

フローリングの日本農林規格の見直しについて（案）

平成19年6月21日
農 林 水 産 省

1 趣旨

農林物資の規格化及び品質表示の適正化に関する法律（昭和25年法律第175号）第10条の規定及び「JAS規格及び品質表示基準の制定・見直しの基準」（平成17年8月農林物資規格調査会決定）に基づき、フローリングの日本農林規格（昭和49年11月13日農林省告示第1073号）について、標準規格の性格を有するとして、取引の合理化を図る観点及び実需者に良質な製品を提供する観点から所要の見直しを行う。

2 内容

「フローリングの日本農林規格」について、以下の見直し等を行う。

- （1）複合フローリングの摩耗試験における試験片形状の変更
- （2）複合フローリングの摩耗試験における試験装置の追加

フローリングについて

1 規格の位置づけ

「フローリングの日本農林規格」は、建築その他一般の用に供されるフローリングに適用され、建築基準法等に引用されているほか、建築やその他の用途の原材料である品目を業者間の取引する場合の基準として、使用の合理化及び取引の単純公正化に大きく貢献しており、「標準規格」として位置づけられる。

2 生産状況及び規格の利用実態

認定工場数	フローリング83工場（平成19年3月現在）															
国内流通量及び格付数量の増減	国内流通量及び格付数量の推移 <table><tr><th>年次</th><th>国内流通量(千m³)</th><th>格付数量(千m³)</th></tr><tr><td>14</td><td>727</td><td>503</td></tr><tr><td>15</td><td>740</td><td>1,063</td></tr><tr><td>16</td><td>736</td><td>1,166</td></tr><tr><td>17</td><td>798</td><td>1,187</td></tr></table> （注1）国内流通量は日本フローリング工業会及び日本複合床板工業会の会員の生産量を集計。輸入量については統計資料がなく積算していない。 （注2）格付量は、国内認定工場の格付数量及び海外認定工場の格付数量の合計である。	年次	国内流通量(千m³)	格付数量(千m³)	14	727	503	15	740	1,063	16	736	1,166	17	798	1,187
年次	国内流通量(千m³)	格付数量(千m³)														
14	727	503														
15	740	1,063														
16	736	1,166														
17	798	1,187														
他法令等での引用	・「第一種ホルムアルデヒド発散建築材料を定める件」 (平成14年12月26日国土交通省告示第1113号) ・「第二種ホルムアルデヒド発散建築材料を定める件」 (平成14年12月26日国土交通省告示第1114号) ・「第三種ホルムアルデヒド発散建築材料を定める件」 (平成14年12月26日国土交通省告示第1115号)															

- | | |
|--|--|
| | <ul style="list-style-type: none">・「公共建築工事標準仕様書」（国土交通省）・「木造住宅工事仕様書」（住宅金融公庫）・「枠組壁工法住宅工事仕様書」（住宅金融公庫） |
|--|--|

フローリングの日本農林規格の一部改正（案）の概要

1 複合フローリングの摩耗試験における試験片形状の追加（別記 3 (5)関係）

試験片の形状について、現行の「円板状のもの」以外の形状でも試験に支障がないことから、「又は試験に支障のない形状」を追加し日本工業規格（J I S A 1 4 5 3（建築材料及び建築構成部分の摩耗試験方法（研摩紙法））と同様の規定とする。

2 複合フローリングの摩耗試験における試験装置の追加（別記 3 (5)関係）

現行の摩耗試験装置の仕様以外に J I S A 1 4 5 3 及び I S O 9 3 5 2 に規定されている試験装置の仕様について追加の要望があり、試験結果に特段の差異がないことから追加する。

3 その他

「メスフラスコ」→「全量フラスコ」等の用語の整理を行う。

フローリングの J A S 規格の概要

1 規格の分類

(1) 単層フローリング

ひき板を基材とし、厚さ方向の構成層が 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ものを含む。）である。

種 類	用 途		摘 要
	根太張用	直張用	
フローリングボード	○	○	一枚のひき板（縦継ぎしたものを含む）を基材とした単層フローリング。
フローリングブロック		○	ひき板を（縦継ぎしたものを含む）を 2 枚以上並べて接合したものを基材とした単層フローリング。
モザイクパーケット		○	ひき板の小片（ピース：最長辺 22.5 cm 以下）を 2 個以上並べて紙等を使用して組み合わせたものを基材とした単層フローリング。

(2) 複合フローリング

単層フローリング以外のフローリングをいう。

種 類	用 途		摘 要
	根太張用	直張用	
複合 1 種フローリング	○	○	合板のみを基材とした複合フローリング。 表面に天然木のひき板又は単板を化粧ばりした「天然木化粧」あるいは天然木以外の加工を施した「特殊加工化粧」がある。（この部分は複合フローリングに共通）
複合 2 種フローリング	○	○	ひき板、集成材、単板積層材又はランバーコアの合板を基材とした複合フローリング。
複合 3 種フローリング	○	○	上記複合 1 種又は複合 2 種以外の複合フローリング。

2 品質の基準

単層フローリング及び複合フローリングのそれぞれに外観の品質、含水率、接着の程度、用途に見合った強度、耐摩耗性（複合フローリング）、ホルムアルデヒド放散量（接着剤を使用した場合は表示は義務化）、防虫処理等について規定されている。

3 JASマークと品質表示例

(1) JASマーク（単層フローリング、複合フローリング）



登録認定機関名

(2) 品質表示の例

商品の選択に便利のように、製品の内容を示す事項を一括して表示することとその表示方法が定められている。

ア 単層フローリング の場合

品名 用途 樹種名 乾燥法 使用接着剤等の種類 寸法 製造業者	フローリングボード 直張用 ナラ 人工乾燥 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 厚さ 10 mm 幅 75 mm 入り数 1.65 m ² 〇〇フローリング(株)工場 〇〇県〇〇郡〇〇町 1-2-3
---	--

イ 複合フローリング の場合

品名 用途 材料名 ホルムアルデヒド放散量 化粧加工の方法 化粧板の樹種名 摩耗試験方法 寸法 入数 製造業者	複合1種フローリング 根太張用 合板 F☆☆☆☆ 天然木化粧 ヒノキ (0.8 mm) 摩耗A試験合格 厚さ 12 mm 幅 106 mm 長さ 3,640 mm 8 枚/梱 3.08 m ² 〇〇フローリング(株)工場 〇〇県〇〇郡〇〇町 1-2-3
--	---

注1. 単層フローリングには「天然乾燥」のものと「人工乾燥」のものがあり表示される。

2. 防虫処理をしたものには、使用した薬剤名をもって表示される。

3. 単層フローリング及び複合フローリングから放散するホルムアルデヒドについては、F☆☆☆☆、F☆☆☆、F☆☆、F☆の記号で表示され星の数が多い順に上位基準になっている。

4. 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定機関又は登録外国認定機関が認めた場合にあっては、ホルムアルデヒド放散量表示に代えて「非ホルムアルデヒド系接着剤使用」の表示されたものがある。

フローリングの日本農林規格（昭和４９年１１月１３日農林省告示第１０７３号）の一部改正新旧対照表（案）

改 正 案	現 行														
（適用の範囲） 第１条　〔略〕 （定義） 第２条　〔略〕	（適用の範囲） 第１条　この規格は、主として板その他の木質系材料からなる床板であつて、表面加工その他所要の加工を施したもの（以下「フローリング」という。）に適用する。 （定義） 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。 <table border="1"> <tr> <th>用　語</th><th>定　義</th></tr> <tr> <td>単層フローリング</td><td>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。</td></tr> <tr> <td>フローリングボード</td><td>一枚のひき板（これを縦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（フローリングを根太の上に単独で張り込むことをいう。以下同じ。）又は直張（フローリングを素地床（コンクリート床スラブ若しくはその上に下張り床材を直張りした床又は根太等の上に単独で床面の強度を担保する下張り床板を施工した床をいう。）の上に張り込むことをいう。以下同じ。）の用に供することを目的として使用されるものをいう。</td></tr> <tr> <td>フローリングブロック</td><td>ひき板（これを縦継ぎしたものを含む。）を２枚以上並べて接合したものを基材とした単層フローリングであつて、直張の用に供することを目的として使用されるものをいう。</td></tr> <tr> <td>モザイクパーケット</td><td>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、直張の用に供することを目的として使用されるものをいう。</td></tr> <tr> <td>複合フローリング</td><td>単層フローリング以外のフローリングをいう。</td></tr> <tr> <td>複合１種フローリング</td><td>ベニヤコアー合板のみを基材とした複合フローリングであつて、根太張又は直張の用に供することを目的として使用されるもの（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</td></tr> </table>	用　語	定　義	単層フローリング	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。	フローリングボード	一枚のひき板（これを縦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（フローリングを根太の上に単独で張り込むことをいう。以下同じ。）又は直張（フローリングを素地床（コンクリート床スラブ若しくはその上に下張り床材を直張りした床又は根太等の上に単独で床面の強度を担保する下張り床板を施工した床をいう。）の上に張り込むことをいう。以下同じ。）の用に供することを目的として使用されるものをいう。	フローリングブロック	ひき板（これを縦継ぎしたものを含む。）を２枚以上並べて接合したものを基材とした単層フローリングであつて、直張の用に供することを目的として使用されるものをいう。	モザイクパーケット	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、直張の用に供することを目的として使用されるものをいう。	複合フローリング	単層フローリング以外のフローリングをいう。	複合１種フローリング	ベニヤコアー合板のみを基材とした複合フローリングであつて、根太張又は直張の用に供することを目的として使用されるもの（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
用　語	定　義														
単層フローリング	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。														
フローリングボード	一枚のひき板（これを縦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（フローリングを根太の上に単独で張り込むことをいう。以下同じ。）又は直張（フローリングを素地床（コンクリート床スラブ若しくはその上に下張り床材を直張りした床又は根太等の上に単独で床面の強度を担保する下張り床板を施工した床をいう。）の上に張り込むことをいう。以下同じ。）の用に供することを目的として使用されるものをいう。														
フローリングブロック	ひき板（これを縦継ぎしたものを含む。）を２枚以上並べて接合したものを基材とした単層フローリングであつて、直張の用に供することを目的として使用されるものをいう。														
モザイクパーケット	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、直張の用に供することを目的として使用されるものをいう。														
複合フローリング	単層フローリング以外のフローリングをいう。														
複合１種フローリング	ベニヤコアー合板のみを基材とした複合フローリングであつて、根太張又は直張の用に供することを目的として使用されるもの（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														

(単層フローリングの規格)		
第3条 〔略〕		
区 分		基 準
〔略〕	〔略〕	〔略〕
	〔略〕	〔略〕

		材料がフローリングの厚さの3分の1を超えるもの並びに表面加工の保護を目的として積層された材料のうち吸水により著しく膨張するものを積層したものを除く。)をいう。
複合2種フローリング		ひき板、集成材、単板積層材又はランバーコアの合板を基材とした複合フローリングであつて、根太張又は直張の用に供することを目的として使用されるもの（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がフローリングの厚さの3分の1を超えるもの並びに表面加工の保護を目的として積層された材料のうち吸水により著しく膨張するものを積層したものを除く。)をいう。
複合3種フローリング		複合1種フローリング及び複合2種フローリング以外の複合フローリングであつて、根太張又は直張の用に供することを目的として使用されるものをいう。
基 材		構成層を構成する木質系材料のうち、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。
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。)をいう。
天然木化粧		天然木のひき板又は単板を用いた化粧加工をいう。
特殊加工化粧		天然木化粧以外の化粧加工をいう。
(単層フローリング)		
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（側面及び木口面を除く。以下同じ。）の品質	次項に規定する材面の品質の基準に適合すること。
	側面及び木口面の仕	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

[略]	[略]
[略]	[略]
[略]	[略]
[略]	[略]
[略]	[略]
[略]	[略]

上げ	ないこと。													
側面加工	1 フローリングボードであつて根太張の用に供するものについては、さねはぎ加工を施したものであること。 2 フローリングボードであつて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。													
雄ざねの欠け	1 フローリングボードであつて根太張の用に供するものについては、雄ざねの厚さの中心線上において幅方向に1 mm以上欠けてい部分（局所的な欠けで集在しないものにあつては、長さが2 5 mm以下の部分を除く。）の長さの合計が雄ざねの長さの4 0 %以下であること。 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6 0 c m当たり、根太張の用に供するものについては1 mm以下、直張の用に供するものについては0．3 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0．3 mm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、それぞれ次の表の数値以下であること。 <table><tr><td>表示の区分</td><td>材 料</td><td>平均値</td></tr><tr><td rowspan="2">天然乾燥である旨を表示するもの</td><td>針葉樹</td><td>2 0 %</td></tr><tr><td>広葉樹</td><td>1 7 %</td></tr><tr><td rowspan="2">人工乾燥である旨を表示するもの</td><td>針葉樹</td><td>1 5 %</td></tr><tr><td>広葉樹</td><td>1 3 %</td></tr></table>	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	2 0 %	広葉樹	1 7 %	人工乾燥である旨を表示するもの	針葉樹	1 5 %	広葉樹	1 3 %
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	2 0 %												
	広葉樹	1 7 %												
人工乾燥である旨を表示するもの	針葉樹	1 5 %												
	広葉樹	1 3 %												
接着の程度（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	別記の3の(2)の浸せきはく離試験の結果、試験片の同一接着層におけるはく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。													

					して積層した材料をいう。以下この項において同じ。)を使用したものに限る。)	<table><tr><td>性能区分</td><td>平 均 値</td><td>最 大 値</td></tr><tr><td>F☆☆☆☆</td><td>0. 3 mg/L</td><td>0. 4 mg/L</td></tr><tr><td>F☆☆☆</td><td>0. 5 mg/L</td><td>0. 7 mg/L</td></tr><tr><td>F☆☆</td><td>1. 5 mg/L</td><td>2. 1 mg/L</td></tr><tr><td>F☆</td><td>5. 0 mg/L</td><td>7. 0 mg/L</td></tr></table>	性能区分	平 均 値	最 大 値	F☆☆☆☆	0. 3 mg/L	0. 4 mg/L	F☆☆☆	0. 5 mg/L	0. 7 mg/L	F☆☆	1. 5 mg/L	2. 1 mg/L	F☆	5. 0 mg/L	7. 0 mg/L
性能区分	平 均 値	最 大 値																			
F☆☆☆☆	0. 3 mg/L	0. 4 mg/L																			
F☆☆☆	0. 5 mg/L	0. 7 mg/L																			
F☆☆	1. 5 mg/L	2. 1 mg/L																			
F☆	5. 0 mg/L	7. 0 mg/L																			

						(3) 乾燥法 (4) 寸 法 (5) 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つ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定機関又は登録外国認定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。 (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定機関又は登録外国認定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 (3) 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定機関又は登録外国認定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。 5 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 こりに表示する場合にあつては、1 から5 まで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(4)まで及び2 から5 まで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 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。 (2) 樹種名 ひき板の樹種名を最も一般的な名称をもつて記載すること。 (3) 乾燥法 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。 (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) 用途 根太張の用に供するものにあつては「根太張用」と、直張の用に供するものにあつては「直張用」と記載すること。 (6) 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☆」と記載すること。 (7) 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。 (8) 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。 (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、ホキシムで処理したものにあっては「ホキシム」又は「P」と、ホキシム及びオクタクロジプロピルエーテルの混合薬剤で処理したものにあっては「ホキシム＋O」又は「P＋O」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、各個又は各ごとに見やすい箇所に明瞭にしてあること。
〔略〕	〔略〕			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。

--	--	--

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

区 分	基 準		
	フローリングボード	[略]	[略]
節	1 広葉樹を材料としたものにあつては、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。 2 針葉樹を材料としたもので根太張用と表示しようとするものにあつては、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2m又は2m未満の端数につき6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	[略]	[略]

	(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

区 分	基 準		
	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
節	1 広葉樹を材料としたものにあつては、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。 2 針葉樹を材料としたもので根太張用と表示しようとするものにあつては、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2m又は2m未満の端数につき6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	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。	長径が5mm（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）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。

	ない。 3 針葉樹を材料としたもので直張用と表示しようとするものにあつては、長径が4 0 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 0 mm） <u>以下</u> であること。		
[略]	[略]		
[略]	[略]		
[略]	[略]		
[略]	[略]		
[略]	[略]		
[略]	[略]	[略]	[略]
[略]	[略]	[略]	
[略]	[略]		

	ない。 3 針葉樹を材料としたもので直張用と表示しようとするものにあつては、長径が4 0 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 0 mm以下）であること。		
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3 0 mm以下、3 mm以下のものにあつては長さ6 0 mm以下であること。		
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	1 表面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。		
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、みにくくないものは算入しない。	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。	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1 0 %以下であること。
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。	—	
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		

[略]	[略]	
[略]	[略]	
[略]	[略]	[略]
[略]	[略]	[略]

(2) 裏面の品質

区 分	基 準
[略]	[略]
[略]	[略]
[略]	[略]
[略]	[略]
[略]	[略]
[略]	[略]
[略]	[略]
[略]	[略]
[略]	[略]

(複合フローリングの規格)

	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、平滑、かつ、均一に仕上げられた状態であること。 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。	
縦継ぎ部の透き間及び数（縦継ぎしたものに限る。）	透き間が0. 3mm以下であり、材長0. 5m又は0. 5m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。	極めて軽微であること。

(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、やにつぼ及びやにすじ	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。

(複合フローリングの規格)

第4条 〔略〕

区 分		基 準
〔略〕	〔略〕	〔略〕
	〔略〕	〔略〕
	〔略〕	〔略〕
	〔略〕	〔略〕
	〔略〕	〔略〕
	〔略〕	〔略〕
	〔略〕	〔略〕
	〔略〕	〔略〕

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	材面の品質	次項に規定する材面の品質の基準に適合すること。
	側面及び木口面の仕上げ	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。
	側面加工	1 根太張用と表示しようとするものであつて厚さが2 1 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。
	雄ぎねの欠け	1 根太張用と表示しようとするものにあつては、雄ぎ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（局所的な欠けで集積しないものにあつては、長さが2 5 mm以下の部分を除く。）の長さの合計が雄ぎねの長さの4 0 %以下であること。 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	1 曲がりについては、その矢高が、フローリングの長さ1, 8 1 8 mm当たり、根太張用にあつては1 mm以下、直張用にあつては0. 5 mm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. 3 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1 4 %以下であること。
	接着の程度	別記の3 の(2)の浸せきはく離試験の結果、試験片の同一接着層におけるはく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。
	縦継ぎ部の品質（縦継ぎした部分がフローリングの幅の全長に渡つて一直線上に存するものであつて根太張用と表示しようとするものに限る	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、試験片の縦継ぎ部が破壊されないものであること。

[略]	[略]
[略]	[略]
[略]	[略]

。)									
曲げたわみ（根太張用と表示しようとするものに限る。）	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。								
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. 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つては別記の3の(5)の摩耗A試験又は摩耗B試験の結果、それぞれ次の表の基準を満たしていること。 <table border="1"> <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回転あたりの摩耗減量が0. 15g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回転あたりの摩耗減量が0. 15g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回転あたりの摩耗減量が0. 15g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つては単板処理法、ホキシム又はフェニトロチオン、ピ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、次の表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つては、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。 <table border="1"> <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>ホキシム</td><td>ホキシムとして0. 1kg/m³以上0. 5kg/m³以下</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> </table>	薬 剤	基 準	ほう素化合物	ほう酸として1. 2kg/m ³ 以上	ホキシム	ホキシムとして0. 1kg/m ³ 以上0. 5kg/m ³ 以下	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
薬 剤	基 準								
ほう素化合物	ほう酸として1. 2kg/m ³ 以上								
ホキシム	ホキシムとして0. 1kg/m ³ 以上0. 5kg/m ³ 以下								
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								

					<table><tr><td>ビフェントリン</td><td>ビフェントリンとして0. 0 1 k g／m³以上 0. 0 5 k g／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. 0 1 k g／m³以上 0. 0 5 k g／m³以下</td></tr></table>	ビフェントリン	ビフェントリンとして0. 0 1 k g／m ³ 以上 0. 0 5 k g／m ³ 以下	シフェノトリン	シフェノトリンとして0. 0 1 k g／m ³ 以上 0. 0 5 k g／m ³ 以下										
ビフェントリン	ビフェントリンとして0. 0 1 k g／m ³ 以上 0. 0 5 k g／m ³ 以下																		
シフェノトリン	シフェノトリンとして0. 0 1 k g／m ³ 以上 0. 0 5 k g／m ³ 以下																		
〔略〕	〔略〕		ホルムアルデヒド放散量	別記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、それぞれ次の表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定機関又は登録外国認定機関が認めた場合にあっては、この限りでない。 <table><tr><td>性 能 区 分</td><td>平 均 値</td><td>最 大 値</td></tr><tr><td>F☆☆☆☆</td><td>0. 3 mg／L</td><td>0. 4 mg／L</td></tr><tr><td>F☆☆☆</td><td>0. 5 mg／L</td><td>0. 7 mg／L</td></tr><tr><td>F☆☆</td><td>1. 5 mg／L</td><td>2. 1 mg／L</td></tr><tr><td>F☆</td><td>5. 0 mg／L</td><td>7. 0 mg／L</td></tr></table>	性 能 区 分	平 均 値	最 大 値	F☆☆☆☆	0. 3 mg／L	0. 4 mg／L	F☆☆☆	0. 5 mg／L	0. 7 mg／L	F☆☆	1. 5 mg／L	2. 1 mg／L	F☆	5. 0 mg／L	7. 0 mg／L
性 能 区 分	平 均 値	最 大 値																	
F☆☆☆☆	0. 3 mg／L	0. 4 mg／L																	
F☆☆☆	0. 5 mg／L	0. 7 mg／L																	
F☆☆	1. 5 mg／L	2. 1 mg／L																	
F☆	5. 0 mg／L	7. 0 mg／L																	
〔略〕	〔略〕		吸水膨張性（複合3種フローリングであつて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、それぞれ次の表の基準を満たしていること。 <table><tr><td>試験片の厚さ</td><td>基 準</td></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。																		
〔略〕	〔略〕		寸法	1 表示された寸法と測定した寸法との差が次の表の数値以下であること。 (単位 mm) <table><tr><td>厚 さ</td><td>±0. 3</td></tr><tr><td></td><td></td></tr></table>	厚 さ	±0. 3													
厚 さ	±0. 3																		

					<table><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> 2 厚さは、次の表の数値以上であること。 (単位 mm) <table><tr><td>区分</td><td>直張の用に供するもの</td><td>根太張の用に供するもの</td></tr><tr><td>厚さ</td><td>3</td><td>12</td></tr></table>	幅	240未満	±0.3	240以上	±0.5	長さ	900未満	±0.5	900以上	±1.0	区分	直張の用に供するもの	根太張の用に供するもの	厚さ	3	12
幅	240未満	±0.3																			
	240以上	±0.5																			
長さ	900未満	±0.5																			
	900以上	±1.0																			
区分	直張の用に供するもの	根太張の用に供するもの																			
厚さ	3	12																			
表示	[略]	[略]	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（輸入品にあつては、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つては、1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てあること。 3 表面に天然木化粧を施したものにあつては、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（化粧板の厚さが1.2mm未満のものに限る。）にあつては、1から3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つては、1から4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てあること。 6 1から5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定機関又は登録外国認定機関が認めた場合にあつては、非ホルムアルデヒド系接																	

2 厚さは、次の表の数値以上であること。

区 分	直張の用に供するもの	根太張の用に供するもの
厚 さ	3	1 2

- 14 -

						着剤を使用している旨を表示することができる。 (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、登録認定機関又は登録外国認定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。 7 こりに表示する場合にあつては、1 から 6 まで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)～(10) [略]			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 までに掲げる事項の表示が次に規定する方法により行われていること。 (1) 品名 複合 1 種フローリングにあつては「複合 1 種フローリング」と、複合 2 種フローリングにあつては「複合 2 種フローリング」と、複合 3 種フローリングにあつては「複合 3 種フローリング」と記載すること。 (2) 用途 根太張の用に供するものにあつては「根太張用」と、直張の用に供するものにあつては「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 項表示の方法の項の 1 の(6)に同じ。 (6) 化粧加工の方法 天然木化粧を施したものにあつては「天然木化粧」と、特殊加工化粧を施したものにあつては「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つては、化粧加工に使用した樹種名を、最も一般的な名称をもつて記載すること。ただし、化粧板の厚さが 1.2 mm 以上のものにあつては、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	

[略]	[略]
[略]	[略]
[略]	[略]
[略]	[略]
[略]	[略]
[略]	[略]
[略]	[略]
[略]	[略]
[略]	[略]

(注) [略]

(2) 裏面の品質

区 分	基 準
[略]	[略]
[略]	[略]
[略]	[略]
[略]	[略]

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2mm以下であり、表面積0.1m ² 又は0.1m ² 未満の端数につき5個以下であること。
逆目ぼれ（天然木化粧を施したものに限る。）	1 表面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	表面が平滑、かつ、均一に仕上げられた状態であること。
合わせ目のちがひ（天然木化粧を施したものに限る。）	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0.3mm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、樹脂並びに虫穴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。

[略]	[略]
[略]	[略]
[略]	[略]
[略]	[略]
[略]	[略]
[略]	[略]

(標準寸法)

第5条 [略]

- (1) 単層フローリング
[略]

- (2) 複合フローリング
[略]

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。

(標準寸法)

第5条 フローリングの標準寸法は、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	
	直張の用に供するもの	根太張の用に供するもの		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、90、94、100、110		240、300、303	18以上1建て	ピースの幅の 整数倍
長 さ	240以上10建て	500以上10建て	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	直張の用に供するもの	根太張の用に供するもの
厚 さ	3、6、8、9、10、12、15、18	12、15、18
幅	75、90、100、110、150、222、240、300、303	

別記（第3条及び第4条関係）
1・2 [略]

3 試験の方法
 (1)・(2) [略]

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、浸せきはく離試験、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、次の表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。

荷口のフローリングの枚数	試料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、次の表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。

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がその総数の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つて再試験を行い、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

(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



イ 試験の方法

図2に示す方法によつて、縦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つ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。

試験片は、各試料フローリングから適当な大きさのものを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

試験片の質量を測定し、これを乾燥器中で100℃から105℃までの温度で乾燥し、恒量に達したと認められるときの質量（以下「全乾質量」という。）を測定し、含水率を求める。ただし、これ以外の方法によつて、試験片の適合基準を充足することを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。

(注) 含水率は、次の式によつて算出する。

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

W_1 は、乾燥前の質量 (g)

W_2 は、全乾質量 (g)

(2) 浸せきはく離試験

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75 mmの正形状のもの（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の長形状のもの。）を4片ずつ作成する。なお、側面及び木口面がわく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。

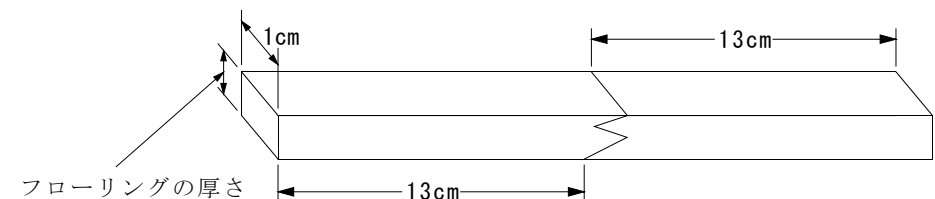
イ 試験の方法

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

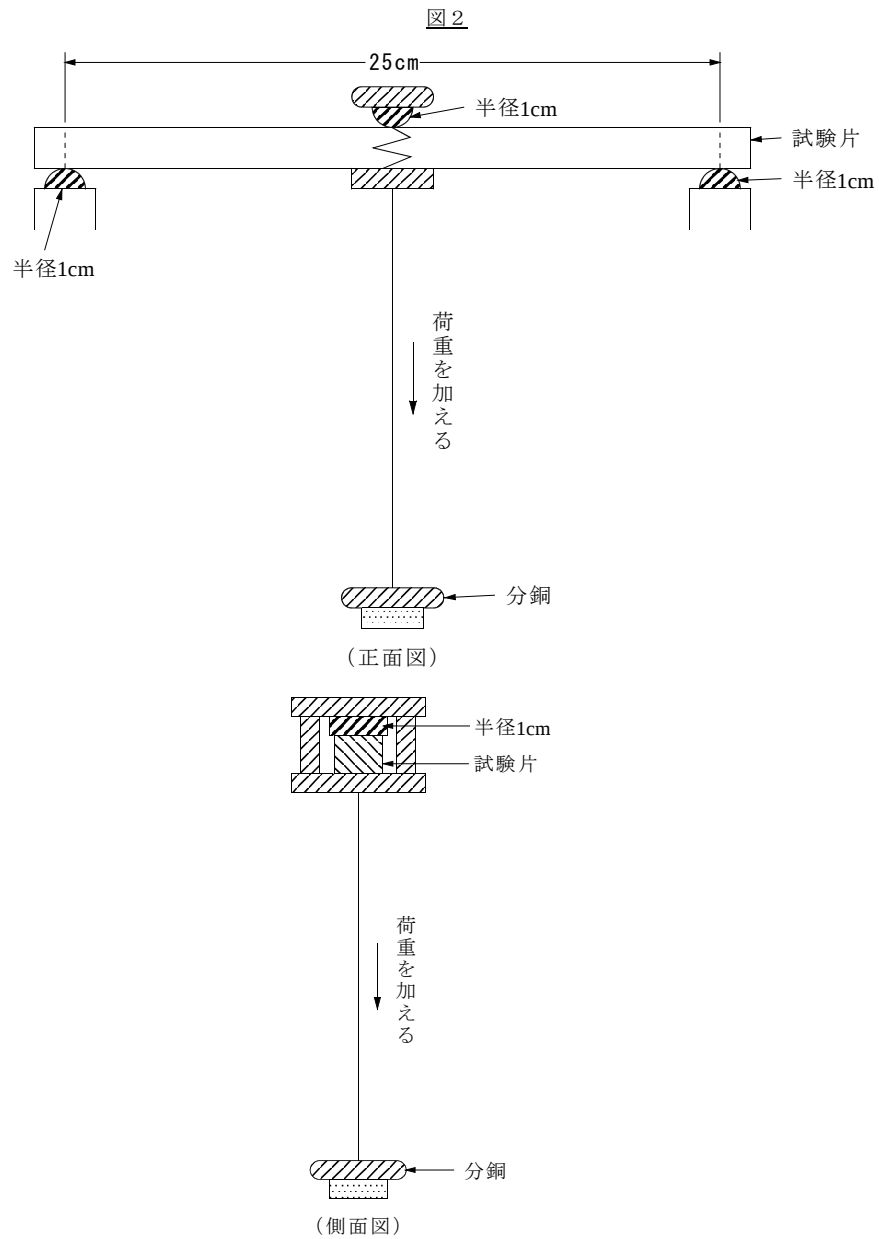
ア 試験片の作成

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

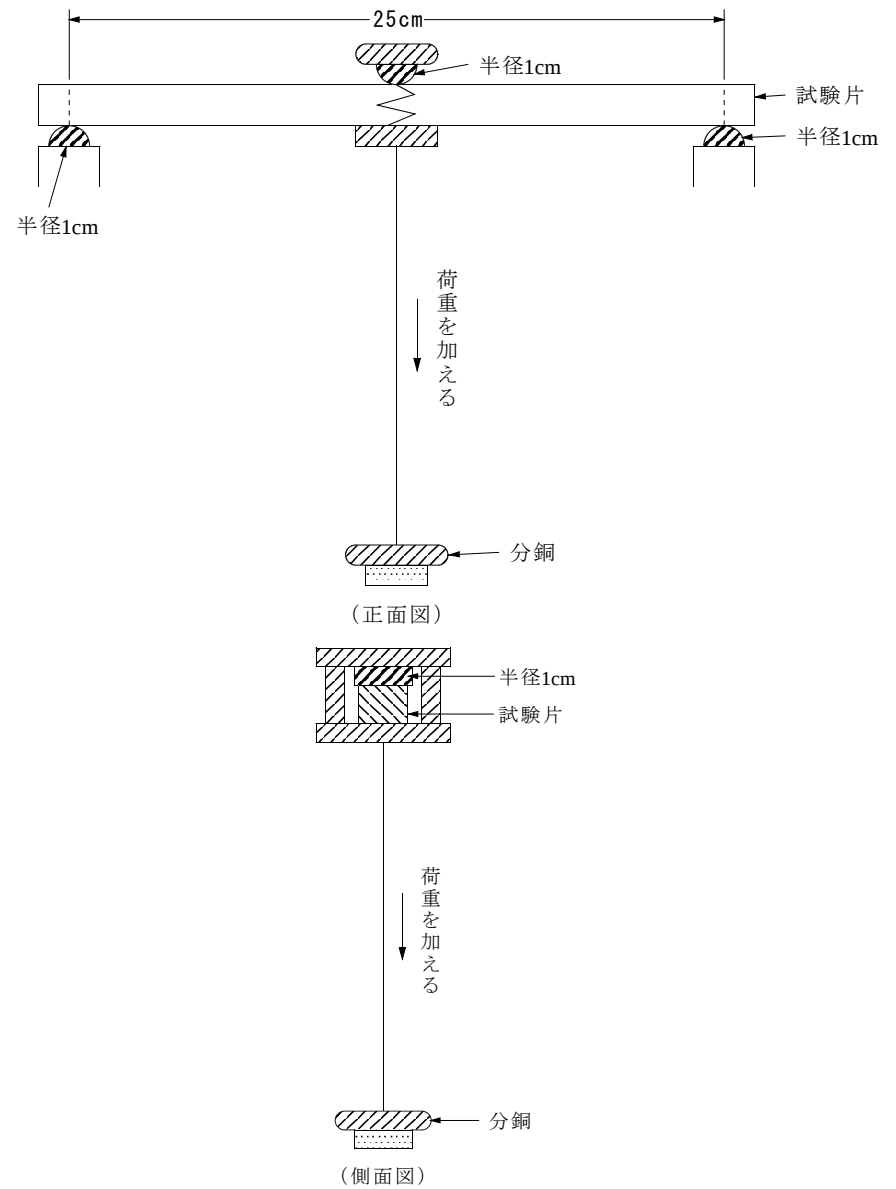


イ 試験の方法

次に示す方法によつて、縦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つ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。



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、次の表に掲げる質量の分銅により荷重を加える。



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、次の表に掲げる質量の分銅により荷重を加える。

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

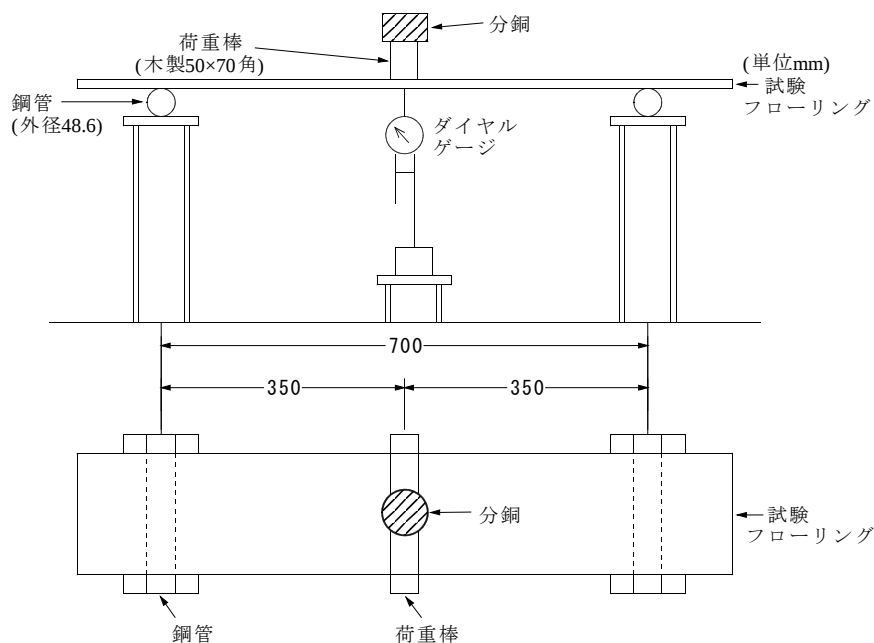
[削る。]

(4) 曲げ試験

試験の方法

図3に示す方法によつて、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



(5) 摩耗試験

ア 試験片の作成

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

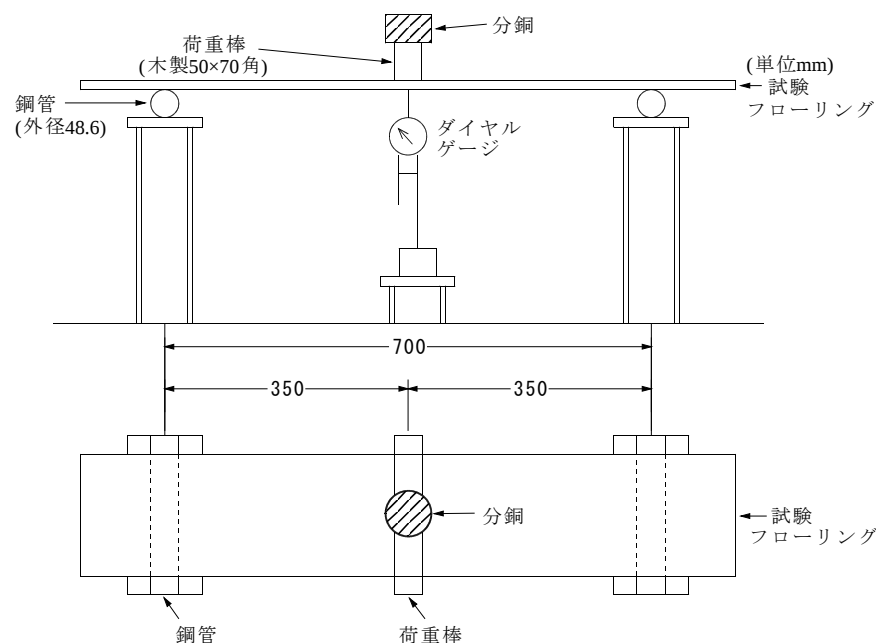
ウ 試験片の適合基準

試験片の接合部が破壊されないものであること。

(4) 曲げ試験

試験の方法

次の図に示す方法によつて、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。



(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

(7) 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、研磨紙（日本工業規格（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（研磨紙法））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（研磨紙法））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1,000gとする。

(i) 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1,000gとする。

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。

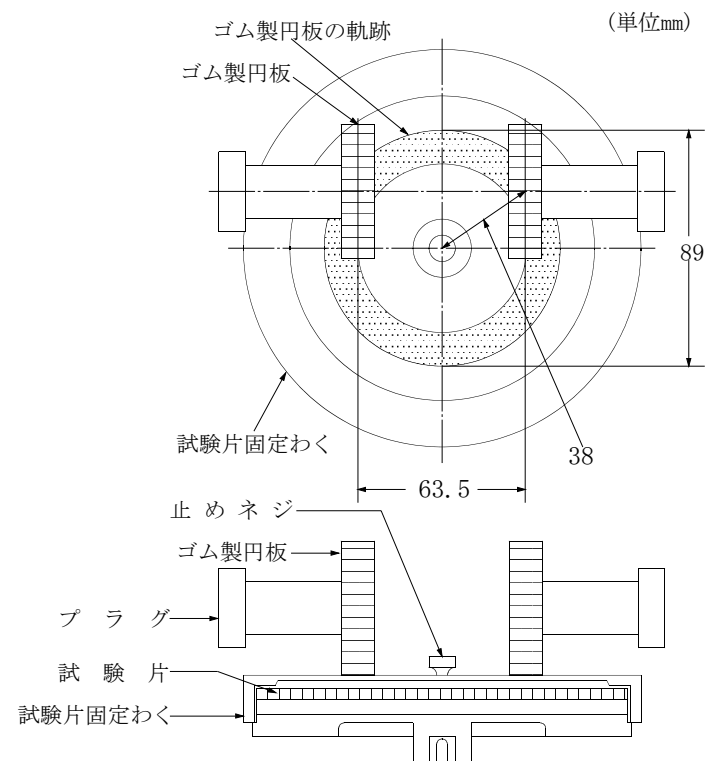
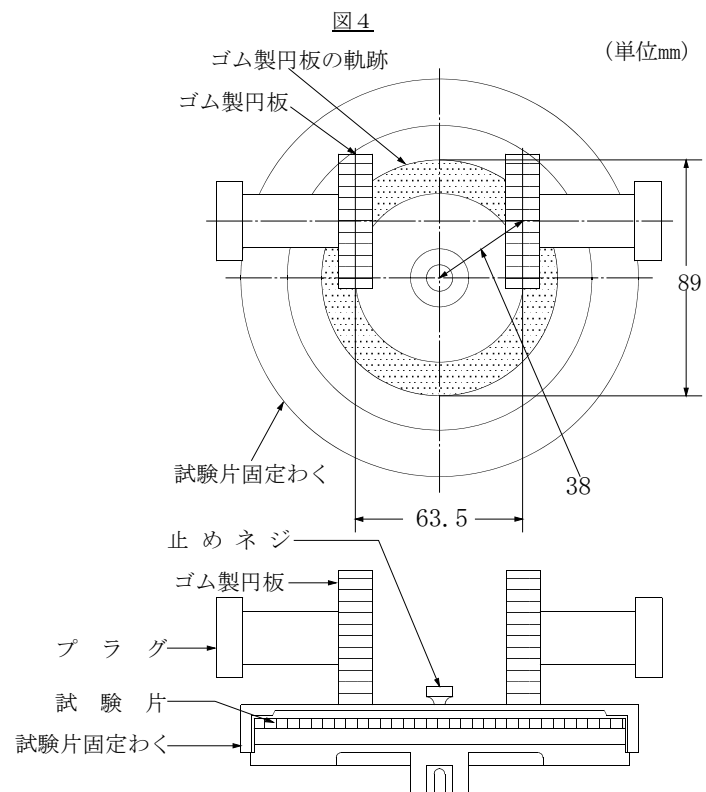
イ 試験の方法

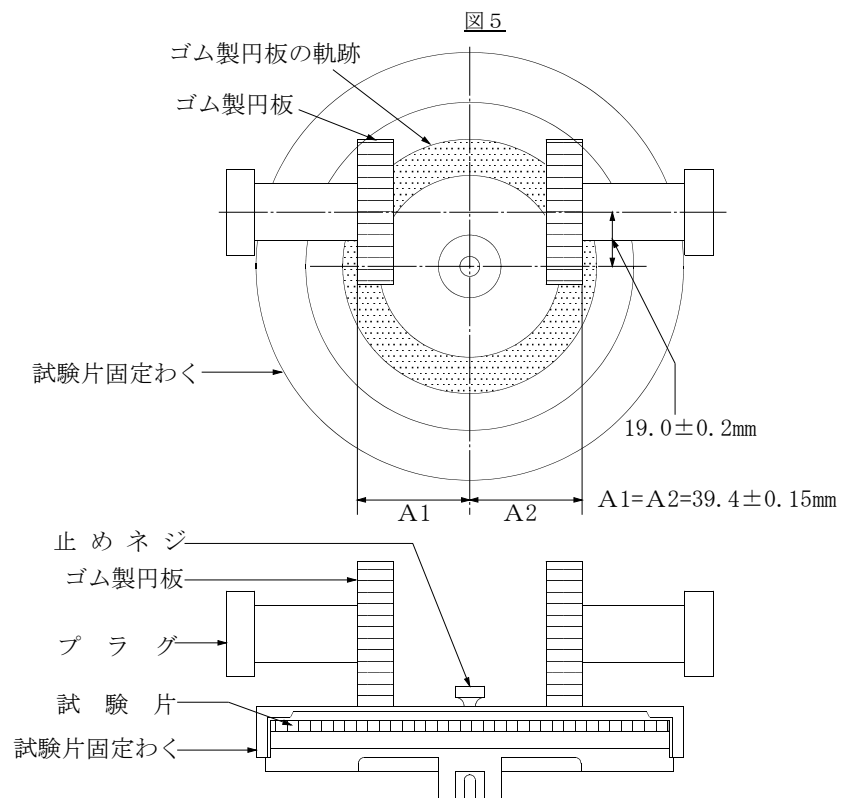
(7) 摩耗A試験

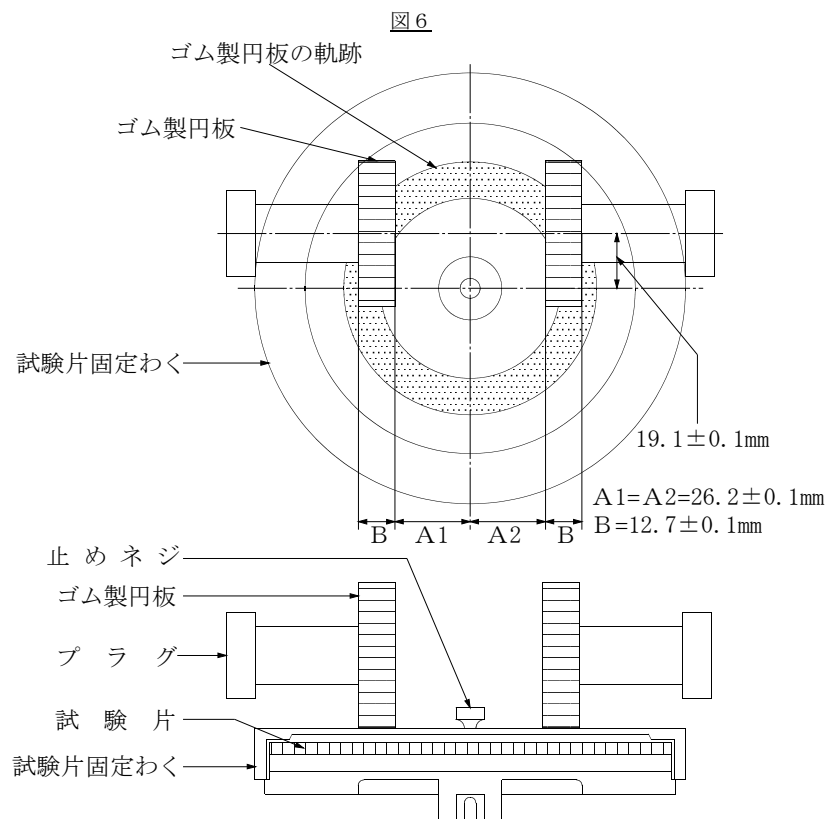
試験片を次の図に示す試験装置の回転盤に水平に固定し、研磨紙（日本工業規格（以下「JIS」という。）A 1453（建築材料及び建築構成部分の摩耗試験方法（研磨紙法））に規定するものをいう。以下同じ。）を巻き付けたゴム製円板（JIS A 1453（建築材料及び建築構成部分の摩耗試験方法（研磨紙法））に規定するものをいう。以下同じ。）2個を取り付け、500回の回転を行い、500回転後における試験片の表面の変化及び100回転当たりの摩耗減量を求める。この場合、試験片面上に加わる総荷重量に相当する質量は、ゴム製円板の質量を含め1,000gとする。

(i) 摩耗B試験

試験片を図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1,000gとする。







(6) [略]

試験法－1 薬剤の呈色法
[略]

(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

(7) 浸潤長試験（ほう素化合物で処理したものに限り。）

試験片に含有される薬剤を試験法－1に示す方法によつて呈色させ、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

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つ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2 mmの深さまで削りとつ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つくり灰化させ、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100 mL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0.1 gをエチルアルコール400 mLに溶解する。

(b) 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。

(c) ほう酸標準溶液

硫酸デシケータ中で5時間乾燥したほう酸約500 mgを正確に量り採り、水に溶解して1, 000 mLの全量フラスコで定容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10 μgのほう酸を含む。

c ほう酸の定量

試料液1 mLを内径5 cmのろつぽに採り、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℃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し、あらかじめ作成した検量線からほう酸の量を求め

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変化させる。

(4) 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に示す方法によつて定量し、薬剤含有率を次の式によつて算出する。ただし、これ以外の方法によつ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。

薬剤含有量（mg）

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

（注） 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。

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つ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2 mmの深さまで削りとつ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 L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つくり灰化させ、次第に温度を上げて暗い赤熱状態（約580℃）に達せしめ、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。

b 試薬の作成

(a) 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。

(b) 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。

(c) ほう酸標準溶液

ほう酸を硫酸デシケータの中で5時間乾燥させたもの500 mgを水に溶解して全量を1 L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10 μgのほう酸を含む。

c ほう酸の定量

試料液1 mLを内径5 cmのろつぽに採り、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℃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のメス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100 mL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2 mmの深さまで削りとった木片を細かく砕いて全乾にしたものの約1 gを正確に量つ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25 mgに硫酸を加え溶解して、全量を100 mLとする。

(b) 硫酸第1鉄溶液

硫酸第1鉄5 gに0.5 mol/L硫酸100 mLを加えて溶解する。

(c) ほう酸標準溶液

硫酸デシケータ中で5時間乾燥したほう酸約250 mgを正確に量り採り、水に溶解して100 mLの全量フラスコで定容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。

c ほう酸の定量

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1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600 nm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、次の式によつ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。

、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100 mLのメス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2 mmの深さまで削りとった木片を細かく砕いて全乾にしたものの約1 gを正確に量つ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のメス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25 mgに硫酸を加え溶解して、全量を100 mLとする。

(b) 硫酸第1鉄溶液

硫酸第1鉄5 gに0.5 mol/L硫酸100 mL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。

c ほう酸の定量

試料液2 mLを25 mLのメスフラスコに採り、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、メス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600 nm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、次の式によつ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25 mLのメスフラスコに採り、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) ホキシム（ホキシム及びオクタクロロジプロピルエーテルの混合薬剤を含む。）で処理したもの

a 試料液の調製

試験片の表面又は裏面 45 cm^2 を 0.5 mm の深さまで削りつつ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 $45\sim 50^\circ\text{C}$ の水浴上で3時間加熱し、薬液を抽出する。次に、これを $5,000\text{ mL}$ 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、アセトンで定容とし、これを試料液とする。

b ホキシム標準溶液の作成

ホキシム標準品 50 mg を 100 mL の全量フラスコに採り、アセトンで定容とする。

c ホキシムの定量

試料液 $2\text{ }\mu\text{L}$ をガスクロマトグラフに注入してクロマトグラムを得、ホキシムのピーク高さを求める。あらかじめ作成した検量線からホキシムの濃度を求め、次の式によつて試料液全量中におけるホキシムの量を算出する。

$$\text{ホキシム含有量 (mg)} = \frac{P \times 25}{1,000}$$

Pは、検量線から求めた試料液のホキシムの濃度（ $\mu\text{ g/mL}$ ）

(注) 検量線の作成

ホキシム標準溶液 $1\sim 7\text{ mL}$ 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、ホキシム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。

(3) 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。

(2)に同じ。ただし、「ホキシム」とあるのは、それぞれ、「フェニトロチオン」又は「ピリダフェンチオン」と読み替えるものとする。

(7) 防虫処理B試験

ア・イ [略]

(2) ホキシム（ホキシム及びオクタクロロジプロピルエーテルの混合薬剤を含む。）で処理したもの

a 試料液の調製

試験片の表面又は裏面 45 cm^2 を 0.5 mm の深さまで削りつつ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 $45\sim 50^\circ\text{C}$ の水浴上で3時間加熱し、薬液を抽出する。次に、これを 5000 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 のメスフラスコに入れ、アセトンで定容とし、これを試料液とする。

b ホキシム標準溶液の作成

ホキシム標準品 50 mg を 100 mL のメスフラスコに採り、アセトンで定容とする。

c ホキシムの定量

試料液 $2\text{ }\mu\text{L}$ をガスクロマトグラフに注入してクロマトグラムを得、ホキシムのピーク高さを求める。あらかじめ作成した検量線からホキシムの濃度を求め、次の式によつて試料液全量中におけるホキシムの量を算出する。

$$\text{ホキシム含有量 (mg)} = \frac{P \times 25}{1,000}$$

Pは、検量線から求めた試料液のホキシムの濃度（ $\mu\text{ g/mL}$ ）

(注) 検量線の作成

ホキシム標準溶液 $1\sim 7\text{ mL}$ を段階的に 50 mL のメスフラスコに採り、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、ホキシム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。

(3) 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。

(2)に同じ。ただし、「ホキシム」とあるのは、それぞれ、「フェニトロチオン」又は「ピリダフェンチオン」と読み替えるものとする。

(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つては、更に $100\sim 105^\circ\text{C}$ 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、次の式によつ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

(f) 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 200～500 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定容とし、これを分析用試料溶液とする。

b 試薬の作成

(a)・(b) [略]

(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約 250 mg を正確に量り採り、100 mL の全量フラスコに量り採り定容とした後、この原液 10 mL を 500 mL 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 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 600 nm 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、次の式によつ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 0～2.0 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。

(i) ホキシムで処理したもの

a 分析用試料溶液の調製

分析用試料約 1 g を 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

ウ 定量方法

(f) 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 200～500 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 のメス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 25 mg に硫酸を加え溶解して、全量を 100 mL とする。

(b) 硫酸第 1 鉄溶液

硫酸第 1 鉄 5 g に 0.5 mol/L 硫酸 100 mL 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 250 mg を 100 mL のメスフラスコに量り採り定容とした後、この原液 10 mL を 500 mL のメス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 25 mL のメス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 のメス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 600 nm 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、次の式によつ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 0～2.0 mL を段階的にメスフラスコに採り、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。

(i) ホキシムで処理したもの

a 分析用試料溶液の調製

分析用試料約 1 g を 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、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

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（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、アセトンで定容として作成したものをいう。以下同じ。）2 mLを加えて、これを分析用試料溶液とする。

b ホキシム標準溶液の作成

ホキシム標準品100 mgを200 mLの全量フラスコに正確に量り採り、アセトンで定容とする。

c [略]

(f) 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。

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100 mgを200 mL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 [略]

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（りん酸トリオクチル50 mgを200 mLのメス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。）2 mLを加えて、これを分析用試料溶液とする。

b ホキシム標準溶液の作成

ホキシム標準品100 mgを200 mLのメスフラスコに正確に量り採り、アセトンで定容とする。

c ホキシムの定量

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、ホキシム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、次の式によつて分析用試料溶液全量中におけるホキシムの量を算出する。

$$\text{ホキシム含有量 (mg)} = \frac{R \times I S w}{100}$$

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つたりん酸トリオクチルの質量 (mg)

(注) 検量線の作成

ホキシム標準溶液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 μ Lをcの定量方法と同じく操作して、ホキシム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。

(f) 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、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。

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100 mgを200 mLのメス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 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、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、次の式によつ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つたりん酸トリオクチルの質量 (mg)

(x) [略]

(k) 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 5 g を 1 0 0 m L の共栓付き三角フラスコに正確に量り取り、ぎ酸 2 0 m L を加え、試料に均等に湿潤するまで放置し、トルエン 8 0 m L を加え、よく振り混ぜ超音波による抽出工程を 3 0 分間行い、室温で 1 8 時間放置する。次にこれをよく振り混ぜ、ろ過して、2 0 0 m L 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 2 0 0 m L 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 m L 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 5 0 m g を 2 0 0 m L の全量フラスコに正確に量り取り、アセトンで定容として作成したものをいう。以下同じ。）2 m L を加えて、これを分析用試料溶液とする。

(注) 検量線の作成

フェニトロチオン標準溶液 0 ～ 2 . 0 m L を段階的に採り、りん酸トリオクチル標準溶液 2 m L 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、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。

(x) 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 1 0 0 m L の共栓付き三角フラスコに正確に量り取り、ぎ酸 5 m L を加え、試料に均等に湿潤するまで放置し、トルエン 5 0 m L を加え、よく振り混ぜ超音波による抽出工程を 3 0 分間行い、室温で 1 8 時間放置する。次に、これをよく振り混ぜ、ろ過して、2 0 0 m L 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 1 5 0 m L 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 H P L C 移動相又はそれに準じる溶媒 1 0 m L に溶解させたものを分析用試料溶液とする。

b H P L C の分析条件

測定波長：2 2 0 n m

カラム：内径 4 . 6 m m 長さ 1 5 0 m m のステンレス管に、シリカー C 1 8 （O D S）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 = 8 0 / 2 0 （V/V）

移動相流量：1 . 0 m L / m i n

カラム温度：4 0 °C

注入量：1 0 μ L

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取り、所定濃度に H P L C 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 1 0 μ L を H P L C 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 H P L C 移動相又はそれに準じる溶媒で溶解させ、この溶液 1 0 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。

(k) 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 5 g を 1 0 0 m L の共栓付き三角フラスコに正確に量り取り、ぎ酸 2 0 m L を加え、試料に均等に湿潤するまで放置し、トルエン 8 0 m L を加え、よく振り混ぜ超音波による抽出工程を 3 0 分間行い、室温で 1 8 時間放置する。次にこれをよく振り混ぜ、ろ過して、2 0 0 m L 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 2 0 0 m L 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 m L 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 5 0 m g を 2 0 0 m L のメスフラスコに正確に量り取り、アセトンで定容として作成したものをいう。以下同じ。）2 m L 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 [略]

(8) ホルムアルデヒド放散量試験

ア [略]

イ 試験の方法

(7) [略]

(i) 試薬の調製

a よう素溶液(0.05mol/L)

よう化カリウム(JIS K 8913(よう化カリウム(試薬)))に規定するもの。)40gを水25mLに溶かし、これによ素(JIS K 8920(よう素(試薬)))に規定するもの。)13gを溶かした後、これを1,000mLの全量フラスコ(JIS 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(JIS 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(JIS K 8637(チオ硫酸ナトリウム五水和物(試薬)))

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のメス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2μL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、次の式によつ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

I S wは、フタル酸ジ(2・エチルヘキシル)標準溶液作成時に量り採ったフタル酸ジ(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2μL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て検量線とする。

(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10片ずつ作成する。

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、縦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縦継ぎ部を含むものとする。

イ 試験の方法

(7) 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±1℃に調整した恒温室等で1日以上養生する。

(i) 試薬の調製

a よう素溶液(0.05mol/L)

よう化カリウム(JIS K 8913(よう化カリウム(試薬)))に規定するもの。)40gを水25mLに溶かし、これによ素(JIS K 8920(よう素(試薬)))に規定するもの。)13gを溶かした後、これを1,000mLのメスフラスコ(JIS R 3503(化学分析用ガラス器具))に規定するもの。以下同じ。)に移し入れ、工業塩酸(JIS 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(JIS 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（JIS 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1,000 mLに溶かし、2日間放置した後、よう素酸カリウム（JIS K 8005（容量分析用標準物質）に規定するもの。）を用いて、JIS K 8001（試薬試験方法通則）の4.5（滴定用溶液）（21.2）0.1 mol/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（1 mol/L）
水酸化ナトリウム（JIS K 8576（水酸化ナトリウム（試薬））に規定するもの。）40 gを水200 mLに溶かし、これを1,000 mL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（1 mol/L）
硫酸（JIS K 8951（硫酸（試薬））に規定するもの。）56 mLを水200 mLに溶かし、これを1,000 mL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（JIS K 8659（でんぷん（溶性）（試薬））に規定するもの。）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、ろ過したもの。

f ホルムアルデヒド標準原液
ホルムアルデヒド液（JIS K 8872（ホルムアルデヒド液（試薬））に規定するもの。）1 mLを1,000 mL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20 mLを100 mLの共栓付き三角フラスコ（JIS 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。次に、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。溶液が淡黄色になつてから、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、次の式によつ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（JIS 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

）に規定するもの。）26 gと炭酸ナトリウム（JIS 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1,000 mLに溶かし、2日間放置した後、よう素酸カリウム（JIS K 8005（容量分析用標準物質）に規定するもの。）を用いて、JIS K 8001（試薬試験方法通則）の4.5（滴定用溶液）（21.2）0.1 mol/Lチオ硫酸ナトリウム溶液に規定する標定を行った溶液。

c 水酸化ナトリウム溶液（1 mol/L）
水酸化ナトリウム（JIS K 8576（水酸化ナトリウム（試薬））に規定するもの。）40 gを水200 mLに溶かし、これを1,000 mLのメスフラスコに移し入れ、定容としたもの。

d 硫酸溶液（1 mol/L）
硫酸（JIS K 8951（硫酸（試薬））に規定するもの。）56 mLを水200 mLに溶かし、これを1,000 mLのメスフラスコに移し入れ、定容としたもの。

e でんぷん溶液
でんぷん（JIS K 8659（でんぷん（溶性）（試薬））に規定するもの。）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
ホルムアルデヒド液（JIS K 8872（ホルムアルデヒド液（試薬））に規定するもの。）1 mLを1,000 mLのメスフラスコに入れ、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20 mLを100 mLの共栓付き三角フラスコ（JIS 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。次に、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。溶液が淡黄色になつてから、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、次の式によつ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のメスフラスコに適量とり、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
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（JIS 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（JIS K 8355（酢酸（試薬））に規定するもの。）と2mLのアセチルアセトン（JIS K 8027（アセチルアセトン（試薬））に規定するもの。）を加え、溶液の中で十分混合させ、更に水を加えて1,000mL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。）

(f) ホルムアルデヒドの捕集

図7のように大きさ240mm（内容積9～11Lまで）のデシケーター（JIS 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±1mLの蒸留水を入れた直径120mm、高さ60mm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℃で正確に24時間（+5分を許容する。）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。なお、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、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。

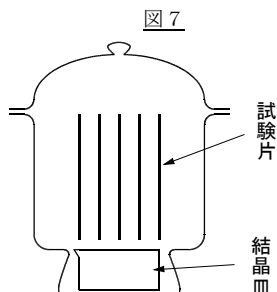
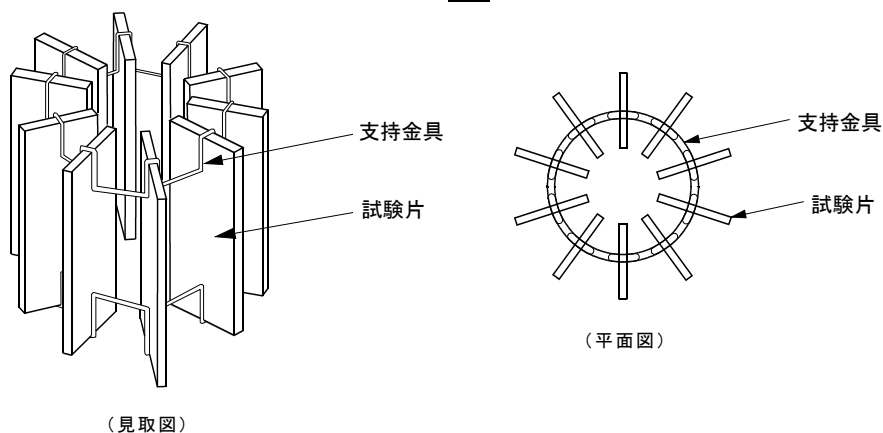


図8



(g) 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の濃度の測定は、アセチルアセトン吸光度法によって測定する。

mLの氷酢酸（JIS K 8355（酢酸（試薬））に規定するもの。）と2mLのアセチルアセトン（JIS K 8027（アセチルアセトン（試薬））に規定するもの。）を加え、溶液の中で十分混合させ、定容としたもの。（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。）

(f) ホルムアルデヒドの捕集

図1のように大きさ240mm（内容積9～11Lまで）のデシケーター（JIS 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±1mLの蒸留水を入れた直径120mm、高さ60mmの結晶皿を置き、その上に図2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のせ、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。

図1

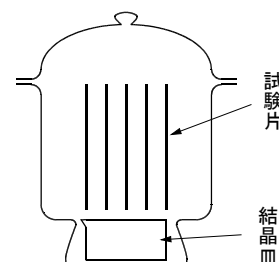
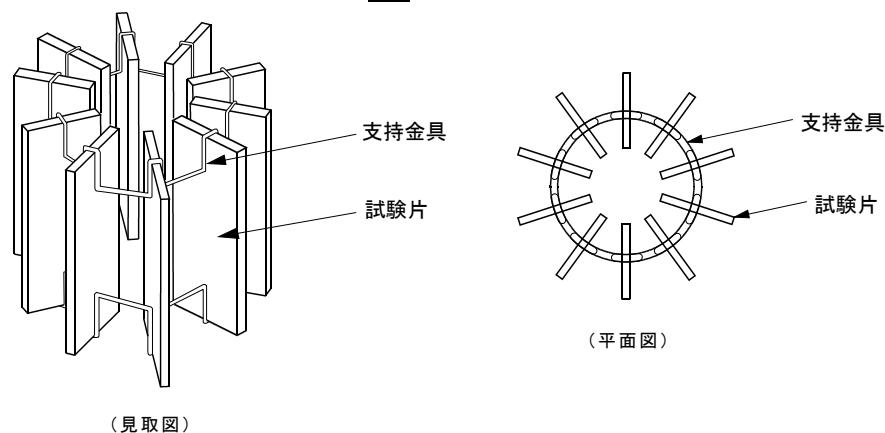


図2



(g) 試料溶液中のホルムアルデヒドの濃度の測定

試料溶液中のホルムアルデヒドの濃度の測定は、アセチルアセトン吸光度法によって測定する。
(f)の試料溶液2.5mLを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

(g)の試料溶液 2.5 mL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 2.5 mLを加え、軽く栓をして混和する。共栓付き容器を 6.5 ± 2℃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。

(f) 検量線の作成

検量線は、ホルムアルデヒド標準溶液を、全量ビペット (JIS 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、水で定容としたものを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 2.5 mLを分取し(x)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。

(h) 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、バックグラウンドの吸光度

F は、検量線の傾き (mg/L)

(9) 吸水厚さ膨張率試験

[略]

別記様式 (第 3 条及び第 4 条関係)

1・2 [略]

ウム溶液 2.5 mLを加え、軽く栓をして混和する。共栓付き三角フラスコを 6.5 ± 2℃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で分光光度計で吸光度を測定する。

(f) 検量線の作成

検量線は、ホルムアルデヒド標準溶液を、ビペット (JIS K 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とり、別々の 100 mLのメスフラスコに入れた後、水を標線まで加え、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 2.5 mLを分取し(x)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つて求める。

(h) 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、空試験 (新鮮な蒸留水) 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一辺が 50 mmの正方形のものを 1 片ずつ作成する。

イ 試験の方法

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、同じ箇所を測定し、次の式によつて吸水厚さ膨張率を算出する。

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

t₁ : 吸水前の厚さ (mm)

t₂ : 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
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	法
防	虫	処
理	方	法
寸		法
入	り	数
製	造	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「製造者」を「販売者」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「製造者」を「輸入者」とすること。
- 9 この様式は、縦書き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
名	
ホルムアルデヒド放散量	
使用接着剤の種類	
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
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. 2 mm以上の天然木化粧を施したものにあつては、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「製造者」を「販売者」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「製造者」を「輸入者」とすること。
- 10 この様式は、縦書きとすることができる。