及びホルムアルデヒドを放散する塗料等を使用していないことを登録認証機関又は登録外国認証機関が認めた場合にあつては、この限りでない。															
	表 2 防虫処理の基準																
	<table><tr><th>薬 剤</th><th>基 準</th></tr><tr><td>ほう素化合物</td><td>1 平均浸潤長が各測定面について辺材部分で 5 mm 以上であること。ただし、測定面に辺材部分がなく心材部分のみのものにあつては 3 m m 以上であること。 2 ほう酸の含有率が 0.3 % 以上であること。</td></tr><tr><td>フェニトロチオン</td><td>フェニトロチオンの含有率が 0.07 % 以上であること。</td></tr><tr><td>ピリダフェンチオン</td><td>ピリダフェンチオンの含有率が 0.04 % 以上であること。</td></tr></table>	薬 剤	基 準	ほう素化合物	1 平均浸潤長が各測定面について辺材部分で 5 mm 以上であること。ただし、測定面に辺材部分がなく心材部分のみのものにあつては 3 m m 以上であること。 2 ほう酸の含有率が 0.3 % 以上であること。	フェニトロチオン	フェニトロチオンの含有率が 0.07 % 以上であること。	ピリダフェンチオン	ピリダフェンチオンの含有率が 0.04 % 以上であること。								
薬 剤	基 準																
ほう素化合物	1 平均浸潤長が各測定面について辺材部分で 5 mm 以上であること。ただし、測定面に辺材部分がなく心材部分のみのものにあつては 3 m m 以上であること。 2 ほう酸の含有率が 0.3 % 以上であること。																
フェニトロチオン	フェニトロチオンの含有率が 0.07 % 以上であること。																
ピリダフェンチオン	ピリダフェンチオンの含有率が 0.04 % 以上であること。																
	表 3 ホルムアルデヒド放散量の基準																
	<table><tr><th>性 能 区 分</th><th>平 均 値</th><th>最 大 値</th></tr><tr><td>F ☆ ☆ ☆ ☆</td><td>0.3mg / L</td><td>0.4mg / L</td></tr><tr><td>F ☆ ☆ ☆</td><td>0.5mg / L</td><td>0.7mg / L</td></tr><tr><td>F ☆ ☆</td><td>1.5mg / L</td><td>2.1mg / L</td></tr><tr><td>F ☆</td><td>5.0mg / L</td><td>7.0mg / L</td></tr></table>	性 能 区 分	平 均 値	最 大 値	F ☆ ☆ ☆ ☆	0.3mg / L	0.4mg / L	F ☆ ☆ ☆	0.5mg / L	0.7mg / L	F ☆ ☆	1.5mg / L	2.1mg / L	F ☆	5.0mg / L	7.0mg / L	
性 能 区 分	平 均 値	最 大 値															
F ☆ ☆ ☆ ☆	0.3mg / L	0.4mg / L															
F ☆ ☆ ☆	0.5mg / L	0.7mg / L															
F ☆ ☆	1.5mg / L	2.1mg / L															
F ☆	5.0mg / L	7.0mg / L															

	は、目立たないものであること。	
	2 その他のものにあつては、ないこと。	2 直張用にあつては、利用上支障のないこと。
虫穴	長径が 2 mm 以下であり、材長 0.5 m 又は 0.5 m 未満の端数につき 1 個以下であること。ただし、南方産広葉樹を材料としたものにあつては、醜くないものは算入しない。	利用上支障のないこと。
木理の不整	なわ目、目切れ及び繊維の交錯の程度が軽いこと。	1 根太張用にあつては、同左 2 直張用にあつては、利用上支障のないこと。
逆目ぼれ	1 表面に塗装仕上げを施したものにあっては、ないこと。 2 その他のものにあつては、ほれなどの程度が深くないもので、サンダー等で容易に除去できる程度のものであること。	
削り残し	ないこと。	
加工仕上げ及び塗装仕上げ	1 表面に塗装仕上げを施したものにあっては、気泡、塗装むら等が目立たない状態であること。 2 その他のものにあつては、かんな焼け、かんなまくら、刃こぼれあと等が目立たないこと。	
たて継ぎ部の透き間及び数（たて継ぎしたものに限る。）	透き間が 0.3 mm 以下であり、材長 0.3 m 又は 0.3 m 未満の端数につき 1 個以下であること。	
その他の欠点	軽微であること。	利用上支障のないこと。

表 2 フローリングブロックの表面の品質の基準

区分	基準	
	1 等	2 等
節	長径が 10 mm（他の材面に貫通した抜け節、腐れ節又は抜けやすい節であつて、透き間がなく、脱落又は陥没のおそれがないように補修したものについては 3 mm、その他の抜け節、腐れ節又は抜けやすい節であつて、透き間がなく、脱落又は陥没のおそれがないように補修したものにあっては 5 mm）以下であり、フローリングブロック 1 枚につき 3 個以下であること。ただし、長径が 3 mm 以下の生き節の数は算入しない。	利用上支障のないこと。

と。

表 4 寸法の許容差 (単位 mm)

品名	フローリングボード	フローリングブロック モザイクパーケット
厚さ	1 不陸緩和材を貼付したもの ±0.5 2 上記以外のもの ±0.3	
幅	±0.5	
長さ	+制限しない -0	±0.5

2 厚さが、表 5 の数値以上であること。

表 5 厚さの基準 (単位 mm)

区分	フローリングボード		フローリングブ ロック	モザイクパー ケット
	直張用	根太張用		
厚さ	6	12	10	6

表	表示事項	1 次の事項が一括して表示してあること。 (1) 品名 (2) 樹種名 (3) 等級 (4) 乾燥法 (5) 寸法 (6) 製造業者又は販売業者（輸入品にあつては、輸入業者）の氏名又は名称及び所在地 2 フローリングボードにあつては、1 に規定するもののほか、用途を一括して表示してあること。 3 1 又は 2 に規定するもののほか、接着剤又は塗料等を使用したものにあっては、ホルムアルデヒド放散量の表示記号を、接着剤及び塗料等を使用していないものにあつては、接着剤及び塗料等を使用していない旨をそれぞれ一括して表示してあること。 4 1 又は 2 に規定するもののほか、次に掲げる表示を行うものにあつては、3 の表示を省略すること。 (1) 接着剤を使用せず、塗料等を使用したものであつて、ホルムアルデヒドを放散する塗料等を使用していないことを登録認証機関又は登録外国認証機関が認めた場合にあつては、ホルムアルデヒドを放散しない塗料等を使用している旨を表示することができる。なお、その旨を表示する場合にあつては、一括表示するものとする。 (2) 接着剤を使用し、塗料等を使用していないものであつて、ホルムアルデヒドを含む接着剤を使用していないことを登録認証機関又は登録外国認証機関が認めた場合にあつては、非ホルムアルデヒド系接着剤を使用している旨を表示することができる。なお、その旨を表示する場合にあ
---	------	--

	<u>い。</u>	
<u>入り皮、やにつぼ及びやにすじ</u>	<u>入り皮、やにつぼ又はやにすじの幅が、3 mm を超えるものにあつては長さ 30 mm 以下、3 mm 以下のものにあつては長さ 60 mm 以下であること。</u>	<u>利用上支障のないこと。</u>
<u>腐れ及びぜい心</u>	<u>ないこと。</u>	
<u>変色</u>	<u>樹種固有の色沢に大きな変化がなく、醜くない程度のも又は色沢の変化が局部的で、美観を損なわない程度のものであること。</u>	<u>利用上支障のないこと。</u>
<u>丸身</u>	<u>ないこと。</u>	
<u>割れ</u>	<u>1 表面に塗装仕上げを施していないものの干割れ（サンダー等で容易に除去できる程度の割れをいう。以下同じ。）にあつては、目立たないものであること。</u> <u>2 その他のものにあつては、ないこと。</u>	<u>利用上支障のないこと。</u>
<u>虫穴</u>	<u>長径が 2 mm 以下であり、フローリングブロック 1 枚につき 5 個以下であること。</u>	<u>利用上支障のないこと。</u>
<u>逆目ぼれ</u>	<u>1 表面に塗装仕上げを施したものにあつては、ないこと。</u> <u>2 その他のものにあつては、ほれなどの程度が深くないもので、サンダー等で容易に除去できる程度のものであること。</u>	
<u>削り残し</u>	<u>ないこと。</u>	
<u>加工仕上げ及び塗装仕上げ</u>	<u>1 表面に塗装仕上げを施したものにあつては、気泡、塗装むら等が目立たない状態であること。</u> <u>2 その他のものにあつては、かんな焼け、かんなまくら、刃こぼれあと等が目立たないこと。</u>	
<u>その他の欠点</u>	<u>極めて軽微であること。</u>	<u>利用上支障のないこと。</u>

表 3－モザイクパーケットの表面の品質の基準

区分	基準	
	1 等	2 等
節	<u>長径が 5 mm（抜け節、腐れ節又は抜けやすい節であつて、透き間がなく、脱落又は陥没のおそれがないように補修したものについては 3</u>	<u>利用上支障のないこと。</u>

	つては、一括表示するものとする。 (3) <u>接着剤及び塗料等を使用したものであつて、ホルムアルデヒドを含む接着剤及びホルムアルデヒドを放散する塗料等を使用していないことを登録認証機関又は登録外国認証機関が認めた場合にあつては、非ホルムアルデヒド系接着剤及びホルムアルデヒドを放散しない塗料等を使用している旨を表示することができる。なお、その旨を表示する場合にあつては、一括表示するものとする。</u> 5 <u>防虫処理を施した旨の表示をしようとするものにあつては、1 から 4 までの規定するもののほか、防虫処理方法を一括して表示してあること。</u> 6 <u>こりに表示する場合にあつては、1 から 5 までの規定するもののほか、入り数を一括して表示してあること。</u>
表 示 の 方 法	1 <u>表示事項の項の 1 の(1)から(5)まで及び 2 から 5 までの掲げる事項の表示は、次に規定する方法により行われていること。</u> (1) <u>品名</u> <u>フローリングボードにあつては「フローリングボード」と、フローリングブロックにあつては「フローリングブロック」と、モザイクパーケットにあつては「モザイクパーケット」と記載すること。</u> (2) <u>樹種名</u> <u>ひき板の樹種名を最も一般的な名称をもって記載すること。</u> (3) <u>等級</u> <u>第 2 項(1)のアからウまでの表の基準の欄に掲げる等級に応じ、「1 等」又は「2 等」と記載すること。</u> (4) <u>乾燥法</u> <u>天然乾燥法によつたものにあつては「天然乾燥」又は「天乾」と、人工乾燥法によつたものにあつては「人工乾燥」又は「人乾」と記載すること。</u> (5) <u>寸法</u> <u>厚さ、幅及び長さをミリメートル、センチメートル又はメートルの単位で、単位を明記して記載すること。ただし、雁行タイプ及びこりに表示する場合は、総材面積を表示するものに限り長さの表示を省略してさしつかえない。</u> (6) <u>用途</u> <u>根太張用にあつては「根太張用」と、直張用にあつては「直張用」と記載すること。</u> (7) <u>ホルムアルデヒド放散量</u> <u>性能区分が F☆☆☆☆のものにあつては「F☆☆☆☆」と、性能区分が F☆☆☆のものにあつては「F☆☆☆」と、性能区分が F☆☆のものにあつては「F☆☆」と、性能区分が F☆のものにあつては「F☆」と記載すること。</u>

	mm)以下で、その個数がピース 1 個につき 1 個以下であり、かつ、節の存するピースの数がモザイクパーケットを構成する総枚数(以下“構成枚数”という。)の 15 %以下であること。ただし、長径が 3 mm 以下の生き節の数は算入しない。	
入り皮、やにつば及びやにすじ	入り皮、やにつば又はやにすじの幅が、3 mm を超えるものにあつては長さ 30 mm 以下、3 mm 以下のものにあつては長さ 60 mm 以下であること。	利用上支障のないこと。
腐れ及びぜい心	ないこと。	
変色	樹種固有の色沢に大きな変化がなく、醜くない程度のも又は色沢の変化が局部的で、美観を損なわない程度のものであること。	利用上支障のないこと。
丸身	ないこと。	
割れ	1 表面に塗装仕上げを施していないものの干割れ(サンダー等で容易に除去できる程度の割れをいう。以下同じ。)にあつては、目立たないものであること。 2 その他のものにあつては、ないこと。	利用上支障のないこと。
虫穴	長径が 2 mm 以下でピース 1 個につき 1 個以下であり、かつ、虫穴の存するピースの数が構成枚数の 10 % 以下であること。	利用上支障のないこと。
逆目ぼれ	1 表面に塗装仕上げを施したものにあつては、ないこと。 2 その他のものにあつては、ほれなどの程度が深くないもので、サンダー等で容易に除去できる程度のものであること。	
削り残し	ないこと。	
加工仕上げ及び塗装仕上げ	1 表面に塗装仕上げを施したものにあつては、気泡、塗装むら等が目立たない状態であること。 2 その他のものにあつては、かんな焼け、かんなまくら、刃こぼれあと等が目立たないこと。	
その他欠点	極めて軽微であること。	利用上支障のないこと。

	(8) 接着剤等の使用状態 接着剤及び塗料等を使用していない旨の表示をする場合にあっては、「接着剤等不使用」と記載すること。
	(9) 使用接着剤等の種類 ア 表示事項の項の 4 の(1)により、ホルムアルデヒドを放散しない塗料等を使用している旨の表示をする場合にあっては、「ホルムアルデヒドを放散しない塗料等使用」と記載すること。 イ 表示事項の項の 4 の(2)により、非ホルムアルデヒド系接着剤を使用している旨の表示をする場合にあっては、「非ホルムアルデヒド系接着剤使用」と記載すること。 ウ 表示事項の項の 4 の(3)により、非ホルムアルデヒド系接着剤及びホルムアルデヒドを放散しない塗料等を使用している旨の表示をする場合にあっては、「非ホルムアルデヒド系接着剤及びホルムアルデヒドを放散しない塗料等使用」と記載すること。
	(10) 防虫処理方法 ほう素化合物で処理したものにあっては「ほう素化合物」又は「B」と、フェニトロチオンで処理したものにあっては「フェニトロチオン」又は「FE」と、ピリダフェンチオンで処理したものにあっては「ピリダフェンチオン」又は「PF」と記載すること。 2 表示事項の項に規定する事項の表示は、別記様式 1 により、各個又は各こりごとに見やすい箇所に明瞭にしてあること。
表示禁止事項	次に掲げる事項は、これを表示していないこと。 (1) 表示事項の項の規定により表示してある事項の内容と矛盾する用語 (2) その他品質を誤認させるような文字、絵その他の表示

2 前項の材面の品質の基準は、次のとおりとする。

(1) 表面の品質

ア フローリングボード

区 分	基 準	
	1 等	2 等
節	1 広葉樹を材料としたものにあっては、長径が14mm(他の材面に貫通した抜け節、腐れ節又は抜けやすい節にあつては5mm、その他の抜け節、腐れ節又は抜けやすい節にあつては7mm)以下であり、材長0.5m又は0.5m未満の端数につき、2個以下であること。ただし、長径が3mm以下の生き節の数は算入しない。	1 同左(直張用を除く。)

3.1.2 側面及び木口面の仕上げの品質

四隅が直角に切断されており、逆目ぼれ、ほれ、毛羽立ち等が施工に支障があつてはならない。

3.1.3 裏面の品質

a)～i)に規定する基準に適合しなければならない。

a) 節 利用上支障のないこと。

b) きず及び穴 利用上支障のないこと。

c) 入り皮、やにつぼ及びやにすじ 利用上支障のないこと。

d) 腐れ及びぜい心 軽微であること。

e) 丸身 軽微であること。

f) 割れ 顕著でないこと。

g) 樹脂 利用上支障のないこと。

h) 加工仕上げ 利用上支障のないこと。

i) その他の欠点 利用上支障のないこと。

3.2 側面加工

a)及びb)に規定する基準に適合しなければならない。

a) フローリングボードであつて根太張用については、さねはぎ加工を施したものであること。

b) フローリングボードであつて a)以外のものについては、あいじやくり加工等を施したものであること。

3.3 雄ざねの欠け

a)及びb)に規定する基準に適合しなければならない。

a) フローリングボードであつて根太張用については、雄ざねの厚さの中心線上において幅方向に 1 mm 以上欠けている部分の長さの合計が雄ざねの長さの 40 %以下であること。ただし、長さが 25 mm 以下の局部的な欠けで集積しないものを除く。

b) その他のものにあつては、利用上支障のないこと。

3.4 曲がり、反り及びねじれ

利用上支障があつてはならない。ただし、フローリングボードの曲がりについては、その矢高がフローリングの長さ 60 cm 当たり 1 mm 以下でなければならない。

3.5 段違い

表面仕上げをしたものにあつては 0.3 mm 以下、その他のものにあつては 0.5 mm 以下でなければならない。

3.6 含水率

JAS 1073-1 の 4.1 の含水率試験の結果、同一試料フローリングから採取した試験片の含水率の平均値が、表示の区分及び材料に応じ、それぞれ表 4 の数値以下でなければならない。

表 4－含水率の基準

表示の区分	材料	単位 %
		平均値
天然乾燥である旨を表示するもの	針葉樹	20
	広葉樹	17

2 針葉樹を材料としたもので根太

張用にあつては長径が40mm（抜けるおそれのない死節にあつては20mm、抜け節、腐れ節又は抜けやすい節であつて、透き間がなく、脱落又は陥没のおそれがないように補修したものについては25mm）以下であり、材長 2 m 又は 2 m 未満の端数につき 6 個以下であること。ただし、長径が 3 mm 以下の生き節の数は算入しない。

3 針葉樹を材料としたもので直張用にあつては長径が40mm（抜け節、腐れ節又は抜けやすい節であつて、透き間がなく、脱落又は陥没のおそれがないように補修したものについては30mm）以下であること。

2 同左

3 直張用にあつては、材料の種類にかかわらず、利用上支障のないこと。

入り皮、やにつぼ及びやにすじ

入り皮、やにつぼ又はやにすじの幅が、3 mm を超えるものにあつては長さ30mm以下、3 mm 以下のものにあつては長さ60mm以下であること。

利用上支障のないこと。

腐れ及びぜい心

ないこと。
樹種固有の色沢に大きな変化がなく、醜くない程度のもの又は色沢の変化が局部的で、美観を損なわない程度のものであること。

利用上支障のないこと。

丸身

ないこと

割れ

1 表面に塗装仕上げを施していないものの干割れ（サンダー等で容易に除去できる程度の割れをいう。以下同じ。）にあつては、目立たないものであること。
2 その他のものにあつては、ないこと。

1 根太張用にあつては、同左

2 直張用にあつては、利用上支障のないこと。

虫 穴

長径が 2 mm 以下であり、材長 0.5 m 又は 0.5 m 未満の端数につき 1 個以下であること。ただし、南方産広葉樹を材料としたものにあつては、醜くないものは算入しない。

利用上支障のないこと。

人工乾燥である旨を表示するもの	針葉樹	15
	広葉樹	13

3.7 接着の程度

JAS 1073-1 の 4.2 の浸せき剝離試験の結果、試験片の同一接着層における剝離しない部分の長さがそれぞれの側面において 3 分の 2 以上でなければならない。ただし、裏面に防湿及び不陸緩和を目的として積層した材料を接着したものに限る。

3.8 たて継ぎ部の品質

フィンガージョイント又はスカーフジョイントであること。また、フローリングボードであって根太張用と表示しようとするものについては、JAS 1073-1 の 4.3 の曲げ強度試験の結果、試験片のたて継ぎ部が破壊してはならない。ただし、たて継ぎしたものに限る。

3.9 防虫

人畜に悪影響を与えないほう素化合物、フェニトロチオン又はピリダフェンチオンによって防虫処理が行われており、かつ、JAS 1073-1 の 4.4 の防虫処理 A 試験の結果、表 5 の左欄に掲げる薬剤の区分に応じ、それぞれ同表の右欄に掲げる基準に適合しなければならない。ただし、防虫処理を施した旨の表示をしてあるものに限る。

表 5－防虫処理の基準

薬剤	基準
ほう素化合物	1 平均浸潤長が各測定面について辺材部分で 5 mm 以上であること。ただし、測定面に辺材部分がなく心材部分のみのものにあつては 3 mm 以上であること。 2 ほう酸の含有率が 0.3 %以上であること。
フェニトロチオン	フェニトロチオンの含有率が 0.07 %以上であること。
ピリダフェンチオン	ピリダフェンチオンの含有率が 0.04 %以上であること。

3.10 ホルムアルデヒド放散量

ホルムアルデヒドを放散する接着剤又は塗料等（塗料並びに裏面に防湿及び不陸緩和を目的として積層した材料をいう。以下この項において同じ。）を使用したものにあつては、JAS 1073-1 の 4.6 のホルムアルデヒド放散量試験の結果、JAS 1073-1 の附属書 A によって抜き取られた試料フローリングのホルムアルデヒド放散量の平均値及び最大値が、性能区分に応じ、それぞれ表 6 の数値以下でなければならない。ただし、ホルムアルデヒドを含む接着剤及びホルムアルデヒドを放散する塗料等を使用していないことを登録認証機関又は登録外国認証機関が認めた場合にあつては、この限りでない。

表 6－ホルムアルデヒド放散量の基準

単位 mg/L		
性能区分	平均値	最大値
F☆☆☆☆	0.3	0.4
F☆☆☆	0.5	0.7
F☆☆	1.5	2.1

木理の不整	なわ目、目切れ及び繊維の交錯の程度が軽いこと。	1 根太張用にあつては、同左 2 直張用にあつては、利用上支障のないこと。
逆目ぼれ	1 表面に塗装仕上げを施したものにあっては、ないこと。 2 その他のものにあつては、ほれなどの程度が深くないもので、サンダー等で容易に除去できる程度のものであること。	
削り残し	ないこと。	
加工仕上げ及び塗装仕上げ	1 表面に塗装仕上げを施したものにあっては、気泡、塗装むら等が目立たない状態であること。 2 その他のものにあつては、かんな焼け、かんなまくら、刃こぼれあと等が目立たないこと。	
たて継ぎ部の透き間及び数（たて継ぎしたものに限る。）	1 表面に塗装仕上げを施したものにあっては、気泡、塗装むら等が目立たない状態であること。 2 その他のものにあつては、かんな焼け、かんなまくら、刃こぼれあと等が目立たないこと。	
その他の欠点	軽微であること。	利用上支障のないこと。

イ フローリングブロック

区 分	基 準	
	1 等	2 等
節	長径が10mm（他の材面に貫通した抜け節、腐れ節又は抜けやすい節であつて、透き間がなく、脱落又は陥没のおそれがないように補修したものについては3mm、その他の抜け節、腐れ節又は抜けやすい節であつて、透き間がなく、脱落又は陥没のおそれがないように補修したものにあつては5mm）以下であり、フローリングブロック1枚につき3個以下であること。ただし、長径が3mm以下の生き節の数は算入しない。	利用上支障のないこと。
入り皮、やにつば及びやにすじ	入り皮、やにつば又はやにすじの幅が、3mmを超えるものにあつては長さ30mm以下、3mm以下のものにあつては長さ60mm以下であること。	利用上支障のないこと。
腐れ及びぜい心	ないこと。	
変 色	樹種固有の色沢に大きな変化がなく、醜くない程度のもの又は色沢の変化が局部的で、美観を損なわない	利用上支障のないこと。

F ☆	5.0	7.0
-----	-----	-----

3.11 寸法

a) 表示された寸法と測定した寸法との差が、表7の数値以下でなければならない。

表7 一寸法の許容差

単位 mm		
品名	フローリングボード	フローリングブロック モザイクパーケット
厚さ	1 不陸緩和材を貼付したもの	±0.5
	2 上記以外のもの	±0.3
幅	±0.5	
長さ	+制限しない -0	±0.5

b) 厚さが、表8の数値以上でなければならない。

表8 厚さの基準

単位 mm			
区分	フローリングボード		モザイクパーケット
	根太張用	直張用	
厚さ	12	6	10

4 表示

4.1 表示事項

a) 次の事項を一括して表示しなければならない。

- 1) 品名
- 2) 樹種名
- 3) 等級
- 4) 乾燥法
- 5) 寸法
- 6) 製造業者又は販売業者（輸入品にあっては、輸入業者）の氏名又は名称及び所在地

b) フローリングボードにあっては、a)に規定するもののほか、用途を一括して表示しなければならない。

c) a)又は b)に規定するもののほか、接着剤又は塗料等を使用したものにあっては、ホルムアルデヒド放散量の表示記号を、接着剤及び塗料等を使用していないものにあっては、接着剤及び塗料等を使用していない旨をそれぞれ一括して表示しなければならない。

d) a)又は b)に規定するもののほか、次に掲げる表示を行うものにあっては、c)の表示を省略しなければならない。

- 1) 接着剤を使用せず、塗料等を使用したものであって、ホルムアルデヒドを放散する塗料等を使用していないことを登録認証機関又は登録外国認証機関が認めた場合にあっては、ホルムアル

	程度のものであること。	
丸 身	ないこと。	
虫 穴	長径が2mm以下であり、フローリングブロック1枚につき5個以下であること。	利用上支障のないこと。
逆 目 ぼ れ	1 表面に塗装仕上げを施したものにあっては、ないこと。 2 その他のものにあっては、ほれなどの程度が深くないもので、サンダー等で容易に除去できる程度のものであること。	
削り残し	ないこと。	
加工仕上げ及び塗装仕上げ	1 表面に塗装仕上げを施したものにあっては、気泡、塗装むら等が目立たない状態であること。 2 その他のものにあっては、かんな焼け、かんなまくら、刃こぼれあと等が目立たないこと。	
そ の 他 の 欠 点	極めて軽微であること。	利用上支障のないこと。

ウ モザイクパーケット

区 分	基 準	
	1 等	2 等
節	長径が5mm（抜け節、腐れ節又は抜けやすい節であって、透き間がなく、脱落又は陥没のおそれがないように補修したものについては3mm）以下で、その個数がピース1個につき1個以下であり、かつ、節の存するピースの数がモザイクパーケットを構成する総枚数（以下「構成枚数」という。）の15%以下であること。ただし、長径が3mm以下の生き節の数は算入しない。	利用上支障のないこと。
入り皮、やにつぼ及びやにすじ	入り皮、やにつぼ又はやにすじの幅が、3mmを超えるものにあっては長さ30mm以下、3mm以下のものにあっては長さ60mm以下であること。	利用上支障のないこと。
腐 れ 及 び ぜ い 心 変 色	ないこと。 樹種固有の色沢に大きな変化がなく、醜くない程度のもの又は色沢の変化が局部的で、美観を損なわない程度のものであること。	利用上支障のないこと。
丸 身	ないこと。	
割 れ	1 表面に塗装仕上げを施していない	利用上支障のないこと。

デヒドを放散しない塗料等を使用している旨を表示することができる。なお、その旨を表示する場合にあっては、一括表示するものとする。 2) 接着剤を使用し、塗料等を使用していないものであって、ホルムアルデヒドを含む接着剤を使用していないことを登録認証機関又は登録外国認証機関が認めた場合にあっては、非ホルムアルデヒド系接着剤を使用している旨を表示することができる。なお、その旨を表示する場合にあっては、一括表示するものとする。 3) 接着剤及び塗料等を使用したものであって、ホルムアルデヒドを含む接着剤及びホルムアルデヒドを放散する塗料等を使用していないことを登録認証機関又は登録外国認証機関が認めた場合にあっては、非ホルムアルデヒド系接着剤及びホルムアルデヒドを放散しない塗料等を使用している旨を表示することができる。なお、その旨を表示する場合にあっては、一括表示するものとする。 e) 防虫処理を施した旨の表示をしようとするものにあっては、a)から d)までに規定するもののほか、防虫処理方法を一括して表示しなければならない。 f) こりに表示する場合にあっては、a)から e)までに規定するもののほか、入り数を一括して表示しなければならない。 4.2 表示の方法 a) 4.1 a) 1)から5)まで及びb)からe)までに掲げる事項の表示は、次に規定する方法によって行われなければならない。 1) 品名 フローリングボードにあっては“フローリングボード”と、フローリングブロックにあっては“フローリングブロック”と、モザイクパーケットにあっては“モザイクパーケット”と記載すること。 2) 樹種名 ひき板の樹種名を最も一般的な名称をもって記載すること。なお、複数の樹種を用いた場合は、その使用量の多いものから順に記載すること。 3) 等級 3.1.1 の表 1～表 3の基準の欄に掲げる等級に応じ、“1 等”又は“2 等”と記載すること。 4) 乾燥法 天然乾燥法によったものにあっては“天然乾燥”又は“天乾”と、人工乾燥法によったものにあっては“人工乾燥”又は“人乾”と記載すること。 5) 寸法 厚さ、幅及び長さをミリメートル、センチメートル又はメートルの単位で、単位を明記して記載すること。ただし、雁行タイプ及びこりに表示する場合は、総材面積を表示するものに限り長さの表示を省略することができる。 6) 用途 根太張用にあっては“根太張用”と、直張用にあっては“直張用”と記載すること。 7) ホルムアルデヒド放散量 性能区分が F ☆☆☆のものにあっては“F ☆☆☆”と、性能区分が F ☆☆☆のものにあっては“F ☆☆☆”と、性能区分が F ☆☆☆のものにあっては“F ☆☆☆”と、性能区分が F ☆☆のものにあっては“F ☆☆”と記載すること。 8) 接着剤等の使用状態 接着剤及び塗料等を使用していない旨の表示をする場合にあっては、“接着剤等不使用”と記載すること。 9) 使用接着剤等の種類 9.1) 4.1 d) 1)によって、ホルムアルデヒドを放散しない塗料等を使用している旨の表示をする場合にあっては、“ホルムアルデヒドを放散しない塗料等使用”と記載すること。 9.2) 4.1 d) 2)によって、非ホルムアルデヒド系接着剤を使用している旨の表示をする場合にあっては、		いものの干割れ（サンダー等で容易に除去できる程度の割れをいう。以下同じ。）にあっては、目立たないものであること。 2 その他のものにあっては、ないこと。	
虫 穴	長径が 2 mm 以下でピース 1 個につき 1 個以下であり、かつ、虫穴の存するピースの数が構成枚数の 10% 以下であること。	利用上支障のないこと。	
逆 目 ぼ れ	1 表面に塗装仕上げを施したものにあっては、ないこと。 2 その他のものにあっては、ほれなどの程度が深くないもので、サンダー等で容易に除去できる程度のものであること。		
削 り 残 し	ないこと。		
加工仕上げ及び塗装仕上げ	1 表面に塗装仕上げを施したものにあっては、気泡、塗装むら等が目立たない状態であること。 2 その他のものにあっては、かんな焼け、かんなまくら、刃こぼれあと等が目立たないこと。		
そ の 他 欠 点	極めて軽微であること。	利用上支障のないこと。	

(2) 裏面の品質	
区 分	基 準
節	利用上支障のないこと。
き ず 及 び 穴	利用上支障のないこと。
入り皮、やにつば及びやにすじ	利用上支障のないこと。
腐 れ 及 び ぜ い 心	軽微であること。
丸 身	軽微であること。
割 れ	顕著でないこと。
樹 脂	利用上支障のないこと。
加 工 仕 上 げ	利用上支障のないこと。
そ の 他 の 欠 点	利用上支障のないこと。

ては、“非ホルムアルデヒド系接着剤使用”と記載すること。

9.3) 4.1 d) 3)によって、非ホルムアルデヒド系接着剤及びホルムアルデヒドを放散しない塗料等を使用している旨の表示をする場合にあっては、“非ホルムアルデヒド系接着剤及びホルムアルデヒドを放散しない塗料等使用”と記載すること。

10) 防虫処理方法 ほう素化合物で処理したものにあっては“ほう素化合物”又は“B”と、フェニトロチオンで処理したものにあっては“フェニトロチオン”又は“FE”と、ピリダフェンチオンで処理したものにあっては“ピリダフェンチオン”又は“PF”と記載すること。

b) 表示事項の項に規定する事項の表示は、附属書 B によって、各個又は各こりごとに見やすい箇所に明瞭にしなければならない。

4.3 表示禁止事項

次に掲げる事項は、これを表示してはならない。

- a) 表示事項の項の規定によって表示してある事項の内容と矛盾する用語
- b) その他品質を誤認させるような文字、絵その他の表示

附属書 A

(規定)

単層フローリングの標準寸法

A.1 単層フローリングの標準寸法

単層フローリングの標準寸法は、表 A.1 による。

表 A.1－単層フローリングの標準寸法

単位 mm

区分	フローリングボード		フローリング ブロック	モザイクパーケット	
	根太張用	直張用		ピース	モザイクパーケ ット
厚さ	12, 15, 18	6, 8, 9, 10, 12, 14, 15, 18	10, 12, 15, 18	6, 8, 9	
幅	60, 64, 75, 78, 94, 100, 110		240, 300, 303	18 以上 0.5 ごと	ピースの幅の整 数倍
長さ	350 以上 10 ごと	240 以上 10 ごと	240, 300, 303	ピースの幅の整数倍	

附属書 B

(規定)

単層フローリングの表示様式

B.1 表示様式

4.2 に規定する事項の表示様式を、次に示す。

品	名
用	途
樹	種
等	級
ホルムアルデヒド放散量	
接着剤等の使用状態	
使用接着剤等の種類	
乾	燥
防	虫
処	理
方	法
寸	法
入	り
数	
製	造
業	者

B.1.1 フローリングブロック及びモザイクパーケットにあつては、この様式中“用途”を省略する。

B.1.2 ホルムアルデヒド放散量の表示をしない場合にあつては、この様式中“ホルムアルデヒド放散量”を省略する。

B.1.3 ホルムアルデヒド放散量の表示をする場合又は使用接着剤等の種類の表示をする場合にあつては、この様式中“接着剤等の使用状態”を省略する。

B.1.4 ホルムアルデヒド放散量の表示をする場合又は接着剤等の使用状態の表示をする場合にあつては、この様式中“使用接着剤等の種類”を省略する。

B.1.5 防虫処理を施した旨の表示をしていないものにあつては、この様式中“防虫処理方法”を省略する。

B.1.6 こりに表示しないものにあつては、この様式中“入り数”を省略する。

B.1.7 表示を行う者が販売業者である場合にあつては、この様式中“製造業者”を“販売業者”とする。

B.1.8 輸入品にあつては、B.1.7にかかわらず、この様式中“製造業者”を“輸入業者”とする。

B.1.9 この様式は、縦書としてもよい。

フローリングー第3部：複合フローリングFlooring — Part 3 : Composite Flooring**1 適用範囲**

この規格は、単層フローリング以外のフローリングであって、根太張用又は直張用として使用されるものに適用する。

2 引用規格

次に掲げる規格は、この規格に引用されることによって、この規格の規定の一部を構成する。これらの引用規格は、その最新版（追補を含む。）を適用する。

JIS A 1453 建築材料及び建築構成部分の摩耗試験方法（研摩紙法）

3 用語及び定義

この規格で用いる主な用語及び定義は、JAS 1073-1 のほか、次による。

3.1**基材**

フローリングを構成する材料のうち、フローリングの表面に美観を表すことを主たる目的として施された加工層及び表面加工の保護を目的として積層された材料並びに裏面に防湿及び不陸緩和を目的として積層した材料以外のもの。

3.2**化粧加工**

複合フローリングの表面に美観を表すことを主たる目的として施された加工（オーバーレイ、塗装その他の表面加工のうち、被覆した表面材料の美観を生かしたものを除く。）。

3.3**天然木化粧**

天然木のひき板又は単板を用いた化粧加工。

3.4**特殊加工化粧**

天然木化粧（3.3）以外の化粧加工。

4 品質**4.1 材面の品質****4.1.1 表面の品質**

次の a)～ k)に適合しなければならない。ただし、節、入り皮、やにつぼ及びやにすじ、腐れ及びぜい心、樹脂、虫穴、逆目ぼれ並びに合わせ目の違いの基準についての判定は、表面に特殊加工化粧を施したものには行わない。

a) 節 目立たない程度のものであること。ただし、節を化粧の目的に使用しているものについて

(新設)

(複合フローリングの規格)

第4条 複合フローリングの規格は、次のとおりとする。

区 分		基 準
品 質	材 質	表面の品質
	材 質	側面及び木口面の仕上げの品質
	材 質	裏面の品質
	側 面 加 工	1 根太張用であって厚さが21mm未満のものについては、さねはぎ加工を施したものであること。 2 その他のものにあつては、あいじゃくり加工等を施したものであること。
	雄 ざ ね の 欠 け	1 根太張用にあつては、雄ざねの厚さの中心線において幅方向に1mm以上欠けている部分の長さの合計が雄ざねの長さの40%以下であること。ただし、長さが25mm以下の局部的な欠けで集積しないものを除く。 2 その他のものにあつては、利用上支障のないこと。
品 質	曲がり、反り及びねじれ	1 曲がりについては、その矢高が、フローリングの長さ1,818mm当たり1mm以下であること。 2 反り及びねじれについては、利用上支障のないこと。
	段 違 い	0.3mm以下であること。
	含 水 率	別記の3の(1)の含水率試験の結果、同一試料フローリングから採取した試験片の含水率の平均値が14%以下であること。
	接 着 の 程 度	別記の3の(2)の浸せき剥離試験の結果、試験片の同一接着層における剥離しない部分の長さがそれぞれの側面（幅方向に直交する接着層にあつては、表面及び裏面）において3分の2以上であること。
	たて継ぎ部の品質（基材の全層にたて継ぎした部分がフローリングの幅の全長に渡って一直線上に存するものであつて根太張用に限る。）	フィンガージョイント又はスカーフジョイントであり、別記の3の(3)の曲げ強度試験の結果、試験片のたて継ぎ部が破壊されないものであること。
品 質	曲げたわみ（根太張用に限る。）	別記の3の(4)の曲げ試験の結果、たわみの差が3.5mm以下であること。

	は、この限りでない。
b) 入り皮、やにつぼ及びやにすじ	<u>目立たない程度のものであること。ただし、入り皮、やにつぼ及びやにすじを化粧の目的に使用しているものについては、この限りでない。</u>
c) 腐れ及びぜい心	<u>ないこと。</u>
d) 変色	<u>樹種固有の色沢に大きな変化がなく、みにくくない程度のもの又は色沢の変化が局部的で美観を損なわない程度のものであること。</u>
e) 丸身	<u>ないこと。</u>
f) 割れ	<u>割れの状態が目立たない程度のものであること。</u>
g) 樹脂	<u>樹脂模様が目立たない程度のものであること。</u>
h) 虫穴	<u>ただし、表面にひき板又は単板を用いたものにあつては、長径が 2 mm 以下であり、表面積 0.1 m² 又は 0.1 m² 未満の端数につき 5 個以下であること。</u>
i) 逆目ぼれ	<u>1) 表面に塗装仕上げを施したものにあっては、ないこと。</u> <u>2) その他のものにあっては、ほれなどの程度が深くないもので、サンダーその他の器材で容易に除去できる程度のものであること。</u>
j) 加工仕上げ	<u>1) 表面に化粧加工を施したものにあっては、気泡、印刷むら、しわ、樹脂むら等が目立たないこと。</u> <u>2) その他のものにあっては、かんな焼け、かんなまくら、刃こぼれあと等が目立たないこと。</u>
k) 塗装仕上げ	<u>気泡、塗装むら等が目立たない状態であること。</u>
l) 合わせ目の違い	<u>合わせ目のずれている状態が目立たない程度で、全体的に調和がとれていること。ただし、美観を強調する目的で作為的に目違いの組み合わせをしたものにあっては、単板の重なり又は透き間が 0.3 mm 以下であること。</u>
m) その他の欠点	<u>極めて軽微であること。</u>
4.1.2 側面及び木口面の仕上げの品質	<u>四隅が直角に切断されており、逆目ぼれ、ほれ、毛羽立ち等が施工に支障があつてはならない。</u>
4.1.3 裏面の品質	<u>次の a)～i)の基準に適合しなければならない。</u>
a) 節	<u>利用上支障のないこと。</u>
b) きず及び穴	<u>利用上支障のないこと。</u>
c) 入り皮、やにつぼ及びやにすじ	<u>利用上支障のないこと。</u>
d) 腐れ及びぜい心	<u>軽微であること。</u>
e) 丸身	<u>軽微であること。</u>
f) 割れ	<u>顕著でないこと。</u>
g) 樹脂	<u>利用上支障のないこと。</u>
h) 加工仕上げ	<u>利用上支障のないこと。</u>
i) その他の欠点	<u>利用上支障のないこと。</u>
4.2 側面加工	<u>次の a)及び b)に適合しなければならない。</u>
a) 根太張用であつて厚さが 21 mm 未満のものについては、さねはぎ加工を施したものであるこ	

耐 摩 耗 性	天然木化粧を施したものであってその厚さが1.2mm未満のものについては別記の3の(5)の摩耗A試験、特殊加工化粧を施したものにあっては、別記の3の(5)の摩耗A試験又は摩耗B試験の結果、それぞれ表6の基準を満たしていること。 表6 摩耗試験の基準 <table><tr><th>試験項目</th><th>基 準</th></tr><tr><td>摩耗A試験</td><td>500回転後において表面材料が残っており、基材が現れることなく、かつ、100回転当たりの摩耗減量が0.15 g 以下であること。</td></tr><tr><td>摩耗B試験</td><td>100回転後における表面の状態が試験前の表面の状態に比べて著しく変化していないこと。</td></tr></table>	試験項目	基 準	摩耗A試験	500回転後において表面材料が残っており、基材が現れることなく、かつ、100回転当たりの摩耗減量が0.15 g 以下であること。	摩耗B試験	100回転後における表面の状態が試験前の表面の状態に比べて著しく変化していないこと。				
試験項目	基 準										
摩耗A試験	500回転後において表面材料が残っており、基材が現れることなく、かつ、100回転当たりの摩耗減量が0.15 g 以下であること。										
摩耗B試験	100回転後における表面の状態が試験前の表面の状態に比べて著しく変化していないこと。										
防虫（防虫処理を施した旨の表示をしてあるものに限る。）	ほう素化合物で処理するものにあっては単板処理法、フェニトロチオン、ビフェントリン又はシフェノトリンで処理するものにあっては接着剤混入法により防虫処理が行われており、かつ、別記の3の(7)の防虫処理B試験の結果、表7の左欄に掲げる薬剤の区分に応じ、それぞれ同表の右欄に掲げる基準に適合していること。ただし、ひき板を基材とし、構成層が1のものの表面に厚さ1.2mm未満の単板を張り合わせて化粧加工を施したものの及び構成層が1の集成材を基材としたものにあっては、前条第1項の表の防虫（防虫処理を施した旨の表示をしてあるものに限る。）の項に同じ。 表7 防虫処理の基準 <table><tr><th>薬 剤</th><th>基 準</th></tr><tr><td>ほう素化合物</td><td>ほう酸として1.2kg／m³以上</td></tr><tr><td>フェニトロチオン</td><td>フェニトロチオンとして0.1kg／m³以上0.5kg／m³以下</td></tr><tr><td>ビフェントリン</td><td>ビフェントリンとして0.01kg／m³以上0.05kg／m³以下</td></tr><tr><td>シフェノトリン</td><td>シフェノトリンとして0.01kg／m³以上0.05kg／m³以下</td></tr></table>	薬 剤	基 準	ほう素化合物	ほう酸として1.2kg／m ³ 以上	フェニトロチオン	フェニトロチオンとして0.1kg／m ³ 以上0.5kg／m ³ 以下	ビフェントリン	ビフェントリンとして0.01kg／m ³ 以上0.05kg／m ³ 以下	シフェノトリン	シフェノトリンとして0.01kg／m ³ 以上0.05kg／m ³ 以下
薬 剤	基 準										
ほう素化合物	ほう酸として1.2kg／m ³ 以上										
フェニトロチオン	フェニトロチオンとして0.1kg／m ³ 以上0.5kg／m ³ 以下										
ビフェントリン	ビフェントリンとして0.01kg／m ³ 以上0.05kg／m ³ 以下										
シフェノトリン	シフェノトリンとして0.01kg／m ³ 以上0.05kg／m ³ 以下										
ホルムアルデヒド放散量	別記の3の(8)のホルムアルデヒド放散量試験の結果、別記の1により採取した試料フローリングのホルムアルデヒド放散量の平均値及び最大値が、性能区分に応じ、それぞれ表8の数値以下であること。ただし、ホルムアルデヒドを含む接着剤及びホルムアルデヒドを放散する塗料等を使用していないことを登録認証機関又は登録外国認証機関が認めた場合においては、この限りでない。 表8 ホルムアルデヒド放散量の基準 <table><tr><th>性 能 区 分</th><th>平 均 値</th><th>最 大 値</th></tr><tr><td>F☆☆☆☆</td><td>0.3mg／L</td><td>0.4mg／L</td></tr></table>	性 能 区 分	平 均 値	最 大 値	F☆☆☆☆	0.3mg／L	0.4mg／L				
性 能 区 分	平 均 値	最 大 値									
F☆☆☆☆	0.3mg／L	0.4mg／L									

	と。						
b)	その他のものにあつては、あいじやくり加工等を施したものであること。						
4.3	雄ざねの欠け 次の a)及び b)に適ししなければならない。						
a)	根太張用にあつては、雄ざねの厚さの中心線上において幅方向に 1 mm 以上欠けている部分の長さの合計が雄ざねの長さの 40 %以下であること。ただし、長さが 25 mm 以下の局部的な欠けで集在しないものを除く。						
b)	その他のものにあつては、利用上支障のないこと。						
4.4	曲がり、反り及びねじれ 次の a)及び b)に適ししなければならない。						
a)	曲がりについては、その矢高が、フローリングの長さ 1 818 mm 当たり1 mm 以下であること。						
b)	反り及びねじれについては、利用上支障のないこと。						
4.5	段違い 0.3 mm 以下でなければならない。						
4.6	含水率 JAS 1073-1 の 4.1 の含水率試験の結果、同一試料フローリングから採取した試験片の含水率の平均値が 14 %以下でなければならない。						
4.7	接着の程度 JAS 1073-1 の 4.2 の浸せき剥離試験の結果、試験片の同一接着層における剥離しない部分の長さがそれぞれの側面（幅方向に直交する接着層にあつては、表面及び裏面）において 3 分の 2 以上でなければならない。						
4.8	たて継ぎ部の品質 フィンガージョイント又はスカーフジョイントであり、JAS 1073-1 の 4.3 の曲げ強度試験の結果、試験片のたて継ぎ部が破壊してはならない。ただし、基材の全層にたて継ぎした部分がフローリングの幅の全長に渡って一直線上に存するものであつて根太張用に限る。						
4.9	曲げたわみ 5.1 の曲げ試験の結果、たわみの差が 3.5 mm 以下でなければならない。ただし、根太張用に限る。						
4.10	耐摩耗性 天然木化粧を施したものであつてその厚さが 1.2 mm 未満のものについては 5.2 の摩耗 A 試験、特殊加工化粧を施したものにあっては、5.2 の摩耗 A 試験又は 5.3 の摩耗 B 試験の結果、それぞれ表 1 の基準を満たしていなければならない。						
	表 1－摩耗試験の基準 <table> <tr> <th>試験項目</th><th>基準</th></tr> <tr> <td>摩耗 A 試験</td><td>500 回転後において表面材料が残っており、基材が現れることなく、かつ、100 回転当たりの摩耗減量が 0.15 g 以下であること。</td></tr> <tr> <td>摩耗 B 試験</td><td>100 回転後における表面の状態が試験前の表面の状態に比べて著しく変化していないこと。</td></tr> </table>	試験項目	基準	摩耗 A 試験	500 回転後において表面材料が残っており、基材が現れることなく、かつ、100 回転当たりの摩耗減量が 0.15 g 以下であること。	摩耗 B 試験	100 回転後における表面の状態が試験前の表面の状態に比べて著しく変化していないこと。
試験項目	基準						
摩耗 A 試験	500 回転後において表面材料が残っており、基材が現れることなく、かつ、100 回転当たりの摩耗減量が 0.15 g 以下であること。						
摩耗 B 試験	100 回転後における表面の状態が試験前の表面の状態に比べて著しく変化していないこと。						
4.11	防虫						

	<table><tr><td>F☆☆☆</td><td>0.5mg／L</td><td>0.7mg／L</td></tr><tr><td>F☆☆</td><td>1.5mg／L</td><td>2.1mg／L</td></tr><tr><td>F☆</td><td>5.0mg／L</td><td>7.0mg／L</td></tr></table>	F☆☆☆	0.5mg／L	0.7mg／L	F☆☆	1.5mg／L	2.1mg／L	F☆	5.0mg／L	7.0mg／L							
F☆☆☆	0.5mg／L	0.7mg／L															
F☆☆	1.5mg／L	2.1mg／L															
F☆	5.0mg／L	7.0mg／L															
吸水膨張性（複合フローリングであってミディアムデンシティファイバーボード（MDF）、パーティクルボード等吸水により著しく膨張する基材を使用しているものに限る。）	別記の 3 の (9) の吸水厚さ膨張率試験の結果、試験片の厚さに応じ、それぞれ表 9 の基準を満たしていること。																
寸法	表 9 吸水厚さ膨張率の基準 <table><tr><th>試験片の厚さ</th><th>基 準</th></tr><tr><td>12.7mm以下</td><td>吸水厚さ膨張率が25%以下であること。</td></tr><tr><td>12.7mmを超えるもの</td><td>吸水厚さ膨張率が20%以下であること。</td></tr></table>		試験片の厚さ	基 準	12.7mm以下	吸水厚さ膨張率が25%以下であること。	12.7mmを超えるもの	吸水厚さ膨張率が20%以下であること。									
試験片の厚さ	基 準																
12.7mm以下	吸水厚さ膨張率が25%以下であること。																
12.7mmを超えるもの	吸水厚さ膨張率が20%以下であること。																
	1 表示された寸法と測定した寸法との差が、表10の数値以下であること。																
	表10 寸法の許容差 (単位 mm) <table><tr><td rowspan="2">厚さ</td><td>不陸緩和材を貼付したもの</td><td>±0.5</td></tr><tr><td>上記以外のもの</td><td>±0.3</td></tr><tr><td rowspan="2">幅</td><td>240未満</td><td>±0.3</td></tr><tr><td>240以上</td><td>±0.5</td></tr><tr><td rowspan="2">長さ</td><td>900未満</td><td>±0.5</td></tr><tr><td>900以上</td><td>±1.0</td></tr></table>		厚さ	不陸緩和材を貼付したもの	±0.5	上記以外のもの	±0.3	幅	240未満	±0.3	240以上	±0.5	長さ	900未満	±0.5	900以上	±1.0
厚さ	不陸緩和材を貼付したもの	±0.5															
	上記以外のもの	±0.3															
幅	240未満	±0.3															
	240以上	±0.5															
長さ	900未満	±0.5															
	900以上	±1.0															
	2 厚さが、表11の数値以上であること。																
	表11 厚さの基準 (単位 mm) <table><tr><td>区分</td><td>直張用</td><td>根太張用</td></tr><tr><td>厚さ</td><td>3</td><td>12</td></tr></table>		区分	直張用	根太張用	厚さ	3	12									
区分	直張用	根太張用															
厚さ	3	12															
表示事項	1 次の事項が一括して表示してあること。 (1) 品 名 (2) 用 途 (3) 材料名 (4) 寸 法 (5) ホルムアルデヒド放散量 (6) 製造業者又は販売業者（輸入品にあっては、輸入業者）の氏名又は名称及び所在地 2 表面に化粧加工を施したものにあっては、1に規定するもののほか、																

4.11.1 又は 4.11.2 に適合しなければならない。ただし、防虫処理を施した旨の表示をしてあるものに限る。

4.11.1 ひき板を基材とし、構成層が 1 のものの表面に厚さ 1.2 mm 未満の単板を張り合わせて化粧加工を施したものと及び構成層が 1 の集成材を基材としたもの

ほう素化合物、フェニトロチオン又はピリダフェンチオンによって防虫処理が行われており、かつ、JAS 1073-1 の 4.4 の防虫処理 A 試験の結果、表 2 の左欄に掲げる薬剤の区分に応じ、それぞれ同表の中欄に掲げる基準に適合していること。

4.11.2 4.11.1 以外のもの

ほう素化合物で処理するものにあつては単板処理法¹⁾、フェニトロチオン、ビフェントリン又はシフェノトリンで処理するものにあつては接着剤混入法²⁾によって防虫処理が行われており、かつ、JAS 1073-1 の 4.5 の防虫処理 B 試験の結果、表 2 の左欄に掲げる薬剤の区分に応じ、それぞれ同表の右欄に掲げる基準に適合していること。

注 1) 単板処理法とは、防虫剤を散布し、又は吹き付けた生単板を堆積し、薬剤を拡散浸透させる方法をいう。

注 2) 接着剤混入法とは、防虫剤を混入した接着剤を単板（台板合板の表面単板又は裏面単板として用いるものにあつては厚さ 2.0 mm 以下、心板又はそえ心板として用いるものにあつては厚さ 4.0 mm 以下のものに限る。）に塗布し、これをプレスして接着する際に薬剤を浸透させる方法をいう。

表 2－防虫処理の基準

薬剤	基準	
	ひき板を基材とし、構成層が 1 のものの表面に厚さ 1.2 mm 未満の単板を張り合わせて化粧加工を施したものと及び構成層が 1 の集成材を基材としたもの	左記以外のもの
ほう素化合物	1 平均浸潤長が各測定面について辺材部分で 5 mm 以上であること。 ただし、測定面に辺材部分がなく心材部分のみのものにあつては 3 mm 以上であること。 2 ほう酸の含有率が 0.3 %以上であること。	ほう酸として 1.2 kg/m ³ 以上
フェニトロチオン	フェニトロチオンの含有率が 0.07 % 以上であること。	フェニトロチオンとして 0.1 kg/m ³ 以上 0.5 kg/m ³ 以下
ピリダフェンチオン	ピリダフェンチオンの含有率が 0.04 %以上であること。	＝
ビフェントリン	＝	ビフェントリンとして 0.01 kg/m ³ 以上

化粧加工の方法を一括して表示してあること。

3 表面に天然木化粧を施したものにあっては、1 又は 2 に規定するもののほか、樹種名を一括して表示してあること。

4 表面に特殊加工化粧を施したものと及び表面に天然木化粧を施したものの（化粧板の厚さが 1.2mm 未満のものに限る。）にあっては、1 から 3 まですに規定するもののほか、摩耗試験方法を一括して表示してあること。

5 防虫処理を施した旨の表示をしようとするものにあっては、1 から 4 まですに規定するもののほか、防虫処理方法を一括して表示してあること。

6 1 から 5 まですに規定するもののほか、次に掲げる表示を行うものにあつては、1 の (5) の表示を省略すること。

(1) 塗料等（塗料、特殊加工化粧用資材、表面加工の保護を目的として積層された材料並びに裏面に防湿及び不陸緩和を目的として積層した材料をいう。以下この項において同じ。）を使用していないものであつて、ホルムアルデヒドを含む接着剤を使用していないことを登録認証機関又は登録外国認証機関が認めた場合にあっては、非ホルムアルデヒド系接着剤を使用している旨を表示することができる。なお、その旨を表示する場合にあっては、一括表示するものとする。

(2) 塗料等を使用したものであつて、ホルムアルデヒドを含む接着剤及びホルムアルデヒドを放散する塗料等を使用していないことを、登録認証機関又は登録外国認証機関が認めた場合にあっては、非ホルムアルデヒド系接着剤及びホルムアルデヒドを放散しない塗料等を使用している旨を表示することができる。なお、その旨を表示する場合にあっては、一括表示するものとする。

7 こりに表示する場合にあっては、1 から 6 まですに規定するもののほか、入り数を一括して表示してあること。

表 示 の 方 法

1 表示事項の項の 1 の (1) から (5) まで及び 2 から 6 まですに掲げる事項の表示は、次に規定する方法により行われていること。

(1) 品名
「複合フローリング」と記載すること。

(2) 用途
根太張用にあつては「根太張用」と、直張用にあつては「直張用」と記載すること。

(3) 材料名
使用した主な基材名については、合板を使用したものにあつては「合板」と、集成材を使用したものにあつては「集成材」と、単板積層材を使用したものにあつては「単板積層材」と、その他のものにあつてはその材料名を記載すること。

(4) 寸法
厚さ、幅及び長さをミリメートル、センチメートル又はメートルの単位

		0.05 kg/m ³ 以下
シフェノトリン	—	シフェノトリンとして 0.01 kg/m ³ 以上
		0.05 kg/m ³ 以下

4.12 ホルムアルデヒド放散量

JAS 1073-1 の 4.6 のホルムアルデヒド放散量試験の結果、JAS 1073-1 の附属書 A によって採取した試料フローリングのホルムアルデヒド放散量の平均値及び最大値が、性能区分に応じ、それぞれ表 3 の数値以下でなければならない。ただし、ホルムアルデヒドを含む接着剤及びホルムアルデヒドを放散する塗料等を使用していないことを登録認証機関又は登録外国認証機関が認めた場合にあっては、この限りでない。

表 3－ホルムアルデヒド放散量の基準

性能区分	単位 mg/L	
	平均値	最大値
F☆☆☆☆	0.3	0.4
F☆☆☆	0.5	0.7
F☆☆	1.5	2.1
F☆	5.0	7.0

4.13 吸水膨張性

5.4 の吸水厚さ膨張率試験の結果、試験片の厚さに応じ、それぞれ表 4 の基準を満たしていなければならない。ただし、複合フローリングであってミディアムデンシティブァイバーボード (MDF)、パーティクルボード等吸水によって著しく膨張する基材を使用しているものに限る。

表 4－吸水厚さ膨張率の基準

試験片の厚さ	基準
12.7 mm 以下	吸水厚さ膨張率が 25 %以下であること。
12.7 mm を超えるもの	吸水厚さ膨張率が 20 %以下であること。

4.14 寸法

a)及び b)に適合しなければならない。

a) 表示された寸法と測定した寸法との差が、表 5 の数値以下であること。

表 5－寸法の許容差

厚さ	単位 mm	
	不陸緩和材を貼付したもの	±0.5
	上記以外のもの	±0.3
幅	240 未満	±0.3
	240 以上	±0.5
長さ	900 未満	±0.5

で、単位を明記して記載すること。ただし、こりに表示する場合は、総材面積を表示するものに限り長さの表示を省略してさしつかえない。

(5) ホルムアルデヒド放散量

前条第 1 項の表の表示の方法の項の 1 の (7)に同じ。

(6) 化粧加工の方法

天然木化粧を施したものにあっては「天然木化粧」と、特殊加工化粧を施したものにあっては「特殊加工化粧」と記載すること。

(7) 化粧板の樹種名

天然木化粧を施したものにあっては、化粧加工に使用した樹種名を、最も一般的な名称をもって記載すること。ただし、化粧板の厚さが1.2mm以上のものにあっては、当該名称の次に括弧を付して、化粧板の厚さをミリメートルの単位で、単位を明記して記載すること。

(8) 摩耗試験方法

「摩耗 A 試験合格」又は「摩耗 B 試験合格」と記載すること。

(9) 防虫処理方法

ほう素化合物で処理したものにあっては「ほう素化合物」又は「B」と、フェニトロチオンで処理したものにあっては「フェニトロチオン」又は「FE」と、ピフェントリンで処理したものにあっては「ピフェントリン」又は「BF」と、シフェノトリンで処理したものにあっては「シフェノトリン」又は「CF」と記載すること。

(10) 使用接着剤等の種類

ア 表示事項の項の 6 の (1)により、非ホルムアルデヒド系接着剤を使用している旨の表示をする場合には、「非ホルムアルデヒド系接着剤使用」と記載すること。

イ 表示事項の項の 6 の (2)により、非ホルムアルデヒド系接着剤及びホルムアルデヒドを放散しない塗料等を使用している旨の表示をする場合には、「非ホルムアルデヒド系接着剤及びホルムアルデヒドを放散しない塗料等使用」と記載すること。

2 表示事項の項に規定する事項の表示は、別記様式 2 により、各個又は各こりごとに見やすい箇所に明瞭にしてあること。

表示禁止事項 単層フローリングの規格の表示禁止事項の項と同じ。

(注) 1 単板処理法とは、防虫剤を散布し、又は吹き付けた生単板を堆積し、薬剤を拡散浸透させる方法をいう。

2 接着剤混入法とは、防虫剤を混入した接着剤を単板（台板合板の表面単板又は裏面単板として用いるものにあっては厚さ2.0mm以下、心板又はそえ心板として用いるものにあっては厚さ4.0mm以下のものに限る。）に塗布し、これをプレスして接着する際に薬剤を浸透させる方法をいう。

2 前項の材面の品質の基準は、次のとおりとする。

(1) 表面の品質

	900 以上	±1.0
	3 600 未満	
	3 600 以上	±2.0

b) 厚さが、表 6 の数値以上であること。

表 6－厚さの基準

単位 mm		
区分	根太張用	直張用
厚さ	12	3

5 試験

5.1 曲げ試験

図 1 に示す方法によって、試験フローリングの表面を上面としてスパン 700 mm に支え、スパンの中央に直交して置いた荷重棒の上に試験フローリングの幅 100 mm 当たり 3 kg として計算した質量の分銅によって荷重を加えたとき及び幅 100 mm 当たり 7 kg として計算した質量の分銅によって荷重を加えたときのたわみの差を求める。

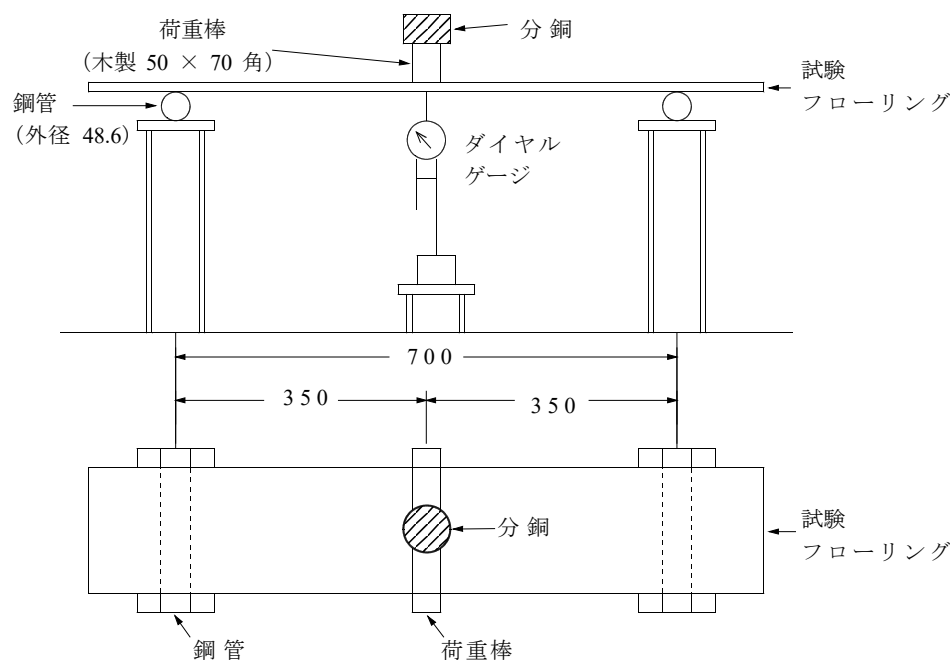


図 1－曲げ試験の方法

5.2 摩耗 A 試験

区 分	基 準
節	目立たない程度のものであること。ただし、節を化粧の目的に使用しているものについては、この限りでない。
入り皮、やにつば及びやにすじ	目立たない程度のものであること。
腐れ及びぜい心	ないこと。
変色	樹種固有の色沢に大きな変化がなく、みにくくない程度のものであること。又は色沢の変化が局部的で美観を損なわない程度のものであること。
丸身	ないこと。
割れ	割れの状態が目立たない程度のものであること。
樹脂	樹脂模様が目立たない程度のものであること。
虫穴	ないこと。ただし、表面にひき板又は単板を用いたものにあつては、長径が 2 mm 以下であり、表面積 0.1 m ² 又は 0.1 m ² 未満の端数につき 5 個以下であること。
逆目ぼれ	1 表面に塗装仕上げを施したものにあっては、ないこと。 2 その他のものにあっては、ほれなどの程度が深くないもので、サンダーその他の器材で容易に除去できる程度のものであること。
加工仕上げ	1 表面に化粧加工を施したものにあっては、気泡、印刷むら、しわ、樹脂むら等が目立たないこと。 2 その他のものにあっては、かんな焼け、かんなまくら、刃こぼれあと等が目立たないこと。
塗装仕上げ	気泡、塗装むら等が目立たない状態であること。
合わせ目の違い	合わせ目のずれている状態が目立たない程度で、全体的に調和がとれていること。ただし、美観を強調する目的で作為的に目違いの組み合わせをしたものにあっては、単板の重なり又は透き間が 0.3 mm 以下であること。
その他の欠点	極めて軽微であること。

(注) 節、入り皮、やにつば及びやにすじ、腐れ及びぜい心、樹脂、虫穴、逆目ぼれ並びに合わせ目の違いの基準についての判定は、表面に特殊加工化粧を施したものには行わない。

(2) 裏面の品質

区 分	基 準
節	利用上支障のないこと。
きず及び穴	利用上支障のないこと。
入り皮、やにつば及びやにすじ	利用上支障のないこと。
腐れ及びぜい心	軽微であること。
丸身	軽微であること。
割れ	顕著でないこと。
樹脂	利用上支障のないこと。
加工仕上げ	利用上支障のないこと。

5.2.1 試験片の作製 各試料フローリングから直径約 120 mm の円板状又は試験に支障のない形状のものを 2 片ずつ作製し、中央に直径 10 mm の穴をあける。 5.2.2 手順 試験片を図 2、図 3 又は図 4 のいずれかに示す試験装置の回転盤に水平に固定し、JIS A 1453 に規定する研磨紙（以下“研磨紙”という。）を巻き付けた JIS A 1453 に規定するゴム製円板（以下“ゴム製円板”という。）2 個を取り付け、500 回の回転を行い、500 回転後における試験片の表面の変化及び 100 回転当たりの摩耗減量を求める。この場合、試験片面上に加わる総荷重量に相当する質量は、ゴム製円板の質量を含め 1 000 g とする。なお、研磨紙の目づまりを防ぐため、適当な刷毛等で付着した研磨くずを随時（少なくとも 100 回転毎）除去するものとする。 5.3 摩耗 B 試験 5.3.1 試験片の作製 5.2.1 に同じ。 5.3.2 手順 試験片を図 2、図 3 又は図 4 のいずれかに示す試験装置の回転盤に水平に固定し、研磨紙を巻き付けたゴム製円板 2 個を取り付け、100 回の回転を行い、100 回転後における試験片の表面の変化をみる。この場合、試験片面上に加わる総荷重量に相当する質量は、ゴム製円板の質量を含め 1 000 g とする。なお、研磨紙の目づまりを防ぐため、適当な刷毛等で付着した研磨くずを随時（少なくとも 100 回転毎）除去するものとする。	その他の欠点 利用上支障のないこと。
--	---------------------------

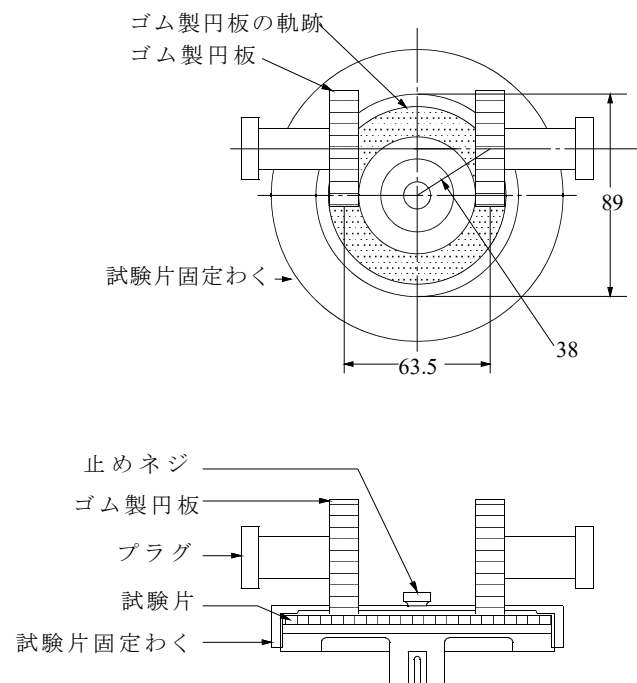


図 2 - 摩耗試験の方法 1

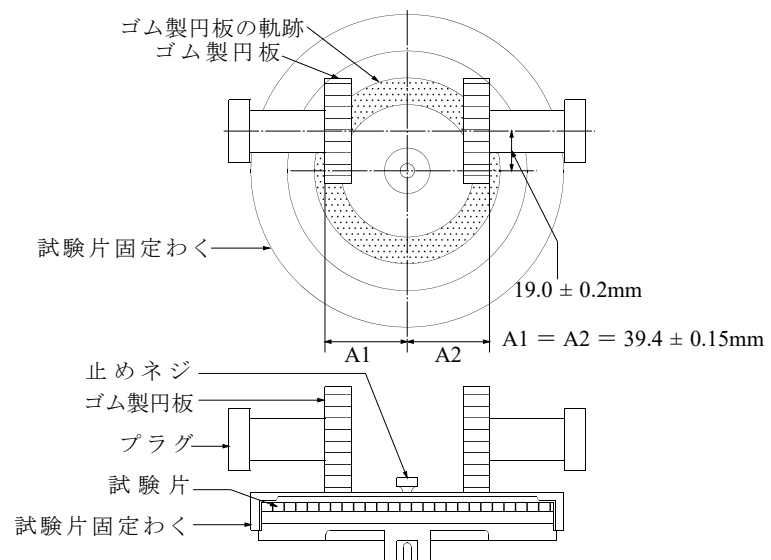


図3－摩耗試験の方法2

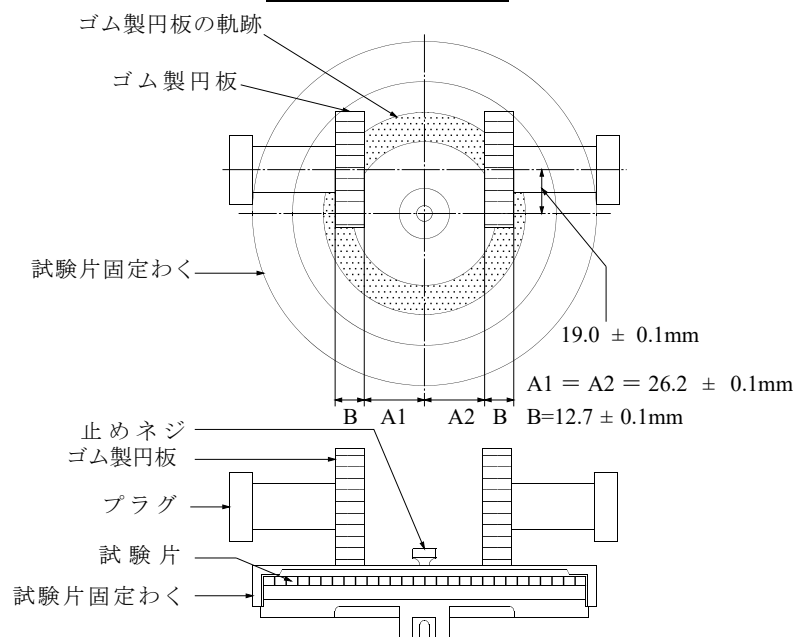


図4－摩耗試験の方法3

5.4 吸水厚さ膨張率試験

5.4.1 試験片の作製

試験片は、各試料フローリングから1辺が50 mmの正方形のものを1片ずつ作製する。

5.4.2 手順

試験片の中央部の厚さを、精度0.05 mmまでダイヤルゲージ又はマイクロメータで測定する。次にこれを25±1℃の水中に水面下約3 cmに水平に位置するようにして24時間浸した後、同じ箇所の厚さを測定する。

5.4.3 算出方法

式(1)によって吸水厚さ膨張率を算出する。

$$TS = \frac{t_2 - t_1}{t_1} \times 100 \dots\dots\dots(1)$$

ここに、
 TS : 吸水厚さ膨張率 (%)
 t_1 : 吸水前の厚さ (mm)
 t_2 : 吸水後の厚さ (mm)

6 表示

6.1 表示事項

a) 1)～6)の事項を一括して表示しなければならない。

- 1) 品名
- 2) 用途
- 3) 材料名
- 4) 寸法
- 5) ホルムアルデヒド放散量
- 6) 製造業者又は販売業者（輸入品にあつては、輸入業者）の氏名又は名称及び所在地

b) 表面に化粧加工を施したものにあっては、a)に規定するもののほか、化粧加工の方法を一括して表示しなければならない。

c) 表面に天然木化粧を施したものにあっては、a)又はb)に規定するもののほか、樹種名を一括して表示しなければならない。

d) 表面に特殊加工化粧を施したものの及び表面に天然木化粧を施したもの（化粧板の厚さが1.2 mm未満のものに限る。）にあっては、a)からc)までに規定するもののほか、摩耗試験方法を一括して表示しなければならない。

e) 防虫処理を施した旨の表示をしようとするものにあっては、a)からd)までに規定するもののほか、防虫処理方法を一括して表示しなければならない。

f) a)からe)までに規定するもののほか、次に掲げる表示を行うものにあっては、a) 5)の表示を省略しなければならない。

- 1) 塗料等（塗料、特殊加工化粧用資材、表面加工の保護を目的として積層された材料並びに裏面に防湿及び不陸緩和を目的として積層した材料をいう。以下この項において同じ。）を使用していないものであって、ホルムアルデヒドを含む接着剤を使用していないことを登録認証機関又は登録外国認証機関が認めた場合にあっては、非ホルムアルデヒド系接着剤を使用している

- 旨を表示することができる。なお、その旨を表示する場合にあっては、一括表示するものとする。
- 2) 塗料等を使用したものであって、ホルムアルデヒドを含む接着剤及びホルムアルデヒドを放散する塗料等を使用していないことを、登録認証機関又は登録外国認証機関が認めた場合にあっては、非ホルムアルデヒド系接着剤及びホルムアルデヒドを放散しない塗料等を使用している旨を表示することができる。なお、その旨を表示する場合にあっては、一括表示するものとする。
- g) こりに表示する場合にあっては、a)から f)までに規定するもののほか、入り数を一括して表示しなければならない。
- 6.2 表示の方法**
- a) 6.1 a) 1)から 5)まで及び b)から f)までに掲げる事項の表示は、次に規定する方法によって行われなければならない。
- 1) **品名** “複合フローリング”と記載すること。
- 2) **用途** 根太張用にあつては“根太張用”と、直張用にあつては“直張用”と記載すること。
- 3) **材料名** 使用した主な基材名については、合板を使用したものにあっては“合板”と、集成材を使用したものにあっては“集成材”と、単板積層材を使用したものにあっては“単板積層材”と、その他のものにあってはその材料名を記載すること。
- 4) **寸法** 厚さ、幅及び長さをミリメートル、センチメートル又はメートルの単位で、単位を明記して記載すること。ただし、こりに表示する場合は、総材面積を表示するものに限り長さの表示を省略してさしつかえない。
- 5) **ホルムアルデヒド放散量** 性能区分が F ☆☆☆のものにあつては“F ☆☆☆”と、性能区分が F ☆☆☆のものにあつては“F ☆☆☆”と、性能区分が F ☆☆☆のものにあつては“F ☆☆☆”と、性能区分が F ☆☆☆のものにあつては“F ☆☆☆”と、性能区分が F ☆☆☆のものにあつては“F ☆☆☆”と、性能区分が F ☆☆☆のものにあつては“F ☆☆☆”と記載すること。
- 6) **化粧加工の方法** 天然木化粧を施したものにあっては“天然木化粧”と、特殊加工化粧を施したものにあっては“特殊加工化粧”と記載すること。ただし、化粧板にひき板を使用したものにあっては、化粧板の種類を括弧を付して“天然木化粧（ひき板）”と記載すること。
- 7) **化粧板の樹種名** 天然木化粧を施したものにあっては、化粧加工に使用した樹種名を、最も一般的な名称をもって記載すること。なお、複数の樹種を用いた場合は、その使用量の多いものから順に記載すること。ただし、化粧板の厚さが 1.2 mm 以上のものにあっては、当該名称の次に括弧を付して、化粧板の厚さをミリメートルの単位で、単位を明記して記載すること。
- 8) **摩耗試験方法** “摩耗 A 試験合格”又は“摩耗 B 試験合格”と記載すること。
- 9) **防虫処理方法** ほう素化合物で処理したものにあっては“ほう素化合物”又は“B”と、フェニトロチオンで処理したものにあっては“フェニトロチオン”又は“FE”と、ビフェントリンで処理したものにあっては“ビフェントリン”又は“BF”と、シフェノトリンで処理したものにあっては“シフェノトリン”又は“CF”と記載すること。
- 10) **使用接着剤等の種類**
- 10.1) 6.1 f) 1)によって、非ホルムアルデヒド系接着剤を使用している旨の表示をする場合には、“非ホルムアルデヒド系接着剤使用”と記載すること。
- 10.2) 6.1 f) 2)によって、非ホルムアルデヒド系接着剤及びホルムアルデヒドを放散しない塗料等を使用している旨の表示をする場合には、“非ホルムアルデヒド系接着剤及びホルムアルデヒドを放散しない塗料等”と記載すること。

ヒドを放散しない塗料等使用”と記載すること。

- b) 表示事項の項に規定する事項の表示は、**附属書 B** によって、各個又は各こりごとに見やすい箇所に明瞭にしなければならない。

6.3 表示禁止事項

次に掲げる事項は、これを表示してはならない。

- a) 表示事項の項の規定によって表示してある事項の内容と矛盾する用語
b) その他品質を誤認させるような文字、絵その他の表示

附属書 A

(規定)

複合フローリングの標準寸法

A.1 複合フローリングの標準寸法

複合フローリングの標準寸法は、表 A.1 による。

表 A.1－複合フローリングの標準寸法

単位 mm

区分	根太張用	直張用
厚 さ	12, 15, 18	3, 6, 8, 9, 10, 12, 15, 18
幅	75, 90, 100, 110, 150, 222, 240, 300, 303, 455	
長 さ	900, 1 800, 1 818, 3 000, 3 600, 3 800, 4 000	240, 300, 303, 900, 1 800, 1 818

附属書 B

(規定)

複合フローリングの表示様式

B.1 表示様式

6.2 に規定する事項の表示様式を、次に示す。

品	名
用	途
材	料
ホルムアルデヒド放散量	
使用接着剤等の種類	
化粧加工の方法	
化粧板の樹種名	
摩耗試験方法	
防虫処理方法	
寸	法
入	り
	数

製 造 業 者

- B.1.1** ホルムアルデヒド放散量の表示をしない場合にあっては、この様式中“ホルムアルデヒド放散量”を省略する。
- B.1.2** ホルムアルデヒド放散量の表示をする場合にあっては、この様式中“使用接着剤等の種類”を省略する。
- B.1.3** 表面に化粧加工を施していないものにあっては、この様式中“化粧加工の方法”を省略する。
- B.1.4** 表面に天然木化粧加工を施していないものにあっては、この様式中“化粧板の樹種名”を省略すること。また、化粧板の厚さが 1.2 mm 以上の天然木化粧を施したものにあっては、この様式中“化粧板の樹種名”を“化粧板の樹種名（厚さ）”とする。
- B.1.5** 摩耗試験方法を表示しないものにあっては、この様式中“摩耗試験方法”を省略する。
- B.1.6** 防虫処理を施した旨の表示をしていないものにあっては、この様式中“防虫処理方法”を省略する。
- B.1.7** こりに表示しないものにあっては、この様式中“入り数”を省略する。
- B.1.8** 表示を行う者が販売業者である場合にあっては、この様式中“製造業者”を“販売業者”とする。
- B.1.9** 輸入品にあっては、**B.1.8** にかかわらず、この様式中“製造業者”を“輸入業者”とする。
- B.1.10** この様式は、縦書としてもよい。

(削る)

(削る)

(標準寸法)

第 5 条 フローリングの生産及び取引の目安となる標準寸法は、次のとおりとする。

(1) 単層フローリング

(単位 mm)

区 分	フローリングボード		フローリング ブロック	モザイクパーケット	
	直張用	根太張用		ピース	モザイクパーケ ット
厚 さ	6、8、9、10、 12、14、15、18	12、15、18	10、12、15、18	6、8、9	
幅	60、64、75、78、94、100、110		240、300、303	18以上0.5ごと	ピースの幅の整 数倍
長 さ	240以上10ごと	350以上10ごと	240、300、303	ピースの幅の整数倍	

(2) 複合フローリング

(単位 mm)

区 分	直張用	根太張用
厚 さ	3、6、8、9、10、12、15、18	12、15、18
幅	75、90、100、110、150、222、240、300、303	
長 さ	240、300、303、900、1,800、1,818	900、1,800、1,818、3,000、3,600、 3,800、4,000

別記（第 3 条及び第 4 条関係）

1 試験試料の採取

- (1) 含水率試験、浸せき剥離試験、曲げ強度試験、摩耗試験、防虫処理試験、ホルムアルデヒド放散量試験及び吸水厚さ膨張率試験に供する試験片を切り取るべきフローリング（以下「試料フローリング」という。）は、1 荷口から、表12の左欄に掲げるフローリングの枚数に応じ、それぞれ同表の右欄に掲げる枚数を任意に抜き取るものとする。

表12 フローリングの抜取枚数（曲げ試験に供するものを除く。）

荷口のフローリングの枚数		試験フローリングの枚数	
	1,000枚以下	2枚	ホルムアルデヒド放散量試験以外の試験について再試験を行う場合は、左に掲げる数量の2倍の試料フローリングを抜き取る。
1,001枚以上	2,000枚以下	3枚	
2,001枚以上	3,000枚以下	4枚	
3,001枚以上		5枚	

- (2) 曲げ試験に供するフローリング（以下「試験フローリング」という。）は、1 荷口から、表13の左欄に掲げるフローリングの枚数に応じ、それぞれ同表の右欄に掲げる枚数を任意に抜き取るものとする。

表13 曲げ試験に供するフローリングの抜取枚数

荷口のフローリングの枚数		試験フローリングの枚数	
	1,000枚以下	4枚	再試験を行う場合は、左に掲げる数量の2倍の試験フローリングを抜き取る。
1,001枚以上	2,000枚以下	6枚	
2,001枚以上	3,000枚以下	8枚	
3,001枚以上		10枚	

2 試験の結果の判定

ホルムアルデヒド放散量試験以外の試験にあつては、1 荷口から抜き取られた試料フローリングから切り取られた試験片（含水率試験にあつては、1 荷口から抜き取られた試料フローリング、曲げ試験にあつては1 荷口から抜き取られた試験フローリング）のうち、当該試験に係る基準に適合するものの数とその総数の90%以上であるときは、その荷口のフローリングは、当該試験に合格したものとし、70%未満であるときは、不合格とする。適合するものの数が70%以上90%未満であるときは、その荷口のフローリングについて改めて当該試験に要する試料フローリング又は試験フローリングを抜き取って再試験を行い、その結果、適合するものの数が90%以上であるときは、当該試験に合格したものとし、90%未満であるときは、不合格とする。

3 試験の方法

(1) 含水率試験

ア 試験片の作成

試験片は、各試料フローリングから質量20 g 以上のものを2 片ずつ作成する。ただし、表面が非吸湿材料のものにあつては、これを削り取るものとする。

イ 試験の方法

(ア) 試験片の質量を測定し、これを乾燥器中で103±2℃で乾燥し、恒量（一定期間（6 時間以上とする。）ごとに測定したときの質量の差が試験片の質量の0.1%以下の状態にあることをいう。）に達したと認められるときの質量（以下「全乾質量」という。）を測定する。

(イ) 全乾質量を測定した後、次の式により0.1%の単位まで含水率を算出し、同一の試料フ

ローリングから作成された試験片の含水率の平均値を0.5%の単位まで算出する。

$$\text{含水率 (\%)} = \frac{W_1 - W_2}{W_2} \times 100$$

W₁は、乾燥前の質量 (g)

W₂は、全乾質量 (g)

(ウ) (ア)及び(イ)に掲げる方法以外の方法により含水率試験に係る基準に適合するかどうかを明らかに判定することができる場合は、その方法によることができる。

(2) 浸せき剥離試験

ア 試験片の作成

試験片は、各試料フローリングから1辺が75mmの正方形のもの（製品の幅が75mm未満の場合にあつては、製品の幅（さねはぎ加工等の部分を除く。）×75mmの長方形のもの）を4片ずつ作成する。なお、側面及び木口面が枠組みしてある試料フローリングから切り取った試験片は、その側面をアルミ配合ポリウレタン塗料で被覆する。

イ 試験の方法

試験片を70±3℃の温水中に2時間浸せきした後、60±3℃の恒温乾燥器に入れ、器中に湿気がこもらないようにして3時間乾燥する。

(3) 曲げ強度試験

ア 試験片の作成

試験片は、各試料フローリングから目切れ材を除いて図1に示す試験片を1個ずつ作成する。

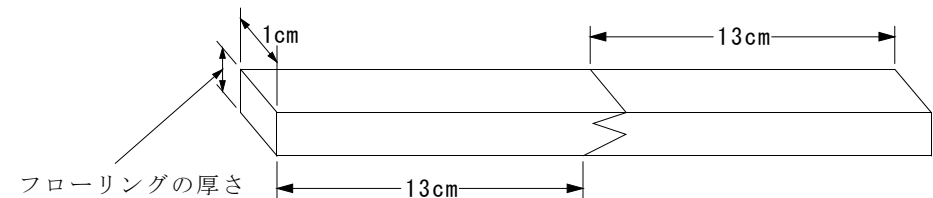


図1 曲げ強度試験の試験片

イ 試験の方法

図2に示す方法によって、たて継ぎ部の曲げ強さを確認する。ただし、これ以外の方法によって試験片の適合基準を満足するかどうか明らかに判定できる場合は、その方法によることができる。

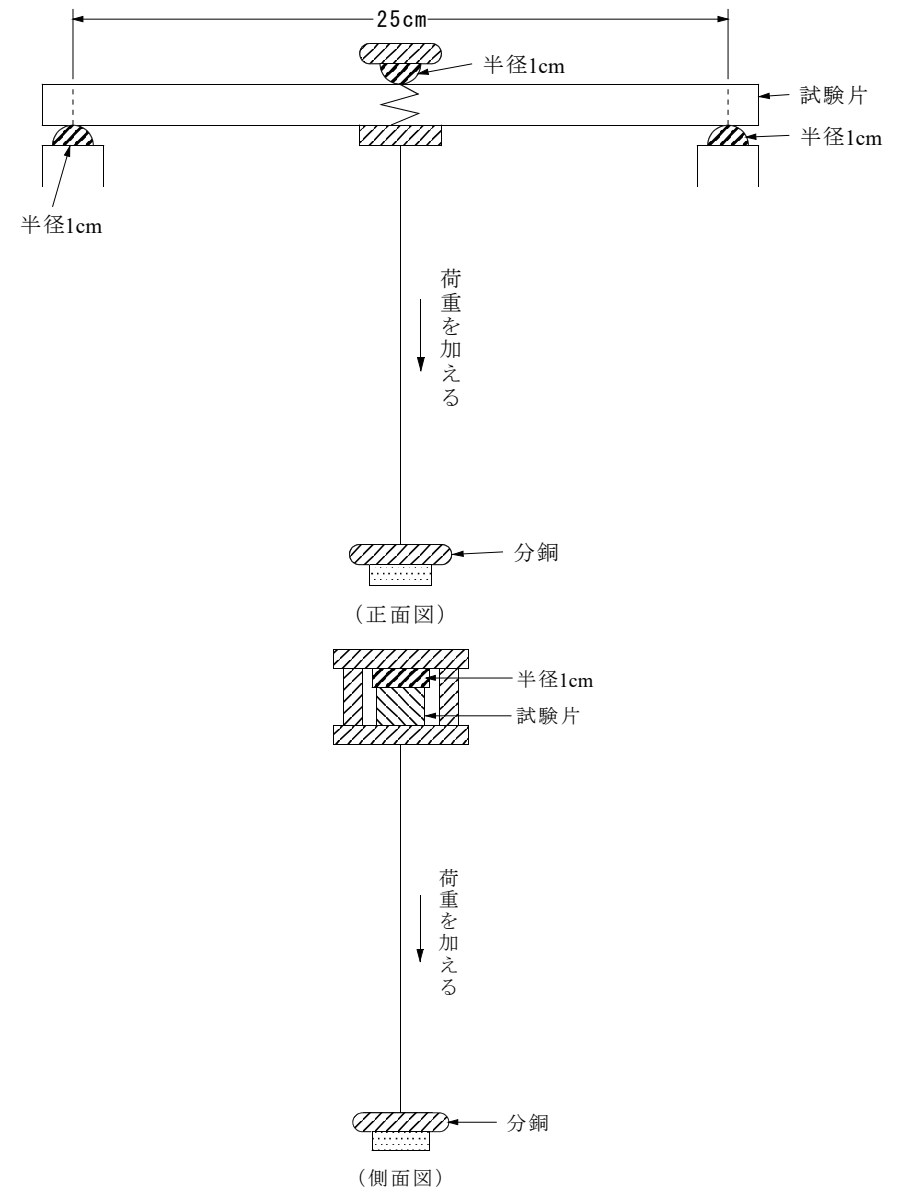


図2 曲げ強度試験の方法

フローリングの表面を上面として、フローリングの厚さに応じ、表14に掲げる質量の分銅

により荷重を加える。

表14 試験時の厚さごとの分銅の質量

フローリングの厚さ	分銅の質量
16mm以下	20kg
16mmを超え 18mm以下	30kg
18mmを超え 20mm以下	40kg
20mmを超えるもの	50kg

(4) 曲げ試験

試験の方法

図3に示す方法によって、試験フローリングの表面を上面としてスパン700mmに支え、スパンの中央に直交して置いた荷重棒の上に試験フローリングの幅100mm当たり3kgとして計算した質量の分銅により荷重を加えたとき及び幅100mm当たり7kgとして計算した質量の分銅により荷重を加えたときのたわみの差を求める。

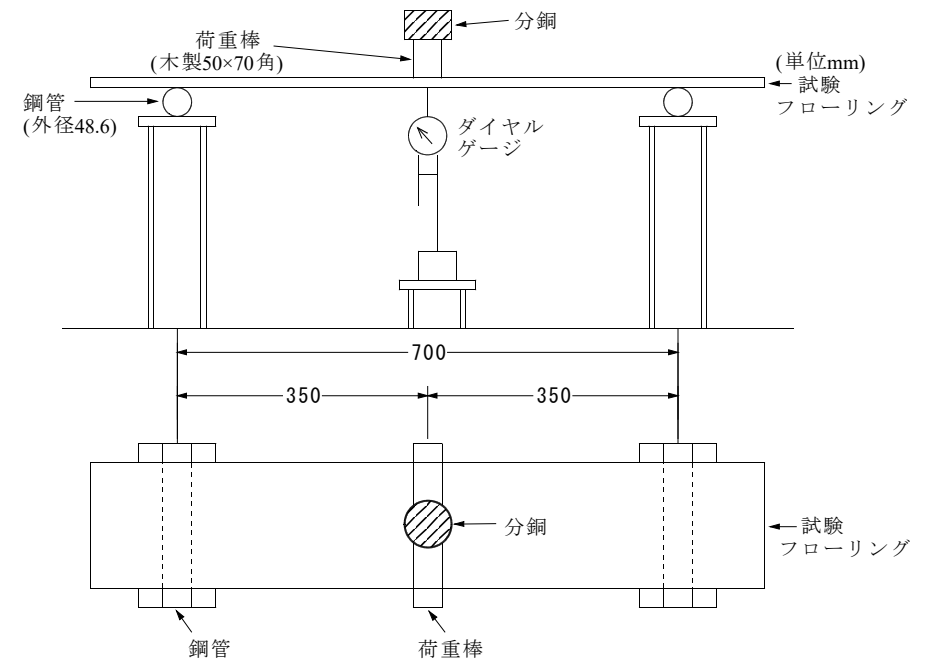


図3 曲げ試験の方法

(5) 摩耗試験

ア 試験片の作成

摩耗A試験又は摩耗B試験に供する試験片は、各試料フローリングから直径約120mmの円板状又は試験に支障のない形状のものを2片ずつ作成し、中央に直径10mmの穴をあける。

イ 試験の方法

(ア) 摩耗A試験

試験片を図4、図5又は図6のいずれかに示す試験装置の回転盤に水平に固定し、研摩紙（日本産業規格（以下「JIS」という。）A 1453（建築材料及び建築構成部分の摩耗試験方法（研摩紙法））に規定するものをいう。以下同じ。）を巻き付けたゴム製円板（JIS A 1453（建築材料及び建築構成部分の摩耗試験方法（研摩紙法））に規定するものをいう。以下同じ。）2個を取り付け、500回の回転を行い、500回転後における試験片の表面の変化及び100回転当たりの摩耗減量を求める。この場合、試験片面上に加わる総荷重量に相当する質量は、ゴム製円板の質量を含め1,000 gとする。

(イ) 摩耗B試験

試験片を図4、図5又は図6のいずれかに示す試験装置の回転盤に水平に固定し、研摩紙を巻き付けたゴム製円板2個を取り付け、100回の回転を行い、100回転後における試験片の表面の変化をみる。この場合、試験片面上に加わる総荷重量に相当する質量は、ゴム製円板の質量を含め1,000 gとする。

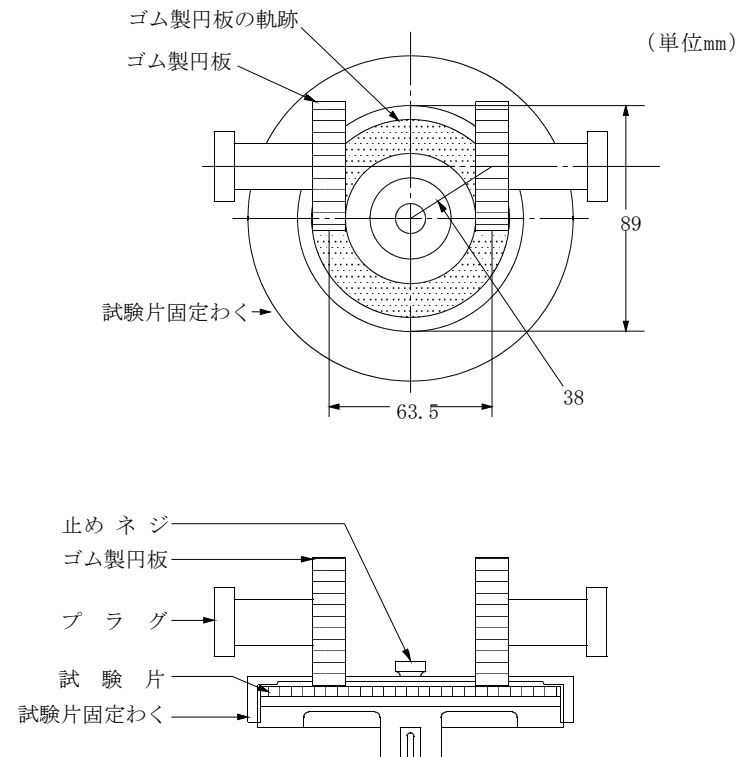


図4 摩耗試験の方法1

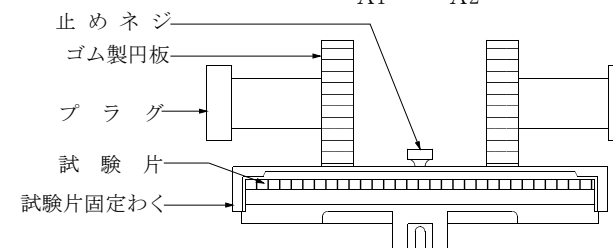
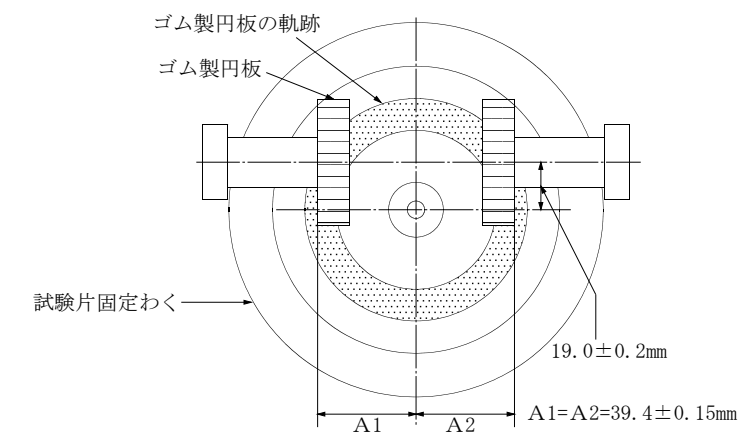


図5 摩耗試験の方法2

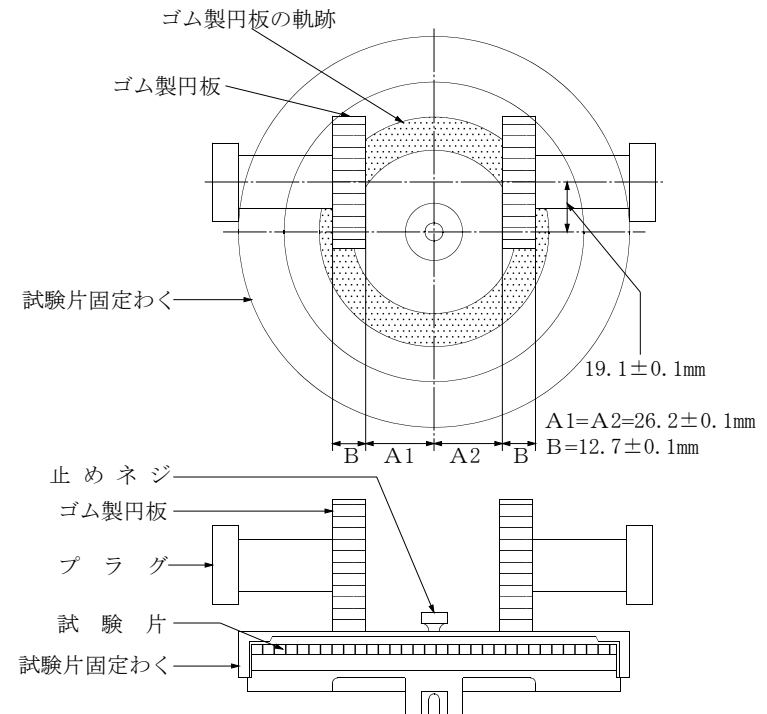


図6 摩耗試験の方法3

(6) 防虫処理A試験

ア 試験片の採取

試験片は、各試料フローリングからフローリングの長さの中央部付近において、試料フローリングの幅で適当な長さの小片を1枚ずつ作成する。

イ 試験の方法

(イ) 浸潤長試験（ほう素化合物で処理したものに限る。）

試験片に含有される薬剤を試験法－1に示す方法によって呈色させ、薬剤の平均浸潤長（mm）を測定する。

浸潤長は、表面及び裏面からの浸潤長を求めるものとし、試験片の切断面の呈色した部分の長さを、表面又は裏面の測定面（試験片の切断面に辺材と心材が混在している場合は辺材部分を含む面を測定面とする。以下同じ。）の試験片の幅方向の長さを四等分した3点において測定面から直角に測定し、3点における浸潤長の平均とする。

（注） 使用する薬品は、当該薬品（試薬）に、J I Sの規定がある場合はJ I Sによるものとする。

試験法－1 薬剤の呈色法

試験片の切断面にクルクミン（植物製。以下同じ。）2 gをエチルアルコール（95容量％。以下同じ。）98 gに溶解したものを塗布し、乾燥させた後、塩酸20mLを水80mLに溶解

したものをサリチル酸で飽和させた指示薬を塗布し、指示薬の色を黄色から赤色に変化させる。

(i) 薬剤含有率試験

試験片から削り取った試験試料に含有される薬剤を試験法－２に示す方法によって定量し、薬剤含有率を次の式によって算出する。ただし、これ以外の方法によって試験片から削り取った試験試料の適合基準を満足するかどうか明らかに判定できる場合は、その方法によることができる。

$$\text{薬剤含有率 (\%)} = \frac{\text{薬剤含有量 (mg)}}{\text{試験試料の全乾質量 (g)} \times 10}$$

(注) 使用する薬品は、当該薬品（試薬）に、J I Sの規定がある場合はJ I Sによるものとする。

試験法－２ 薬剤の定量法

(1) ほう素化合物で処理したもの

次のクルクミン法又はカルミン酸法のいずれかによってほう酸の量を定量する。

① クルクミン法

a 試料液の調製

試験片の表面及び裏面から2mmの深さまで削り取った木片を細かく砕いて全乾にしたもの約1gを正確に量ってつば又は蒸発皿に採り、1%炭酸ナトリウム溶液（無水炭酸ナトリウム10gを水に溶解して全量を1,000mLにしたもの。以下同じ。）を加えてアルカリ性として、水浴上でその混合物を乾燥させる。次に、マッフル炉を用いてできるだけ低い温度でゆっくり灰化させ、次第に温度を上げて暗い赤熱状態（約580℃）とし、それ以上の温度にならないようにする。灰分を塩酸（1＋9）で酸性とした後、水を加えて全量を100mLとしたものを試料液とする。

b 試薬の作成

(a) クルクミン溶液

クルクミン0.1gをエチルアルコール400mLに溶解する。

(b) しゅう酸アセトン溶液

しゅう酸50gをアセトン500mLに溶解し、ろ過する。

(c) ほう酸標準溶液

ほう酸を硫酸デシケーターの中で5時間乾燥させたもの500mgを水に溶解して全量を1,000mLとしたものをほう酸標準原液とする。使用時にこの原液を水で50倍に希釈してほう酸標準溶液とする。このほう酸標準溶液1mLには10μgのほう酸を含む。

c ほう酸の定量

試料液1mLを内径5cmのつばに採り、1%炭酸ナトリウム溶液を加えてアルカリ性とした後、水浴上で蒸発乾固する。次に、残留物を放冷した後、塩酸（1＋4）1mL、しゅう酸アセトン溶液5mL及びクルクミン溶液2mLを加えて、55±2℃の水浴上で2時間30分加熱する。これを放冷した後、残留物にアセトン20～30mLを加えて溶出させ、100mLの全量フラスコにこし入れる。アセトンで容器及び残留物を数回洗い、洗液を合わせて全量を100mLとした後、その一部を吸収セルに移し、

空試験液を対照液として波長540nmにおける吸光度を測定し、あらかじめ作成した検量線からほう酸の量を求め、試料液全量中におけるほう酸の量（g）を算出する。

(注) 検量線の作成

ほう酸標準溶液 0 ～ 4 mLを段階的に100mLの全量フラスコに採り定容とした後、cの定量法と同じく操作して、ほう酸の量と吸光度との関係線を作成して検量線とする。

② カルミン酸法

a 試料液の調製

試験片の表面及び裏面から2mmの深さまで削り取った木片を細かく砕いて全乾にしたもの約1gを正確に量って、石英ガラス製又は無ほう酸ガラス製の200～500mLの共通すり合わせケルダールトラップ球付き丸底フラスコ（以下「丸底フラスコ」という。）に採り、過酸化水素水15mL、硫酸2mL及びりん酸2mLを添加する。次に、これを砂浴上で徐々に加熱し、内容物を分解し、内容物が黒色になったところで過酸化水素水5mLを追加する。この操作を繰り返し、試料が完全に分解して内容物が透明になり、硫酸白煙が発生するまで濃縮した後、放冷する。その後、丸底フラスコの中の分解液を200mLの全量フラスコに移し定容とし、これを試料液とする。

b 試薬の作成

(a) カルミン酸溶液

カルミン酸25mgに硫酸を加え溶解して、全量を100mLとする。

(b) 硫酸第1鉄溶液

硫酸第1鉄5gに0.5mol/L硫酸100mLを加えて溶解する。

(c) ほう酸標準溶液

ほう酸を硫酸デシケーターの中で5時間乾燥させたもの250mgを水に溶解して全量を100mLとしたものをほう酸標準原液とする。使用時にこの原液を水で50倍に希釈してほう酸標準溶液とする。このほう酸標準溶液1mL中には50μgのほう酸を含む。

c ほう酸の定量

試料液2mLを25mLの全量フラスコに採り、塩酸3滴、硫酸第1鉄溶液3滴及び硫酸10mLを加えて混合し、全量フラスコに共栓を付し水冷した後、カルミン酸溶液10mLを加えて混合する。次に、これを再び水冷し、硫酸で定容とし、45分間室温で放置して、試験溶液とする。この試験溶液の一部を吸収セルに移し、空試験液を対照液として波長600nmにおける吸光度を測定し、あらかじめ作成した検量線からほう酸の濃度を求め、次の式によって試料液全量中におけるほう酸の量を算出する。

$$\text{ほう酸含有量 (mg)} = \frac{A \times 25 \times 100}{1,000}$$

Aは、検量線から求めた試験溶液のほう酸の濃度（μg/mL）

(注) 検量線の作成

ほう酸標準溶液 0 ～ 2 mLを段階的に25mLの全量フラスコに採り、それぞれの

全量が2 mLとなるよう水を加えた後、cの定量方法と同じく操作して、ほう酸の濃度と吸光度との関係線を作成して検量線とする。

(2) フェニトロチオン又はピリダフェンチオンで処理したもの

a 試料液の調製

試験片の表面又は裏面45cm²を0.5mmの深さまで削り取った木片を細かく砕いたものを200mLの丸底フラスコに入れ、アセトン（9＋1）50mLを加え、ソックスレー抽出器を用いて45～50℃の水浴上で3時間加熱し、薬液を抽出する。次に、これを500mLの吸引瓶に17G Eのガラスろ過器を用いて水で洗浄しながら吸引ろ過した後、100mLのなす型フラスコに入れ、ロータリーエバポレーターを用いて35℃の水浴上で加熱しながら蒸発乾固させる。これを25mLの全量フラスコに入れ、アセトンで定容とし、これを試料液とする。

b フェニトロチオン又はピリダフェンチオン標準溶液の作成

フェニトロチオン又はピリダフェンチオン標準品50mgを100mLの全量フラスコに採り、アセトンで定容とする。

c フェニトロチオン又はピリダフェンチオンの定量

試料液2 μLをガスクロマトグラフに注入してクロマトグラムを得た後、フェニトロチオン又はピリダフェンチオンのピーク高さを求める。あらかじめ作成した検量線からフェニトロチオン又はピリダフェンチオンの濃度を求め、次の式によって試料液全量中におけるフェニトロチオン又はピリダフェンチオンの量を算出する。

$$\text{フェニトロチオン又はピリダフェンチオン含有量 (mg)} = \frac{P \times 25}{1,000}$$

Pは、検量線から求めた試料液のフェニトロチオン又はピリダフェンチオンの濃度（μg/mL）

(注) 検量線の作成

フェニトロチオン又はピリダフェンチオン標準溶液1～7mLを段階的に50mLの全量フラスコに採り、アセトンで定容とした後、cの定量方法と同じく操作して、フェニトロチオン又はピリダフェンチオンの濃度とピーク高さとの関係線を作成して検量線とする。

(7) 防虫処理B試験

ア 分析用試料の作成

各試料フローリングから適当な大きさの試験片を2片ずつ作成し、同一の試料フローリングから作成した2片の試験片から削り取った木片を混ぜ合わせた後、細かく砕いたものを分析用試料とする。ただし、ほう素化合物で処理したものにあっては、更に100～105℃の恒温乾燥器で全乾したものを分析用試料とする。

イ 吸収量の算出

分析用試料に含有される薬剤をウに示す方法により定量し、次の式によって薬剤の吸収量を算出する。ただし、これ以外の方法により試料フローリングの適合基準を満足するかどうか明らかに判定できる場合は、その方法によることができる。

$$\text{薬剤の吸収量 (kg/m}^3\text{)} = \frac{\text{薬剤含有量 (mg)}}{\text{採取した分析用試料の全乾体積 (cm}^3\text{)}}$$

ウ 定量方法

(ア) ほう素化合物で処理したもの

a 分析用試料溶液の調製

分析用試料約 1 g を石英ガラス又は無ほう酸ガラス製の200～500mLの丸底フラスコに正確に量り採り、過酸化水素水15mL、硫酸 2 mL及びりん酸 2 mLを添加する。次に、これを砂浴上で徐々に加熱し、内容物を分解し、内容物が黒色になったところで過酸化水素水 5 mLを追加する。この操作を繰り返し、分析用試料が完全に分解して内容物が透明になり、硫酸白煙が発生するまで濃縮した後放冷する。

その後丸底フラスコの中の分解液を200mLの全量フラスコに移し定容とし、これを分析用試料溶液とする。

b 試薬の作成

(a) カルミン酸溶液

カルミン酸25mgに硫酸を加え溶解して、全量を100mLとする。

(b) 硫酸第 1 鉄溶液

硫酸第 1 鉄 5 g に0.5mol/L 硫酸100mLを加えて溶解する。

(c) ほう酸標準溶液

硫酸デシケーターの中で5時間乾燥したほう酸250mgを100mLの全量フラスコに量り採り定容とした後、この原液10mLを500mLの全量フラスコに採り定容とする。

c ほう酸の定量

分析用試料液 2 mLを25mLの全量フラスコに量り採り、塩酸 3 滴、硫酸第 1 鉄溶液 3 滴及び硫酸10mLを加えて混合し、25mLの全量フラスコに共栓を付し水冷した後、カルミン酸溶液10mLを加えて混合する。次に、これを再び水冷し、硫酸で定容とし、45分間室温で放置した後その一部を吸収セルに移し、空試験液を対照液として波長600nmにおける吸光度を測定し、あらかじめ作成した検量線からほう酸の濃度を求め、次の式によって分析用試料溶液全量中におけるほう酸の量を算出する。

$$\text{ほう酸含有量 (mg)} = \frac{A \times 25 \times 100}{1,000}$$

Aは、検量線から求めたほう酸の濃度 ($\mu\text{g/mL}$)

(注) 検量線の作成

ほう酸標準溶液 0 ～2.0mLを段階的に全量フラスコに採り、cの定量方法と同じく操作して、ほう酸の濃度と吸光度との関係線を作成して検量線とする。

(イ) フェニトロチオンで処理したもの

a 分析用試料溶液の調製

分析用試料約 1 g を100mLの共栓付き三角フラスコに正確に量り採り、ぎ酸 5 mLを加え、試料に均等に湿潤するまで放置し、トルエン50mLを加え、よく振り混ぜ超音波による抽出工程を30分間行い、室温で18時間放置する。次に、これをよく振り混ぜ、ろ過して、200mLの分液ロートに移す。更に、これを水で洗浄し、トルエン層のみを150mLのなす型フラスコに分取し、ロータリーエバポレーターでトルエンを揮散させ、蒸発乾固した抽出物にアセトン 2 mL及びりん酸トリオクチル標準溶液 2 mLを加えて、これを分析用試料溶液とする。

b フェニトロチオン標準溶液の作成

フェニトロチオン標準品100mgを200mLの全量フラスコに正確に量り採り、アセトンで定容とする。

c フェニトロチオンの定量

分析用試料溶液 2 μLをガスクロマトグラフに注入してクロマトグラムを得た後、フェニトロチオン及びりん酸トリオクチルのピーク高さの比を求め、次にあらかじめ作成した検量線から質量比を求め、次の式によって分析用試料溶液全量中におけるフェニトロチオンの量を算出する。

$$\text{フェニトロチオン含有量 (mg)} = \frac{R \times I S w}{100}$$

Rは、検量線から求めた質量比

I S wは、りん酸トリオクチル標準溶液作成時に量り採ったりん酸トリオクチルの質量 (mg)

(注) 検量線の作成

フェニトロチオン標準溶液 0～2.0mLを段階的に採り、りん酸トリオクチル標準溶液 2mLを加え、この溶液各 2 μLを c の定量方法と同じく操作して、フェニトロチオン及びりん酸トリオクチルのピーク高さの比と質量比との関係線を作成し検量線とする。

(ウ) ビフェントリンで処理したもの

a 分析用試料溶液の調製

分析用試料約 1 g を100mLの共栓付き三角フラスコに正確に量り採り、ぎ酸 5 mLを加え、試料に均等に湿潤するまで放置し、トルエン50mLを加え、よく振り混ぜ超音波による抽出工程を30分間行い、室温で18時間放置する。次にこれをよく振り混ぜ、ろ過して、200mLの分液ロートに移す。更に、これを水で洗浄し、トルエン層のみを150mLのなす型フラスコに分取し、ロータリーエバポレーターでトルエンを揮散させ、蒸発乾固した抽出物をHPLC移動相又はそれに準じる溶媒10mLに溶解させたものを分析用試料溶液とする。

b HPLCの分析条件

測定波長：220nm

カラム：内径4.6mm長さ150mmのステンレス管に、シリカーC18（ODS）充填剤を充填したもの。又はこれと同等以上の分離能力を有するもの

移動相：CH₃CN/H₂O=80/20（V/V）

移動相流量：1.0mL/min

カラム温度：40℃

注入量：10 μL

c ビフェントリン標準溶液の作成

ビフェントリン標準品を正確に量り採り、所定濃度にHPLC移動相又はそれに準じる溶媒で溶解する。

d ビフェントリンの定量

分析用試料溶液10 μLをHPLCに注入しクロマトグラムを得た後、分析試料溶液全

量中におけるビフェントリンの量を算出する。

(注) 検量線の作成

ビフェントリン標準溶液適正量を正確に採り、所定濃度にHPLC移動相又はそれに準じる溶媒で溶解させ、この溶液10 μ Lをdの定量方法と同じく操作して、ピーク高さとビフェントリン濃度との関係線を作成し検量線とする。

(エ) シフェノトリンで処理したもの

a 分析用試料溶液の調製

分析用試料約5gを100mLの共栓付き三角フラスコに正確に量り採り、ぎ酸20mLを加え、試料に均等に湿潤するまで放置し、トルエン80mLを加え、よく振り混ぜ超音波による抽出工程を30分間行い、室温で18時間放置する。次にこれをよく振り混ぜ、ろ過して、200mLの分液ロートに移す。更に、これを水で洗浄し、トルエン層のみを200mLのなす型フラスコに分取し、ロータリーエバポレーターでトルエンを揮散させ、蒸発乾固した抽出物にアセトン2mL及びフタル酸ジ(2・エチルヘキシル)標準溶液(フタル酸ジ(2・エチルヘキシル)約50mgを200mLの全量フラスコに正確に量り採り、アセトンで定容として作成したものをいう。以下同じ。)2mLを加えて、これを分析用試料溶液とする。

b シフェノトリン標準溶液の作成

シフェノトリン標準品約100mgを200mLの全量フラスコに正確に量り採り、アセトンで定容とする。

c シフェノトリンの定量

分析用試料溶液2 μ Lをガスクロマトグラフに注入してクロマトグラムを得た後、シフェノトリン及びフタル酸ジ(2・エチルヘキシル)標準溶液のピーク高さの比を求め、次にあらかじめ作成した検量線から質量比を求め、次の式によって分析用試料溶液全量中におけるシフェノトリンの量を算出する。

$$\text{シフェノトリン含有量 (mg)} = \frac{R \times I S w}{100}$$

Rは、検量線から求めた質量比

ISwは、フタル酸ジ(2・エチルヘキシル)標準溶液作成時に量採ったフタル酸ジ(2・エチルヘキシル)の質量(mg)

(注) 検量線の作成

シフェノトリン標準溶液0～2.0mLを段階的に採り、フタル酸ジ(2・エチルヘキシル)標準溶液2mLを加え、この溶液各2 μ Lをcの定量方法と同じく操作して、シフェノトリン及びフタル酸ジ(2・エチルヘキシル)標準溶液のピーク高さの比と質量比との関係線を作成し検量線とする。

(8) ホルムアルデヒド放散量試験

ア 試験片の作成

試験片は、各試料フローリングから長さ150mm、幅50mmの長方形状のものを、木口面及び表裏面の合計面積が1,800cm²以上となる最小枚数をそれぞれ作成する。なお、前記の数の試験片を作成できない場合は、別記の1の(1)により抜き取った試料フローリングに加え、同一の荷口から必要な試料フローリングを抜き取り試験片を作成するものとする。また、たて

継ぎしたフローリングボード及びフローリングブロックにあつては、各試験片に可能な限り
たて継ぎ部を含むものとする。

イ 試験の方法

(ア) 試験片の養生

同一試料フローリングから採取した試験片ごとにビニール袋で密封し、温度を $20 \pm 1^{\circ}\text{C}$
に調整した恒温室等で1日以上養生する。

(イ) 試薬の調製

a よう素溶液 (0.05mol/L)

よう化カリウム (J I S K 8913 (よう化カリウム (試薬))) に規定するもの) 40
g を水25mLに溶かし、これによう素 (J I S K 8920 (よう素 (試薬))) に規定する
もの) 13 g を溶かした後、これを1,000mLの全量フラスコ (J I S R 3505 (ガラス
製体積計)) に規定するもの。以下同じ。) に移し入れ、塩酸 (J I S K 8180 (塩酸
(試薬))) に規定するもの) 3滴を加えた後、水で定容としたもの

b チオ硫酸ナトリウム溶液 (0.1mol/L)

チオ硫酸ナトリウム五水和物 (J I S K 8637 (チオ硫酸ナトリウム五水和物 (試
薬))) に規定するもの) 26 g と炭酸ナトリウム (J I S K 8625 (炭酸ナトリウム
(試薬))) に規定するもの) 0.2 g を溶存酸素を含まない水1,000mLに溶かし、2日間放
置した後、よう素酸カリウム (J I S K 8005 (容量分析用標準物質)) に規定するも
の) を用いて、J I S K 8001 (試薬試験方法通則) の6の附属書JA JA.5 (滴定用
溶液) JA.5.2 (滴定用溶液の調製、標定及び計算) t) (チオ硫酸ナトリウム溶液) 2)
0.1mol/Lチオ硫酸ナトリウム溶液に規定する標定を行ったもの

c 水酸化ナトリウム溶液 (1mol/L)

水酸化ナトリウム (J I S K 8576 (水酸化ナトリウム (試薬))) に規定するも
の) 40 g を水200mLに溶かし、これを1,000mLの全量フラスコに移し入れ、水で定容と
したもの

d 硫酸溶液 (1mol/L)

硫酸 (J I S K 8951 (硫酸 (試薬))) に規定するもの) 56mLを水200mLに溶か
し、これを1,000mLの全量フラスコに移し入れ、水で定容としたもの

e でんぷん溶液

でんぷん (J I S K 8659 (でんぷん (溶性) (試薬))) に規定するもの) 1 g を
水10mLとよく混和し、熱水200mL中にかき混ぜながら加える。約1分間煮沸し、冷却し
た後、ろ過したもの

f ホルムアルデヒド標準原液

ホルムアルデヒド液 (J I S K 8872 (ホルムアルデヒド液 (試薬))) に規定する
もの) 1 mLを1,000mLの全量フラスコに入れ、水で定容としたもの

この溶液のホルムアルデヒド濃度は、次の要領により求める。

上記、ホルムアルデヒド標準原液20mLを100mLの共栓付き三角フラスコ (J I S R
3503 (化学分析用ガラス器具)) に規定するもの。以下同じ。) に分取し、aのよう素
溶液25mL及びcの水酸化ナトリウム溶液10mLを加え、遮光した状態で15分間室温に放置
する。次に、dの硫酸溶液15mLを加え、遊離したよう素を直ちにbのチオ硫酸ナトリウ

ム溶液で滴定する。溶液が淡黄色になってから、e のでんぷん溶液 1 mL を指示薬として加え、更に滴定する。別に水 20 mL を用いて空試験を行い、次の式によってホルムアルデヒド濃度を求める。

$$C = 1.5 \times (B - S) \times f \times 1,000 / 20$$

C は、ホルムアルデヒド標準原液中のホルムアルデヒド濃度 (mg/L)

S は、ホルムアルデヒド標準原液の 0.1 mol/L のチオ硫酸ナトリウム溶液の滴定量 (mL)

B は、空試験における 0.1 mol/L のチオ硫酸ナトリウム溶液の滴定量 (mL)

f は、0.1 mol/L のチオ硫酸ナトリウム溶液のファクター

1.5 は、0.1 mol/L のチオ硫酸ナトリウム溶液 1 mL に相当するホルムアルデヒド量 (mg)

g ホルムアルデヒド標準溶液

ホルムアルデヒド標準原液を水 1,000 mL 中に 3 mg のホルムアルデヒドを含むように、1,000 mL の全量フラスコに適量採り、水で定容としたもの

h アセチルアセトン-酢酸アンモニウム溶液

アセチルアセトン-酢酸アンモニウム溶液は、150 g の酢酸アンモニウム (J I S K 8359 (酢酸アンモニウム (試薬))) に規定するもの) を 800 mL の水に溶かし、これに 3 mL の氷酢酸 (J I S K 8355 (酢酸 (試薬))) に規定するもの) と 2 mL のアセチルアセトン (J I S K 8027 (アセチルアセトン (試薬))) に規定するもの) を加え、溶液の中で十分混和させ、更に水を加えて 1,000 mL としたもの (直ちに測定ができない場合は、0 から 10℃ の冷暗所に調整後 3 日を超えない間保管することができる。)

㊦ ホルムアルデヒドの捕集

図 7 のように大きさ 240 mm のデシケーター (J I S R 3503 (化学分析用ガラス器具) に規定するもの) の底の中央部に 300 ± 1 mL の蒸留水を入れた直径 120 mm、高さ 60 mm の結晶皿を置き、その上に図 8 のように試験片をそれぞれが接触しないように支持金具に固定して載せ、20 ± 1℃ で 24 時間 - 0、+ 5 分放置して、放散するホルムアルデヒドを蒸留水に吸収させて試料溶液とする。また、バックグラウンドのホルムアルデヒド濃度を測定するために試験片を入れない状態で上記の操作を行い、これをバックグラウンド溶液とする。

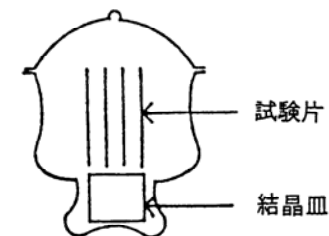


図 7 ホルムアルデヒドの捕集方法

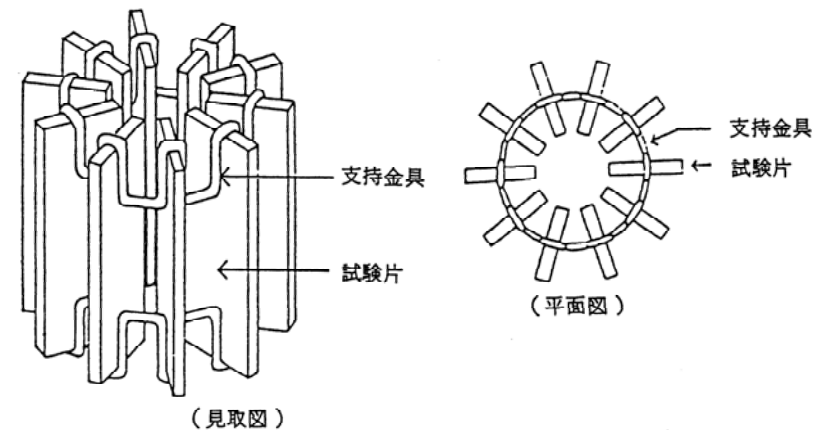


図8 試験片の固定方法例（10枚の場合）

(エ) 試料溶液中のホルムアルデヒドの濃度の測定

試料及びバックグラウンド溶液中のホルムアルデヒド濃度の測定は、アセチルアセトン吸光度法によって測定する。

(ウ)の試料溶液25mLを共栓付き容器に入れ、次に、アセチルアセトン－酢酸アンモニウム溶液25mLを加え、軽く栓をして混和する。共栓付き容器を、 $65 \pm 2^\circ\text{C}$ の水中で10分間加温した後、この溶液を室温になるまで遮光した状態で静置する。この溶液を吸収セルに採り、水を対照として、波長412nmの吸光度を分光光度計を用いて測定する。

(オ) 検量線の作成

検量線は、ホルムアルデヒド標準溶液を、全量ピペット（J I S R 3505（ガラス製体積計）に規定するもの）で0 mL、5 mL、10 mL、20 mL、50 mL及び100 mL採り、別々の100 mLの全量フラスコに入れた後、水で定容とし、検量線作成用ホルムアルデヒド溶液とする。それぞれの検量線作成用溶液から25 mLを分取し(エ)の操作を行い、ホルムアルデヒド量（0～3 mg）と吸光度との関係線を作成する。その傾き（F）は、グラフ又は計算によって求める。

(カ) ホルムアルデヒド濃度の算出

試料溶液のホルムアルデヒド濃度は次の式により算出する。

$$G = F \times (A_d - A_b)$$

Gは、試験片のホルムアルデヒド濃度（mg/L）

A_dは、試料溶液の吸光度

A_bは、バックグラウンド溶液の吸光度

Fは、検量線の傾き（mg/L）

(9) 吸水厚さ膨張率試験

ア 試験片の作成

試験片は、各試料フローリングから1辺が50mmの正形状のものを1片ずつ作成する。

イ 試験の方法

(削る)

試験片の中央部の厚さを、精度0.05mmまでダイヤルゲージ又はマイクロメータで測定する。次にこれを25±1℃の水中に水面下約3cmに水平に位置するようにして24時間浸した後、同じ箇所を測定し、次の式によって吸水厚さ膨張率を算出する。

$$\text{吸水厚さ膨張率 (\%)} = \frac{t_2 - t_1}{t_1} \times 100$$

t_1 : 吸水前の厚さ (mm)

t_2 : 吸水後の厚さ (mm)

別記様式（第3条及び第4条関係）

1 単層フローリングの場合

品	名
用	途
樹	種
等	級
ホルムアルデヒド放散量	
接着剤等の使用状態	
使用接着剤等の種類	
乾	燥
防虫処理方法	
寸法	
入	り
製造業者	

備考

- 1 フローリングブロック及びモザイクパーケットにあつては、この様式中「用途」を省略すること。
- 2 ホルムアルデヒド放散量の表示をしない場合にあつては、この様式中「ホルムアルデヒド放散量」を省略すること。
- 3 ホルムアルデヒド放散量の表示をする場合又は使用接着剤等の種類の表示をする場合にあつては、この様式中「接着剤等の使用状態」を省略すること。
- 4 ホルムアルデヒド放散量の表示をする場合又は接着剤等の使用状態の表示をする場合にあつては、この様式中「使用接着剤等の種類」を省略すること。
- 5 防虫処理を施した旨の表示をしていないものにあつては、この様式中「防虫処理方法」を省略すること。
- 6 こりに表示しないものにあつては、この様式中「入り数」を省略すること。
- 7 表示を行う者が販売業者である場合にあつては、この様式中「製造業者」を「販売業者」とすること。
- 8 輸入品にあつては、7にかかわらず、この様式中「製造業者」を「輸入業者」とすること。
- 9 この様式は、縦書とすることができる。

2. 複合フローリングの場合

品	名
用	途
材	料
ホルムアルデヒド放散量	
使用接着剤等の種類	
化粧加工の方法	
化粧板の樹種名	
摩耗試験方法	
防虫処理方法	
寸	法
入	り
製	造
業	者

備考

- 1 表面に化粧加工を施していないものにあつては、この様式中「化粧加工の方法」を省略すること。
- 2 ホルムアルデヒド放散量の表示をしない場合にあつては、この様式中「ホルムアルデヒド放散量」を省略すること。
- 3 ホルムアルデヒド放散量の表示をする場合にあつては、この様式中「使用接着剤等の種類」を省略すること。
- 4 表面に天然木化粧加工を施していないものにあつては、この様式中「化粧板の樹種名」を省略すること。また、化粧板の厚さが1.2mm以上の天然木化粧を施したものにあっては、この様式中「化粧板の樹種名」を「化粧板の樹種名（厚さ）」とすること。
- 5 摩耗試験方法を表示しないものにあつては、この様式中「摩耗試験方法」を省略すること。
- 6 防虫処理を施した旨の表示をしていないものにあつては、この様式中「防虫処理方法」を省略すること。
- 7 こりに表示しないものにあつては、この様式中「入り数」を省略すること。
- 8 表示を行う者が販売業者である場合にあつては、この様式中「製造業者」を「販売業者」とすること。
- 9 輸入品にあつては、8にかかわらず、この様式中「製造業者」を「輸入業者」とすること。
- 10 この様式は、縦書とすることができる。