

合板の日本農林規格の見直しについて（案）

平成20年2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、合板の日本農林規格（平成15年2月27日農林水産省告示第233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

製造、流通及び消費の実情を踏まえ、

- （1）構造用合板の定義を見直すこと
- （2）防虫処理剤からホキシムを削除すること
- （3）普通合板の板面の品質において、広葉樹の樹種区分を見直すとともに充てん補修の基準を明確にすること
- （4）寸法の測定器具の読み取り精度を見直すこと
- （5）コンクリート型枠合板及び構造用合板の単板厚さの下限值を見直すこと
- （6）構造用合板2級の曲げヤング係数の厚さ区分を見直すこと
- （7）含水率、ホルムアルデヒド放散量及び摩耗試験等の試験法を見直すこと等の見直しを行う。

合板について

1 規格の位置づけ

「合板の日本農林規格」は、建築その他一般の用に供される合板に適用され、建築基準法等に引用されているほか、業者間の取引基準として使用されており、「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	780工場（平成19年11月現在）												
国内流通量の推移	国内流通量の推移(千m³) <table> <tr> <th>年次</th><th>国内流通量</th></tr> <tr> <td>平成14年</td><td>8,638</td></tr> <tr> <td>平成15年</td><td>8,386</td></tr> <tr> <td>平成16年</td><td>8,729</td></tr> <tr> <td>平成17年</td><td>8,667</td></tr> <tr> <td>平成18年</td><td>8,718</td></tr> </table> （注）「木材需給と木材工業の現状」より	年次	国内流通量	平成14年	8,638	平成15年	8,386	平成16年	8,729	平成17年	8,667	平成18年	8,718
年次	国内流通量												
平成14年	8,638												
平成15年	8,386												
平成16年	8,729												
平成17年	8,667												
平成18年	8,718												
格付率	65%												
他法令等での引用	・「構造耐力上主要な部分である壁及び床板に、枠組壁工法により設けられるものを用いる場合における技術的基準に適合する当該壁及び床板の構造方法を定める件」 (平成13年10月15日国土交通省告示第1541号) ・「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) ・「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」（（独）住宅金融支援機構） ・「枠組壁工法住宅工事仕様書」（（独）住宅金融支援機構）												

合板の日本農林規格の一部改正（案）の概要

1 構造用合板の定義の見直し（第2条、第6条関係）

現在、さね加工を施した構造用合板はJAS規格の対象ではないが、その需要が伸びていること、さね加工を認めることにより生産の合理化が図られることから、定義を改正してさね加工を施した構造用合板をJAS規格の対象とする。また、さね加工を施した構造用合板には、品名に「さね加工」の表示を、寸法に有効寸法（雄ざねを除いた板面（表面）の寸法）の表示を義務付ける。

（定義）

用語	改正案	現行
構造用合板	合板のうち、建築物の構造耐力上主要な部分に使用するもの（ <u>さね加工を施したものを含む。</u> ）をいう。	合板のうち、建築物の構造耐力上主要な部分に使用するものをいう。

（構造用合板の規格）

		改正案	現行
表示	表示の方法	(1) 品名 「構造用合板」と記載すること。ただし、ホルムアルデヒド放散量についての表示をするものにあつては「(低ホル)」と、防虫処理を施した旨の表示をするものあつては「(防虫処理)」と、 <u>さね加工を施したものにあっては「(さね加工)」</u> と、「構造用合板」の次に記載すること。	(1) 品名 「構造用合板」と記載すること。ただし、ホルムアルデヒド放散量についての表示をするものにあつては、 <u>「構造用合板」の次に「(低ホル)」</u> と、防虫処理を施した旨の表示をするものあつては「(防虫処理)」と、「構造用合板」の次に記載すること。
		(2) 寸法 第4条第1項の規格の表示の方法の基準の1の(2)と同じ。 <u>ただし、さね加工を施したものの幅及び長さ</u> にあつては、有効寸法（雄ざねを除い	(2) 寸法 第4条第1項の規格の表示の方法の基準の1の(2)と同じ。

	た板面（表面）の寸法）を記載すること。	
--	---------------------	--

2 防虫処理剤のホキシムの削除（第4条、別記3(6)関係）

普通合板、構造用合板、天然木化粧合板及び特殊加工化粧合板の防虫処理剤のうち、ホキシム（有機リン系農薬）は使用実績が無く、今後も使用される見込みがないことから削除する。これに伴い、ホキシムの表示の方法及び試験法についても削除する。

（普通合板の規格）^{注）}

	改正案	現 行
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、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により防虫処理が行われており、かつ、別記の3の(6)の防虫処理試験の結果、薬剤の吸収量が次のとおりであること。 1 ほう素化合物で処理したものにあっては、ほう酸の吸収量が1.2 kg/m³以上であること。 （削除） <u>2</u> （略） <u>3</u> （略）	ほう素化合物で処理するものにあつては単板処理法、<u>ホキシム</u>、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により防虫処理が行われており、かつ、別記の3の(6)の防虫処理試験の結果、薬剤の吸収量が次のとおりであること。 1 ほう素化合物で処理したものにあっては、ほう酸の吸収量が1.2 kg/m³以上であること。 <u>2</u> <u>ホキシムで処理したものにあっては、ホキシムの吸収量が0.1 kg/m³以上0.5 kg/m³以下であること。</u> <u>3</u> フェニトロチオンで処理したものにあっては、フェニトロチオンの吸収量が0.1 kg/m³以上0.5 kg/m³以下であること。 <u>4</u> ビフェントリンで処理したものにあっては、ビフェント

	4 (略)	リンの吸収量が0.01kg/m ³ 以上0.05kg/m ³ 以下であること。 5 シフェノトリンで処理したものにあっては、シフェノトリンの吸収量が0.01kg/m ³ 以上0.05kg/m ³ 以下であること。
--	-------	---

注) 構造用合板、天然木化粧合板及び特殊加工化粧合板は普通合板と同じ基準。

3 普通合板の板面の品質における、広葉樹の樹種区分及び充てん補修の評価基準の見直し(第4条関係)

(1) 広葉樹の樹種区分の見直し

国内産広葉樹と同種の外国産広葉樹が増加し、その品質も国産の広葉樹と差がないことから、表板の品質における「国内産樹種の広葉樹単板」及び「国内産樹種以外の広葉樹単板」の区分を見直し、「別表1の広葉樹単板」及び「別表1以外の広葉樹単板」とし、広葉樹の樹種を規定する。

広葉樹の樹種区分の見直し

	改正案	現 行
表 板	<u>別表1</u> の広葉樹単板を用いたもの	<u>国内産樹種</u> の広葉樹単板を用いたもの
	<u>別表1以外</u> の広葉樹単板を用いたもの	<u>国内産樹種以外</u> の広葉樹単板を用いたもの

(別表1)

樹 種 名
ヤナギ科、ヤマモモ科、クルミ科、カバノキ科、ブナ科、ニレ科、クワ科、カツラ科、モクレン科、クスノキ科、マンサク科、バラ科、ミカン科、ツゲ科、モチノキ科、カエデ科、トチノキ科、ムクロジ科、シナノキ科、ツバキ科、ウコギ科、ミズキ科、カキノキ科、ハイノキ科、エゴノキ科及びモクセイ科

(2) 充てん補修の評価基準の見直し

普通合板の板面の品質において、「抜け節又はあな」、「入り皮又はやにつぼ」、「開口した割れ又は欠け」、「虫穴」及び「はぎ」に行われた充てん補修の基準を明確にする。

(普通合板の規格：表板に別表 1 の広葉樹単板を用いたものの表面の品質の基準)

	改正案		現 行	
	2 前項の表板に別表 1 の広葉樹単板を用いたものの表面の品質の基準は、次のとおりとする。		2 前項の表板に国内産樹種の広葉樹単板を用いたものの表面の品質の基準は、次のとおりとする。	
	1 等	2 等	1 等	2 等
抜け節又は穴	抜け落ちた部分又は穴の長径が 5 mm 以下のもので、抜け落ちた部分を脱落又は陥没のおそれがないように充てん補修してあること。	抜け落ちた部分又は穴の長径が 10 mm 以下のもので、抜け落ちた部分を脱落又は陥没のおそれがないように充てん補修してあること。	抜け落ちた部分又は穴の長径が 5 mm 以下のもので、抜け落ちた部分を充てん補修してあること。	抜け落ちた部分又は穴の長径が 10 mm 以下のもので、抜け落ちた部分を充てん補修してあること。
入り皮又はやにつぼ	長径が 25 mm 以下で、抜け落ちた部分を脱落又は陥没のおそれがないように充てん補修してあること。	長径が 40 mm 以下で、抜け落ちた部分を脱落又は陥没のおそれがないように充てん補修してあること。	長径が 25 mm 以下で、抜け落ちた部分を充てん補修してあること。	長径が 40 mm 以下で、抜け落ちた部分を充てん補修してあること。
開口した割れ又は欠け	長さが板長の 10 % 以下、幅 1 mm 以下であって、その個数が 2 個以	長さが板長の 20 % 以下、幅 1.5 mm 以下であって、その個数が 3	長さが板長の 10 % 以下、幅 1 mm 以下であって、その個数が 2 個以	長さが板長の 20 % 以下、幅 1.5 mm 以下であって、その個数が 3

	下であり、 <u>脱落又は陥没のおそれがないように充てん補修してあること。</u>	個以下であり、 <u>脱落又は陥没のおそれがないように充てん補修してあること。</u>	下であり、充てん補修してあること。	個以下であり、充てん補修してあること。
虫穴	<u>脱落のおそれがないように充てん補修してあること。</u>		充てん補修してあること。	
はぎ	はぎ目の透きの長さが板長の20%以下、幅0.5mm以下で、 <u>脱落又は陥没のおそれがないように充てん補修し、はぎ目に重なりがないこと。</u>	はぎ目の透きの長さが板長の30%以下、幅1mm以下で、 <u>脱落又は陥没のおそれがないように充てん補修し、はぎ目に重なりがないこと。</u>	はぎ目の透きの長さが板長の20%以下、幅0.5mm以下で、充てん補修し、はぎ目に重なりがないこと。	はぎ目の透きの長さが板長の30%以下、幅1mm以下で、充てん補修し、はぎ目に重なりがないこと。

(普通合板：表板に別表1以外の広葉樹単板を用いたものの表面の品質の基準)

	改正案		現 行	
	3 第1項の表板に <u>別表1以外</u> の広葉樹単板を用いたものの表面の品質の基準は、次のとおりとする。		3 第1項の表板に <u>国内産樹種以外</u> の広葉樹単板を用いたものの表面の品質の基準は、次のとおりとする。	
	1 等	2 等	1 等	2 等
抜け節又は穴	抜け落ちた部分の長径が3mm以下であること。 <u>なお、充てん補修した場合にあっては、脱落又は陥没のおそれ</u>	抜け落ちた部分の長径が5mm以下であること。 <u>なお、充てん補修した場合にあっては、脱落又は陥没のおそれ</u>	抜け落ちた部分の長径が3mm以下であること。	抜け落ちた部分の長径が5mm以下であること。

	<u>がないように 行われている こと。</u>	<u>がないように 行われている こと。</u>		
入り皮又はや につぼ	長径が 3 0 mm 以下であるこ と。 <u>なお、充 てん補修した 場合にあつて は、脱落又は 陥没のおそれ がないように 行われている こと。</u>	長径が 4 5 mm 以下であるこ と。 <u>なお、充 てん補修した 場合にあつて は、脱落又は 陥没のおそれ がないように 行われている こと。</u>	長径が 3 0 mm 以下であるこ と。	長径が 4 5 mm 以下であるこ と。
開口した割れ 又は欠け	長さが板長の 2 0 % 以下、 幅 1 . 5 mm 以 下であつて、 その個数が 2 個以下である こと。 <u>なお、 充てん補修し た場合にあつ ては、脱落又 は陥没のおそ れがないよう に行われてい ること。</u>	長さが板長の 4 0 % 以下、 幅 4 mm 以下で あつて、その 個数が 3 個以 下又は長さが 板長の 2 0 % 以下、幅 2 mm 以下であつて、 その個数が 6 個以下である こと。 <u>なお、 充てん補修し た場合にあつ ては、脱落又 は陥没のおそ れがないよう に行われてい ること。</u>	長さが板長の 2 0 % 以下、 幅 1 . 5 mm 以 下であつて、 その個数が 2 個以下である こと。	長さが板長の 4 0 % 以下、 幅 4 mm 以下で あつて、その 個数が 3 個以 下又は長さが 板長の 2 0 % 以下、幅 2 mm 以下であつて、 その個数が 6 個以下である こと。
虫穴	1 円状のも のにあつて は、長径が	集在していな いこと。 <u>なお、 充てん補修し</u>	1 円状のも のにあつて は、長径が	集在していな いこと。

	1. 5 mm以下でふちが黒くないこと。<u>なお、充てん補修した場合にあっては、脱落又は陥没のおそれがないように行われていること。</u> 2 線状のものにあっては、長径が10 mm以下でふちが黒くなく、その個数が板面積の平方メートルの数の4倍以下であること。<u>なお、充てん補修した場合にあっては、脱落又は陥没のおそれがないように行われていること。</u>	<u>た場合にあつては、脱落のおそれがないように行われていること。</u>	1. 5 mm以下でふちが黒くないこと。 2 線状のものにあっては、長径が10 mm以下でふちが黒くなく、その個数が板面積の平方メートルの数の4倍以下であること。	
--	---	--	---	--

4 寸法の測定器具の読み取り精度の見直し（第4条関係）

寸法の基準で規定されている測定器具について、ISOとの整合性を図るため、測定器具の読み取り精度を変更する。

（普通合板の規格）^{注）}

	改正案	現 行
寸法	1 表示された寸法（以下「表示寸法」という。）に対する測定した寸法（厚さにあつては0.05mmまで、その他のものにあつては <u>1mm</u> まで読みとり可能な測定器具により測定するものとする。以下同じ。）の差が、次の表の左欄に掲げる区分ごとに、それぞれ同表の右欄に掲げるとおりであること。 (以下略)	1 表示された寸法（以下「表示寸法」という。）に対する測定した寸法（厚さにあつては0.05mmまで、その他のものにあつては <u>0.1mm</u> まで読みとり可能な測定器具により測定するものとする。以下同じ。）の差が、次の表の左欄に掲げる区分ごとに、それぞれ同表の右欄に掲げるとおりであること。 (以下略)

注）コンクリート型枠合板、構造用合板、天然木化粧合板及び特殊加工化粧合板は普通合板と同じ基準。

5 コンクリート型枠合板及び構造用合板の単板厚さの下限値の見直し（第5条及び第6条関係）

単板の切削技術が向上し、切削が難しい針葉樹についても「1.0mm以下」の単板の切削が可能となっていること、単板厚さを「1.5mm以上」から「1.0mm」に下げても、釘保持力が低下しないことから、資源の有効利用の観点からコンクリート型枠用合板及び構造用合板の単板厚さの下限値を「1.0mm以上」に変更する。

単板厚さの基準の見直し

	改正案	現 行
コンクリート型枠合板	<u>1.0mm以上</u> 5.5mm以下	<u>1.5mm以上</u> 5.5mm以下
構造用合板	<u>1.0mm以上</u> 5.5mm以下	<u>1.5mm以上</u> 5.5mm以下

6 構造用合板 2 級における曲げヤング係数の厚さ区分の見直し(第 6 条関係)

2 8 mmの構造用合板の流通が増加していることから、構造用合板 2 級の曲げヤング係数の区分に表示厚さ「2 8 mm以上」の区分を追加し、2 8 mm合板の想定される単板構成から算出した曲げヤング係数「3. 3 (G P a 又は 10^3N/mm^2)」を基準値とする。

(構造用合板の規格)

	改正案	現 行
	2 級	2 級
曲げ性能	別記の 3 の(5)の 2 級の曲げ試験の結果、曲げヤング係数が次の表の値以上であること。	
	表示厚さ (mm)	曲げヤング係数 (GPa又は 10^3N/mm^2)
	6. 0 未満	6. 5
	6. 0 以上 7. 5 未満	6. 0
	7. 5 以上 9. 0 未満	5. 5
	9. 0 以上 1 2. 0 未満	5. 0
	1 2. 0 以上 2 4. 0 未満	4. 0
	2 4. 0 以上 <u>2 8. 0 未満</u>	3. 5
	<u>2 8. 0 以上</u>	<u>3. 3</u>

7 含水率、ホルムアルデヒド放散量及び摩耗試験等の試験法の見直し（別記関係）

(1) 含水率試験について（別記 3 (4)関係）

含水率試験において、J A S 規格等検査・分析手法妥当性確認事業の結果に基づき、試験片の大きさを明確にするとともに、乾燥温度を「1 0 0 から 1 0 5℃」から「1 0 3 ± 2℃」に、恒量の確認を「6 時間ごとに」から「6

時間以上の間隔をおいて」に、各試験片の含水率の算出単位を「0.5%の単位まで」から「0.1%の単位まで」にそれぞれ変更する。

(試験の方法：含水率試験)

改正案	現 行
(4) 含水率試験 ア 試験片の作成 試験片は、各試料合板から一辺が75mmの正形状のもの又は質量20g以上のものを2片ずつ作成する。 イ 試験の方法 試験片の質量を測定し、これを乾燥器中で$103 \pm 2^{\circ}\text{C}$の温度で乾燥し、恒量に達したと認められるとき（<u>6時間以上の間隔で測定したときの質量の差が試験片質量の0.1%以下のときをいう。</u>）の質量（以下「全乾質量」という。）を測定する。次の式によって<u>0.1%</u>の単位まで含水率を算出し、同一試料合板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。 （以下略）	(4) 含水率試験 ア 試験片の作成 試験片は、各試料合板から<u>適当な大きさのもの（一辺が75mmの正形状のもの又は質量20g以上のものとする。）</u>を2片ずつ作成する。 イ 試験の方法 試験片の質量を測定し、これを乾燥器中で<u>100から105℃</u>までの温度で乾燥し、恒量に達したと認められるとき（<u>6時間ごとに測定したときの質量の差が試験片質量の0.1%以下のときをいう。</u>）の質量（以下「全乾質量」という。）を測定する。次の式によって<u>0.5%</u>の単位まで含水率を算出し、同一試料合板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。 （以下略）

(2) ホルムアルデヒド放散量試験について（別記3(5)関係）

ホルムアルデヒド放散量試験において、測定環境による影響を排除するため、バックグラウンドの測定を行うこととする。

(試験方法：ホルムアルデヒド放散量試験)

改正案	現 行
(㋞) ホルムアルデヒドの捕集 図2のように大きさ240mm（内	(㋞) ホルムアルデヒドの捕集 図2のように大きさ240mm（内

容積 9 ～ 1 1 L まで) のデシケーター (J I S R 3 5 0 3 (化学分析用ガラス器具) に規定するものをいう。) の底の中央部に 3 0 0 ± 1 mL の蒸留水を入れた直径 1 2 0 mm、高さ 6 0 mm の結晶皿を置き、その上に図 3 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、2 0 ± 1 ℃ で 2 4 時間放置して、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。 <u>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。</u> (以下略)	容積 9 ～ 1 1 L まで) のデシケーター (J I S R 3 5 0 3 (化学分析用ガラス器具) に規定するものをいう。) の底の中央部に 3 0 0 ± 1 mL の蒸留水を入れた直径 1 2 0 mm、高さ 6 0 mm の結晶皿を置き、その上に図 3 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、2 0 ± 1 ℃ で 2 4 時間放置して、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。 (以下略)
(エ) 試料溶液中のホルムアルデヒド濃度の測定 試料溶液 <u>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</u> は、アセチルアセトン吸光光度法によって測定する。 (以下略)	(エ) 試料溶液中のホルムアルデヒド濃度の測定 試料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光度法によって測定する。 (以下略)
(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、<u>バックグラウンド溶液の吸光度</u> F は、検量線の傾き (mg / L)	(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、<u>空試験 (新鮮な蒸留水) の吸光度</u> F は、検量線の傾き (mg / L)

(3) 特殊加工化粧合板の摩耗試験について（別記3(9)関係）

- ア 日本工業規格（J I S A 1 4 5 3）の規定に準じて「又は試験に支障のない形状」を追加する。
- イ 特殊加工化粧合板の摩耗試験において、試験片によるバラツキが少なく、試験片を3片から2片に変更しても測定結果には差がないことから、試験片の数を変更する。
- ウ 日本工業規格（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を使用しても試験結果に特段の差がないことから、これらの仕様の試験装置を追加する。

（試験方法：摩耗試験）

改正案	現 行
(19) 摩耗試験 ア 試験片の作成 試験片は、各試料合板から直径約120mmの円板状又は試験に支障のない形状のものを2片（両面特殊加工化粧合板にあっては、表面用に2片、裏面用に2片の計4片）ずつ作成し、試験片の中央に直径10mmの穴をあける。 イ 試験の方法 (ア) 摩耗A試験及び摩耗B試験 試験片の質量を測定した後、<u>図22、図23又は図24のいずれかに示す試験装置^{注)}の回転盤に水平に固定し、研磨紙（J I S K 6 9 0 2（熱硬化性樹脂高压化粧板試験方法）に定める検定に合格するものをいう。）を巻き付けたゴム製円板（J I S K 6 9 0 2（熱硬化性樹脂高压化粧板試験方法）に定める検定に合格するものをいう。）2個を取り付けて試験を行な</u>	(19) 摩耗試験 ア 試験片の作成 試験片は、各試料合板から直径約120mmの円板状のものを3片（両面特殊加工化粧合板にあっては、表面用に3片、裏面用に3片の計6片）ずつ作成し、試験片の中央に直径10mmの穴をあける。 イ 試験の方法 (ア) 摩耗A試験及び摩耗B試験 試験片の質量を測定した後、<u>図22のように回転盤に水平に固定し、研磨紙（J I S K 6 9 0 2（熱硬化性樹脂高压化粧板試験方法）に定める検定に合格するものをいう。）を巻き付けたゴム製円板（J I S K 6 9 0 2（熱硬化性樹脂高压化粧板試験方法）に定める検定に合格するものをいう。）2個を取り付けて試験を行ない、摩耗終点に達したときの回転数を</u>

い、摩耗終点に達したときの回転数を読み取り、試験片の質量を測定し、摩耗値及び摩耗量を算出する。この場合、試験片面上に加わる総質量は、ゴム製円板の質量を含め 5 0 0 g とする。 (イ) 摩耗 C 試験 試験片を <u>図 2 2、図 2 3 又は図 2 4 のいずれかに示す試験装置</u>の回転盤に水平に固定し、軟質摩耗輪 2 個を取り付けて試験を行ない、摩耗終点に達したときに回転数を読み取り、摩耗値を算出する。この場合、試験片面上に加わる総質量は、軟質摩耗輪の質量を含め 1, 0 0 0 g とする。	読み取り、試験片の質量を測定し、摩耗値及び摩耗量を算出する。この場合、試験片面上に加わる総質量は、ゴム製円板の質量を含め 5 0 0 g とする。 (イ) 摩耗 C 試験 試験片を <u>図 2 5 のように</u>回転盤に水平に固定し、軟質摩耗輪 2 個を取り付けて試験を行ない、摩耗終点に達したときに回転数を読み取り、摩耗値を算出する。この場合、試験片面上に加わる総質量は、軟質摩耗輪の質量を含め 1, 0 0 0 g とする。
---	---

注) 図 2 2 は現行、図 2 3 は日本工業規格 (J I S A 1 4 5 3) 及び図 2 4 は I S O 9 3 5 2 で規定する試験装置。

(4) その他 (別記 3 (5)、(6) 及び (9) 関係)

試験の方法の一般条件において、使用する薬品は J I S 特級を使用することが規定されていることから、ホルムアルデヒド放散量試験における試薬の J I S の引用を削除する。また、「メスフラスコ」を「全量フラスコ」に改めるなど、J I S に準拠した用語に改める。

(別記 : 試験の方法)

(1) 一般条件 試験を行う場合には、特に定めがない限り原則として次のアからキまでに従って行うものとする。 ア～ウ (略) エ <u>使用する薬品 (日本工業規格 (以下「J I S」という。)) に規定されていないものを除く。)</u>は、当該薬品 (試薬) の J I S に規定する特級のものを使用する。

(試験方法：ホルムアルデヒド放散量試験)

改正案	現 行
(i) 試薬の調製 試薬は、次の a から h までによりそれぞれ調製する。 a よう素溶液 (0.05 mol/L) よう化カリウム 40 g を水 25 mL に溶かし、これによう素 13 g を溶かした後、これを 1,000 mL の <u>全量フラスコ</u> (J I S R 3503 (化学分析用ガラス器具)) に規定するものをいう。以下同じ。) に移し入れ、<u>塩酸</u> 3 滴を加えた後、水で定容としたもの。 (以下略) 注) 以下同様に薬品の J I S の引用を削除。	(i) 試薬の調製 試薬は、次の a から h までによりそれぞれ調整する。 a よう素溶液 (0.05 mol/L) よう化カリウム (<u>J I S K 8913 (よう化カリウム(試薬))</u> に規定するものをいう。) 40 g を水 25 mL に溶かし、これによう素 (<u>J I S K 8920 (よう素(試薬))</u> に規定するものをいう。) 13 g を溶かした後、これを 1,000 mL の <u>メスフラスコ</u> (J I S R 3503 (化学分析用ガラス器具)) に規定するものをいう。以下同じ。) に移し入れ、<u>工業塩酸</u> (<u>J I S K 8180 (塩酸(試薬))</u> に規定するものをいう。) 3 滴を加えた後、水で定容としたもの。 (以下略)

合板の日本農林規格（平成１５年２月２７日農林水産省告示第２３３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　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> <tr> <th>用　　語</th><th>定　　　　　義</th></tr> <tr> <td>〔略〕</td><td>〔略〕</td></tr> <tr> <td>〔略〕</td><td>〔略〕</td></tr> <tr> <td>構造用合板</td><td>合板のうち、建築物の構造耐力上主要な部分に使用するもの（<u>さね加工を施したものを含む。</u>）をいう。</td></tr> <tr> <td>天然木化粧合板</td><td>合板のうち、木材質特有の美観を<u>表す</u>ことを主たる目的として表面又は表裏面に単板をはり合わせたものをいう。</td></tr> <tr> <td>〔略〕</td><td>〔略〕</td></tr> <tr> <td>〔略〕</td><td>〔略〕</td></tr> <tr> <td>〔略〕</td><td>〔略〕</td></tr> <tr> <td>〔略〕</td><td>〔略〕</td></tr> <tr> <td>〔略〕</td><td>〔略〕</td></tr> <tr> <td>〔略〕</td><td>〔略〕</td></tr> <tr> <td>〔略〕</td><td>〔略〕</td></tr> <tr> <td>〔略〕</td><td>〔略〕</td></tr> </table> （接着の程度） 第３条　〔略〕	用　　語	定　　　　　義	〔略〕	〔略〕	〔略〕	〔略〕	構造用合板	合板のうち、建築物の構造耐力上主要な部分に使用するもの（ <u>さね加工を施したものを含む。</u> ）をいう。	天然木化粧合板	合板のうち、木材質特有の美観を <u>表す</u> ことを主たる目的として表面又は表裏面に単板をはり合わせたものをいう。	〔略〕	〔略〕	〔略〕	〔略〕	〔略〕	〔略〕	〔略〕	〔略〕	〔略〕	〔略〕	〔略〕	〔略〕	〔略〕	〔略〕	〔略〕	〔略〕	（適用の範囲） 第１条　この規格は、ロータリーレース又はスライサーにより切削した単板（心板にあっては小角材を含む。）３枚以上を主としてその繊維方向を互いにほぼ直角にして、接着したもの（以下「合板」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> <tr> <th>用　　語</th><th>定　　　　　義</th></tr> <tr> <td>普通合板</td><td>合板のうち、コンクリート型枠用合板、構造用合板、天然木化粧合板、特殊加工化粧合板以外のものをいう。</td></tr> <tr> <td>コンクリート型枠用合板</td><td>合板のうち、コンクリートを打ち込み、所定の形に成形するための型枠として使用する合板（表面又は表裏面に塗装又はオーバーレイを施したもの（以下「表面加工コンクリート型枠用合板」という。）を含む。）をいう。</td></tr> <tr> <td>構造用合板</td><td>合板のうち、建築物の構造耐力上主要な部分に使用するものをいう。</td></tr> <tr> <td>天然木化粧合板</td><td>合板のうち、木材質特有の美観を<u>表す</u>ことを主たる目的として表面又は表裏面に単板をはり合わせたものをいう。</td></tr> <tr> <td>特殊加工化粧合板</td><td>合板のうち、コンクリート型枠用合板又は天然木化粧合板以外の合板で表面又は表裏面にオーバーレイ、プリント、塗装等の加工を施したものをいう。</td></tr> <tr> <td>特類</td><td>屋外又は常時湿潤状態となる場所（環境）において使用することを主な目的とした次条第１項の接着の程度の要件を満たす合板の類別をいう。</td></tr> <tr> <td>１類</td><td>コンクリート型枠用合板及び断続的に湿潤状態となる場所（環境）において使用することを主な目的とした次条第２項の接着の程度の要件を満たす合板の類別をいう。</td></tr> <tr> <td>２類</td><td>時々湿潤状態となる場所（環境）において使用することを目的とした次条第３項の接着の程度の要件を満たす合板の類別をいう。</td></tr> <tr> <td>Fタイプ</td><td>主としてテーブルトップ、カウンター等の用に供される特殊加工化粧合板をいう。</td></tr> <tr> <td>FWタイプ</td><td>主として建築物の耐久壁面等の用に供されるほか家具用にも供される特殊加工化粧合板をいう。</td></tr> <tr> <td>Wタイプ</td><td>主として建築物の一般壁面用に供される特殊加工化粧合板をいう。</td></tr> <tr> <td>SWタイプ</td><td>主として建築物の特殊壁面の用に供される特殊加工化粧合板をいう。</td></tr> </table> （接着の程度） 第３条　合板の接着の程度の基準は、次のとおりとする。 １　特類にあっては、次の(1)、(2)又は(3)（すべての単板が針葉樹で構成されているものに限る。）のいずれ	用　　語	定　　　　　義	普通合板	合板のうち、コンクリート型枠用合板、構造用合板、天然木化粧合板、特殊加工化粧合板以外のものをいう。	コンクリート型枠用合板	合板のうち、コンクリートを打ち込み、所定の形に成形するための型枠として使用する合板（表面又は表裏面に塗装又はオーバーレイを施したもの（以下「表面加工コンクリート型枠用合板」という。）を含む。）をいう。	構造用合板	合板のうち、建築物の構造耐力上主要な部分に使用するものをいう。	天然木化粧合板	合板のうち、木材質特有の美観を <u>表す</u> ことを主たる目的として表面又は表裏面に単板をはり合わせたものをいう。	特殊加工化粧合板	合板のうち、コンクリート型枠用合板又は天然木化粧合板以外の合板で表面又は表裏面にオーバーレイ、プリント、塗装等の加工を施したものをいう。	特類	屋外又は常時湿潤状態となる場所（環境）において使用することを主な目的とした次条第１項の接着の程度の要件を満たす合板の類別をいう。	１類	コンクリート型枠用合板及び断続的に湿潤状態となる場所（環境）において使用することを主な目的とした次条第２項の接着の程度の要件を満たす合板の類別をいう。	２類	時々湿潤状態となる場所（環境）において使用することを目的とした次条第３項の接着の程度の要件を満たす合板の類別をいう。	Fタイプ	主としてテーブルトップ、カウンター等の用に供される特殊加工化粧合板をいう。	FWタイプ	主として建築物の耐久壁面等の用に供されるほか家具用にも供される特殊加工化粧合板をいう。	Wタイプ	主として建築物の一般壁面用に供される特殊加工化粧合板をいう。	SWタイプ	主として建築物の特殊壁面の用に供される特殊加工化粧合板をいう。
用　　語	定　　　　　義																																																				
〔略〕	〔略〕																																																				
〔略〕	〔略〕																																																				
構造用合板	合板のうち、建築物の構造耐力上主要な部分に使用するもの（ <u>さね加工を施したものを含む。</u> ）をいう。																																																				
天然木化粧合板	合板のうち、木材質特有の美観を <u>表す</u> ことを主たる目的として表面又は表裏面に単板をはり合わせたものをいう。																																																				
〔略〕	〔略〕																																																				
〔略〕	〔略〕																																																				
〔略〕	〔略〕																																																				
〔略〕	〔略〕																																																				
〔略〕	〔略〕																																																				
〔略〕	〔略〕																																																				
〔略〕	〔略〕																																																				
〔略〕	〔略〕																																																				
用　　語	定　　　　　義																																																				
普通合板	合板のうち、コンクリート型枠用合板、構造用合板、天然木化粧合板、特殊加工化粧合板以外のものをいう。																																																				
コンクリート型枠用合板	合板のうち、コンクリートを打ち込み、所定の形に成形するための型枠として使用する合板（表面又は表裏面に塗装又はオーバーレイを施したもの（以下「表面加工コンクリート型枠用合板」という。）を含む。）をいう。																																																				
構造用合板	合板のうち、建築物の構造耐力上主要な部分に使用するものをいう。																																																				
天然木化粧合板	合板のうち、木材質特有の美観を <u>表す</u> ことを主たる目的として表面又は表裏面に単板をはり合わせたものをいう。																																																				
特殊加工化粧合板	合板のうち、コンクリート型枠用合板又は天然木化粧合板以外の合板で表面又は表裏面にオーバーレイ、プリント、塗装等の加工を施したものをいう。																																																				
特類	屋外又は常時湿潤状態となる場所（環境）において使用することを主な目的とした次条第１項の接着の程度の要件を満たす合板の類別をいう。																																																				
１類	コンクリート型枠用合板及び断続的に湿潤状態となる場所（環境）において使用することを主な目的とした次条第２項の接着の程度の要件を満たす合板の類別をいう。																																																				
２類	時々湿潤状態となる場所（環境）において使用することを目的とした次条第３項の接着の程度の要件を満たす合板の類別をいう。																																																				
Fタイプ	主としてテーブルトップ、カウンター等の用に供される特殊加工化粧合板をいう。																																																				
FWタイプ	主として建築物の耐久壁面等の用に供されるほか家具用にも供される特殊加工化粧合板をいう。																																																				
Wタイプ	主として建築物の一般壁面用に供される特殊加工化粧合板をいう。																																																				
SWタイプ	主として建築物の特殊壁面の用に供される特殊加工化粧合板をいう。																																																				

れかの要件を満たすこと。

- (1) 別記の3の(2)の連続煮沸試験の結果、平均木部破断率及びせん断強さが表(1)の値以上であること。
ただし、相接する単板の繊維方向がおおむね平行する層（以下「平行層」という。）については、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その長さの3分の2以上であること。
- (2) 別記の3の(2)のスチーミング繰返し試験の結果、平均木部破断率及びせん断強さが表(1)の値以上であること。ただし、平行層については、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その長さの3分の2以上であること。
- (3) 別記の3の(2)の減圧加圧試験の結果、次のaからcまでの条件を満たすこと。ただし、平行層については、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その長さの3分の2以上であること。
- a 全試験片の木部破断率の平均値が80％以上であること。
 - b 木部破断率が60％以上である試験片の数が、試験片全数の90％以上であること。
 - c 木部破断率が30％以上である試験片の数が、試験片全数の95％以上であること。

- 2 1類にあつては、次の(1)、(2)又は(3)（すべての単板が針葉樹で構成されているコンクリート型枠用合板に限る。）のいずれかの要件を満たすこと。ただし、表面加工コンクリート型枠用合板、天然木化粧合板、特殊加工化粧合板及び特殊コアの合板（ベニヤコア以外の合板をいう。以下同じ。）にあつては、別記の3の(3)の1類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50mm以上であること。

- (1) 別記の3の(2)の煮沸繰返し試験の結果、平均木部破断率及びせん断強さが表(1)の値以上であること。ただし、平行層については、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その長さの3分の2以上であること。
- (2) 別記の3の(2)のスチーミング処理試験の結果、平均木部破断率及びせん断強さが表(1)の値以上であること。ただし、平行層については、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その長さの3分の2以上であること。
- (3) 別記3の(2)の減圧加圧試験の結果、平均木部破断率及びせん断強さが表(1)の値以上であること。ただし、平行層については、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その長さの3分の2以上であること。

- 3 普通合板（特殊コアの合板を除く。）の2類にあつては、別記の3の(2)の温冷水浸せき試験の結果、平均木部破断率及びせん断強さが表(1)の値以上であること。ただし、平行層については、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その長さの3分の2以上であること。

天然木化粧合板、特殊加工化粧合板又は特殊コアの合板の2類にあつては、別記の3の(3)の2類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50mm以上であること。

表(1)

その試験片に用いられている単板の樹種		平均木部破断率（％）	せん断強さ（MPa又はN/mm ² ）
広	かば		1. 0
	ぶな、なら、いたやかえで、あかだ		0. 9

(普通合板の規格)	
第4条 普通合板の規格は、次のとおりとする。	
区 分	基 準
[略]	[略]
[略]	[略]
[略]	[略]
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、フェントロチオン、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(6)の防虫処理試験の結果、薬剤の吸収量が次のとおりであること。 1 ほう素化合物で処理したものにあっては、ほう酸の吸収量が1. 2kg／m ³ 以上であること。 [削る。] <u>2</u> [略] <u>3</u> [略] <u>4</u> [略]

葉 樹 針葉樹	も、しおじ、やちだも		
	せん、ほお、かつら、たぶ		0. 8
	ラワン、しなその他広葉樹		0. 7
			0. 7
	5 0		0. 6
	6 5		0. 5
	8 0		0. 4

注 異なった樹種の単板の組合わせでできている試験片については、それぞれの樹種のせん断強さの値のうち最も小さいものを適用する。

(普通合板の規格)

第4条 普通合板の規格は、次のとおりとする。

区 分	基 準															
接着の程度	1 類又は2 類の基準に適合すること。															
含水率	別記の3 の(4)の含水率試験の結果、同一試料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。															
ホルムアルデヒド放散量	別記の3 の(5)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合板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><th>性能区分</th><th>平均値 (mg／L)</th><th>最大値 (mg／L)</th></tr><tr><td>F☆☆☆☆</td><td>0. 3</td><td>0. 4</td></tr><tr><td>F☆☆☆</td><td>0. 5</td><td>0. 7</td></tr><tr><td>F☆☆</td><td>1. 5</td><td>2. 1</td></tr><tr><td>F☆</td><td>5. 0</td><td>7. 0</td></tr></table>	性能区分	平均値 (mg／L)	最大値 (mg／L)	F☆☆☆☆	0. 3	0. 4	F☆☆☆	0. 5	0. 7	F☆☆	1. 5	2. 1	F☆	5. 0	7. 0
性能区分	平均値 (mg／L)	最大値 (mg／L)														
F☆☆☆☆	0. 3	0. 4														
F☆☆☆	0. 5	0. 7														
F☆☆	1. 5	2. 1														
F☆	5. 0	7. 0														
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、フェントロチオン、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(6)の防虫処理試験の結果、薬剤の吸収量が次のとおりであること。 <u>1</u> ほう素化合物で処理したものにあっては、ほう酸の吸収量が1. 2 kg／m ³ 以上であること。 <u>2</u> ホキシムで処理したものにあっては、ホキシムの吸収量が0. 1 kg／m ³ 以上0. 5 kg／m ³ 以下であること。 <u>3</u> フェントロチオンで処理したものにあっては、フェントロチオンの吸収量が0. 1 kg／m ³ 以上0. 5 kg／m ³ 以下であること。 <u>4</u> ピフェントリンで処理したものにあっては、ピフェントリンの吸収量が0. 0 1 kg／m ³ 以上0. 0 5 kg／m ³ 以下であること。 <u>5</u> シフェノトリンで処理したものにあっては、シフェノトリンの吸収量															

[illegible]

	<table> <tr><td>A－B</td><td>A</td><td>B</td></tr> <tr><td>A－C</td><td>A</td><td>C</td></tr> <tr><td>A－D</td><td>A</td><td>D</td></tr> <tr><td>B－B</td><td>B</td><td>B</td></tr> </table> <table> <tr><td>B－D</td><td>B</td><td>D</td></tr> <tr><td>C－C</td><td>C</td><td>C</td></tr> <tr><td>C－D</td><td>C</td><td>D</td></tr> <tr><td>D－D</td><td>D</td><td>D</td></tr> </table>	A－B	A	B	A－C	A	C	A－D	A	D	B－B	B	B	B－D	B	D	C－C	C	C	C－D	C	D	D－D	D	D	
A－B	A	B																								
A－C	A	C																								
A－D	A	D																								
B－B	B	B																								
B－D	B	D																								
C－C	C	C																								
C－D	C	D																								
D－D	D	D																								
[略]	[略]																									
心離れ（表板に別表1の広葉樹単板を用いたものに限る。）	[略]																									
心板又はそえ心板の厚薄（表板に別表1の広葉樹単板を用いたものに限る。）	[略]																									
[略]	[略]																									
反り又はねじれ	1 [略] 2 質量10kg（表示厚さが7.5mm以上のものにあつては、15kg）の重りを載せたとき水平面に接触すること。																									
[略]	[略]																									
寸法	1 表示された寸法（以下「表示寸法」という。）に対する測定した寸法（厚さにあつては0.05mmまで、その他のものにあつては1mmまで読みとり可能な測定器具により測定するものとする。以下同じ。）の差が、次の表の左欄に掲げる区分ごとに、それぞれ同表の右欄に掲げるとおりであること。 <table> <tr> <th colspan="2">区 分</th><th>表示寸法との差</th></tr> <tr> <td rowspan="4">厚 葉 樹</td><td>表示厚さ4mm未満</td><td>±0.2mm</td></tr> <tr> <td>同4mm以上7mm未満</td><td>±0.3mm</td></tr> <tr> <td>同7mm以上20mm未満</td><td>±0.4mm</td></tr> <tr> <td>同20mm以上</td><td>±0.5mm</td></tr> <tr> <td rowspan="2">さ 針 葉 樹</td><td>同7.5mm以下</td><td>+0.5mm －0.3mm</td></tr> <tr> <td>同7.5mm超</td><td>+0.8mm －0.5mm</td></tr> <tr> <td colspan="2">幅及び長さ</td><td>+10mm－0mm</td></tr> </table> 2 [略]	区 分		表示寸法との差	厚 葉 樹	表示厚さ4mm未満	±0.2mm	同4mm以上7mm未満	±0.3mm	同7mm以上20mm未満	±0.4mm	同20mm以上	±0.5mm	さ 針 葉 樹	同7.5mm以下	+0.5mm －0.3mm	同7.5mm超	+0.8mm －0.5mm	幅及び長さ		+10mm－0mm					
区 分		表示寸法との差																								
厚 葉 樹	表示厚さ4mm未満	±0.2mm																								
	同4mm以上7mm未満	±0.3mm																								
	同7mm以上20mm未満	±0.4mm																								
	同20mm以上	±0.5mm																								
さ 針 葉 樹	同7.5mm以下	+0.5mm －0.3mm																								
	同7.5mm超	+0.8mm －0.5mm																								
幅及び長さ		+10mm－0mm																								

	<table> <tr><td>A－B</td><td>A</td><td>B</td></tr> <tr><td>A－C</td><td>A</td><td>C</td></tr> <tr><td>A－D</td><td>A</td><td>D</td></tr> <tr><td>B－B</td><td>B</td><td>B</td></tr> </table> <table> <tr><td>B－D</td><td>B</td><td>D</td></tr> <tr><td>C－C</td><td>C</td><td>C</td></tr> <tr><td>C－D</td><td>C</td><td>D</td></tr> <tr><td>D－D</td><td>D</td><td>D</td></tr> </table>	A－B	A	B	A－C	A	C	A－D	A	D	B－B	B	B	B－D	B	D	C－C	C	C	C－D	C	D	D－D	D	D	
A－B	A	B																								
A－C	A	C																								
A－D	A	D																								
B－B	B	B																								
B－D	B	D																								
C－C	C	C																								
C－D	C	D																								
D－D	D	D																								
心重なり	1 表板に広葉樹単板を用いたもののうち表面の品質が1等のものにあつては2個以下で長さ150mm以下、表面の品質が2等のものにあつては3個以下であること。 2 表板に針葉樹単板を用いたもののうち表面の品質がAのものにあつては2個以下で長さ150mm以下、表面の品質がB、C又はDのものにあつては3個以下であること。																									
心離れ（表板に国内産樹種の広葉樹単板を用いたものに限る。）	表面の品質が1等のものにあつては2個以下で幅3mm以下、2等のものにあつては4個以下であること。																									
心板又はそえ心板の厚薄（表板に国内産樹種の広葉樹単板を用いたものに限る。）	製造時において単板厚さの平均値の6%を超えないこと。																									
側面及び木口面の仕上げ	毛羽立ちがないこと。																									
反り又はねじれ	1 矢高が50mm以下（表示された厚さ（以下「表示厚さ」という。）が7.5mm以上のものにあつては、30mm以下）であること、又は手で押して水平面に接触すること。 2 質量10kg（表示厚さが7.5mm以上のものにあつては、15kg）の重りを乗せたとき水平面に接触すること。																									
辺の曲がり	曲がりの最大矢高が1mm以下であること。																									
寸法	1 表示された寸法（以下「表示寸法」という。）に対する測定した寸法（厚さにあつては0.05mmまで、その他のものにあつては0.1mmまで読みとり可能な測定器具により測定するものとする。以下同じ。）の差が、次の表の左欄に掲げる区分ごとに、それぞれ同表の右欄に掲げるとおりであること。 <table> <tr> <th colspan="2">区 分</th><th>表示寸法との差</th></tr> <tr> <td rowspan="4">厚 葉 樹</td><td>表示厚さ4mm未満</td><td>±0.2mm</td></tr> <tr> <td>同4mm以上7mm未満</td><td>±0.3mm</td></tr> <tr> <td>同7mm以上20mm未満</td><td>±0.4mm</td></tr> <tr> <td>同20mm以上</td><td>±0.5mm</td></tr> <tr> <td rowspan="2">さ 針 葉 樹</td><td>同7.5mm以下</td><td>+0.5mm －0.3mm</td></tr> <tr> <td>同7.5mm超</td><td>+0.8mm －0.5mm</td></tr> <tr> <td colspan="2">幅及び長さ</td><td>+10mm－0mm</td></tr> </table> 2 対角線の長さの差が2mm以下であること。	区 分		表示寸法との差	厚 葉 樹	表示厚さ4mm未満	±0.2mm	同4mm以上7mm未満	±0.3mm	同7mm以上20mm未満	±0.4mm	同20mm以上	±0.5mm	さ 針 葉 樹	同7.5mm以下	+0.5mm －0.3mm	同7.5mm超	+0.8mm －0.5mm	幅及び長さ		+10mm－0mm					
区 分		表示寸法との差																								
厚 葉 樹	表示厚さ4mm未満	±0.2mm																								
	同4mm以上7mm未満	±0.3mm																								
	同7mm以上20mm未満	±0.4mm																								
	同20mm以上	±0.5mm																								
さ 針 葉 樹	同7.5mm以下	+0.5mm －0.3mm																								
	同7.5mm超	+0.8mm －0.5mm																								
幅及び長さ		+10mm－0mm																								

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) 寸法 (3) 接着の程度 (4) 板面の品質 (5) ホルムアルデヒド放散量（４に規定する表示をする場合を除く。） (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 2 防虫処理を施した旨の表示をしてあるものにあつては、１に規定するもののほか、使用した防虫剤の種類を一括して表示してあること。 3 単板の樹種名（又は「樹種群名」とする。以下同じ。）を表示する場合には、１又は２に規定するもののほか、単板の樹種名を一括して表示してあること。 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つては、１、２又は３に規定するもののほか、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。
表 示	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４までに掲げる表示は、次に規定する方法により行われていること。 (1)～(5) [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４までに掲げる表示は、次に規定する方法により行われていること。 (1) 品名 「普通合板」と記載すること。ただし、防虫処理を施した旨の表示をするものにあつては「（防虫処理）」と、難燃処理を施した旨の表示をするものにあつては「（難燃処理）」と、防災処理を施した旨の表示をするものにあつては「（防災処理）」と、「普通合板」の次に記載すること。 (2) 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を明記して記載すること。 (3) 接着の程度 「１類」又は「２類」と記載すること。 (4) 板面の品質 表板に広葉樹単板を用いたものにあつては「１等」又は「２等」と、表板に針葉樹単板を用いたものにあつては板面の品質の項の３に規定する記号を記載すること。 (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☆」と記載すること。
		(6) 防虫剤		(6) 防虫剤

	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、フェントロチオンで処理したものにあっては「フェントロチオン」又は「F E」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「B F」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「C F」と記載すること。 (7) [略] 2・3 [略]
[略]	[略]

注 1・2 [略]

2 前項の表板に別表 1 の広葉樹単板を用いたものの表面の品質の基準は、次のとおりとする。

事項 \ 基準	1 等	2 等
長径が 5mm を超える生き節、死に節、穴、入り皮及びやにつぼの総数	[略]	[略]
生き節又は死に節	[略]	[略]

	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、フェントロチオンで処理したものにあっては「フェントロチオン」又は「F E」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「B F」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「C F」と記載すること。 (7) 単板の樹種名 ア 表板に使用した単板の樹種名を表示する場合 単板の樹種名を最も一般的な名称で記載すること。この場合、当該樹種名が表板に使用した単板の樹種名であることが明確にわかるように記載すること。 イ 表板以外に使用した単板の樹種名を表示する場合 単板の樹種名を最も一般的な名称で記載すること。この場合、当該樹種名が表板以外に使用した単板の樹種名であることが明確にわかるように記載すること。また、複数の樹種の単板を使用した場合には、その使用量の多いものから順に記載すること。 2 表示事項の項の 4 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。 3 表示事項の項に掲げる事項の表示は、別記様式により、各個ごとに板面の見やすい箇所に明瞭にしてあること。ただし、台板用のもので各個ごとの表示が困難なものにあって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、その他の表示

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（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. 0mm 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. 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 前項の表板に国内産樹種の広葉樹単板を用いたものの表面の品質の基準は、次のとおりとする。

事項 \ 基準	1 等	2 等
長径が 5mm を超える生き節、死に節、穴、入り皮及びやにつぼの総数	板面積の平方メートルの数（小数点以下の端数があるときは、その整数値に 1 を加えた整数。以下同じ。）の 4 倍以下であること。	板面積の平方メートルの数の 6 倍以下であること。
生き節又は死に節	長径が 2 0mm 以下であること。	長径が 3 0mm 以下であること。

抜け節又は穴	抜け落ちた部分又は穴の長径が5mm以下のもので、抜け落ちた部分を <u>脱落又は陥没のおそれがないように</u> 充てん補修してあること。	抜け落ちた部分又は穴の長径が10mm以下のもので、抜け落ちた部分を <u>脱落又は陥没のおそれがないように</u> 充てん補修してあること。
入り皮又はやにつぼ	長径が2.5mm以下で、抜け落ちた部分を <u>脱落又は陥没のおそれがないように</u> 充てん補修してあること。	長径が4.0mm以下で、抜け落ちた部分を <u>脱落又は陥没のおそれがないように</u> 充てん補修してあること。
[略]	[略]	[略]
開口した割れ又は欠け	長さが板長の10%以下、幅1mm以下であって、その個数が2個以下であり、 <u>脱落又は陥没のおそれがないように</u> 充てん補修してあること。	長さが板長の20%以下、幅1.5mm以下であって、その個数が3個以下であり、 <u>脱落又は陥没のおそれがないように</u> 充てん補修してあること。
[略]	[略]	[略]
虫穴	脱落のおそれがないように充てん補修してあること。	
はぎ	はぎ目の透きの長さが板長の20%以下、幅0.5mm以下で、 <u>脱落又は陥没のおそれがないように</u> 充てん補修し、はぎ目に重なりがないこと。	はぎ目の透きの長さが板長の30%以下、幅1mm以下で、 <u>脱落又は陥没のおそれがないように</u> 充てん補修し、はぎ目に重なりがないこと。
[略]	[略]	
[略]	[略]	
[略]	[略]	
[略]	[略]	[略]
[略]	[略]	
[略]	[略]	[略]

3 第1項の表板に別表1以外の広葉樹単板を用いたものの表面の品質の基準は、次のとおりとする。

事項 \ 基準	1 等	2 等
[略]	[略]	[略]
[略]	[略]	[略]
[略]	[略]	[略]
抜け節又は穴	抜け落ちた部分の長径が3mm以下であること。 <u>なお、充てん補修する場合にあっては、脱落又は陥没のおそれがないように行われていること。</u>	抜け落ちた部分の長径が5mm以下であること。 <u>なお、充てん補修する場合にあっては、脱落又は陥没のおそれがないように行われていること。</u>
入り皮又はやにつぼ	長径が3.0mm以下であること。 <u>なお</u>	長径が4.5mm以下であること。 <u>なお</u>

抜け節又は穴	抜け落ちた部分又は穴の長径が5mm以下のもので、抜け落ちた部分を充てん補修してあること。	抜け落ちた部分又は穴の長径が10mm以下のもので、抜け落ちた部分を充てん補修してあること。
入り皮又はやにつぼ	長径が2.5mm以下で、抜け落ちた部分を充てん補修してあること。	長径が4.0mm以下で、抜け落ちた部分を充てん補修してあること。
腐れ	ないこと。	面積が小さく、木材質の軟化又は脆弱の程度が比較的軽いこと。
開口した割れ又は欠け	長さが板長の10%以下、幅1mm以下であって、その個数が2個以下であり、充てん補修してあること。	長さが板長の20%以下、幅1.5mm以下であって、その個数が3個以下であり、充てん補修してあること。
横割れ	長さが板幅の10%以下であること。	長さが板幅の20%以下であること。
虫穴	充てん補修してあること。	
はぎ	はぎ目の透きの長さが板長の20%以下、幅0.5mm以下で、充てん補修し、はぎ目に重なりがないこと。	はぎ目の透きの長さが板長の30%以下、幅1mm以下で、充てん補修し、はぎ目に重なりがないこと。
ふくれ	ないこと。	
しわ	ないこと。	
プレスマーク	くぼみの深さが0.5mm以下で、2個以下であること。	
きず	ないこと。	補修してあること。
埋め木	脱落又は陥没のおそれのないこと。	
その他の欠点	軽微であること。	顕著でないこと。

3 第1項の表板に国内産樹種以外の広葉樹単板を用いたものの表面の品質の基準は、次のとおりとする。

事項 \ 基準	1 等	2 等
長径が5mmを超える生き節、死に節、穴、入り皮及びやにつぼの総数	板面積の平方メートルの数の5倍以下であること。	板面積の平方メートルの数の6倍以下であること。
生き節	長径が2.5mm以下であること。	長径が4.5mm以下であること。
死に節	長径が1.5mm以下であること。	長径が2.5mm以下であること。
抜け節又は穴	抜け落ちた部分の長径が3mm以下であること。	抜け落ちた部分の長径が5mm以下であること。
入り皮又はやにつぼ	長径が3.0mm以下であること。	長径が4.5mm以下であること。

	<u>、充てん補修する場合にあっては、脱落又は陥没のおそれがないように行われていること。</u>	<u>、充てん補修する場合にあっては、脱落又は陥没のおそれがないように行われていること。</u>
〔略〕	〔略〕	〔略〕
開口した割れ又は欠け	長さが板長の２０％以下、幅１．５mm以下であって、その個数が２個以下であること。 <u>なお、充てん補修する場合にあっては、脱落又は陥没のおそれがないように行われていること。</u>	長さが板長の４０％以下、幅４mm以下であって、その個数が３個以下又は長さが板長の２０％以下、幅２mm以下であって、その個数が６個以下であること。 <u>なお、充てん補修する場合にあっては、脱落又は陥没のおそれがないように行われていること。</u>
〔略〕	〔略〕	
虫穴	１ 円状のものにあっては、長径が１．５mm以下でふちが黒くないこと。 <u>なお、充てん補修する場合にあっては、脱落のおそれがないように行われていること。</u> ２ 線状のものにあっては、長径が１０mm以下でふちが黒くなく、その個数が板面積の平方メートルの数の４倍以下であること。なお、充てん補修する場合にあっては、 <u>なお、充てん補修する場合にあっては、脱落のおそれがないように行われていること。</u>	集在していないこと。なお、充てん補修する場合にあっては、脱落のおそれがないように行われていること。
〔略〕	〔略〕	
〔略〕	〔略〕	
〔略〕	〔略〕	
〔略〕	〔略〕	〔略〕
〔略〕	〔略〕	〔略〕
<u>埋め木</u>	脱落又は陥没のおそれのないこと。	
〔略〕	〔略〕	〔略〕

注 〔略〕

腐れ	ないこと。	腐れの占める面積が小さく、木材質の軟化又は脆弱の程度が比較的軽いこと。
開口した割れ又は欠け	長さが板長の２０％以下、幅１．５mm以下であって、その個数が２個以下であること。	長さが板長の４０％以下、幅４mm以下であって、その個数が３個以下又は長さが板長の２０％以下、幅２mm以下であって、その個数が６個以下であること。
横割れ	長さが板幅の２０％以下であること。	
虫穴	１ 円状のものにあっては、長径が１．５mm以下でふちが黒くないこと。 ２ 線状のものにあっては、長径が１０mm以下でふちが黒くなく、その個数が板面積の平方メートルの数の４倍以下であること。	集在していないこと。
はぎ	はぎ目の透きがないこと。	
ふくれ	ないこと。	
しわ	ないこと。	
プレスマーク	くぼみの深さが０．５mm以下で、２個以下であること。	くぼみの深さが２mm以下であること。
きず	ないこと。	補修してあること。
<u>埋木</u>	脱落、陥没のおそれのないこと。	
その他の欠点	軽微であること。	顕著でないこと。

注 入り皮、やにつぼのうち「欠け」又は「穴」の存在するものにあっては、その部分についてのみ「穴」として取り扱うものとする。ただし、幅４mm以下の細長い状態のものにあっては、「開口した割れ」として取り扱うものとする。（以下同じ。）

4 [略]

5 [略]

4 第1項の表面に広葉樹単板を用いたものの裏面の品質の基準は、次のとおりとする。

事 項	基 準
抜け節又は穴	抜け落ちた部分の長径が5 0mm以下であること。
開口した割れ又は欠け	長さが板長の5 0％以下、幅1 0mm以下であること又は長さが板長の3 0％以下、幅1 5mm以下であること。
ふくれ	ないこと。
その他の欠点	利用上支障のないこと。

5 第1項の表板に針葉樹単板を用いたものの板面の品質の基準は次のとおりとする。

基準 事項	A	B	C	D
生き節、死に節、抜け節、穴、開口した割れ、欠け、はぎ目の透き、横割れ、線状の虫穴及び埋め木の板幅方向の径、幅又は長さの合計	板幅の20分の1以下であること。	板幅の15分の1以下であること。	板幅の5分の1以下であること。	生き節を除き板幅の5分の1以下であること。
生き節又は死に節	板幅方向の径が25mm以下であること。	板幅方向の径が40mm以下であること。	板幅方向の径が50mm以下であること。	板幅方向の径が75mm以下であること。ただし、生き節を除く。
抜け節又は穴	抜け落ちた部分又は穴の板幅方向の径が3mm以下であること。	抜け落ちた部分又は穴の板幅方向の径が5mm以下であること。	抜け落ちた部分又は穴の板幅方向の径が40mm以下であること。	抜け落ちた部分又は穴の板幅方向の径が75mm以下であること。
埋め木	板幅方向の径が50mm以下であること。	板幅方向の径が100mm以下であること。		
入り皮又はやにつぼ	長径が30mm以下であること。	長径が45mm以下であること。	長径が60mm以下であること。	
腐れ	ないこと。			
開口した割れ（欠け又ははぎ目の透きを含む。）	長さが板長の20％以下、幅1.5mm以下のもので、その個数が2個以下であること。	長さが板長の40％以下、幅6mm以下のもので、その個数が3個以下であること又は長さが板長の20％以下、幅3mm以下のもので、その個数	1 板面における長さの方向のりょう線から25mm以内の部分における幅が6mm以下であること。 2 前記1の部分以外にあっては	1 板面における長さの方向のりょう線から25mm以内の部分における幅が6mm以下であること。 2 前記1の部分以外にあっては

			が6個以下であること。	(1) 板面における幅の方向のりょう線から200mm離れた箇所における幅が10mm以下のもの、かつ、先端が狭くなっていること又は板面における幅の方向のりょう線から200mm離れた箇所における幅が15mm以下のもの、かつ、長さが50%以下であること。 (2) 板面における幅の方向のりょう線から200mm以内の幅が50mm以下であること。	(1) 板面における幅の方向のりょう線から200mm離れた箇所における幅が25mm以下のもの、かつ、先端が狭くなっていること。 (2) 板面における幅の方向のりょう線から200mm以内の幅が75mm以下であること。
	横割れ	ないこと。		長さが板幅の10%以下であること。	
	虫穴	1 円状のものにあつては、長径が1.5mm以下であること。 2 線状のものにあつては、長径が10mm以下で、その個数が板面積の平方メートルの数の4倍以下であること。	集在していないこと。		
	その他の欠点	軽微であること。	顕著でないこと。		

注 「生き節、死に節、抜け節、穴、開口した割れ、欠け、はぎ目の透き、横割れ、線状の虫穴及び埋め木の板幅方向の径、幅又は長さの合計」とは、これらの欠点の最も多く存する板長方向に直角な 3 0 cm 幅の部分におけるこれらの欠点のそれぞれの板幅方向の径、幅又は長さを加えたものをいう。（以下同じ。）

（コンクリート型枠用合板の規格）

第 5 条 コンクリート型枠用合板の規格は、次のとおりとする。

区 分	基 準																				
接着の程度	1 類の基準に適合すること。																				
含水率	前条第 1 項の規格の含水率の基準と同じ。																				
曲げ剛性	別記の 3 の(i)の長さ方向の曲げ剛性試験又は幅方向の曲げ剛性試験の結果、曲げヤング係数が次の表の値以上であること。 <table><tr><th rowspan="2">表示厚さ (mm)</th><th colspan="2">曲げヤング係数 (GPa又は10^3 N/mm^2)</th></tr><tr><th>長さ方向</th><th>幅方向</th></tr><tr><td>1 2</td><td>7. 0</td><td>5. 5</td></tr><tr><td>1 5</td><td>6. 5</td><td>5. 0</td></tr><tr><td>1 8</td><td>6. 0</td><td>4. 5</td></tr><tr><td>2 1</td><td>5. 5</td><td>4. 0</td></tr><tr><td>2 4</td><td>5. 0</td><td>3. 5</td></tr></table> 注 この表と異なる厚さのものについては、比例計算（1 mm 当たり 0. 5 / 3 (GPa) を加え又は減じ、小数点以下 2 位を四捨五入する。）した値を基準値とする。	表示厚さ (mm)	曲げヤング係数 (GPa又は 10^3 N/mm^2)		長さ方向	幅方向	1 2	7. 0	5. 5	1 5	6. 5	5. 0	1 8	6. 0	4. 5	2 1	5. 5	4. 0	2 4	5. 0	3. 5
表示厚さ (mm)	曲げヤング係数 (GPa又は 10^3 N/mm^2)																				
	長さ方向	幅方向																			
1 2	7. 0	5. 5																			
1 5	6. 5	5. 0																			
1 8	6. 0	4. 5																			
2 1	5. 5	4. 0																			
2 4	5. 0	3. 5																			
塗膜又はオーバーレイ層の接着の程度、温度変化に対する耐候性及び耐アルカリ性（表面加工コンクリート型枠用合板に限る。）	次の 1 から 3 までの要件を満たすこと。 1 別記の 3 の(i)の平面引張り試験の結果、同一試料合板から採取した試験片の接着力の平均値が 1. 0MPa（又はN/mm^2）以上であること。 2 別記の 3 の(i)の寒熱繰返し C 試験の結果、試験片の表面（裏面もコンクリート型枠用として使用するために塗装又はオーバーレイを施したものにあっては、「表面及び裏面」とする。）に割れ、膨れ及びはがれを生じないこと。 3 別記の 3 の(i)の耐アルカリ試験の結果次の(1)及び(2)の要件を満たすこと。 (1) 4 8 時間被覆した後に水溶液が残っていること。 (2) 2 4 時間放置した後の試験片の表面（裏面もコンクリート型枠用として使用するために塗装又はオーバーレイを施したものにあっては、「表面及び裏面」とする。）に割れ、膨れ及びはがれ並びに著しい変色又はつやの変化を生じないこと。ただし、実際にコンクリートを打ち込んだ結果、コンクリートの硬化不良又は変色をしないことが確かめられている場合にあっては、割れ、膨れ及びはがれを生じないこと。																				
ホルムアルデヒド放散量（ホ	別記の 3 の(5)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																				

（コンクリート型枠用合板の規格）

第 5 条 コンクリート型枠用合板の規格は、次のとおりとする。

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

		ホルムアルデヒド放散量についての表示をしてあるものに限る。)	取した試料合板のホルムアルデヒド放散量の平均値及び最大値が、表示の区分に応じ、それぞれ次の表の値以下であること。 <table><tr><td>表示の区分</td><td>平均値 (mg／L)</td><td>最大値 (mg／L)</td></tr><tr><td>F☆☆☆と表示するもの</td><td>0. 5</td><td>0. 7</td></tr><tr><td>F☆☆と表示するもの</td><td>1. 5</td><td>2. 1</td></tr><tr><td>F☆と表示するもの</td><td>5. 0</td><td>7. 0</td></tr></table>	表示の区分	平均値 (mg／L)	最大値 (mg／L)	F☆☆☆と表示するもの	0. 5	0. 7	F☆☆と表示するもの	1. 5	2. 1	F☆と表示するもの	5. 0	7. 0																												
表示の区分	平均値 (mg／L)	最大値 (mg／L)																																									
F☆☆☆と表示するもの	0. 5	0. 7																																									
F☆☆と表示するもの	1. 5	2. 1																																									
F☆と表示するもの	5. 0	7. 0																																									
[略]	[略]	板面の品質（表面加工コンクリート型枠用合板を除く。)	次の表に掲げる記号ごとにそれぞれ次項に規定する板面の品質の基準によること。 <table><tr><th rowspan="2">記号</th><th colspan="2">板面の品質の基準</th><th rowspan="2">記号</th><th colspan="2">板面の品質の基準</th></tr><tr><th>表面</th><th>裏面</th><th>表面</th><th>裏面</th></tr><tr><td>A－A</td><td>A</td><td>A</td><td>B－C</td><td>B</td><td>C</td></tr><tr><td>A－B</td><td>A</td><td>B</td><td>B－D</td><td>B</td><td>D</td></tr><tr><td>A－C</td><td>A</td><td>C</td><td>C－C</td><td>C</td><td>C</td></tr><tr><td>A－D</td><td>A</td><td>D</td><td>C－D</td><td>C</td><td>D</td></tr><tr><td>B－B</td><td>B</td><td>B</td><td></td><td></td><td></td></tr></table>	記号	板面の品質の基準		記号	板面の品質の基準		表面	裏面	表面	裏面	A－A	A	A	B－C	B	C	A－B	A	B	B－D	B	D	A－C	A	C	C－C	C	C	A－D	A	D	C－D	C	D	B－B	B	B			
記号	板面の品質の基準		記号		板面の品質の基準																																						
	表面	裏面		表面	裏面																																						
A－A	A	A	B－C	B	C																																						
A－B	A	B	B－D	B	D																																						
A－C	A	C	C－C	C	C																																						
A－D	A	D	C－D	C	D																																						
B－B	B	B																																									
[略]	[略]	板面の品質（表面加工コンクリート型枠用合板に限る。)	表面（コンクリート型枠用として使用するために塗装又はオーバーレイを施した裏面を含む。)	にはがれ、膨れ又は亀裂がなく、汚染、ごみ等の付着、きず、プレスマーク、その他の欠点が極めて軽微であること。裏面（コンクリート型枠用として使用するために塗装又はオーバーレイを施した裏面を除く。)		の品質については、次項に規定する板面の品質の基準のA、B、C又はDであること。																																					
[略]	[略]		心重なり	1 表面の品質がAのもの又は表面加工コンクリート型枠用合板にあっては、板面における凸部の高さが1mm以下、長さが150mm以下でその個数が2個以下であること。 2 表面の品質がB又はCのものにあっては、板面における凸部の高さが1mm以下であること。																																							
[略]	[略]		心離れ	1 表面の品質がAのもの又は表面加工コンクリート型枠用合板にあっては、幅が3mm以下でその個数が2個以下であること。 2 表面の品質がB又はCのものにあっては、幅が3mm以下であること。																																							
[略]	[略]		心板又はそえ心板の厚薄	製造時において単板厚さの平均値の6％を超えないこと。																																							
構成単板	1 単板の厚さ 1. 0mm以上5. 5mm以下であること。 2～4 [略]		構成単板	1 単板の厚さ 1. 5mm以上5. 5mm以下であること。 2 単板の数 4以上であること。 3 積層数 3以上であること。ただし、心板又はそえ心板であって単板を繊維方向に平行にはり合わせたものにあってはこれを一層とする。 4 構成比率																																							

					表面単板と同じ繊維方向の単板の合計厚さの合板の厚さに対する比率が3 0 %以上7 0 %以下であること。																	
				側面及び木口面の仕上げ	毛羽立ちがないこと。																	
				反り又はねじれ	1 矢高が3 0 mm以下であること、又は手で押して水平面に接触すること。 2 質量1 5 kgの重りを乗せたとき水平面に接触すること。																	
				辺の曲がり	最大矢高が1 mm以下であること。																	
				寸法	1 表示寸法に対する測定した寸法の差が、次の表の左欄に掲げる区分ごとに、それぞれ同表の右欄に掲げるとおりであること。 ただし、厚さの測定は塗膜、オーバーレイ層を含むものとする。 <table><tr><td colspan="2">区 分</td><td>表示寸法との差</td></tr><tr><td rowspan="5">厚 さ</td><td>表示厚さ1 2． 0 mm以上1 5． 0 mm未満</td><td>± 0． 5 mm</td></tr><tr><td>同1 5． 0 mm以上1 8． 0 mm未満</td><td>± 0． 6 mm</td></tr><tr><td>同1 8． 0 mm以上2 1． 0 mm未満</td><td>± 0． 7 mm</td></tr><tr><td>同2 1． 0 mm以上2 4． 0 mm未満</td><td>± 0． 8 mm</td></tr><tr><td>同2 4． 0 mm以上</td><td>± 0． 9 mm</td></tr><tr><td colspan="2">幅及び長さ</td><td>+ 0 mm－ 2 mm</td></tr></table> 2 対角線の長さの差が2 mm以下であること。	区 分		表示寸法との差	厚 さ	表示厚さ1 2． 0 mm以上1 5． 0 mm未満	± 0． 5 mm	同1 5． 0 mm以上1 8． 0 mm未満	± 0． 6 mm	同1 8． 0 mm以上2 1． 0 mm未満	± 0． 7 mm	同2 1． 0 mm以上2 4． 0 mm未満	± 0． 8 mm	同2 4． 0 mm以上	± 0． 9 mm	幅及び長さ		+ 0 mm－ 2 mm
区 分		表示寸法との差																				
厚 さ	表示厚さ1 2． 0 mm以上1 5． 0 mm未満	± 0． 5 mm																				
	同1 5． 0 mm以上1 8． 0 mm未満	± 0． 6 mm																				
	同1 8． 0 mm以上2 1． 0 mm未満	± 0． 7 mm																				
	同2 1． 0 mm以上2 4． 0 mm未満	± 0． 8 mm																				
	同2 4． 0 mm以上	± 0． 9 mm																				
幅及び長さ		+ 0 mm－ 2 mm																				
「略」			表 																			

					ほか、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。
〔略〕	〔略〕			表示の方法	1 表示事項の項の1の(1)から(3)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) 品名 「コンクリート型枠用合板」と記載すること。ただし、ホルムアルデヒド放散量についての表示をするものにあつては、「コンクリート型枠用合板」の次に「(低ホル)」と記載すること。 (2) 寸法 前条第1項の表示の方法の基準の(2)と同じ。 (3) 板面の品質 ア 表面加工コンクリート型枠用合板以外のもの 板面の品質の項に規定する記号を記載すること。 イ 表面加工コンクリート型枠用合板のうちコンクリート型枠用として使用するために表裏面に塗装又はオーバーレイを施したものの 「両面塗装」又は「両面オーバーレイ」と記載すること。 ウ 表面加工コンクリート型枠用合板のうちコンクリート型枠用として使用するために表裏面に塗装又はオーバーレイを施したものの 以外のもの 「塗装」又は「オーバーレイ」と記載し、その次に裏面の品質の基準を表す「A」、「B」、「C」又は「D」と記載すること。なお、裏面をコンクリート型枠用として使用することを目的とせず、単に反り、ねじれの防止等のために塗装又はオーバーレイを施したものにあっては、裏面がコンクリート型枠用に適していない旨を併せて記載すること。 (4) 使用方向 「幅方向スパン用」と記載すること。 (5) ホルムアルデヒド放散量 表示の区分がF☆☆☆のものにあつては「F☆☆☆」と、表示の区分がF☆☆のものにあつては「F☆☆」と、表示の区分がF☆のものにあつては「F☆」と記載すること。 (6) 単板の樹種名 前条第1項の規格の表示の方法の基準の1の(7)と同じ。 2 表示事項の5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。 3 表示事項の6により、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。

	[略]	[略]

2 前項の板面の品質の基準は、次のとおりとする。

事項	基準	A	B	C	D
生き節、死に節、抜け節、穴、開口した割れ、欠け、はぎ目の透き、横割れ、線状の虫穴及び埋め木の板幅方向の径、幅又は長さの合計		[略]	[略]	板幅の5分の1（表面単板及び裏面単板の厚さが別表2の数値以上であるときは、2分の1）以下であること。	板幅の5分の1（生き節、死に節、抜け節又は穴の板幅方向の径が65mm未満であって、かつ、表面単板及び裏面単板の厚さが別表2の数値以上であるときは、2分の1）以下であること。
[略]		[略]	[略]	[略]	[略]
[略]		[略]	[略]	[略]	[略]
[略]		[略]			
[略]		[略]	[略]		
[略]		[略]			
[略]		[略]	[略]	[略]	[略]

	4 表示事項の項に掲げる事項の表示は、別記様式により、各個ごとに板面の見やすい箇所に明瞭にしてあること。ただし、表面加工コンクリート型枠用合板でコンクリート型枠用と使用するため裏面にも塗装又はオーバーレイを施し、板面への表示が困難なものにあつては木口面の見やすい箇所に明瞭にしてあること。
表示禁止事項	前条第1項の規格の表示禁止事項の基準と同じ。

2 前項の板面の品質の基準は、次のとおりとする。

基準 事項	A	B	C	D
生き節、死に節、抜け節、穴、開口した割れ、欠け、はぎ目の透き、横割れ、線状の虫穴及び埋め木の板幅方向の径、幅又は長さの合計	板幅の20分の1以下であること。	板幅の15分の1以下であること。	板幅の5分の1（表面単板及び裏面単板の厚さが別表1の数値以上であるときは、2分の1）以下であること。	板幅の5分の1（生き節、死に節、抜け節又は穴の板幅方向の径が65mm未満であって、かつ、表面単板及び裏面単板の厚さが別表1の数値以上であるときは、2分の1）以下であること。
生き節又は死に節	板幅方向の径が25mm以下であること。	板幅方向の径が40mm以下であること。	板幅方向の径が50mm以下であること。	板幅方向の径が75mm以下であること。
抜け節又は穴	抜け落ちた部分又は穴の板幅方向の径が3mm以下であること。	抜け落ちた部分又は穴の板幅方向の径が5mm以下であること。	抜け落ちた部分又は穴の板幅方向の径が40mm以下であること。	抜け落ちた部分又は穴の板幅方向の径が75mm以下であること。
埋め木	板幅方向の径が50mm以下であること。	板幅方向の径が100mm以下であること。		
入り皮又はやにつぼ	長径が30mm以下であること。	長径45mm以下で板幅方向の径が30mm以下のもの又は脱落するおそれのないものであること。		
腐れ	ないこと。			
開口した割れ（欠け又ははぎ目の透きを含む）	長さが板長の20%以下、幅1.5	長さが板長の40%以下、幅6mm以	1 板面における長さの方向のり	1 板面における長さの方向のり

					。)	mm以下で、その個数が2個以下であること。	下で、その個数が3個以下であること又は長さが板長の20%以下、幅3mm以下で、その個数が6個以下であること。	よう線から25mm以内の部分における幅が6mm以下であること。 2 前記1の部分以外にあっては (1) 板面における幅の方向のりょう線から200mm離れた箇所における幅が10mm以下で、かつ、先端が狭くなっていること又は板面における幅の方向のりょう線から200mm離れた箇所における幅が15mm以下で、かつ、長さが50%以下であること。 (2) 板面における幅の方向のりょう線から200mm以内の幅が50mm以下であること。	よう線から25mm以内の部分における幅が6mm以下であること。 2 前記1の部分以外にあっては (1) 板面における幅の方向のりょう線から200mm離れた箇所における幅が25mm以下で、かつ、先端が狭くなっていること。 (2) 板面における幅方向のりょう線から200mm以内の幅が75mm以下であること。
[略]	[略]		[略]		横割れ	ないこと。		長さが板幅の10%以下であること。	
[略]	[略]	[略]			虫穴	1 円状のものにあっては、長径が1.5mm以下で、集在していないこと。 2 線状のものにあっては、長径	集在していないこと。		

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

(構造用合板の規格)

第6条 構造用合板の規格は、次のとおりとする。

区 分	基 準	
	1 級	2 級
[略]	[略]	
[略]	[略]	
[略]	[略]	
[略]	[略]	
[略]	[略]	別記の3の(5)の2級の曲げ試験の結果、 曲げヤング係数が次の表の値以上であること。
	表示厚さ (mm)	曲げヤング係数 (GPa又は 10^3 N/mm^2)
	6.0未満	6.5
	6.0以上	6.0
	7.5未満	
	7.5以上	5.5

	が10mm以下で、 その個数が板面積の平方メートル数の4倍以下であること。		
プレスマーク	くぼみの深さが0.5mm以下で、その個数が2個以下であること。	くぼみの深さが2mm以下であること。	
きず	補修してあること。		
ふくれ又はしわ	ないこと。		
その他の欠点	軽微であること。	顕著でないこと。	

(構造用合板の規格)

第6条 構造用合板の規格は、次のとおりとする。

区 分	基 準																																										
	1 級		2 級																																								
接着の程度	特類又は1類の基準に適合すること。																																										
含水率	第4条第1項の規格の含水率の基準と同じ。																																										
板面の品質	次の表に掲げる記号ごとにそれぞれ次項に規定する板面の品質の基準に適合すること。																																										
	<table><tr><th rowspan="2">記号</th><th colspan="2">板面の品質の基準</th><th rowspan="2">記号</th><th colspan="2">板面の品質の基準</th></tr><tr><th>表面</th><th>裏面</th><th>表面</th><th>裏面</th></tr><tr><td>A－B</td><td>A</td><td>B</td><td>B－D</td><td>B</td><td>D</td></tr><tr><td>A－C</td><td>A</td><td>C</td><td>C－C</td><td>C</td><td>C</td></tr><tr><td>A－D</td><td>A</td><td>D</td><td>C－D</td><td>C</td><td>D</td></tr><tr><td>B－B</td><td>B</td><td>B</td><td>D－D</td><td>D</td><td>D</td></tr><tr><td>B－C</td><td>B</td><td>C</td><td></td><td></td><td></td></tr></table>			記号	板面の品質の基準		記号	板面の品質の基準		表面	裏面	表面	裏面	A－B	A	B	B－D	B	D	A－C	A	C	C－C	C	C	A－D	A	D	C－D	C	D	B－B	B	B	D－D	D	D	B－C	B	C			
記号	板面の品質の基準		記号		板面の品質の基準																																						
	表面	裏面		表面	裏面																																						
A－B	A	B	B－D	B	D																																						
A－C	A	C	C－C	C	C																																						
A－D	A	D	C－D	C	D																																						
B－B	B	B	D－D	D	D																																						
B－C	B	C																																									
曲げ性能	1 曲げヤング係数と曲げ強さを記号EとFで表さない場合にあっては、別記の3の(5)の1級の曲げ試験の結果、曲げヤング係数及び曲げ強さが次の表の値以上であること。 <table><tr><th rowspan="3">表示厚さ (mm)</th><th colspan="2">曲げヤング係数 (GPa又は 10³ N／mm²)</th></tr><tr><th>0°</th><th>90°</th></tr><tr><td>6.0未満</td><td>8.5 0.5</td></tr></table> 別記の3の(5)の2級の曲げ試験の結果、曲げヤング係数が次の表の値以上であること。 <table><tr><th>表示厚さ (mm)</th><th>曲げヤング係数 (GPa又は 10³ N／mm²)</th></tr><tr><td>6.0未満</td><td>6.5</td></tr><tr><td>6.0以上 7.5未満</td><td>6.0</td></tr><tr><td>7.5以上</td><td>5.5</td></tr></table>			表示厚さ (mm)	曲げヤング係数 (GPa又は 10 ³ N／mm ²)		0°	90°	6.0未満	8.5 0.5	表示厚さ (mm)	曲げヤング係数 (GPa又は 10 ³ N／mm ²)	6.0未満	6.5	6.0以上 7.5未満	6.0	7.5以上	5.5																									
表示厚さ (mm)	曲げヤング係数 (GPa又は 10 ³ N／mm ²)																																										
	0°	90°																																									
	6.0未満	8.5 0.5																																									
表示厚さ (mm)	曲げヤング係数 (GPa又は 10 ³ N／mm ²)																																										
6.0未満	6.5																																										
6.0以上 7.5未満	6.0																																										
7.5以上	5.5																																										

9. 0 未満	
9. 0 以上 1 2. 0 未満	5. 0
1 2. 0 以上 2 4. 0 未満	4. 0
2 4. 0 以上 2 8. 0 未満	3. 5
2 8. 0 以上	3. 3

6. 0 以上 7. 5 未満	8. 0	1. 0
7. 5 以上 9. 0 未満	7. 0	2. 0
9. 0 以上 1 2. 0 未満	6. 5	2. 5
1 2. 0 以上 1 5. 0 未満	5. 5	3. 5
1 5. 0 以上 1 8. 0 未満	5. 0	4. 0
1 8. 0 以上 2 1. 0 未満	5. 0	4. 0
2 1. 0 以上	5. 5	3. 5

9. 0 未満	
9. 0 以上 1 2. 0 未満	5. 0
1 2. 0 以上 2 4. 0 未満	4. 0
2 4. 0 以上	3. 5

表示厚さ (mm)	曲げ強さ (0°) (MPa又はN/mm ²)		
	板面の品質の記号		
	A-B B-B	A-C B-C C-C	A-D B-D C-D D-D
6. 0 未満	42.0	38.0	34.0
6. 0 以上 7. 5 未満	38.0	36.0	32.0
7. 5 以上 9. 0 未満	34.0	32.0	28.0
9. 0 以上 1 2. 0 未満	32.0	28.0	26.0
1 2. 0 以上 1 5. 0 未満	26.0	24.0	22.0
1 5. 0	24.0	22.0	20.0

18.0 以上 未滿			
18.0 以上 21.0 未滿	24.0	22.0	20.0
21.0 以上	26.0	24.0	22.0

表示厚さ (mm)	曲げ強さ (90°) (MPa又はN/mm ²)
6.0未満	8.0
6.0以上 7.5未満	14.0
7.5以上 9.0未満	12.0
9.0以上 12.0未満	16.0
12.0以上 21.0未満	20.0
21.0以上	18.0

注 表中 0° 及び 90° は、別記の3の(15)のアで定めるスパンの方向と試験片の表板の主繊維方向との角度を表す。

2 曲げヤング係数と曲げ強さを記号EとFで表す場合にあっては、別記の3の(5)の1級の曲げ試験の結果、曲げヤング係数及び曲げ強さが次の表の値以上であること。

強度等級	曲げヤング係数 (GPa又は 10^3N/mm^2)	
	0°	90°
E50-F160	5.0	単板数が3 の場合0.4
E55-F175	5.5	単板数が4 の場合1.1
E60-	6.0	単板数が5

				<table><tr><td>F 1 9 0</td><td></td><td rowspan="5">の場合1.8 単板数が6 以上の場合 2.2</td></tr><tr><td>E 6 5－ F 2 0 5</td><td>6. 5</td></tr><tr><td>E 7 0－ F 2 2 0</td><td>7. 0</td></tr><tr><td>E 7 5－ F 2 4 5</td><td>7. 5</td></tr><tr><td>E 8 0－ F 2 7 0</td><td>8. 0</td></tr></table>	F 1 9 0		の場合1.8 単板数が6 以上の場合 2.2	E 6 5－ F 2 0 5	6. 5	E 7 0－ F 2 2 0	7. 0	E 7 5－ F 2 4 5	7. 5	E 8 0－ F 2 7 0	8. 0																	
F 1 9 0		の場合1.8 単板数が6 以上の場合 2.2																														
E 6 5－ F 2 0 5	6. 5																															
E 7 0－ F 2 2 0	7. 0																															
E 7 5－ F 2 4 5	7. 5																															
E 8 0－ F 2 7 0	8. 0																															
				<table><tr><th rowspan="2">強度等級</th><th colspan="2">曲げ強さ (MPa又はN／mm²)</th><th rowspan="2"></th></tr><tr><th>0°</th><th>9 0°</th></tr><tr><td>E 5 0－ F 1 6 0</td><td>1 6. 0</td><td></td><td rowspan="7">単板数が3 の場合5.0 単板数が4 の場合6.5 単板数が5 の場合9.0 単板数が6 以上の場合 10.0</td></tr><tr><td>E 5 5－ F 1 7 5</td><td>1 7. 5</td><td></td></tr><tr><td>E 6 0－ F 1 9 0</td><td>1 9. 0</td><td></td></tr><tr><td>E 6 5－ F 2 0 5</td><td>2 0. 5</td><td></td></tr><tr><td>E 7 0－ F 2 2 0</td><td>2 2. 0</td><td></td></tr><tr><td>E 7 5－ F 2 4 5</td><td>2 4. 5</td><td></td></tr><tr><td>E 8 0－ F 2 7 0</td><td>2 7. 0</td><td></td></tr></table> 注 表中0°及び9 0°は、別記の3の(5)のアで定めるスパンの方向と試験片の表板の主繊維方向との角度を表す。	強度等級	曲げ強さ (MPa又はN／mm ²)			0°	9 0°	E 5 0－ F 1 6 0	1 6. 0		単板数が3 の場合5.0 単板数が4 の場合6.5 単板数が5 の場合9.0 単板数が6 以上の場合 10.0	E 5 5－ F 1 7 5	1 7. 5		E 6 0－ F 1 9 0	1 9. 0		E 6 5－ F 2 0 5	2 0. 5		E 7 0－ F 2 2 0	2 2. 0		E 7 5－ F 2 4 5	2 4. 5		E 8 0－ F 2 7 0	2 7. 0	
強度等級	曲げ強さ (MPa又はN／mm ²)																															
	0°	9 0°																														
E 5 0－ F 1 6 0	1 6. 0		単板数が3 の場合5.0 単板数が4 の場合6.5 単板数が5 の場合9.0 単板数が6 以上の場合 10.0																													
E 5 5－ F 1 7 5	1 7. 5																															
E 6 0－ F 1 9 0	1 9. 0																															
E 6 5－ F 2 0 5	2 0. 5																															
E 7 0－ F 2 2 0	2 2. 0																															
E 7 5－ F 2 4 5	2 4. 5																															
E 8 0－ F 2 7 0	2 7. 0																															
[略]	[略]		面内せん断強さ	別記の3の(6)の面内せん断試験の結果、面内せん断強さが3. 2MPa（又はN／m ² ）以上であること。																												
[略]	[略]		ホルムアルデヒド放散量（ホルムアルデヒド放散量についての表示をしてあるものに限る。）	別記の3の(5)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合板のホルムアルデヒド放散量の平均値及び最大値が、表示の区分に応じ、それぞれ次の表の値以下であること。 <table><tr><th>表示の区分</th><th>平均値（mg／L）</th><th>最大値（mg／L）</th></tr><tr><td>F☆☆☆☆と表示するもの</td><td>0. 3</td><td>0. 4</td></tr><tr><td>F☆☆☆と表示するもの</td><td>0. 5</td><td>0. 7</td></tr><tr><td>F☆☆と表示するもの</td><td>1. 5</td><td>2. 1</td></tr></table>	表示の区分	平均値（mg／L）	最大値（mg／L）	F☆☆☆☆と表示するもの	0. 3	0. 4	F☆☆☆と表示するもの	0. 5	0. 7	F☆☆と表示するもの	1. 5	2. 1																
表示の区分	平均値（mg／L）	最大値（mg／L）																														
F☆☆☆☆と表示するもの	0. 3	0. 4																														
F☆☆☆と表示するもの	0. 5	0. 7																														
F☆☆と表示するもの	1. 5	2. 1																														

$Z_p = b \cdot t^2 / 6$
 Z_0 : 0° 方向の断面係数
 Z_p : 合板の断面係数
 2 表板の主繊維方向と直角 (90° 方向) の有効断面係数比 (R_{90})

$$= Z_{90} / Z_p$$

$$Z_{90} = \frac{b}{12} (t_2^3 - t_1^3) \cdot \frac{2}{t_2}$$

$$Z_p = b \cdot t^2 / 6$$

 Z_{90} : 90° 方向の断面係数
 Z_p : 合板の断面係数
 (注) 5層以外の場合はこれに準じる。

					るもののほか、使用した防虫剤の種類を一括して表示してあること。 6 単板の樹種名を表示する場合には、1 から 5 までに規定するもののほか、単板の樹種名を一括して表示してあること。 7 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、1 から 6 までに規定するもののほか、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。
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 7 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 「構造用合板」と記載すること。ただし、ホルムアルデヒド放散量についての表示をするものにあつては「(低ホル)」と、防虫処理を施した旨の表示をするものにあつては「(防虫処理)」と、<u>さね加工を施したものにあっては「(さね加工)」と</u>、「構造用合板」の次に記載すること。 (2) 寸法 第 4 条第 1 項の規格の表示の方法の基準の 1 の(2)と同じ。<u>ただし、さね加工を施したものの幅及び長さにあつては、有効寸法（雄ざねを除いた板面（表面）の寸法）を記載すること。</u> (3)～(10) [略]	2・3 [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 7 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 「構造用合板」と記載すること。ただし、ホルムアルデヒド放散量についての表示をするものにあつては、「<u>構造用合板</u>」の次に「(低ホル)」と、防虫処理を施した旨の表示をするものにあつては「(防虫処理)」と、「構造用合板」の次に記載すること。 (2) 寸法 第 4 条第 1 項の規格の表示の方法の基準の 1 の(2)と同じ。 (3) 接着の程度 「特類」又は「1 類」と記載すること。 (4) 等級 「1 級」又は「2 級」と記載すること。 (5) 板面の品質 板面の品質の項に規定する記号を記載すること。 (6) 曲げ性能 曲げ性能の項に規定する強度等級を記載すること。 (7) 有効断面係数比 0° 及び 90° 方向について小数点以下 2 位まで記載すること。 (8) ホルムアルデヒド放散量 表示の区分が F☆☆☆☆のものにあつては、「F☆☆☆☆」と、表示の区分が F☆☆☆のものにあつては「F☆☆☆」と、表示の区分が F☆☆のものにあつては「F☆☆」と、表示の区分が F☆のものにあつては「F☆」と記載すること。 (9) 防虫剤 第 4 条第 1 項の規格の表示の方法の基準の 1 の(6)と同じ。 (10) 単板の樹種名 第 4 条第 1 項の規格の表示の方法の基準の 1 の(7)と同じ。 2 第 4 条第 1 項の規格の表示の方法の基準の 2 と同じ。 3 表示事項の項に掲げる事項の表示は、別記様式により、各個ごとに、板面の見やすい箇所に明瞭にしてあること。
[略]	[略]			表示禁止事項	第 4 条第 1 項の規格の表示禁止事項の基準と同じ。

2 前項の板面の品質の基準は、次のとおりとする。

基準 事項	A	B	C	D
生き節、死に節、抜け節、穴、開口した割れ、欠け、はぎ目の透き、横割れ、線状の虫穴及び埋め木の板幅方向の径、幅又は長さの合計	[略]	[略]	板幅の10分の1、針葉樹にあつては5分の1（表板及び裏板の厚さが別表2の数値以上であるときは、2分の1）以下であること。	板幅の7分の1、針葉樹にあつては5分の1（生き節、死に節、抜け節又は穴の板幅方向の径が65mm未満であつて、かつ、表板及び裏板の厚さが別表2の数値以上であるときは、2分の1）以下であること。なお、1級にあつては、径、幅又は長さの合計に生き節の径、幅又は長さを含めないことができる。
[略]	[略]	[略]	[略]	[略]
[略]	[略]	[略]	[略]	[略]
[略]	[略]	[略]		
[略]	[略]	[略]	[略]	
[略]	[略]			
[略]	[略]	[略]	[略]	[略]

2 前項の板面の品質の基準は、次のとおりとする。

基準 事項	A	B	C	D
生き節、死に節、抜け節、穴、開口した割れ、欠け、はぎ目の透き、横割れ、線状の虫穴及び埋め木の板幅方向の径、幅又は長さの合計	板幅の20分の1以下であること。	板幅の15分の1以下であること。	板幅の10分の1、針葉樹にあつては5分の1（表板及び裏板の厚さが別表1の数値以上であるときは、2分の1）以下であること。	板幅の7分の1、針葉樹にあつて、5分の1（生き節、死に節、抜け節又は穴の板幅方向の径が65mm未満であつて、かつ、表板及び裏板の厚さが別表1の数値以上であるときは、2分の1）以下であること。なお、1級にあつては、径、幅又は長さの合計に生き節の径、幅又は長さを含めないことができる。
生き節又は死に節	板幅方向の径が25mm以下であること。	板幅方向の径が40mm以下であること。	板幅方向の径が50mm以下であること。	板幅方向の径が75mm以下であること。
抜け節又は穴	抜け落ちた部分又は穴の板幅方向の径が3mm以下であること。	抜け落ちた部分又は穴の板幅方向の径が5mm以下であること。	抜け落ちた部分又は穴の板幅方向の径が40mm以下であること。	抜け落ちた部分又は穴の板幅方向の径が75mm以下であること。
埋め木	板幅方向の径が50mm以下であること。	板幅方向の径が100mm以下であること。		
入り皮又はやにつぼ	長径が30mm以下であること。	長径が45mm以下であること。	長径が60mm以下であること。	
腐れ	ないこと。			
開口した割れ（欠け又ははぎ目の透きを含む。）	長さが板長の20％以下、幅1.5mm以下で、その個数が2個以下であること。	長さが板長の40％以下、幅6mm以下で、その個数が3個以下のもの又は長さが板長の2	1 板面における長さの方向のりよう線から25mm以内の部分における幅が6mm	1 板面における長さの方向のりよう線から25mm以内の部分における幅が6mm

							0 %以下、幅 3 mm 以下で、その個数が 6 個以下であること。	以下であること。 2 上記 1 の部分以外にあっては (1) 板面における幅の方向のりょう線から 2 0 0 mm離れた箇所における幅が 1 0 mm 以下で、かつ、先端が狭くなっていること又は板面における幅の方向のりょう線から 2 0 0 mm離れた箇所における幅が 1 5 mm以下で、かつ、長さが 5 0 %以下であること。 (2) 板面における幅の方向のりょう線から 2 0 0 mm以内の幅が 5 0 mm 以下であること。	以下であること。 2 上記 1 の部分以外にあっては (1) 板面における幅の方向のりょう線から 2 0 0 mm離れた箇所における幅が 2 5 mm 以下で、かつ、先端が狭くなっていること。 (2) 板面における幅の方向のりょう線から 2 0 0 mm以内の幅が 7 5 mm 以下であること。
[略]	[略]	[略]	[略]		横割れ	ないこと。		長さが板幅の 1 0 %以下であること。	
[略]	[略]	[略]			虫穴	1 円状のものにあつては、長径が 1 . 5 mm以下で、集在していないこと。 2 線状のものにあつては、長径が 1 0 mm以下で、その個数が板面積の平方メー	集在していないこと。		

[略]	[略]	[略]

3 第1項の心板又はそえ心板の品質の基準は、次の表のとおりとする。

事 項	基 準
生き節、死に節、抜け節、穴、埋め木及び腐れの欠点数の合計	ホワイトポケットを含む任意の板長方向に300mm、板幅方向に600mmの長方形の区域に、 <u>別表3</u> の算出式により算出した欠点数の合計が3を超えて存在しないこと。
[略]	[略]
[略]	[略]
[略]	[略]
[略]	[略]
[略]	[略]
[略]	[略]

(天然木化粧合板の規格)

第7条 天然木化粧合板の規格は、次のとおりとする。

区 分	基 準
[略]	[略]
[略]	[略]
温度変化に対する耐候性	別記の3の(3)の寒熱繰返しB試験の結果、試験片の表面（裏面にも木材質特有の美観を <u>表す</u> ことを主たる目的として単板をはり合わせ、表面と同等の性能を有することについて表示してあるものにあつては、「表面及び裏面」とする。以下この条において同じ。）に割れ、ふくれ、しわ、変色及び目やせを生ぜず、かつ、寸法が安定していること。
[略]	[略]

	トルの数の4倍以下であること。	
その他の欠点	軽微であること。	顕著でないこと。

3 第1項の心板又はそえ心板の品質の基準は、次の表のとおりとする。

事 項	基 準
生き節、死に節、抜け節、穴、埋め木及び腐れの欠点数の合計	ホワイトポケットを含む任意の板長方向に300mm、板幅方向に600mmの長方形の区域に、 <u>別表2</u> の算出式により算出した欠点数の合計が3を超えて存在しないこと。
死に節、抜け節又は穴	板幅方向の径が75mm（表板及び裏板から3枚以上内部にある単板にあつては、90mm）以下であること。
腐れ	ないこと。ただし、利用上支障のないホワイトポケットにあつてはこの限りでない。
開口した割れ（欠け又ははぎ目の透きを含む。）	1 板面における長さ方向のりょう線から25mm以内の幅が6mm以下であること。 2 上記1の部分以外にあつては (1) 板面における幅方向のりょう線から200mm離れた箇所における幅が25mm以下で、かつ、先端が狭くなっていること。 (2) 板面における幅方向のりょう線から200mm以内の幅が75mm以下であること。
横割れ	長さが板幅の10%以下であること。
心重なり	1 板面の品質がAのものにあつては、2個以下で長さが150mm以下であること。 2 板面の品質がBのものにあつては、3個以下であること。
その他の欠点	顕著でないこと。

(天然木化粧合板の規格)

第7条 天然木化粧合板の規格は、次のとおりとする。

区 分	基 準
接着の程度	1類又は2類の基準に適合すること。
含水率	別記の3の(4)の含水率試験の結果、同一試料合板から採取した試験片の含水率の平均値が12%以下であること。
温度変化に対する耐候性	別記の3の(3)の寒熱繰返しB試験の結果、試験片の表面（裏面にも木材質特有の美観を <u>表わす</u> ことを主たる目的として単板をはり合わせ、表面と同等の性能を有することについて表示してあるものにあつては、「表面及び裏面」とする。以下この条において同じ。）に割れ、ふくれ、しわ、変色及び目やせを生ぜず、かつ、寸法が安定していること。
ホルムアルデヒド放散量	別記の3の(5)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合板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><th>性能区分</th><th>平均値 (mg／L)</th><th>最大値 (mg／L)</th></tr><tr><td>F☆☆☆☆</td><td>0. 3</td><td>0. 4</td></tr><tr><td>F☆☆☆</td><td>0. 5</td><td>0. 7</td></tr><tr><td>F☆☆</td><td>1. 5</td><td>2. 1</td></tr><tr><td>F☆</td><td>5. 0</td><td>7. 0</td></tr></table>	性能区分	平均値 (mg／L)	最大値 (mg／L)	F☆☆☆☆	0. 3	0. 4	F☆☆☆	0. 5	0. 7	F☆☆	1. 5	2. 1	F☆	5. 0	7. 0															
性能区分	平均値 (mg／L)	最大値 (mg／L)																															
F☆☆☆☆	0. 3	0. 4																															
F☆☆☆	0. 5	0. 7																															
F☆☆	1. 5	2. 1																															
F☆	5. 0	7. 0																															
[略]	[略]	防虫（防虫処理を施した旨の表示をしてあるものに限る。）	第4条第1項の規格の防虫（防虫処理を施した旨の表示をしてあるものに限る。）の基準と同じ。																														
[略]	[略]	吸湿性（難燃処理を施した旨の表示をしてあるものに限る。）	第4条第1項の規格の吸湿性（難燃処理を施した旨の表示をしてあるものに限る。）の基準と同じ。																														
[略]	[略]	難燃性（難燃処理を施した旨の表示をしてあるものに限る。）	第4条第1項の規格の難燃性（難燃処理を施した旨の表示をしてあるものに限る。）の基準と同じ。																														
[略]	[略]	ガス有害性（難燃処理を施した旨の表示をしてあるものに限る。）	第4条第1項の規格のガス有害性（難燃処理を施した旨の表示をしてあるものに限る。）の基準と同じ。																														
[略]	[略]	防火性（防火処理を施した旨の表示をしてあるものに限る。）	第4条第1項の規格の防火性（防火処理を施した旨の表示をしてあるものに限る。）の基準と同じ。																														
[略]	[略]	表面の品質	次項に規定する表面の品質の基準に適合すること。																														
[略]	[略]	裏面の品質	第3項に規定する裏面の品質の基準に適合すること。																														
[略]	[略]	側面及び木口面の仕上げ	毛羽立ちがないこと。																														
反り又はねじれ	1 [略]	反り又はねじれ	1 矢高が5 0mm（表示厚さが7. 5mm以上のものにあっては、3 0mm）以下であること又は手で押して水平面に接触すること。																														
	2 質量1 0kg（表示厚さが7. 5mm以上のものにあっては、1 5kg）の重りを載せたとき水平面に接触すること。		2 質量1 0kg（表示厚さが7. 5mm以上のものにあっては、1 5kg）の重りを乗せたとき水平面に接触すること。																														
[略]	[略]	心離れ	側面における心板のすきまの幅が3mm以内であること。																														
[略]	[略]	辺の曲がり	曲がりの最大矢高が1mm以下であること。																														
寸法	1 表示寸法に対する測定した寸法の差が、次の表の左欄に掲げる区分ごとに、それぞれ同表の右欄に掲げるとおりであること。	寸法	1 表示寸法に対する測定した寸法の差が、次の表の左欄に掲げる区分ごとに、それぞれ同表の右欄に掲げるとおりであること。																														
	<table><tr><th colspan="2">区 分</th><th>表示寸法との差</th></tr><tr><td rowspan="5">厚 さ</td><td>表示厚さ4mm未満</td><td>± 0. 2mm</td></tr><tr><td>同4mm以上7mm未満</td><td>± 0. 3mm</td></tr><tr><td>同7mm以上2 0mm未満</td><td>± 0. 4mm</td></tr><tr><td>同2 0mm以上</td><td>± 0. 5mm</td></tr><tr><td colspan="2">幅及び長さ</td><td>+ 1 0mm－0mm</td></tr></table>	区 分		表示寸法との差	厚 さ	表示厚さ4mm未満	± 0. 2mm	同4mm以上7mm未満	± 0. 3mm	同7mm以上2 0mm未満	± 0. 4mm	同2 0mm以上	± 0. 5mm	幅及び長さ		+ 1 0mm－0mm		<table><tr><th colspan="2">区 分</th><th>表示寸法との差</th></tr><tr><td rowspan="5">厚 寸 法</td><td>表示厚さ4mm未満</td><td>± 0. 2mm</td></tr><tr><td>同4mm以上7mm未満</td><td>± 0. 3mm</td></tr><tr><td>7mm以上2 0mm未満</td><td>± 0. 4mm</td></tr><tr><td>2 0mm以上</td><td>± 0. 5mm</td></tr><tr><td colspan="2">幅及び長さ</td><td>+ 1 0mm－0mm</td></tr></table>	区 分		表示寸法との差	厚 寸 法	表示厚さ4mm未満	± 0. 2mm	同4mm以上7mm未満	± 0. 3mm	7mm以上2 0mm未満	± 0. 4mm	2 0mm以上	± 0. 5mm	幅及び長さ		+ 1 0mm－0mm
区 分		表示寸法との差																															
厚 さ	表示厚さ4mm未満	± 0. 2mm																															
	同4mm以上7mm未満	± 0. 3mm																															
	同7mm以上2 0mm未満	± 0. 4mm																															
	同2 0mm以上	± 0. 5mm																															
	幅及び長さ		+ 1 0mm－0mm																														
区 分		表示寸法との差																															
厚 寸 法	表示厚さ4mm未満	± 0. 2mm																															
	同4mm以上7mm未満	± 0. 3mm																															
	7mm以上2 0mm未満	± 0. 4mm																															
	2 0mm以上	± 0. 5mm																															
	幅及び長さ		+ 1 0mm－0mm																														
	2 [略]		2 対角線の長さの差が3mm以下であること。																														
[略]	[略]	表示事項	1 次の事項が一括して表示してあること。																														

		2～4	〔略〕
	〔略〕		〔略〕

2 前項の表面の品質の基準は、次のとおりとする。

事 項	基 準
〔略〕	〔略〕
〔略〕	〔略〕
その他の欠点	<u>極めて軽微であること。</u>

3 〔略〕

	第4条第1項の規格の表示の方法の基準の1の(5)と同じ。 (5) 防虫剤 第4条第1項の規格の表示の方法の基準の1の(6)と同じ。 (6) 単板の樹種名 ア 化粧板に使用した単板の樹種名を表示する場合 単板の樹種名を最も一般的な名称で記載すること。この場合、当該樹種名が化粧板に使用した単板の樹種名であることが明確にわかるように記載すること。 イ 化粧板以外に使用した単板の樹種名を表示する場合 単板の樹種名を最も一般的な名称で記載すること。この場合、当該樹種名が化粧板以外に使用した単板の樹種名であることが明確にわかるように記載すること。また、複数の樹種の単板を使用した場合には、その使用量の多いものから順に記載すること。 2 表示事項の4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使用」と記載すること。 3 表示事項の5により、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。 4 表示事項の項に掲げる事項の表示は、別記様式により、各個又は各ごりに、板面又は梱包材の見やすい箇所に明瞭にしてあること。
表示禁止事項	第4条第1項の規格の表示禁止事項の基準と同じ。

2 前項の表面の品質の基準は、次のとおりとする。

事 項	基 準
虫穴又は腐れ	ないこと。
ふくれ、しわ、はぎ目の透き又はプレスマーク	ないこと。
その他の欠点	<u>きわめて軽微なこと。</u>

3 第1項の裏面の品質の基準は、次のとおりとする。

事 項	基 準
抜け節又は穴	長径が20mm以下であること。
開口した割れ又は欠け	幅が5mm以下で長さが板長の30%以下であること。
ふくれ	ないこと。
加工の程度又はその他の欠点	利用上支障のないこと。

(特殊加工化粧合板の規格)

第8条 特殊加工化粧合板の規格は、次のとおりとする。

区 分	基 準
[略]	[略]
[略]	[略]
[略]	[略]
[略]	[略]
[略]	[略]
[略]	[略]
[略]	[略]
吸湿性（難燃処理を施した旨の表示をしてあるものに限る。）	第4条第1項の規格の吸湿性（難燃処理を施した旨の表示を <u>してある</u> ものに限る。）の基準と同じ。
難燃性（難燃処理を施した旨の表示をしてあるものに限る。）	第4条第1項の規格の難燃性（難燃処理を施した旨の表示を <u>してある</u> ものに限る。）の基準と同じ。
ガス有害性（難燃処理を施した旨の表示をしてあるものに限る。）	第4条第1項の規格のガス有害性（難燃処理を施した旨の表示を <u>してある</u> ものに限る。）の基準と同じ。
防炎性（防炎処理を施した旨の表示をしてあるものに限る。）	第4条第1項の規格の防炎性（防炎処理を施した旨の表示を <u>してある</u> ものに限る。）の基準と同じ。
[略]	[略]
[略]	[略]
[略]	[略]
反り又はねじれ	1 [略] 2 質量10kg（厚さが7.5mm以上のものにあつては15kg）の重りを <u>載</u> せたとき水平面に接触すること。
[略]	

(特殊加工化粧合板の規格)

第8条 特殊加工化粧合板の規格は、次のとおりとする。

区 分	基 準															
台板合板の接着の程度	1 類又は 2 類の基準に適合すること。															
オーバーレイ層の接着の程度	別記の 3 の(2)の平面引張り試験の結果、同一試料合板から採取した試験片の接着力の平均値が 0.4 MPa（又は N/mm ² ）以上であること。															
含水率	別記の 3 の(4)の含水率試験の結果、同一試料合板から採取した試験片の含水率の平均値が 13 % 以下であること。															
表面性能	次項に規定する表面性能の基準に適合すること。															
ホルムアルデヒド放散量	別記の 3 の(5)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合板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材料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><th>性能区分</th><th>平均値 (mg/L)</th><th>最大値 (mg/L)</th></tr><tr><td>F☆☆☆☆</td><td>0.3</td><td>0.4</td></tr><tr><td>F☆☆☆☆</td><td>0.5</td><td>0.7</td></tr><tr><td>F☆☆</td><td>1.5</td><td>2.1</td></tr><tr><td>F☆</td><td>5.0</td><td>7.0</td></tr></table>	性能区分	平均値 (mg/L)	最大値 (mg/L)	F☆☆☆☆	0.3	0.4	F☆☆☆☆	0.5	0.7	F☆☆	1.5	2.1	F☆	5.0	7.0
性能区分	平均値 (mg/L)	最大値 (mg/L)														
F☆☆☆☆	0.3	0.4														
F☆☆☆☆	0.5	0.7														
F☆☆	1.5	2.1														
F☆	5.0	7.0														
防虫（防虫処理を施した旨の表示をしてあるものに限る。）	第 4 条第 1 項の規格の防虫（防虫処理を施した旨の表示をしてあるものに限る。）の基準と同じ。															
吸湿性（難燃処理を施した旨の表示をしてあるものに限る。）	第 4 条第 1 項の規格の吸湿性（難燃処理を施した旨の表示をするものに限る。）の基準と同じ。															
難燃性（難燃処理を施した旨の表示をしてあるものに限る。）	第 4 条第 1 項の規格の難燃性（難燃処理を施した旨の表示をするものに限る。）の基準と同じ。															
ガス有害性（難燃処理を施した旨の表示をしてあるものに限る。）	第 4 条第 1 項の規格のガス有害性（難燃処理を施した旨の表示をするものに限る。）の基準と同じ。															
防炎性（防炎処理を施した旨の表示をしてあるものに限る。）	第 4 条第 1 項の規格の防炎性（防炎処理を施した旨の表示をするものに限る。）の基準と同じ。															
表面の品質	第 3 項に規定する表面の品質の基準に適合すること。															
裏面の品質	前条第 1 項の裏面の品質の基準と同じ。															
側面及び木口面の仕上げ	毛羽立ちがないこと。															
反り又はねじれ	1 矢高が 50 mm 以下（厚さが 7.5 mm 以上のものにあつては 30 mm 以下）であること、又は手で押して水平面に接触すること。 2 質量 10 kg（厚さが 7.5 mm 以上のものにあつては 15 kg）の重りを乗せたとき水平面に接触すること。															
心離れ	側面における心板のすきまの幅が 3 mm 以内であること。															

[略]		[略]	辺の曲がり		曲がりの最大矢高が1 mm以下であること。															
[略]		[略]	寸法		1 表示寸法に対する測定した寸法の差が、次の表の左欄に掲げる区分ごとに、それぞれ同表の右欄に掲げるとおりであること。 <table><tr><th colspan="2">区 分</th><th>表示寸法との差</th></tr><tr><td rowspan="4">厚 さ</td><td>表示厚さ4 mm未満</td><td>± 0 . 2 mm</td></tr><tr><td>同4 mm以上7 mm未満</td><td>± 0 . 3 mm</td></tr><tr><td>同7 mm以上2 0 mm未満</td><td>± 0 . 4 mm</td></tr><tr><td>同2 0 mm以上</td><td>± 0 . 5 mm</td></tr><tr><td colspan="2">幅及び長さ</td><td>+ 1 0 mm － 0 mm</td></tr></table>	区 分		表示寸法との差	厚 さ	表示厚さ4 mm未満	± 0 . 2 mm	同4 mm以上7 mm未満	± 0 . 3 mm	同7 mm以上2 0 mm未満	± 0 . 4 mm	同2 0 mm以上	± 0 . 5 mm	幅及び長さ		+ 1 0 mm － 0 mm
区 分		表示寸法との差																		
厚 さ	表示厚さ4 mm未満	± 0 . 2 mm																		
	同4 mm以上7 mm未満	± 0 . 3 mm																		
	同7 mm以上2 0 mm未満	± 0 . 4 mm																		
	同2 0 mm以上	± 0 . 5 mm																		
幅及び長さ		+ 1 0 mm － 0 mm																		
「 略 」	[略]	[略]	表 																	

		について表示のあるものにあつては、裏面を含む。以下この項について同じ。)に割れ、ふくれ、はがれ並びに著しい変色及びつやの変化を生じないこと。			
	耐水性	別記の3の(17)の耐水A試験の結果、試験片の表面に割れ、ふくれ、はがれ並びに著しい変色及びつやの変化を生じないこと。	別記の3の(17)の耐水B試験の結果、試験片の表面に割れ、ふくれ、はがれ並びに著しい変色及びつやの変化を生じないこと。	別記の3の(17)の耐水C試験の結果、試験片の表面に割れ、ふくれ、はがれ並びに著しい変色及びつやの変化を生じないこと。	別記の3の(17)の耐水D試験の結果、試験片の表面に割れ、ふくれ、はがれ並びに著しい変色及びつやの変化を生じないこと。
	耐熱性	別記の3の(18)の湿熱試験の結果、試験片の表面に割れ、ふくれ、変色及び著しいつやの変化を生じないこと。			
	耐摩耗性	別記の3の(19)の摩耗A試験の結果、摩耗値が100以上であり、かつ、摩耗量が0.1g以下であること。	別記の3の(19)の摩耗B試験の結果、摩耗値が50以上であり、かつ、摩耗量が0.1g以下であること。	別記の3の(19)の摩耗C試験の結果、摩耗値が200以上であること。	
	引きかき硬度	別記の3の(20)の引きかき硬度A試験の結果、試験片につけたきずの深さの平均値が10μm以内であること。	別記の3の(20)の引きかき硬度B試験の結果、試験片につけたきずの深さの平均値が10μm以内であること。		
	耐衝撃性	別記の3の(21)の衝撃A試験の結果、試験片の表面に割れ及びはがれを生じないこと。	別記の3の(21)の衝撃B試験の結果、試験片の表面に割れ及びはがれを生じないこと。		
	退色性	別記の3の(22)の退	別記の3の(22)の退色試験の結果、試験片の表面に変色及び		

	色試験の結果、試験片の表面に割れ、ふくれ、しわ、めやせ、変色及びつやの変化を生じないこと。	つやの変化を生じないこと。	
耐汚染性	別記の 3 の(3)の汚染 A 試験の結果、試験片の表面に色が残らないこと。	別記の 3 の(3)の汚染 B 試験の結果、試験片の表面に色が残らないこと。	
耐薬品性	次の 1 から 3 までを満足すること。 1 別記の 3 の(4)の耐アルカリ試験の結果、試験片の表面に割れ、ふくれ、はがれ、軟化並びに著しい変色及びつやの変化を生じないこと。 2 別記の 3 の(4)の耐酸試験の結果、試験片の表面に割れ、ふくれ、はがれ、軟化並びに著しい変色及びつやの変化を生じないこと。 3 別記の 3 の(5)の耐シンナー試験の結果、試験片の表面に割れ、ふくれ、はがれ、軟化並びに著しい変色及びつやの変化を生じないこと。		

3 第1項の表面の品質の基準は、次のとおりとする。

事 項	基 準
[略]	[略]
[略]	[略]
[略]	[略]
その他の欠点	極めて軽微であること。

(標準寸法)

第9条 [略]

3 第1項の表面の品質の基準は、次のとおりとする。

事 項	基 準
化粧材の状態	印刷、樹脂、塗膜、仕上げ塗装にむらがないこと。
はがれ、ふくれ又はきれつ	ないこと。
汚染、ごみ等の付着、きず又はプレスマーク	ないこと又は補修してあること。
その他の欠点	きわめて軽微なこと。

(標準寸法)

第9条 標準寸法は、次のとおりとする。

	厚さ (mm)	幅 (mm)	長さ (mm)
普通合板	2. 3、2. 5、 2. 7、3. 0、 3. 5、4. 0、 5. 5、6. 0、 9. 0、12. 0 、15. 0、18 . 0、21. 0、 24. 0	910	910、1, 820、2, 130、2, 430、2, 730、3, 030
		610、760、 1, 220	1, 820
		850、1, 000	2, 000
		1, 220	2, 430
コンクリート 型枠用合板	12. 0、15. 0、18. 0、2 1. 0、24. 0	500	2, 000
		600	1, 800、2, 400
		900	1, 800
		1, 000	2, 000
		1, 200	2, 400
構造用合板	5. 0、5. 5、 6. 0、7. 5、 9. 0、12. 0 、15. 0、18 . 0、21. 0、 24. 0、28. 0、30. 0、3 5. 0	900	1, 800、1, 818
		910	1, 820、2, 130、2, 440、2, 730、3, 030
		955	1, 820
		1, 000	2, 000
		1, 220	2, 440、2, 730
天然木化粧合 板	3. 2 4. 2、6. 0	910	1, 820
		610、1, 220	2, 430
		910	1, 820、2, 130
特殊加工化粧 合板	2. 3、2. 4、 2. 5、2. 7、 3. 0、3. 2、 3. 5、3. 7、 3. 8、4. 0、	606、610	2, 420、2, 425、2, 430、2, 440、2, 730、2, 740
		910、915、 920	1, 820、1, 825、1, 830、2, 120、2, 130、2, 140、2, 420、2, 430、2, 440

別記

1 [略]

	4. 2、4. 8、 5. 0、5. 2、 5. 5、6. 0、 8. 5、9. 0	1, 0 0 0、1, 0 1 0	2, 0 0 0、2, 0 1 0
		1, 0 7 0	1, 8 2 0
		1, 2 1 0	2, 4 2 0
		1, 2 2 0、1, 2 3 0	1, 8 2 0、1, 8 2 5、1, 8 3 0、2, 1 2 0、2, 1 3 5、2, 1 5 0、2, 4 2 0、2, 4 3 0、2, 4 4 0、2, 7 4 0
		2, 1 3 0	2, 4 4 0

別記

1 試験試料の採取

連続煮沸試験、スチーミング繰返し試験、減圧加圧試験、煮沸繰返し試験、スチーミング処理試験、温冷水浸せき試験、1 類浸せきはく離試験、2 類浸せきはく離試験、含水率試験、ホルムアルデヒド放散量試験、防虫処理試験、吸湿試験、難燃性試験、ガス有害性試験、防炎性試験、平面引張り試験、寒熱繰返し試験、耐アルカリ試験、1 級の曲げ試験、面内せん断試験、耐水試験、湿熱試験、摩耗試験、引きかき硬度試験、衝撃試験、退色試験、汚染試験、耐酸試験及び耐シンナー試験に供する試験片を切り取るべき合板（以下「試料合板」という。）又は曲げ剛性試験及び2 級の曲げ試験に供する合板（以下「試験合板」という。）は、1 荷口から次の表の左欄に掲げる合板の枚数に応じ、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。

(1) 普通合板、コンクリート型枠用合板、天然木化粧合板、特殊加工化粧合板

荷口の合板の枚数	試料合板又は試験合板の枚数	
1, 0 0 0 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 倍の試料合板又は試験合板を抜き取る。
1, 0 0 1 枚以上 2, 0 0 0 枚以下	3 枚	
2, 0 0 1 枚以上 3, 0 0 0 枚以下	4 枚	
3, 0 0 1 枚以上	5 枚	

注1 難燃性試験及び防炎性試験にあつては、荷口の合板の枚数が1, 0 0 0 枚以下のものにあつても試料合板の枚数は3 枚とする。

2 曲げ剛性試験にあつては、荷口の合板の枚数に係わらず試験合板の枚数は5 枚とする。

(2) 構造用合板

ア 防虫処理試験及びホルムアルデヒド放散量試験以外の試験

荷口の合板の枚数	試料合板又は試験合板の枚数	
1, 0 0 0 枚以下	4 枚	再試験を行う場合は、左に掲げる数量の2 倍の試料合板又は試験合板を抜き取る。
1, 0 0 1 枚以上 2, 0 0 0 枚以下	6 枚	
2, 0 0 1 枚以上 3, 0 0 0 枚以下	8 枚	
3, 0 0 1 枚以上	1 0 枚	

イ 防虫処理試験及びホルムアルデヒド放散量試験

荷口の合板の枚数	試料合板の枚数	
1, 0 0 0 枚以下	2 枚	防虫処理試験について再試験を行う場合は、左に掲げる数量の2 倍の試料合板を抜き取る。
1, 0 0 1 枚以上 2, 0 0 0 枚以下	3 枚	
2, 0 0 1 枚以上 3, 0 0 0 枚以下	4 枚	

	3, 0 0 1 枚以上	5 枚	
2 試験の結果の判定	2 試験の結果の判定		
(1) 連続煮沸試験、スチーミング繰返し試験、減圧加圧試験（1 類に限る。）、煮沸繰返し試験、スチーミング処理試験、温冷水浸せき試験、1 類浸せきはく離試験、2 類浸せきはく離試験、寒熱繰返し試験、耐アルカリ試験、1 級の曲げ試験、面内せん断試験、耐水試験、湿熱試験、引きかき硬度試験、衝撃試験、退色試験、汚染試験、耐酸試験又は耐シンナー試験にあっては1 荷口から抜き取られた試料合板から切り取られた試験片、含水率試験、防虫処理試験、吸湿試験、平面引張り試験又は摩耗試験にあっては試料合板、曲げ剛性試験又は2 級の曲げ試験にあっては試験合板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9 0 % 以上であるときは、その荷口の合板は、当該試験に合格したものとし、7 0 % 未満であるときは、不合格とする。適合するものの数が7 0 % 以上9 0 % 未満であるときは、その荷口の合板について改めて当該試験に要する試料合板又は試験合板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9 0 % 以上であるときは、当該試験に合格したものとし、9 0 % 未満であるときは、不合格とする。	(1) 連続煮沸試験、スチーミング繰返し試験、減圧加圧試験（1 類に限る。）、煮沸繰返し試験、スチーミング処理試験、温冷水浸せき試験、1 類浸せきはく離試験、2 類浸せきはく離試験、 <u>ガス有害性試験</u> 、 <u>寒熱繰返し試験</u> 、耐アルカリ試験、1 級の曲げ試験、面内せん断試験、耐水試験、湿熱試験、引きかき硬度試験、衝撃試験、退色試験、汚染試験、耐酸試験又は耐シンナー試験にあっては1 荷口から抜き取られた試料合板から切り取られた試験片、含水率試験、防虫処理試験、吸湿試験、平面引張り試験又は摩耗試験にあっては試料合板、曲げ剛性試験又は2 級の曲げ試験にあっては試験合板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9 0 % 以上であるときは、その荷口の合板は、当該試験に合格したものとし、7 0 % 未満であるときは、不合格とする。適合するものの数が7 0 % 以上9 0 % 未満であるときは、その荷口の合板について改めて当該試験に要する試料合板又は試験合板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9 0 % 以上であるときは、当該試験に合格したものとし、9 0 % 未満であるときは、不合格とする。		
(2)・(3) [略]	(2) 減圧加圧試験（特類に限る。）にあっては、1 荷口から抜き取られた試料合板が、当該試験に係る基準に適合する場合は、合格したものとし、木部破断率が6 0 % 以上である試験片の数が試験片全数の7 0 % 以上9 0 % 未満であるときは再試験を行い、その結果当該試験による基準に適合する場合は合格したものとし、それ以外の場合は、不合格とする。		
	(3) 難燃性試験、ガス有害性試験又は防炎性試験にあっては、1 荷口から抜き取られた試料合板のすべてが、当該試験に係る基準に適合する場合は、合格したものとし、それ以外の場合は、不合格とする。		
3 試験の方法	3 試験の方法		
(1) [略]	(1) 一般条件		
	試験を行う場合には、特に定めがない限り原則として次のアからキまでに従って行うものとする。		
	ア 試験機器は、適合基準を満足するかどうかを十分判定できる性能及び精度を有するものとする。		
	イ 測定値は、試験機器の読みとり可能な単位まで読みとる。ただし、たわみ量については0. 0 1 mm の単位まで読みとるものとする。		
	ウ せん断強さ等の算出は、基準値の最小単位の1 0 分の1 を四捨五入して基準値の最小単位までとする。		
	エ 使用する薬品（日本工業規格（以下「J I S」という。）に規定されていないものを除く。）は、当該薬品（試薬）のJ I Sに規定する特級のものを使用する。		
	オ 「約」は指定値の± 1 0 % 以内とし、「正確に量り採り」は0. 0 0 1 g の単位まで測定するものとする。		
	カ 各試験での処理時間は、指定された時間の－ 0 分、＋ 5 分以内とする。		
	キ 曲げ剛性試験、曲げ試験及び面内せん断試験は、温度2 0 ± 2℃、相対湿度6 5 ± 5 %（以下「関係温湿度」という。）の条件の中で質量が一定（2 4 時間間隔で測定した質量差が試験片質量の0. 1 % 以下の状態をいう。以下同じ。）になるまで調湿した試験片を用い、関係温湿度の条件の中で試験を行うものとする。ただし、関係温湿度の条件の中での試験が困難な場合には、試験片の調湿後、直ちに試験を行うこととする。		
	なお、設備の都合により関係温湿度の条件を作ることが困難な場合又は製造上の理由により関係温湿度条件で質量が一定に達するまでに長期間を要する場合には、関係温湿度条件によらずに試験を行		

(2) 連続煮沸試験、スチーミング繰返し試験、減圧加圧試験、煮沸繰返し試験、スチーミング処理試験又は温冷水浸せき試験

ア 試験片の作成

試験片は、各試料合板から次の方法によって作成する。

(7) 積層数が3の合板については、各試料合板から図1のアのA（Aによれば単板切れしたものについてはB）に示す形の試験片を4片ずつ作成する。この場合において、試料合板ごとに、試験片の心板の裏割れの方向と荷重方向が順逆半数ずつになるように切込みを入れるものとする。

(i) [略]

図1 [略]

うことができることとするが、この場合、試験の結果と試験片の含水率の関係等により関係温湿度条件下における曲げヤング係数、曲げ強さ又は面内せん断強さが確保されていることが適切に評価できるものであること。

(2) 連続煮沸試験、スチーミング繰返し試験、減圧加圧試験、煮沸繰返し試験、スチーミング処理試験又は温冷水浸せき試験

ア 試験片の作成

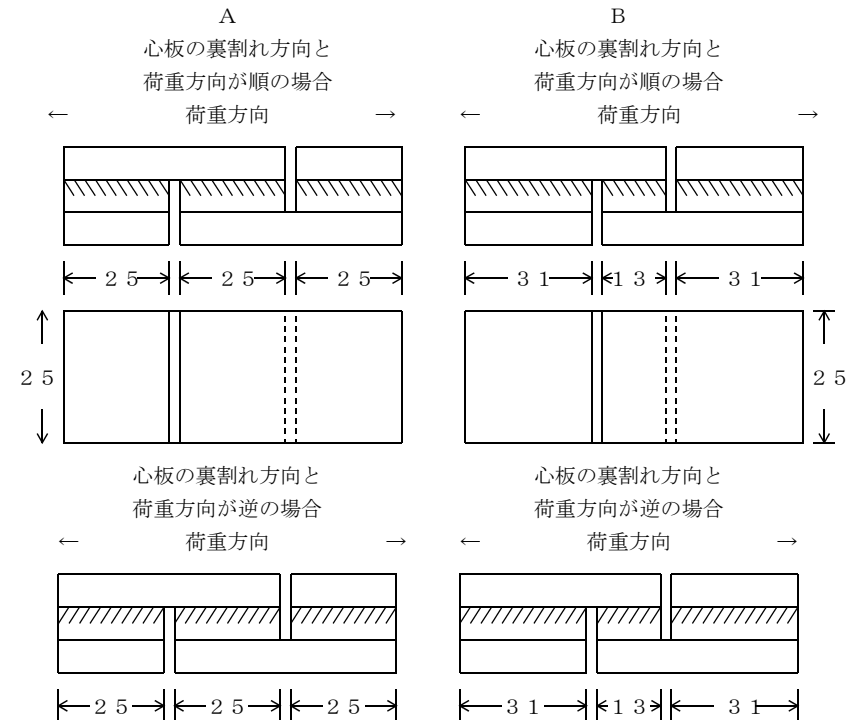
試験片は、各試料合板から次の方法によって作成する。

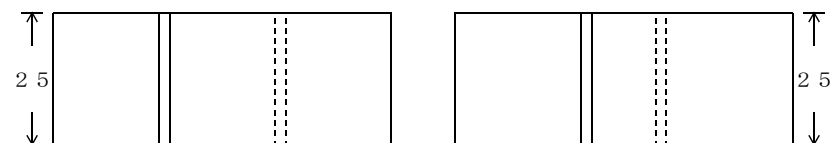
(7) 積層数が3の合板については、各試料合板から図(1)のアのA（Aによれば単板切れしたものについてはB）に示す形の試験片を4片ずつ作成する。この場合において、試料合板ごとに、試験片の心板の裏割れの方向と荷重方向が順逆半数ずつになるように切込みを入れるものとする。

(i) 積層数が5の合板については、図1のイに示す形の試験片を(7)に準じて作成し、その切込みは試料合板のいずれかの2接着層（平行層を除く。）について試験ができるようにし、そのすべての接着層（平行層を除く。）について順逆2片ずつ試験を行えるようにする。ただし、必要に応じ、試験に不要な単板をはぎ取ってもよいこととする。積層数が5の合板以外の合板（(7)に規定するものを除く。）についてもこれに準ずるものとする。なお、平行層を有する合板にあっては、それぞれの平行層について、2片以上の試験片に含まれるように作成するものとする。

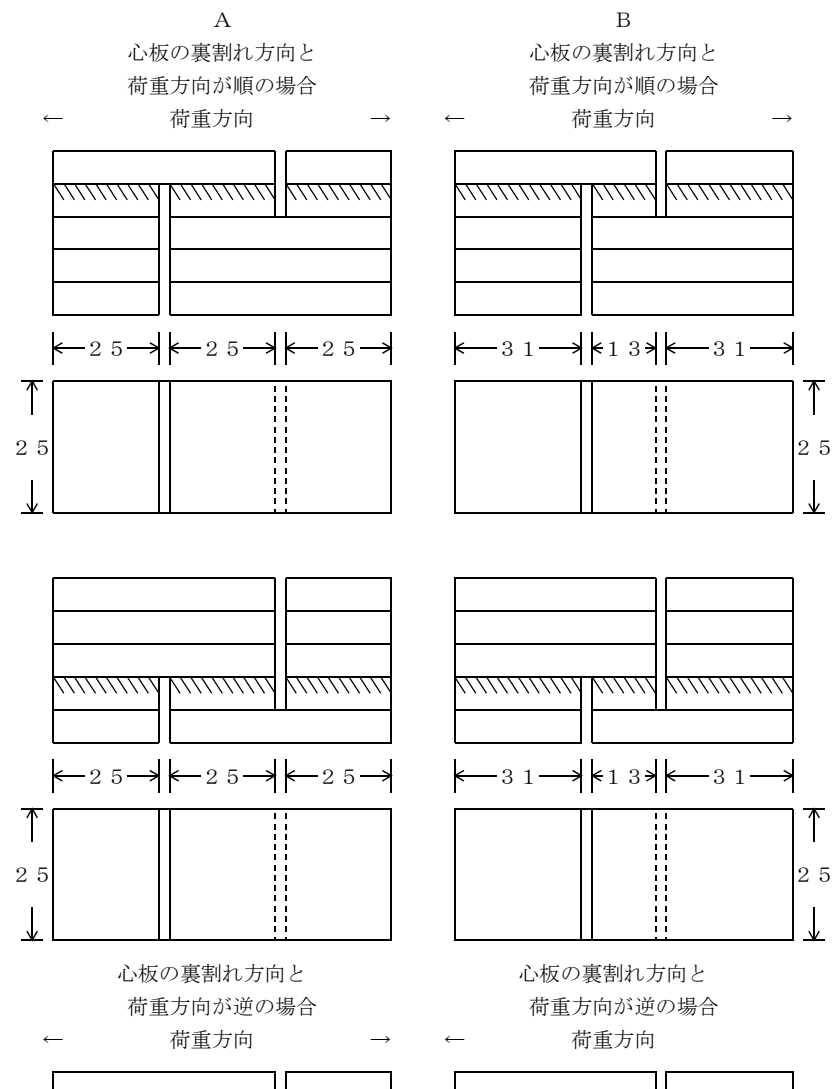
図1

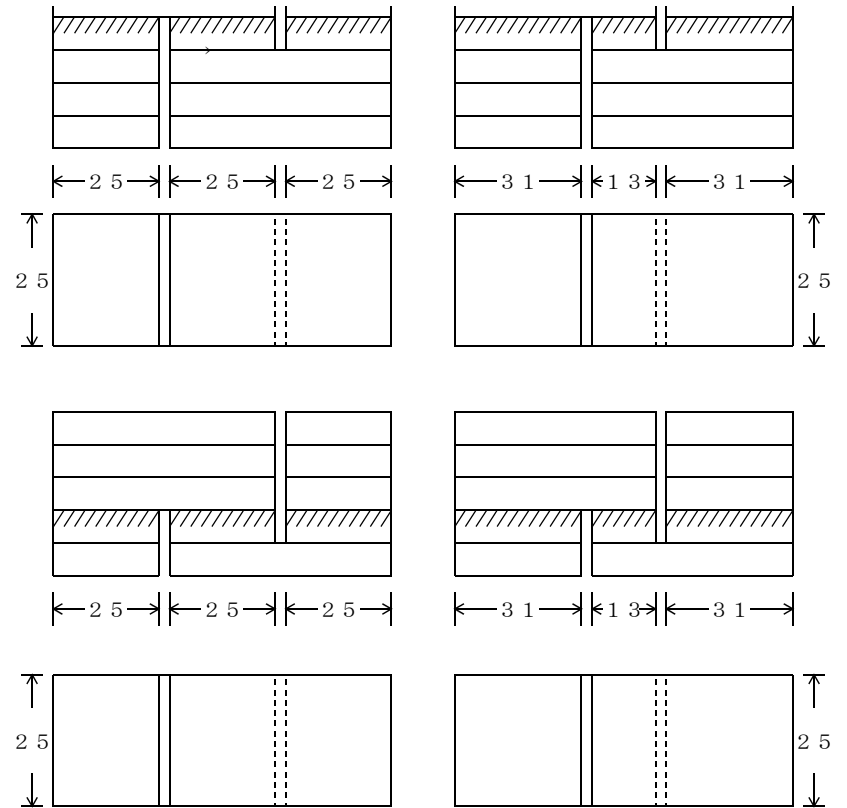
ア 積層数が3の合板





イ 積層数が5の合板





注 試験片に用いられている単板の樹種が針葉樹であるときは、切り込みは、試験を行う2接着層間の単板の厚さの3分の2までとする。

イ 試験の方法

(7) 連続煮沸試験

試験片を沸騰水中に72時間浸せきした後、室温（10～25℃とする。以下同じ。）の水中にさめるまで浸せきし、ぬれたままの状態で接着力試験（試験片の両端をつかみ、両端の方向に毎分5，880N以下の荷重速度で引張り、破壊させる試験をいう。以下同じ。）を行い、最大荷重及び木部破断率（5％単位とする。以下同じ。）を測定し、せん断強さ及び平均木部破断率（試験片全数の木部破断率の平均をいい、5％の単位まで算出する。以下同じ。）を算出する。

ただし、広葉樹のみを原料とした合板にあつては、最大荷重のみを測定し、せん断強さのみを算出するものとする（以下(i)及び(x)から(カ)までにおいて同じ。）。

(i) スチーミング繰返し試験

試験片を室温の水中に2時間以上浸せきした後、130±3℃で2時間スチーミングを行い、室温の流水中に1時間浸せきし、更に130±3℃で2時間スチーミングを行い、室温の水中にさめるまで浸せきし、ぬれたままの状態で接着力試験を行い、最大荷重及び木部破断率を測定し、せん

イ [略]

(3) 1 類浸せきはく離試験又は2 類浸せきはく離試験
ア [略]

断強さ及び平均木部破断率を算出する。

(ウ) 減圧加圧試験

試験片を室温の水中に浸せきし、0.085MPa以上の減圧を30分間行い、更に0.45～0.48MPaの加圧を30分間行い、ぬれたままの状態で接着力試験を行い、最大荷重及び木部破断率を測定し、せん断強さ及び平均木部破断率を算出する。ただし、特類の試験にあつては、木部破断率のみを測定し、平均木部破断率並びに木部破断率60%以上の試験片及び30%以上の試験片の数を算出するものとする。

(エ) 煮沸繰返し試験

試験片を沸騰水中に4時間浸せきした後、60±3℃で20時間乾燥（恒温乾燥器に入れ、器中に湿気がこもらないように乾燥するものとする。以下同じ。）し、更に沸騰水中に4時間浸せきし、これを室温の水中にさめるまで浸せきし、ぬれたままの状態で接着力試験を行い、最大荷重及び木部破断率を測定し、せん断強さ及び平均木部破断率を算出する。

(オ) スチーミング処理試験

試験片を室温の水中に2時間以上浸せきした後、120±3℃で3時間スチーミングを行い、これを室温の水中にさめるまで浸せきし、ぬれたままの状態で接着力試験を行い、最大荷重及び木部破断率を測定し、せん断強さ及び平均木部破断率を算出する。

(カ) 温冷水浸せき試験

試験片を60±3℃の温水中に3時間浸せきした後、室温の水中にさめるまで浸せきし、ぬれたままの状態で接着力試験を行い、最大荷重及び木部破断率を測定し、せん断強さ及び平均木部破断率を算出する。

注 せん断強さは、次の式によって算出する。ただし、試験片の表板に対する心板の厚さの比が1.50以上のものにあつては、その算出した数値に次の表の厚さの比の区分に従い、それぞれ同表の右欄に掲げる係数を乗じて得た数値をそのせん断強さとする。

$$\text{せん断強さ (MPa又はN/mm}^2\text{)} = \frac{P_s}{b \times h}$$

P s は、最大荷重 (N)

b は、試験片の幅 (mm)

h は、切り込みと切り込みの間隔 (mm)

厚 さ の 比		係 数
1.50以上	2.00未満のもの	1.1
2.00以上	2.50未満のもの	1.2
2.50以上	3.00未満のもの	1.3
3.00以上	3.50未満のもの	1.4
3.50以上	4.00未満のもの	1.5
4.00以上	4.50未満のもの	1.7
4.50以上	のもの	2.0

(3) 1 類浸せきはく離試験又は2 類浸せきはく離試験
ア 試験片の作成

イ 試験の方法

(7) 1 類浸せきはく離試験

[略]

(i) 2 類浸せきはく離試験

[略]

(4) 含水率試験

ア 試験片の作成

試験片は、各試料合板から一辺が 7.5mm の正方形のもの又は質量 2.0 g 以上のものを 2 片ずつ作成する。

イ 試験の方法

試験片の質量を測定し、これを乾燥器中で $10.3 \pm 2^\circ\text{C}$ までの温度で乾燥し、恒量に達したと認められるとき（6 時間以上の間隔において測定したときの質量の差が試験片質量の 0.1 % 以下のときをいう。）の質量（以下「全乾質量」という。）を測定する。次の式によって 0.1 % の単位まで含水率を算出し、同一試料合板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。

ただし、これ以外の方法によって試料合板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。

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

W_1 は、乾燥前の質量 (g)

W_2 は、全乾質量 (g)

(5) 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

試薬は、次の a から h までによりそれぞれ調整する。

a よう素溶液 (0.05 mol/L)

よう化カリウム 4.0 g を水 25 mL に溶かし、これによう素 1.3 g を溶かした後、これを 1,000 mL の全量フラスコ (JIS R 3503 (化学分析用ガラス器具) に規定するものをいう。以下同じ。) に移し入れ、塩酸 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 (0.1 mol/L)

チオ硫酸ナトリウム五水和物 26 g と炭酸ナトリウム 0.2 g を溶存酸素を含まない水 1,000 mL に溶かし、これを 1,000 mL の全量フラスコ (JIS R 3503 (化学分析用ガラス器具) に規定するものをいう。以下同じ。) に移し入れ、工業塩酸 (JIS K 8180 (塩酸(試薬)) に規定するものをいう。) 3 滴を加えた後、水で定容としたもの。

試験片は、各試料合板から一辺が 7.5mm の正方形のものを 4 片ずつ作成する。

イ 試験の方法

(7) 1 類浸せきはくり試験

試験片を沸騰水中に 4 時間浸せきした後、 $60 \pm 3^\circ\text{C}$ で 20 時間乾燥し、これを沸騰水中に 4 時間浸せきし、更に $60 \pm 3^\circ\text{C}$ で 3 時間乾燥する。

(i) 2 類浸せきはくり試験

試験片を、 $70 \pm 3^\circ\text{C}$ の温水中に 2 時間浸せきした後、 $60 \pm 3^\circ\text{C}$ で 3 時間乾燥する。

(4) 含水率試験

ア 試験片の作成

試験片は、各試料合板から適当な大きさのもの（一辺が 7.5mm の正方形のもの又は質量 2.0 g 以上のものとする。）を 2 片ずつ作成する。

イ 試験の方法

試験片の質量を測定し、これを乾燥器中で 10.0 から 10.5°C までの温度で乾燥し、恒量に達したと認められるとき（6 時間ごとに測定したときの質量の差が試験片質量の 0.1 % 以下のときをいう。）の質量（以下「全乾質量」という。）を測定する。次の式によって 0.5 % の単位まで含水率を算出し、同一試料合板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。

ただし、これ以外の方法によって試料合板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。

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

W_1 は、乾燥前の質量 (g)

W_2 は、全乾質量 (g)

(5) ホルムアルデヒド放散量試験

ア 試験片の作成

試験片は、各試料合板から長さ 150 mm、幅 50 mm の長方形のものを 10 片ずつ作成する。

イ 試験の方法

(7) 試験片の養生

同一試料合板から作成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。

(i) 試薬の調製

試薬は、次の a から h までによりそれぞれ調整する。

a よう素溶液 (0.05 mol/L)

よう化カリウム (JIS K 8913 (よう化カリウム(試薬)) に規定するものをいう。) 4.0 g を水 25 mL に溶かし、これによう素 (JIS K 8920 (よう素(試薬)) に規定するものをいう。) 1.3 g を溶かした後、これを 1,000 mL のメスフラスコ (JIS R 3503 (化学分析用ガラス器具) に規定するものをいう。以下同じ。) に移し入れ、工業塩酸 (JIS K 8180 (塩酸(試薬)) に規定するものをいう。) 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 (0.1 mol/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)) に規定するものをいう。) 26 g と炭酸ナトリウム 0.2 g を溶存酸素を含まない水 1,000 mL に溶かし、これを 1,000 mL の全量フラスコ (JIS R 3503 (化学分析用ガラス器具) に規定するものをいう。以下同じ。) に移し入れ、工業塩酸 (JIS K 8180 (塩酸(試薬)) に規定するものをいう。) 3 滴を加えた後、水で定容としたもの。

0.0 mLに溶かし、2日間放置した後、よう素酸カリウムを用いて、JIS K 8001（試薬試験方法通則）の4.5（滴定用溶液）（2.1.2）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4.0 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5.6 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2.0 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）に規定するものをいう。以下同じ。）に分取し、aのよう素溶液2.5 mL及びcの水酸化ナトリウム溶液1.0 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1.5 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2.0 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。

$$C = 1.5 \times (B - S) \times f \times 1,000 / 2.0$$

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を800 mLの水に溶かし、これに3 mLの氷酢酸と2 mLのアセチルアセトンを加え、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、0～10℃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。）

に規定するものをいう。）2.6 gと炭酸ナトリウム（JIS K 8625（炭酸ナトリウム（試薬））に規定するものをいう。）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）に規定するものをいう。）を用いて、JIS K 8001（試薬試験方法通則）の4.5（滴定用溶液）（2.1.2）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））に規定するものをいう。）4.0 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））に規定するものをいう。）5.6 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））に規定するものをいう。）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））に規定するものをいう。）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2.0 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）に規定するものをいう。以下同じ。）に分取し、aのよう素溶液2.5 mL及びcの水酸化ナトリウム溶液1.0 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1.5 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2.0 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。

$$C = 1.5 \times (B - S) \times f \times 1,000 / 2.0$$

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採り、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））に規定するものをいう。）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））に規定するものをいう。）と2 mLのアセチルアセトン（JIS K 8027（アセチルアセトン（試薬））に規定するものをいう。）を加

(ウ) ホルムアルデヒドの捕集

図2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）に規定するものをいう。）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3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2 [略]

図3 [略]

(エ) 試料溶液中のホルムアルデヒド濃度の測定

試料溶液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2.5mL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2.5mL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採り、水を対照として、波長412nmで分光光度計で吸光度を測定する。

(オ) 検量線の作成

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、0～10℃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。）

(ウ) ホルムアルデヒドの捕集

図2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）に規定するものをいう。）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3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。

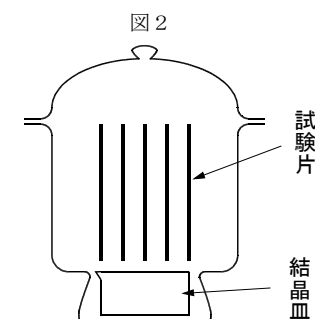
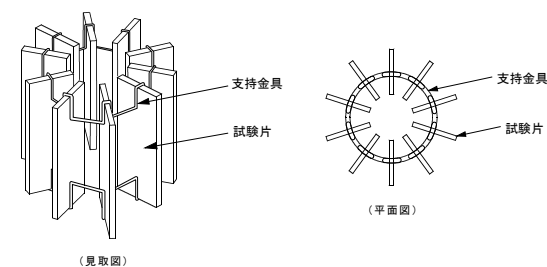


図3



(エ) 試料溶液中のホルムアルデヒド濃度の測定

試料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2.5mL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2.5mL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採り、水を対照として、波長412nmで分光光度計で吸光度を測定する。

(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 3 5 0 5（ガラス製体積計））に規定するものをいう。）で0mL、5mL、1 0 mL、2 0 mL、5 0 mL及び1 0 0 mLずつ採り、別々の1 0 0 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、バックグラウンド溶液の吸光度

Fは、検量線の傾き（mg/L）

(6) 防虫処理試験

ア・イ 〔略〕

ウ 定量方法

(7) 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2 0 0～5 0 0 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1 5 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2 0 0 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) カルミン酸溶液

カルミン酸2 5 mgに硫酸を加え溶解して、全量を1 0 0 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1 0 0 mLを加えて溶解する。

検量線は、ホルムアルデヒド標準溶液を、ピペット（J I S K 3 5 0 5（ガラス製体積計））に規定するものをいう。）で0mL、5mL、1 0 mL、2 0 mL、5 0 mL及び1 0 0 mLずつ採り、別々の1 0 0 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、空試験（新鮮な蒸留水）の吸光度

Fは、検量線の傾き（mg/L）

(6) 防虫処理試験

ア 分析用試料の作成

各試料合板から適当な大きさの試験片を2片ずつ作成し、同一の試料合板から作成した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1 0 0から1 0 5℃までの温度の恒温乾燥器中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合板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

(7) ほう素化合物で処理したもの

a 分析用試料溶液の調整

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2 0 0～5 0 0 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1 5 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2 0 0 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2 5 mgに硫酸を加え溶解して、全量を1 0 0 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1 0 0 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

分析用試料溶液2mL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。

$$\text{ほう酸含有量 (mg)} = \frac{A \times 25 \times 100}{1000}$$

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。

[削る。]

(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のメスフラスコに量り採り定容とした後、この原液10mLを500mLのメスフラスコに採り定容とする。

c ほう酸の定量

分析用試料溶液2mLを25mL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10mLを加えて混合し、25mL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。

$$\text{ほう酸含有量 (mg)} = \frac{A \times 25 \times 100}{1000}$$

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整

分析用試料約1gを100mLの共栓付き三角フラスコに正確に量り採り、ぎ酸5mL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、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2mL及びりん酸トリオクチル標準溶液（りん酸トリオクチル約50mg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 ホキシム標準溶液の作成

ホキシム標準品約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 ホキシムの定量

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、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、次の式によっ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っ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0～2.0mL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、ホキシム及びりん酸トリオクチルの

(i) 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 1 0 0 mL の共栓付き容器に正確に量り採り、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 5 0 mL を加え、よく振り混ぜ、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 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 1 5 0 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 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約 1 0 0 mg を 2 0 0 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]

(ii) 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 mL 共栓付き容器に正確に量り採り、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 5 0 mL 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 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 1 5 0 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 1 0 mL に溶解させたものを分析用試料溶液とする。

b～d [略]

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。

(ii) 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整

分析用試料約 1 g を 1 0 0 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 5 0 mL を加え、よく振り混ぜ、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 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 1 5 0 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 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約 1 0 0 mg を 2 0 0 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 . 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、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。

(iii) ビフェントリンで処理したもの

a 分析用試料溶液の調整

分析用試料約 1 g を 1 0 0 mL 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 5 0 mL 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 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 1 5 0 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 1 0 mL 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：2 2 0 nm

カラム：内径 4 . 6 mm 長さ 1 5 0 mm のステンレス管に、シリカ-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 mL / min

カラム温度：4 0 °C

注入量：1 0 μ L

(x) 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 mL の共栓付き容器に正確に量り採り、ぎ酸 2 0 mL を加え、試料に均等に湿潤するまで放置し、トルエン 8 0 mL 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 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 2 0 0 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 5 0 mg を 2 0 0 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 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 1 0 0 mg を 2 0 0 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]

(7) [略]

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 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。

(4) シフェノトリンで処理したもの

a 分析用試料溶液の調整

分析用試料約 5 g を 1 0 0 mL の共栓付き三角フラスコに正確に量り採り、ぎ酸 2 0 mL を加え、試料に均等に湿潤するまで放置し、トルエン 8 0 mL 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 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 2 0 0 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 5 0 mg を 2 0 0 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 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 1 0 0 mg を 2 0 0 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 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。

$$\text{シフェノトリン含有量 (mg)} = \frac{R \times I S w}{1 0 0}$$

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 . 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 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。

(7) 吸湿試験

ア 試験片の作成

(8) 難燃性試験

ア [略]

イ 試験の方法

J I S A 1 3 2 1 (建築物の内装材料及び工法の難燃性試験方法) の 3. 2 及び 3. 3 に規定する難燃 3 級の試験方法により行い、排気温度曲線 (同 2. 3 (2) に規定する記録温度計の示す曲線をいう。)、標準温度曲線 (同 3. 2. 1 (4) に規定する加熱炉を調整した後の各経過時間ごとの排気温度にそれぞれ 5 0℃を加え、これらを結んで得られる曲線をいう。) 及び発煙係数 (同 3. 4 (5) に規定するものをいう。) を求める。

(9) ガス有害性試験

ア [略]

イ 試験の方法

ガス有害性試験は、(7) に規定する試験装置によって (i) に規定する加熱試験を行う。

(7) 試験装置

加熱炉、かくはん箱及び被検箱は図 4、図 5 及び図 6 のとおりとする。

試験片は、各試験合板から一辺が 5 0 mm の正方形のものを作成し、その試験片の側面を融点が 6 0℃以上のパラフィンで被覆する。

イ 試験の方法

塩化ナトリウム飽和水溶液を入れて温度を 4 0 ± 3℃に調整した容器に試験片を入れ、4 8 時間放置した後質量を測定する。更に硝酸カリウム飽和水溶液を入れて温度を 4 0 ± 3℃に調整した容器に入れ、2 4 時間放置した後、質量を測定し、増加した質量の試験合板ごとの平均値を算出する。

(8) 難燃性試験

ア 試験片の作成

試験片は、各試験合板から一辺が 2 2 0 mm の正方形のものを 1 片ずつ作成し、気乾状態のものを 3 5 から 4 5℃までの温度の恒温乾燥器中で 2 4 時間以上乾燥した後、デシケーター中に 2 4 時間以上放置して養生したものとする。

イ 試験の方法

J I S A 1 3 2 1 (建築物の内装材料及び工法難燃性試験方法) の 3. 2 及び 3. 3 に規定する難燃 3 級の試験方法により行い、排気温度曲線 (同 2. 3 (2) に規定する記録温度計の示す曲線をいう。)、標準温度曲線 (同 3. 2. 1 (4) に規定する加熱炉を調整した後の各経過時間ごとの排気温度にそれぞれ 5 0℃を加え、これらを結んで得られる曲線をいう。) 及び発煙係数 (同 3. 4 (5) に規定するものをいう。) を求める。

(9) ガス有害性試験

ア 試験片及び標準材料の作成

(8) のアに準ずる。ただし、標準材料にあつては、機械かんな仕上げをした厚さ 1 0 mm、一辺が 2 2 0 mm の正方形の赤ラワンで養生後の比重が 0. 4 3 ～ 0. 5 3 のものとする。

イ 試験の方法

ガス有害性試験は、(7) に規定する試験装置によって (i) に規定する加熱試験を行う。

(7) 試験装置

加熱炉、かくはん箱及び被検箱は図 7、図 8 及び図 9 のとおりとする。

図4 [略]

図5 [略]

図7 加熱炉

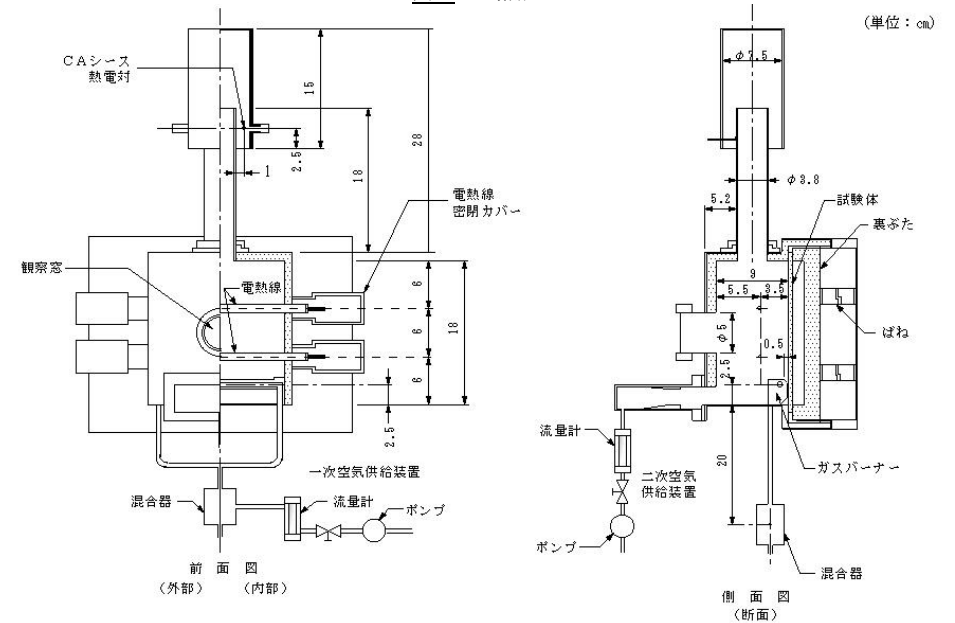


図8 かくはん箱

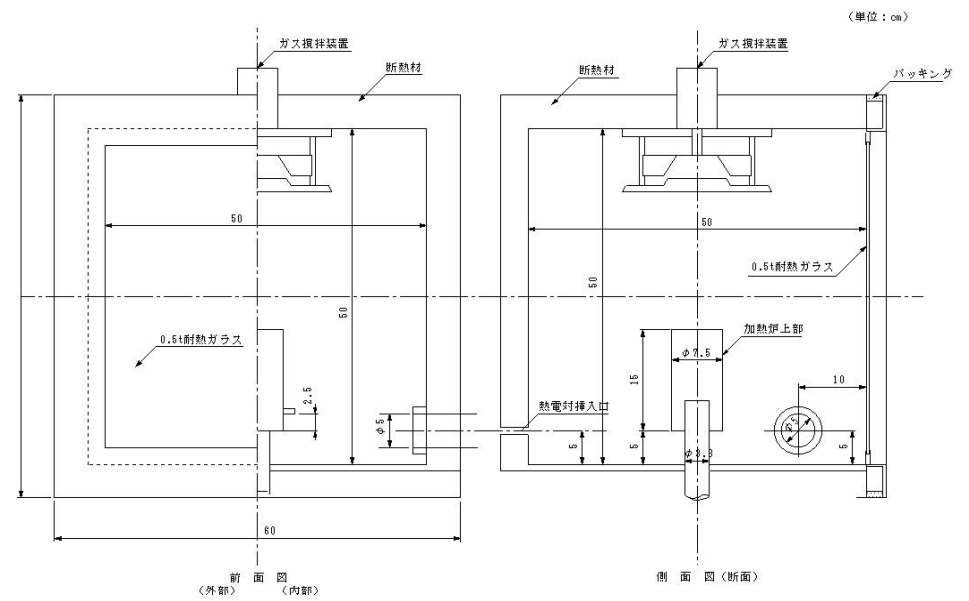
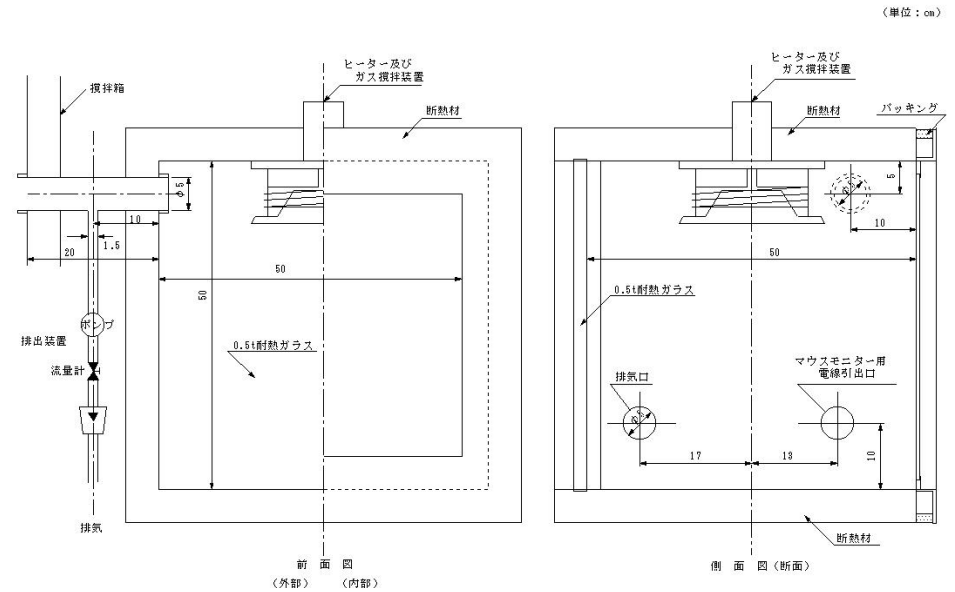


図 6 [略]

図 9 被検箱



(イ) 加熱試験

a～e [略]

f 加熱試験を始めるときは、被検箱内の温度を約30℃とし、マウス（dd系又はICR系のメスで、週令5、体重18から22gまでのものとする。）を1匹ずつ入れた回転かご（図7に規定するもので、回転かごの回転部分は、原則としてアルミニウム製とし、質量は75g以下とする。）8個を被検箱内に入れるものとする

g [略]

(イ) 加熱試験

- 試験片の受熱面の大きさを縦横それぞれ180mmとし、はじめに副熱源で3分間加熱したのち、更に主熱源を加えて3分間加熱し、合計6分間加熱する。
- 空気の供給は加熱中に限って行うものとし、その供給量は加熱炉の一次空気供給装置により毎分25.0Lとする。
- 被検箱の排出装置による気体の排出は加熱中に限って行うものとし、その排出量は毎分10.0Lとする。
- 排気温度の測定は、外径1.6mmのCAシース熱電対及び実線記録式の電子管式自動平衡記録温度計で行う。
- 加熱試験は、試験の開始前に標準板を使用してaからcまでに規定する方法により予備加熱を行った後、裏ぶたを取り除き、排気温度を測定する熱電対の示度が約50℃に低下してから始めるものとする。ただし、続けて加熱試験を行う場合にあっては、標準板による予備加熱は要しないものとする。
- 加熱試験を始めるときは、被検箱内の温度を約30℃とし、マウス（dd系又はICR系のメスで、週令5、体重18から22gまでのものとする。）を1匹ずつ入れた回転かご（図10に規定するもので、回転かごの回転部分は、原則としてアルミニウム製とし、質量は75g以下とする。）8個を被検箱内に入れるものとする。
- 加熱を始めてからマウスが行動を停止するに至るまでの時間（以下「行動停止までの時間」という。）の測定は、自己記録ができる装置を用いて、加熱開始後15分間、個々のマウスごとに行う。

図 7 [略]

ウ [略]

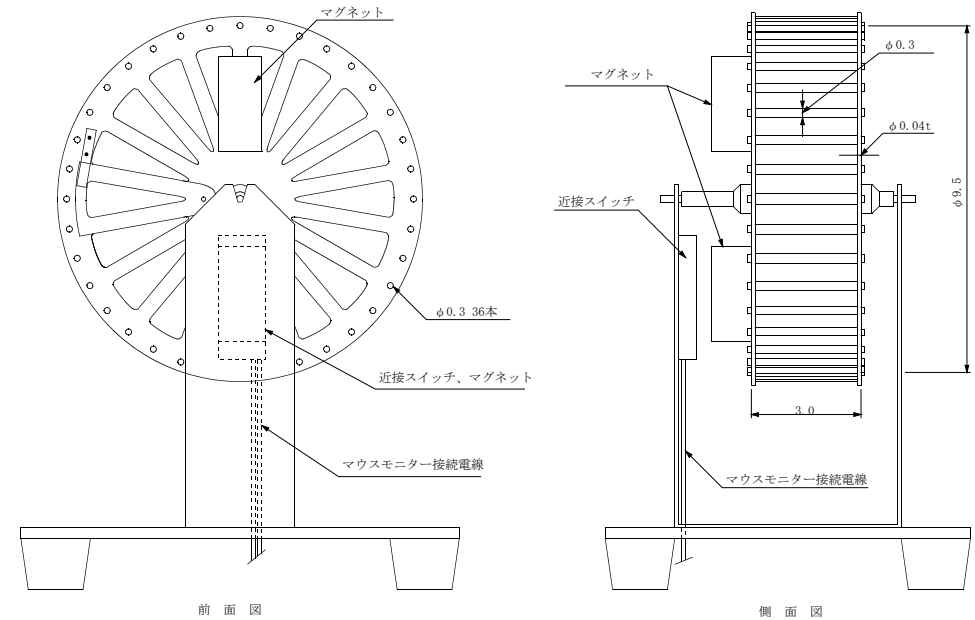
(10) 防炎性試験

ア 試験片の作成

試験片は、各試料合板から図 8 に示すように表板又は裏板の主繊維方向とおおむね平行に 2 9 0 mm の長さ、おおむね直角に 1 9 0 mm の長さの長方形状のものを 1 片（表面にオーバーレイ、プリント、塗装等の加工を施した試料合板にあつては、2 片）ずつ作成し、気乾状態のものを 4 0 ± 3 ℃ の乾燥器中で 2 4 時間乾燥した後、シリカゲル入りデシケーター中に 2 4 時間以上放置して養生したものと

図 8 [略]

図 1 0 回転かご



ウ 平均行動停止時間

マウスの平均行動停止時間は、次の式によって算出する。

$$X_s = \bar{X} - \sigma$$

$\bar{X}$ は、8 匹のマウスの行動停止までの時間（マウスが行動を停止するに至らなかった場合は、1 5 分とする。）の平均値（分）

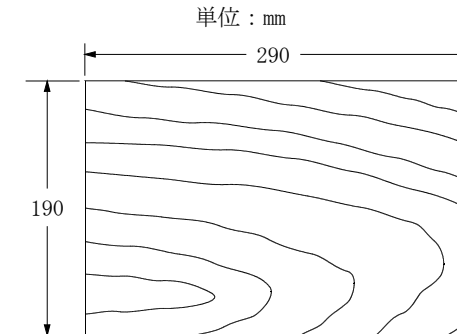
σ は、8 匹のマウスの行動停止までの時間（マウスが行動を停止するに至らなかった場合は、1 5 分とする。）の標準偏差（分）

(10) 防炎性試験

ア 試験片の作成

試験片は、各試料合板から図 1 1 に示すように表板又は裏板の主繊維方向とおおむね平行に 2 9 0 mm の長さ、おおむね直角に 1 9 0 mm の長さの長方形状のものを 1 片（表面にオーバーレイ、プリント、塗装等の加工を施した試料合板にあつては、2 片）ずつ作成し、気乾状態のものを 4 0 ± 3 ℃ の乾燥器中で 2 4 時間乾燥した後、シリカゲル入りデシケーター中に 2 4 時間以上放置して養生したものと

図 1 1



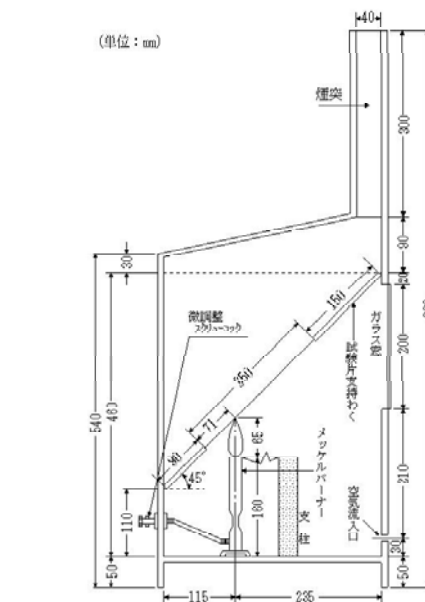
イ 試験の方法

(ア)に規定する燃焼試験装置によって(イ)に規定する燃焼試験を行う。

(7) 燃焼試験箱、試験片支持枠、電気火花発生装置及びメッセルバーナーの構造は、図9から12までのとおりとし、燃焼に使用する燃料は、JIS K 2240（液化石油ガス（LPガス））に規定する液化石油ガス4号とする。

(イ) 燃焼試験は、試験片を支持わくくに固定し、炎の長さを6.5mmとしたバーナーを、炎の先端が試験片の表板（アにより2片の試験片を作成する場合にあつては、当該試験片のうち1片の試験片にあつては、裏板）の中央部に接するように置き、2分間加熱を行うものとする。

図9 [略]



イ 試験の方法

(7)に規定する燃焼試験装置によって(1)に規定する燃焼試験を行う。

(7) 燃焼試験箱、試験片支持枠、電気火花発生装置及びメッセルバーナーの構造は、図12から15までのとおりとし、燃焼に使用する燃料は、JIS K 2240（液化石油ガス（LPガス））に規定する液化石油ガス4号とする。

(4) 燃焼試験は、試験片を支持わくに固定し、炎の長さを65mmとしたバーナーを、炎の先端が試験片の表板（アにより2片の試験片を作成する場合にあっては、当該試験片のうち1片の試験片にあっては、裏板）の中央部に接するように置き、2分間加熱を行うものとする。

図 1 2 燃焼試験箱

図 10 [略]

图 1 1 [略]

図 1 3 試験片支持枠

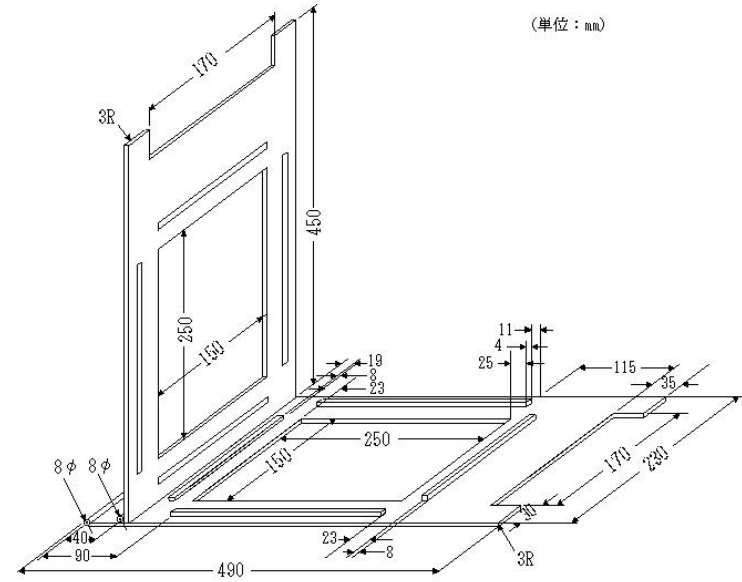


図 1 4 電気火花発生装置

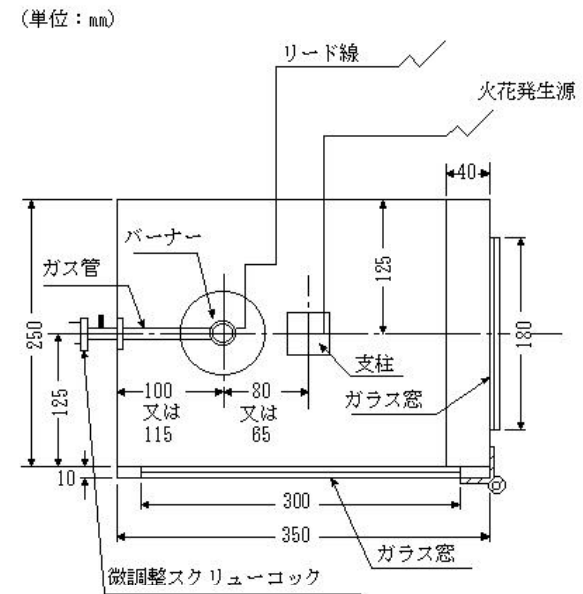


図 1 2 [略]

(1) 曲げ剛性試験

ア 試験の方法

図 1 3 に示す方法によって、実大の試験合板の表面を上面とし、スパンの中央に直交して置いた荷重棒の有効長さ（合板の長さ又は幅）の上に、荷重を加えてたわみ量を測定し、次の式によって曲げヤング係数を算出する。

$$\text{曲げヤング係数 (MPa 又は } N/mm^2) = \frac{\Delta P \ell^3}{4 b h^3 \Delta y}$$

ℓ は、スパン (mm)

b は、試験合板の幅（幅方向の曲げ剛性試験にあつては長さ） (mm)

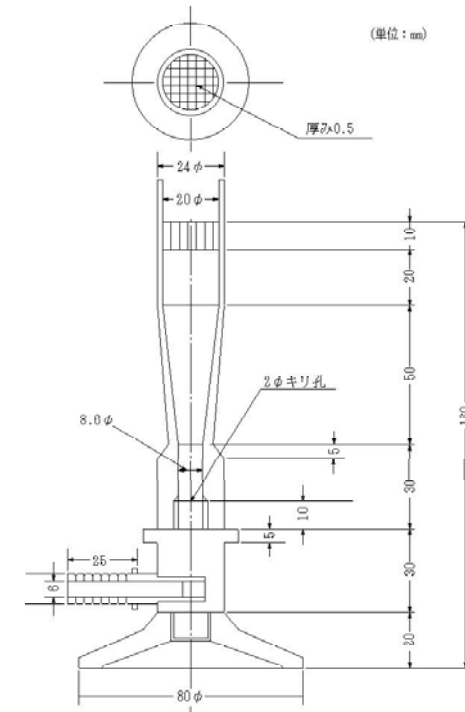
h は、試験合板の表示厚さ (mm)

ΔP は、比例域における上限荷重と下限荷重との差 (N)

Δy は、 ΔP に対応するスパン中央のたわみ量 (mm)

図 1 3 [略]

図 1 5 メッケルバーナー



(1) 曲げ剛性試験

ア 試験の方法

図 1 6 に示す方法によって、実大の試験合板の表面を上面とし、スパンの中央に直交して置いた荷重棒の有効長さ（合板の長さ又は幅）の上に、荷重を加えてたわみ量を測定し、次の式によって曲げヤング係数を算出する。

$$\text{曲げヤング係数 (MPa 又は } N/mm^2) = \frac{\Delta P \ell^3}{4 b h^3 \Delta y}$$

ℓ は、スパン (mm)

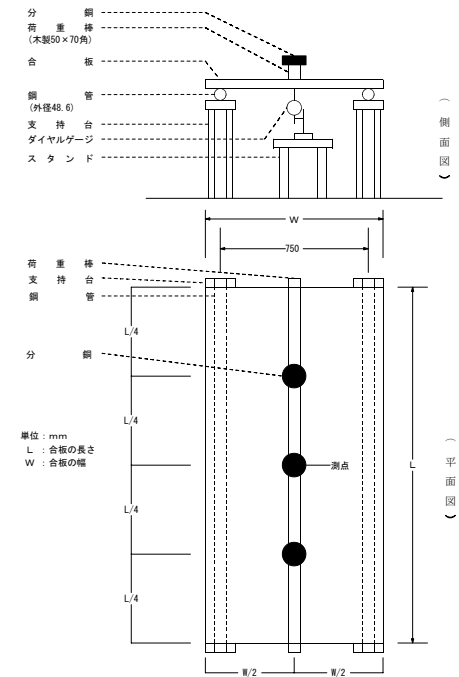
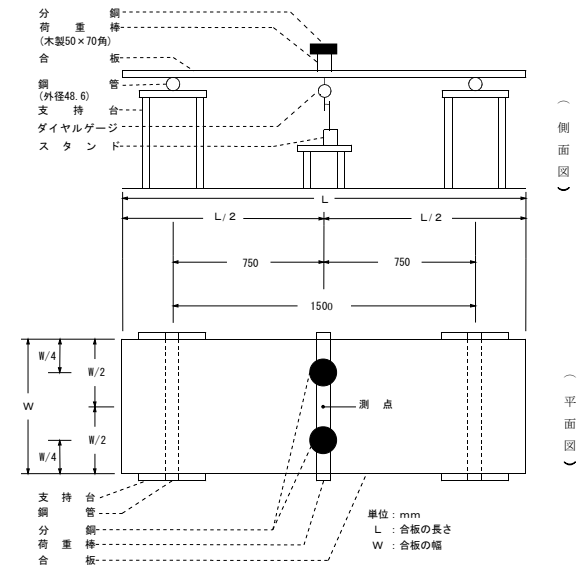
b は、試験合板の幅（幅方向の曲げ剛性試験にあつては長さ） (mm)

h は、試験合板の表示厚さ (mm)

ΔP は、比例域における上限荷重と下限荷重との差 (N)

Δy は、 ΔP に対応するスパン中央のたわみ量 (mm)

図 1 6



(12) 平面引張り試験

ア [略]

イ 試験の方法

試験片の表面（アにより8片の試験片を作成する場合にあつては、当該試験片のうち4片の試験片にあつては、裏面）中央に一片が20mmの正方形の接着面を有する金属盤をシアノアクリレート系接着剤を用いて接着し、周囲に台板合板に達する深さの切りきずを付けた後、試験片及び金属盤を図14のようにチャックに固定し、接着面と直角の方向に毎分5, 880N以下の荷重速度で引張り、はく離時又は破壊時における最大荷重を測定する。次の式によって接着力を小数点以下第1位まで算出し、同一試験合板から作成した試験片の接着力の平均値を算出する。

$$\text{接着力 (MPa又はN/mm}^2\text{)} = \frac{\text{最大荷重 (N)}}{20 \times 20}$$

図14 [略]

(13) 寒熱繰返し試験（寒熱繰返しA試験、寒熱繰返しB試験、寒熱繰返しC試験及び寒熱繰返しD試験）

ア [略]

イ 試験の方法

(イ) 寒熱繰返しA試験及び寒熱繰返しB試験

試験片を図15のように金属わくに固定し、80±3℃の恒温器中に2時間放置した後、-20±3℃の恒温器中に2時間放置する工程を2回繰り返し、室温に達するまで放置する。

(ロ) 寒熱繰返しC試験

試験片を図15のように金属わくに固定し、（表面加工コンクリート型枠用合板の場合は、試験片そのままとする。）60±3℃の恒温器中に2時間放置した後、-20±3℃の恒温器中に2時

(12) 平面引張り試験

ア 試験片の作成

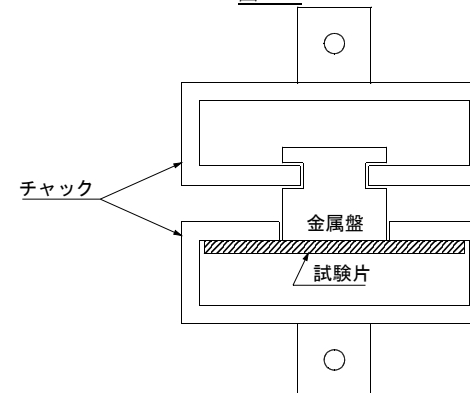
試験片は、各試験合板から一辺が50mmの正方形のものを4片（裏面もコンクリート型枠用として使用するために塗装若しくはオーバーレイを施した表面加工コンクリート型枠用合板（以下「両面加工コンクリート型枠用合板」という。）又は裏面にもオーバーレイ、プリント、塗装等の加工を施し、表面と同等の性能を有する特殊加工化粧合板（以下「両面特殊加工化粧合板」という。）にあつては、8片）ずつ作成する。

イ 試験の方法

試験片の表面（アにより8片の試験片を作成する場合にあつては、当該試験片のうち4片の試験片にあつては、裏面）中央に一片が20mmの正方形の接着面を有する金属盤をシアノアクリレート系接着剤を用いて接着し、周囲に台板合板に達する深さの切りきずを付けた後、試験片及び金属盤を図17のようにチャックに固定し、接着面と直角の方向に毎分5, 880N以下の荷重速度で引張り、はく離時又は破壊時における最大荷重を測定する。次の式によって接着力を小数点以下第1位まで算出し、同一試験合板から作成した試験片の接着力の平均値を算出する。

$$\text{接着力 (MPa又はN/mm}^2\text{)} = \frac{\text{最大荷重 (N)}}{20 \times 20}$$

図17



(13) 寒熱繰返し試験（寒熱繰返しA試験、寒熱繰返しB試験、寒熱繰返しC試験及び寒熱繰返しD試験）

ア 試験片は、各試験合板から一辺が150mmの正方形のものを2片ずつ作成する。ただし、寒熱繰返しA試験に供する試験片にあつては、試験片の中央に直径3mmの穴をあける。

イ 試験の方法

(イ) 寒熱繰返しA試験及び寒熱繰返しB試験

試験片を図18のように金属わくに固定し、80±3℃の恒温器中に2時間放置した後、-20±3℃の恒温器中に2時間放置する工程を2回繰り返し、室温に達するまで放置する。

(ロ) 寒熱繰返しC試験

試験片を図18のように金属わくに固定し、（表面加工コンクリート型枠用合板の場合は、試験片そのままとする。）60±3℃の恒温器中に2時間放置した後、-20±3℃の恒温器中に2時

間放置する工程を2回繰り返し、室温に達するまで放置する。

(ウ) 寒熱繰返しD試験

試験片を図15のように金属わくに固定し、 $40 \pm 3^\circ\text{C}$ の恒温器中に2時間放置した後、 $-20 \pm 3^\circ\text{C}$ の恒温器中に2時間放置する工程を2回繰り返し、室温に達するまで放置する。

図15 [略]

(14) [略]

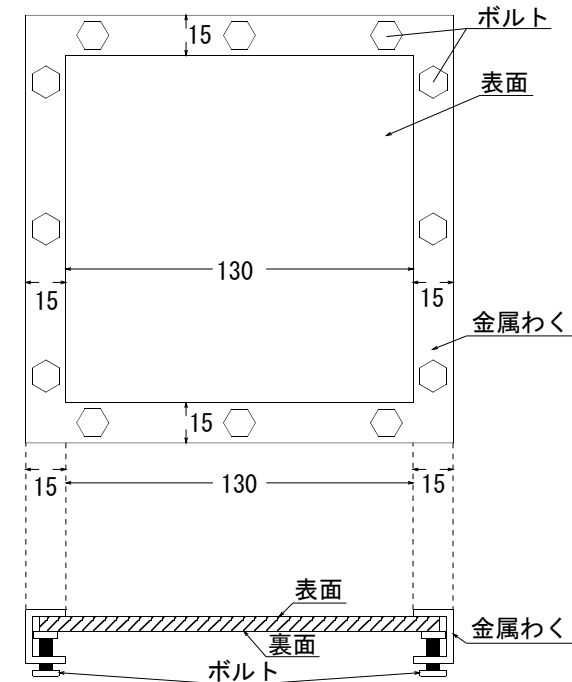
(15) 曲げ試験

間放置する工程を2回繰り返し、室温に達するまで放置する。

(ウ) 寒熱繰返しD試験

試験片を図18のように金属わくに固定し、 $40 \pm 3^\circ\text{C}$ の恒温器中に2時間放置した後、 $-20 \pm 3^\circ\text{C}$ の恒温器中に2時間放置する工程を2回繰り返し、室温に達するまで放置する。

図18



(14) 耐アルカリ試験

ア 試験片の作成

試験片は、各試料合板から一辺が75mmの正方形のもの2片（両面加工コンクリート型枠用合板又は両面特殊加工化粧合板にあつては、4片）ずつ作成する。

イ 試験の方法

両面加工コンクリート型枠用合板にあつては、試験片を水平に置いた後、試験片の表面（アにより4片の試験片を作成する場合にあつては、当該試験片のうち2片の試験片にあつては、裏面）に1%水酸化ナトリウム水溶液を約5mL滴下し、時計皿で48時間被覆した後、ただちに水洗いし、室内に24時間放置する。

特殊加工化粧合板にあつては、試験片を水平に置いた後、試験片の表面（アにより4片の試験片を作成する場合にあつては、当該試験片のうち2片の試験片にあつては、裏面）に1%炭酸ナトリウム水溶液を滴下し、時計皿で6時間被覆した後、ただちに水洗いし、室内に24時間放置する。

(15) 曲げ試験

ア 1 級の曲げ試験

(7) 試験片の作成

各試験合板から図1 6のように表板の主繊維方向と直角に板幅の6 5 %以上の長さ、平行に表示厚さの5 0 倍の長さの長方形のもの及び表板の主繊維方向と平行に板幅の6 5 %以上の長さ、直角に表示厚さの5 0 倍の長さの長方形のものをそれぞれ1 片ずつ作成する。ただし、試験する合板の寸法が図1 6の試験片を作成するのに十分でない場合は、作成できる最大の大きさの試験片を作成する。

すべての単板が熱帯産広葉樹（通称ラワン）である場合は、図1 7のように、表板の主繊維方向と直角に5 0 mmの長さ、平行に表示厚さの2 4 倍に5 0 mmを加えた長さの長方形のもの及び表板の主繊維方向と平行に5 0 mmの長さ、直角に表示厚さの2 4 倍に5 0 mmを加えた長さの長方形のもの（以下「小試験片」という。）であってもよい。この場合、それぞれ2 片ずつ作成する。

図1 6 [略]

図1 7 [略]

(i) 試験の方法

図1 8に示す方法（試験片の長さが5 0 hに満たない場合は、支点から荷重点の距離及び荷重点間の距離1 5 hを可能な範囲で最大の大きさまで小さくすることができる。）によってスパンの方向と試験片の表板の主繊維方向が平行な場合と直角な場合について比例域における上限荷重及び下限荷重、これらに対するたわみ量並びに最大荷重を測定し、次の式によって曲げ強さ及び曲げヤング係数を算出する。この場合の平均荷重速度は、毎分1 4．7 MPa以下とし、裏板が引張り側になるように表板に力を加える。ただし、小試験片を使用する場合は図1 9に示す方法による。試験機の容量や寸法等の制約のため、合板の板幅の6 5 %以上の幅の試験片の試験が不可能な場合は、試

ア 1 級の曲げ試験

(7) 試験片の作成

各試験合板から図1 9のように表板の主繊維方向と直角に板幅の6 5 %以上の長さ、平行に表示厚さの5 0 倍の長さの長方形のもの及び表板の主繊維方向と平行に板幅の6 5 %以上の長さ、直角に表示厚さの5 0 倍の長さの長方形のものをそれぞれ1 片ずつ作成する。ただし、試験する合板の寸法が図1 9の試験片を作成するのに十分でない場合は、作成できる最大の大きさの試験片を作成する。

すべての単板が熱帯産広葉樹（通称ラワン）である場合は、図2 0のように、表板の主繊維方向と直角に5 0 mmの長さ、平行に表示厚さの2 4 倍に5 0 mmを加えた長さの長方形のもの及び表板の主繊維方向と平行に5 0 mmの長さ、直角に表示厚さの2 4 倍に5 0 mmを加えた長さの長方形のもの（以下「小試験片」という。）であってもよい。この場合、それぞれ2 片ずつ作成する。

図1 9

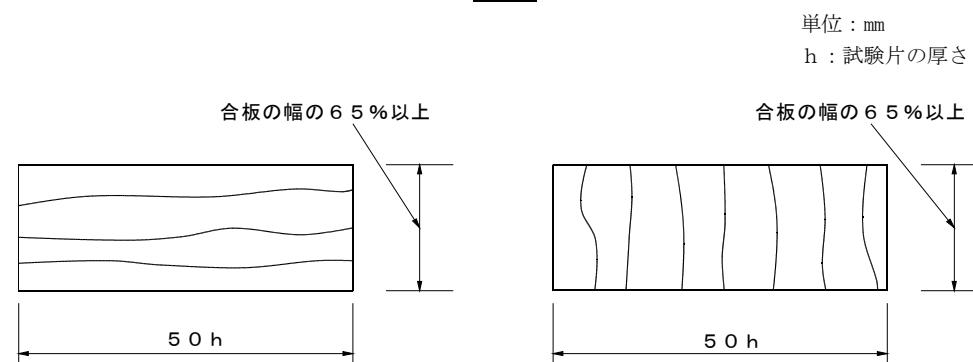
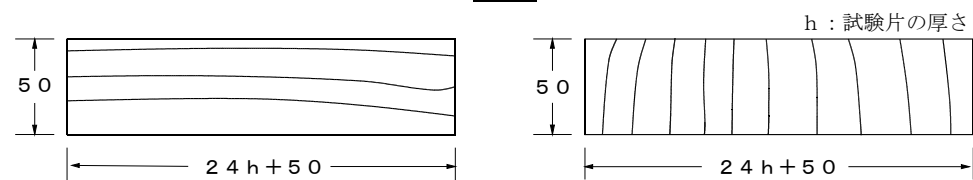


図2 0



(i) 試験の方法

図2 1に示す方法（試験片の長さが5 0 hに満たない場合は、支点から荷重点の距離及び荷重点間の距離1 5 hを可能な範囲で最大の大きさまで小さくすることができる。）によってスパンの方向と試験片の表板の主繊維方向が平行な場合と直角な場合について比例域における上限荷重及び下限荷重、これらに対するたわみ量並びに最大荷重を測定し、次の式によって曲げ強さ及び曲げヤング係数を算出する。この場合の平均荷重速度は、毎分1 4．7 MPa以下とし、裏板が引張り側になるように表板に力を加える。ただし、小試験片を使用する場合は図2 2に示す方法による。試験機の容量や寸法等の制約のため、合板の板幅の6 5 %以上の幅の試験片の試験が不可能な場合は、試

験片の幅が小さくなるように試験片を切断分割して試験することができる。この場合、分割試験片のそれぞれの幅は同じとし、分割したそれぞれの試験片の曲げ強さ及び曲げヤング係数の平均値をもってその合板の曲げ強さ及び曲げヤング係数とする。

$$\text{曲げ強さ (MPa又はN/mm}^2\text{)} = \frac{P_b \ell}{b h^2}$$

$$\text{曲げヤング係数 (MPa又はN/mm}^2\text{)} = \frac{23 \Delta P \ell^3}{108 b h^3 \Delta y}$$

(小試験片の場合)

$$\text{曲げ強さ (MPa又はN/mm}^2\text{)} = \frac{3 P_b \ell}{2 b h^2}$$

$$\text{曲げヤング係数 (MPa又はN/mm}^2\text{)} = \frac{\Delta P \ell^3}{4 b h^3 \Delta y}$$

P_b は、最大荷重 (N)

ℓ は、スパン (mm)

b は、試験片の幅 (mm)

h は、試験片の厚さ (mm)

ΔP は、比例域における上限荷重と下限加重の差 (N)

Δy は、 ΔP に対応するスパンの中央たわみ量 (mm)

図 1 8 [略]

験片の幅が小さくなるように試験片を切断分割して試験することができる。この場合、分割試験片のそれぞれの幅は同じとし、分割したそれぞれの試験片の曲げ強さ及び曲げヤング係数の平均値をもってその合板の曲げ強さ及び曲げヤング係数とする。

$$\text{曲げ強さ (MPa又はN/mm}^2\text{)} = \frac{P_b \ell}{b h^2}$$

$$\text{曲げヤング係数 (MPa又はN/mm}^2\text{)} = \frac{23 \Delta P \ell^3}{108 b h^3 \Delta y}$$

(小試験片の場合)

$$\text{曲げ強さ (MPa又はN/mm}^2\text{)} = \frac{3 P_b \ell}{2 b h^2}$$

$$\text{曲げヤング係数 (MPa又はN/mm}^2\text{)} = \frac{\Delta P \ell^3}{4 b h^3 \Delta y}$$

P_b は、最大荷重 (N)

ℓ は、スパン (mm)

b は、試験片の幅 (mm)

h は、試験片の厚さ (mm)

ΔP は、比例域における上限荷重と下限加重の差 (N)

Δy は、 ΔP に対応するスパンの中央たわみ量 (mm)

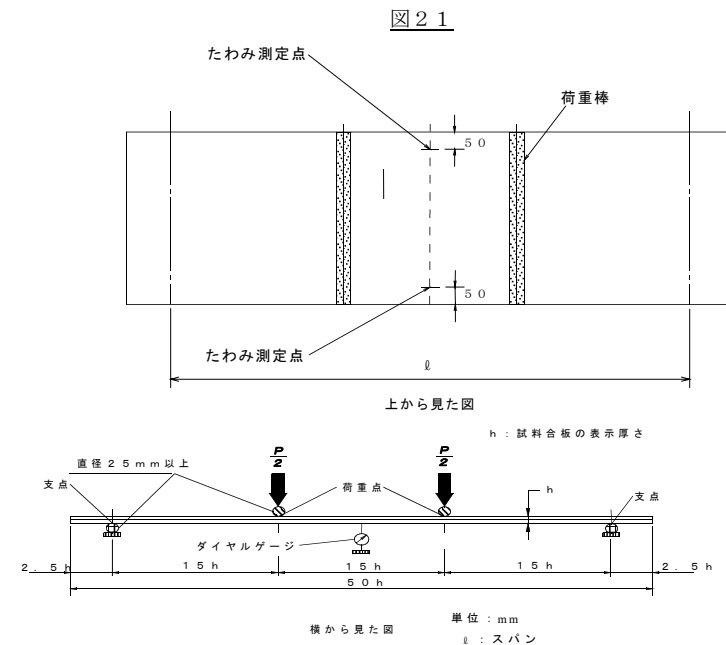


図 1 9 [略]

(ウ) [略]

イ 2 級の曲げ試験

(7) 試験方法

図 2 0 に示す方法によって、実大の試験合板の表面を上面とし、スパンの中央に直交して置いた荷重棒の有効長さ（合板の幅）の上に、試験合板の厚さ、幅及び長さに応じ、それぞれ荷重を加えてたわみ量を測定し、次の式によって曲げヤング係数を算出する。

$$\text{曲げヤング係数 (MPa 又は } N/mm^2) = \frac{\Delta P \ell^3}{4 b h^3 \Delta y}$$

ℓ は、スパン (mm)

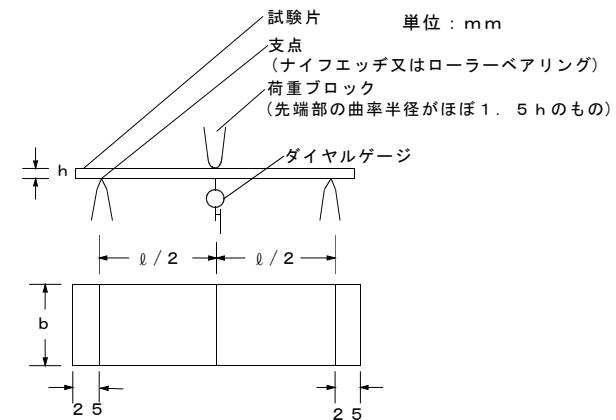
b は、試験合板の幅 (mm)

h は、試験合板の厚さ (mm)

ΔP は、比例域における上限荷重と下限荷重との差 (N)

Δy は、 ΔP に対応するスパンの中央たわみ量 (mm)

図 2 2



(ウ) 他の試験方法

このほか、評価結果が本方法と同等若しくはそれ以下となることが明らかな方法又は評価結果を本方法によるものとして換算できることが明らかな方法を用いることができる。

イ 2 級の曲げ試験

(7) 試験方法

図 2 3 に示す方法によって、実大の試験合板の表面を上面とし、スパンの中央に直交して置いた荷重棒の有効長さ（合板の幅）の上に、試験合板の厚さ、幅及び長さに応じ、それぞれ荷重を加えてたわみ量を測定し、次の式によって曲げヤング係数を算出する。

$$\text{曲げヤング係数 (MPa 又は } N/mm^2) = \frac{\Delta P \ell^3}{4 b h^3 \Delta y}$$

ℓ は、スパン (mm)

b は、試験合板の幅 (mm)

h は、試験合板の厚さ (mm)

ΔP は、比例域における上限荷重と下限荷重との差 (N)

Δy は、 ΔP に対応するスパンの中央たわみ量 (mm)

図 2 0 [略]

(16) 面内せん断試験

ア 試験片の作成

各試料合板から図 2 1 のように表板の主繊維方向と直角に 8 5 mm の長さ、平行に 2 5 5 mm の長さの長方形のものそれぞれ 2 片ずつ作成する。

イ 試験の方法

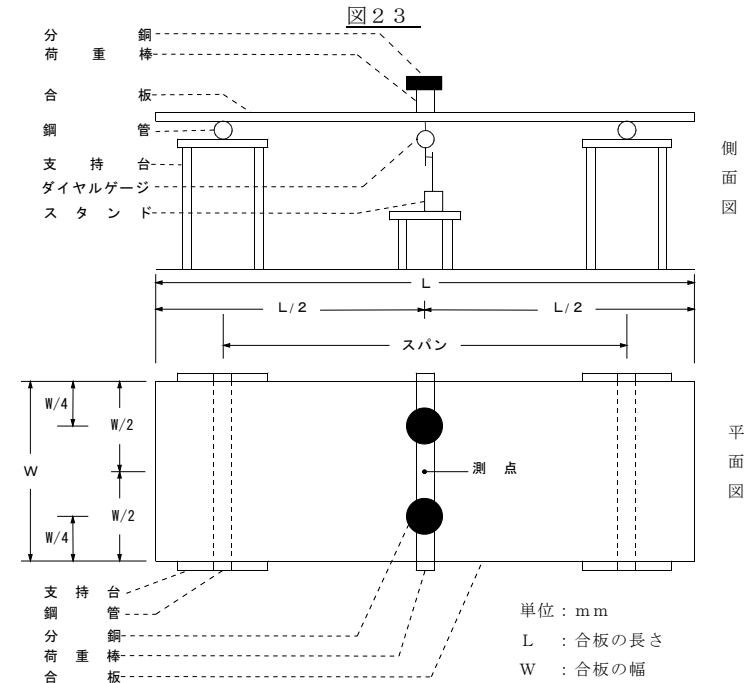
図 2 1 に示す方法によって行い、最大荷重を測定し、面内せん断強さを次の式によって算出する。この場合の平均荷重速度は毎分 2 . 0 MPa 以下とする。

$$\text{面内せん断強さ (MPa 又は } N/mm^2) = \frac{P_s}{h \ell}$$

P_s は、最大荷重 (N)

h は、試料合板の表示厚さ (mm)

ℓ は、試験片の長さ (mm)



(16) 面内せん断試験

ア 試験片の作成

各試料合板から図 2 4 のように表板の主繊維方向と直角に 8 5 mm の長さ、平行に 2 5 5 mm の長さの長方形のものそれぞれ 2 片ずつ作成する。

イ 試験の方法

図 2 4 に示す方法によって行い、最大荷重を測定し、面内せん断強さを次の式によって算出する。この場合の平均荷重速度は毎分 2 . 0 MPa 以下とする。

$$\text{面内せん断強さ (MPa 又は } N/mm^2) = \frac{P_s}{h \ell}$$

P_s は、最大荷重 (N)

h は、試料合板の表示厚さ (mm)

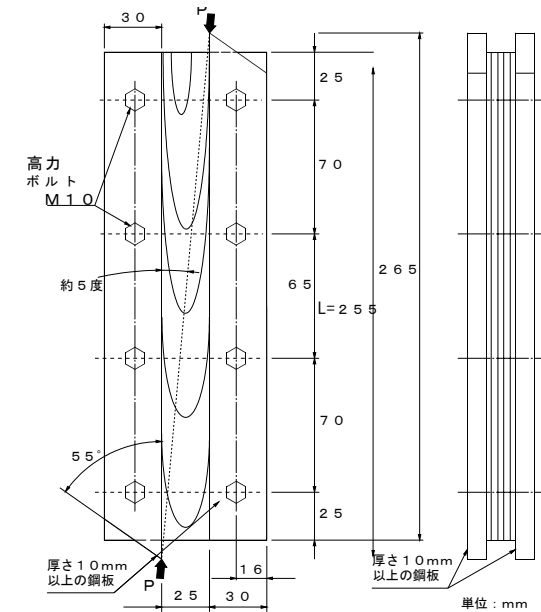
ℓ は、試験片の長さ (mm)

図 2 1 [略]

ウ [略]

(17) [略]

図 2 4



注 鋼板の合板に接する面は滑り防止のためヤスリ目を入れることができる。

ボルトは、試験片と鋼板とが滑らないようにしっかり締め付ける。滑りの発生を防止する手段を講じてもお滑りが生ずるときは、ボルトを太くすることができる。この場合、鋼板の幅を 30 mm より大きくすることができる。

ウ 他の試験方法

このほか、評価結果が本方法と同等若しくはそれ以下となることが明らかな方法又は評価結果を本方法によるものとして換算できることが明らかな方法を用いることができる。

(17) 耐水試験（耐水 A 試験、耐水 B 試験、耐水 C 試験及び耐水 D 試験）

ア 試験片の作成

試験片は、各試料合板から一辺が 150 mm の正方形状のものを 2 片（両面特殊加工化粧合板にあっては、4 片）ずつ作成する。

イ 試験の方法

(7) 耐水 A 試験

同一試料合板から作成した試験片の裏面と裏面（アにより 4 片の試験片を作成する場合にあっては、当該試験片のうち 2 片の試験片にあっては、表面と表面）を常温接着用フェノール樹脂を用いてはり合わせ、側面を被覆したもの（以下「試験体」という。）を $80 \pm 3^\circ\text{C}$ の温水中に 1 時間浸せきした後、 $60 \pm 3^\circ\text{C}$ で 2 時間乾燥する工程を 2 回繰り返し、室温に達するまで放置する。

(4) 耐水 B 試験

試験体を $60 \pm 3^\circ\text{C}$ の温水中に 1 時間浸せきした後、 $60 \pm 3^\circ\text{C}$ で 2 時間乾燥する工程を 2 回繰

(18) [略]

(19) 摩耗試験

ア 試験片の作成

試験片は、各試料合板から直径約 1 2 0 mm の円板状又は試験に支障のない形状のものを 2 片（両面特殊加工化粧合板にあっては、表面用に 2 片、裏面用に 2 片の計 4 片）ずつ作成し、試験片の中央に直径 1 0 mm の穴をあける。

イ 試験の方法

(7) 摩耗 A 試験及び摩耗 B 試験

試験片の質量を測定した後、図 2 2、図 2 3 又は図 2 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（J I S K 6 9 0 2（熱硬化性樹脂高圧化粧板試験方法）に定める検定に合格するものをいう。）を巻き付けたゴム製円板（J I S K 6 9 0 2（熱硬化性樹脂高圧化粧板試験方法）に定める検定に合格するものをいう。）2 個を取り付けて試験を行ない、摩耗終点に達したときの回転数を読み取り、試験片の質量を測定し、摩耗値及び摩耗量を算出する。この場合、試験片面上に加わる総質量は、ゴム製円板の質量を含め 5 0 0 g とする。

(i) 摩耗 C 試験

試験片を図 2 2、図 2 3 又は図 2 4 のいずれかに示す試験装置の回転盤に水平に固定し、軟質摩耗輪 2 個を取り付けて試験を行ない、摩耗終点に達したときに回転数を読み取り、摩耗値を算出する。この場合、試験片面上に加わる総質量は、軟質摩耗輪の質量を含め 1, 0 0 0 g とする。

注 1 摩耗値及び摩耗量は、次の式によって算出する。ただし、アにより 4 片の試験片を作成する場合にあっては、表面、裏面それぞれの摩耗値及び摩耗量を算出するものとする。

$$\text{摩耗値} = \frac{\text{各試験片の回転数の和}}{2}$$

$$\text{摩耗量 (g)} = \frac{W}{C} \times 100$$

り返し、室温に達するまで放置する。

(ウ) 耐水 C 試験

試験体を $60 \pm 3^{\circ}\text{C}$ の温水中に 1 時間浸せきした後、 $60 \pm 3^{\circ}\text{C}$ で 2 時間乾燥する。

(エ) 耐水 D 試験

試験体を $40 \pm 3^{\circ}\text{C}$ の温水中に 1 時間浸せきした後、 $60 \pm 3^{\circ}\text{C}$ で 2 時間乾燥する。

(18) 湿熱試験

ア 試験片の作成

試験片は、各試料合板から一辺が 2 0 0 mm の正方形のものを 2 片（両面特殊加工化粧合板にあっては、4 片）ずつ作成する。

イ 試験の方法

試験片を水平に固定した後、試験片の表面（アにより 4 片の試験片を作成する場合にあっては、当該試験片のうち 2 片の試験片にあっては、裏面）に沸騰水を滴下し、その上に 0. 5 L の沸騰水を入れた 1 L 容量のアルミニウム容器を 2 0 分間放置した後、乾燥した布で摩擦し、そのまま 2 4 時間放置する。

注 アルミニウム容器は、底面直径 1 6 0 mm のふた付き円形平底のものとする。

(19) 摩耗試験

ア 試験片の作成

試験片は、各試料合板から直径約 1 2 0 mm の円板状のものを 3 片（両面特殊加工化粧合板にあっては、表面用に 3 片、裏面用に 3 片の計 6 片）ずつ作成し、試験片の中央に直径 1 0 mm の穴をあける。

イ 試験の方法

(7) 摩耗 A 試験及び摩耗 B 試験

試験片の質量を測定した後、図 2 5 のように回転盤に水平に固定し、研磨紙（J I S K 6 9 0 2（熱硬化性樹脂高圧化粧板試験方法）に定める検定に合格するものをいう。）を巻き付けたゴム製円板（J I S K 6 9 0 2（熱硬化性樹脂高圧化粧板試験方法）に定める検定に合格するものをいう。）2 個を取り付けて試験を行ない、摩耗終点に達したときの回転数を読み取り、試験片の質量を測定し、摩耗値及び摩耗量を算出する。この場合、試験片面上に加わる総質量は、ゴム製円板の質量を含め 5 0 0 g とする。

(i) 摩耗 C 試験

試験片を図 2 5 のように回転盤に水平に固定し、軟質摩耗輪 2 個を取り付けて試験を行ない、摩耗終点に達したときに回転数を読み取り、摩耗値を算出する。この場合、試験片面上に加わる総質量は、軟質摩耗輪の質量を含め 1, 0 0 0 g とする。

注 1 摩耗値及び摩耗量は、次の式によって算出する。ただし、アにより 6 片の試験片を作成する場合にあっては、表面、裏面それぞれの摩耗値及び摩耗量を算出するものとする。

$$\text{摩耗値} = \frac{\text{各試験片の回転数の和}}{3}$$

$$\text{摩耗量 (g)} = \frac{W}{C} \times 100$$

Wは、試験片2片の平均減量（g）

Cは、摩耗値

2 摩耗終点は、試験片の化粧面が模様の場合にあつてはその模様のほぼ50%がすり切れたときとし、化粧面が無地の場合にあつてはその下地のほぼ50%が現れたときとする。

図22 [略]

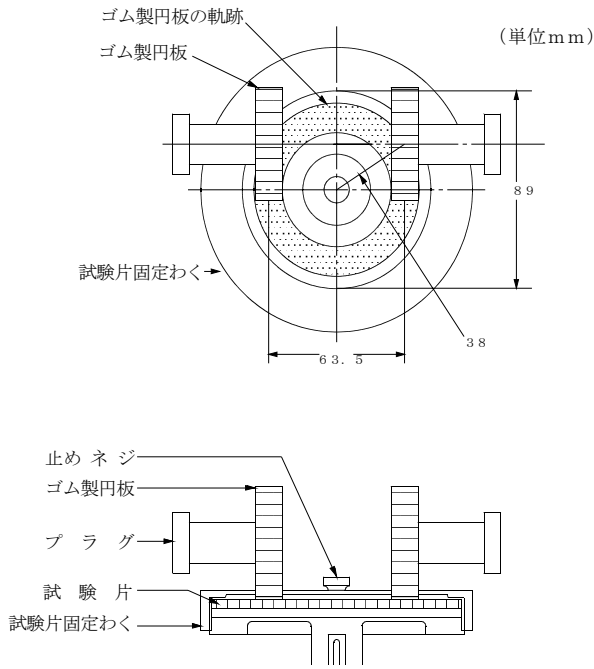
図23

Wは、試験片3片の平均減量（g）

Cは、摩耗値

2 摩耗終点は、試験片の化粧面が模様の場合にあつてはその模様のほぼ50%がすり切れたときとし、化粧面が無地の場合にあつてはその下地のほぼ50%が現れたときとする。

図25



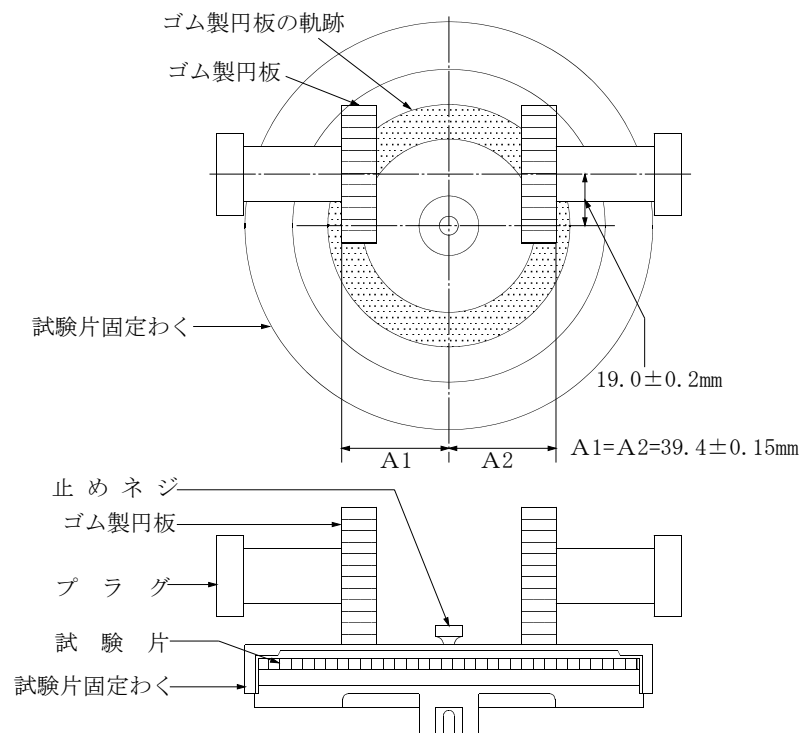
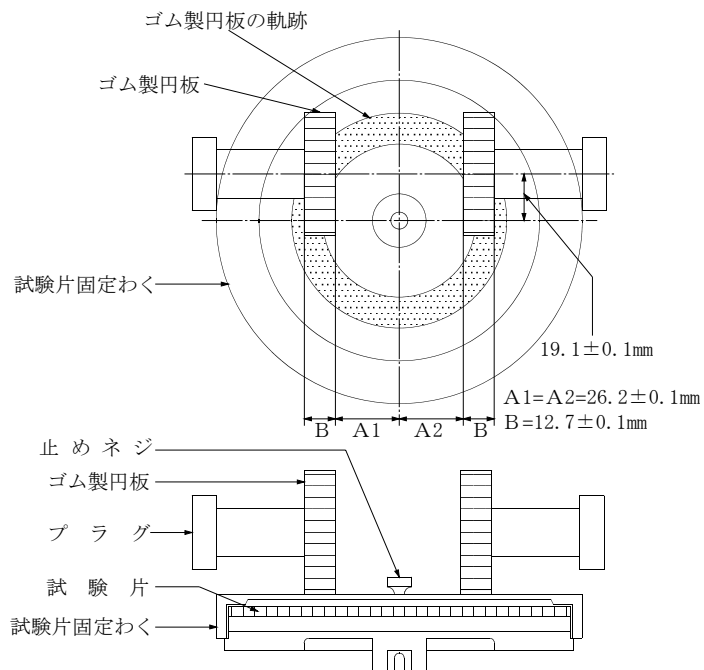


図 2 4



(20) 引きかき硬度試験（引きかき硬度A試験及び引きかき硬度B試験）

ア [略]

イ 試験の方法

(7) 引きかき硬度A試験

試験片を図2.5のように取付台に水平に固定し、同図に示すダイヤ針を使用して200gの重りにより荷重を加え、試験片の表面に長さ50mmの線状のきずを3本付け、きずの深さを測定し、平均値（アにより4片の試験片を作成する場合にあっては、表面、裏面それぞれの平均値。以下(20)において同じ。）を算出する。

(i) 引きかき硬度B試験

試験片を図2.5のように取付台に水平に固定し、同図に示すダイヤ針を使用して100gの重りにより荷重を加え、試験片の表面に長さ50mmの線状のきずを3本付け、きずの深さを測定し、平均値を算出する。

(20) 引きかき硬度試験（引きかき硬度A試験及び引きかき硬度B試験）

ア 試験片の作成

試験片は、各試料合板から台板合板の表面の主繊維方向に平行に90mm、直角に170mmの長方形状のものを2片（両面特殊加工化粧合板にあっては、表面用に2片、裏面用に2片の計4片）ずつ作成する。

イ 試験の方法

(7) 引きかき硬度A試験

試験片を図2.6のように取付台に水平に固定し、同図に示すダイヤ針を使用して200gの重りにより荷重を加え、試験片の表面に長さ50mmの線状のきずを3本付け、きずの深さを測定し、平均値（アにより4片の試験片を作成する場合にあっては、表面、裏面それぞれの平均値。以下(20)において同じ。）を算出する。

(i) 引きかき硬度B試験

試験片を図2.6のように取付台に水平に固定し、同図に示すダイヤ針を使用して100gの重りにより荷重を加え、試験片の表面に長さ50mmの線状のきずを3本付け、きずの深さを測定し、平均値を算出する。

図 2 5 [略]

(2) 衝撃試験（衝撃 A 試験及び衝撃 B 試験）

ア [略]

イ 試験の方法

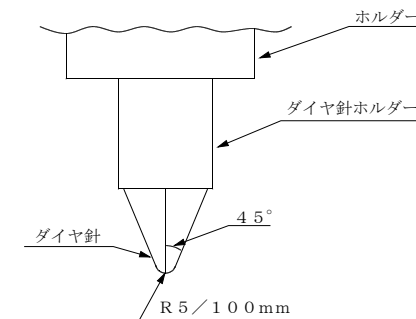
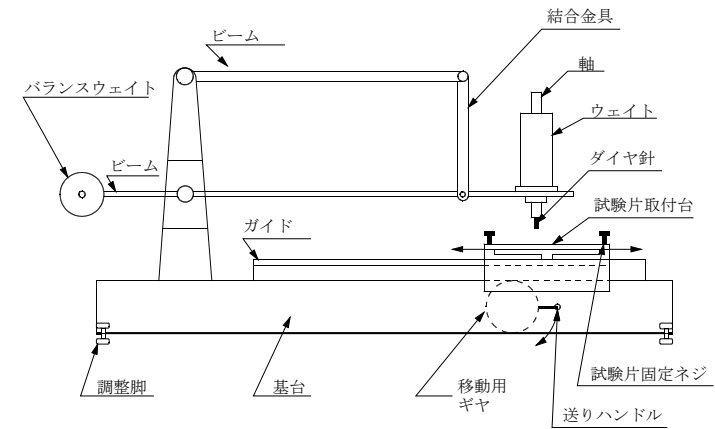
(イ) 衝撃 A 試験

試験片を図 2 6 のように固定盤に水平に固定し、曲率半径 2 5 . 4 mm の先端部を有する質量 1 5 0 g の落下重すいを落差 3 0 mm で試験片の中央の 1 箇所を繰り返して 5 0 回落下させる。

(イ) 衝撃 B 試験

試験片を図 2 6 のように固定盤に水平に固定し、曲率半径 2 5 . 4 mm の先端部を有する質量 1 0 0 g の落下重すいを落差 3 0 mm で試験片の中央の 1 箇所を繰り返して 5 0 回落下させる。

図 2 6



(2) 衝撃試験（衝撃 A 試験及び衝撃 B 試験）

ア 試験片の作成

試験片は、各試料合板から一辺が 1 0 0 mm の正方形のもの 2 片（両面特殊加工化粧合板にあつては、表面用に 2 片、裏面用に 2 片の計 4 片）ずつ作成する。

イ 試験の方法

(イ) 衝撃 A 試験

試験片を図 2 7 のように固定盤に水平に固定し、曲率半径 2 5 . 4 mm の先端部を有する質量 1 5 0 g の落下重すいを落差 3 0 mm で試験片の中央の 1 箇所を繰り返して 5 0 回落下させる。

(イ) 衝撃 B 試験

試験片を図 2 7 のように固定盤に水平に固定し、曲率半径 2 5 . 4 mm の先端部を有する質量 1 0 0 g の落下重すいを落差 3 0 mm で試験片の中央の 1 箇所を繰り返して 5 0 回落下させる。

図 2 6 [略]

(2) 退色試験

ア [略]

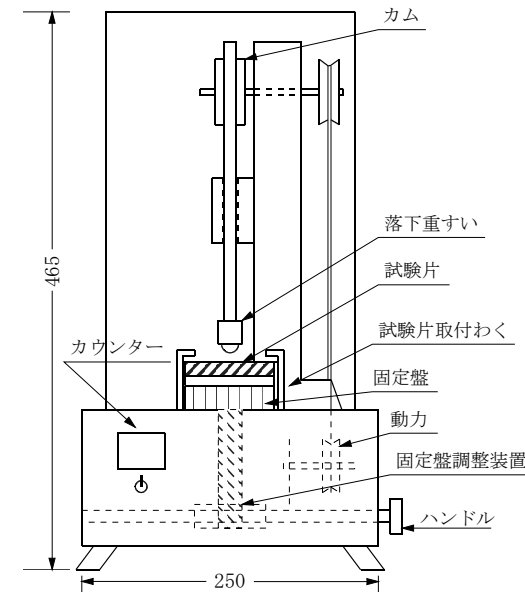
イ 試験の方法

試験片を図 2 7 のように取付用わくに垂直に固定し、試験片と退色試験用水銀灯との水平距離を 3 0 0 mm に調整した後、毎分 2 . 5 回転の速度で回転させながら退色水銀灯の光に 4 8 時間さらした後、暗室中に 7 2 時間放置する。

注 退色試験用水銀灯は、入力 4 0 0 W、波長 3 , 0 0 0 Å 以上の長波長のものとし、内部の発光管は、石英製とする。

図 2 7

(単位 mm)



(2) 退色試験

ア 試験片の作成

試験片は、各試料合板から台板合板の表板の繊維方向に平行に 7 5 mm、直角に 1 5 0 mm の長方形のもの 2 片（両面特殊加工化粧合板にあっては、表面用に 2 片、裏面用に 2 片の計 4 片）ずつ作成する。

イ 試験の方法

試験片を図 2 8 のように取付用わくに垂直に固定し、試験片と退色試験用水銀灯との水平距離を 3 0 0 mm に調整した後、毎分 2 . 5 回転の速度で回転させながら退色水銀灯の光に 4 8 時間さらした後、暗室中に 7 2 時間放置する。

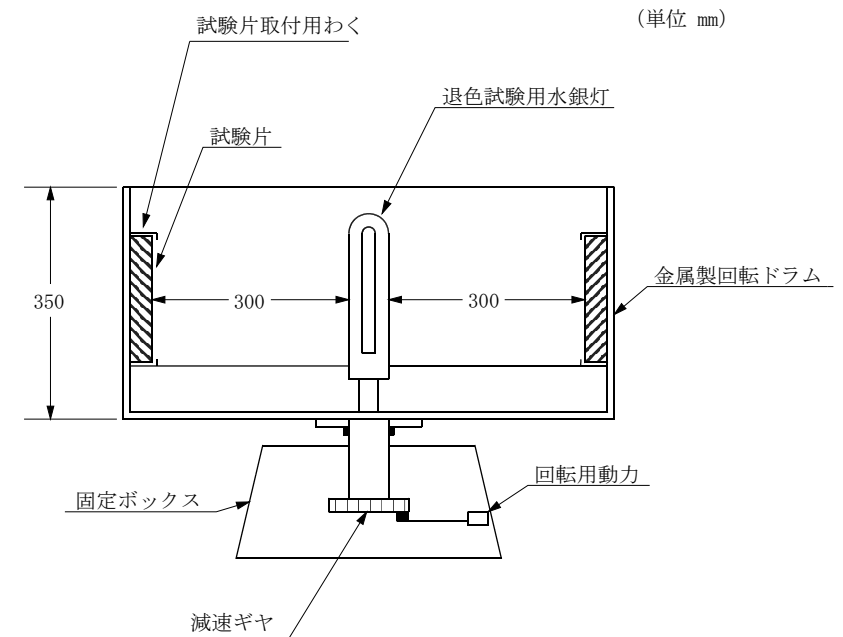
注 退色試験用水銀灯は、入力 4 0 0 W、波長 3 , 0 0 0 Å 以上の長波長のものとし、内部の発光管は、石英製とする。

図 2 7 [略]

(23) [略]

(24) [略]

図 2 8



(23) 汚染試験（汚染 A 試験及び汚染 B 試験）

ア 試験片は、各試料合板から一辺が 7 5 mm の正方形のものを 2 片（両面特殊加工化粧合板にあっては、4 片）ずつ作成する。

イ 試験の方法

(7) 汚染 A 試験

試験片を水平に置いた後、試験片の表面（アにより 4 片の試験片を作成する場合にあっては、当該試験片のうち 2 片の試験片にあっては、裏面。以下(23)において同じ。）に一般市販品事務用青色インキ、黒色速乾性インキ（J I S S 6 0 3 7 マーキングペン）に定めるものをいう。）及び赤色クレヨン（J I S S 6 0 2 6（クレヨン及びパス）に定めるものをいう。以下同じ。）でそれぞれ幅 1 0 mm の線を引き、4 時間放置した後、溶剤又は洗剤を布に含ませてふき取る。

(i) 汚染 B 試験

試験片を水平に置いた後、試験片の表面に速乾性インキ（J I S S 6 0 3 7 マーキングペン）に定めるものをいう。）及び赤色クレヨンでそれぞれ幅 1 0 mm の線を引き、2 時間放置した後、溶剤又は洗剤を布に含ませてふき取る。

(24) 耐酸試験

ア 試験片の作成

試験片は、各試料合板から一辺が 7 5 mm の正方形のものを 2 片（両面特殊加工化粧合板にあっては、4 片）ずつ作成する。

(25) [略]

別表 1（第 4 条関係）

樹種名
ヤナギ科、ヤマモモ科、クルミ科、カバノキ科、ブナ科、ニレ科、クワ科、カツラ科、モクレン科、 クスノキ科、マンサク科、バラ科、ミカン科、ツゲ科、モチノキ科、カエデ科、トチノキ科、ムクロ ジ科、シナノキ科、ツバキ科、ウコギ科、ミズキ科、カキノキ科、ハイノキ科、エゴノキ科及びモク セイ科

別表 2（第 5 条、第 6 条関係） [略]

別表 3（第 6 条関係） [略]

イ 試験の方法

試験片を水平に置いた後、試験片の表面（アにより 4 片の試験片を作成する場合にあつては、当該試験片のうち 2 片の試験片にあつては、裏面）に 5 %酢酸水溶液を滴下し、時計皿で 6 時間被覆した後、ただちに水洗いし、室内に 2 4 時間放置する。

(25) 耐シンナー試験

ア 試験片の作成

試験片は、各試料合板から一辺が 7 5 mm の正方形のもの 2 片（両面特殊加工化粧合板にあつては、4 片）ずつ作成する。

イ 試験の方法

試験片を水平に置いた後、試験片の表面（アにより 4 片の試験片を作成する場合にあつては、当該試験片のうち 2 片の試験片にあつては、裏面）にラッカーシンナー（J I S K 5 5 3 8（ラッカー系シンナー）に定めるものをいう。）を滴下し、時計皿で 6 時間被覆した後、室内に 2 4 時間放置する。

別表 1（第 5 条、第 6 条関係）

合板の厚さ	単板の数	表板及び裏板の単板の厚さ（単位 mm）			
		3 又は 4	5 又は 6	7 又は 8	9 以上
7. 5 mm 以上 9. 0 mm 未満		2. 5	—	—	—
9. 0 mm 以上 1 2. 0 mm 未満		2. 5	—	—	—
1 2. 0 mm 以上 1 5. 0 mm 未満		2. 5	2. 0	—	—
1 5. 0 mm 以上 1 8. 0 mm 未満		3. 0	2. 5	—	—
1 8. 0 mm 以上 2 1. 0 mm 未満		—	3. 0	—	—
2 1. 0 mm 以上 2 4. 0 mm 未満		—	4. 0	3. 0	—
2 4. 0 mm 以上		—	—	3. 5	3. 0

別表 2（第 6 条関係）

区 分	欠点数の算出式
腐朽が重度のホワイトボケット	板幅方向の幅（mm）÷ 1 5 0
腐朽が軽度のホワイトボケット	板幅方向の幅（mm）÷ 3 0 0
板幅方向の径が 2 5 mm を超え 4 0 mm 以下の生き節、死に節、抜け節、穴及び埋め木	個数 × 1 / 2
板幅方向の径が 4 0 mm を超え 6 5 mm 以下の生き節、死に節、抜け節、穴及び埋め木	個数 × 1

別記様式

1 普通合板の表示の様式

1	品名
2	寸法
3	接着性能
4	板面の品質
5	ホルムアルデヒド放散量
6	防虫剤
7	樹種名
8	使用接着剤の種類
9	製造者

備考

1～2 [略]

3 樹種名を表示をしないものにあつては、この様式中「樹種名」を省略すること。

4～7 [略]

2 コンクリート型枠用合板の表示の様式

1	品名
2	寸法
3	板面の品質
4	ホルムアルデヒド放散量
5	樹種名
6	使用接着剤等の種類
7	製造者

備考

1 [略]

2 樹種名を表示をしないものにあつては、この様式中「樹種名」を省略すること。

3～6 [略]

板幅方向の径が6 5mmを超える生き節、死に節、抜け節、穴及び埋め木	個数× 3
------------------------------------	-------

別記様式

1 普通合板の表示の様式

1	品名
2	寸法
3	接着性能
4	板面の品質
5	ホルムアルデヒド放散量
6	防虫剤
7	樹種名
8	使用接着剤の種類
9	製造者

備考

1 ホルムアルデヒド放散量の表示をしないものにあつては、この様式中「ホルムアルデヒド放散量」を省略すること。

2 防虫処理を施した旨の表示をしないものにあつては、この様式中「防虫剤」を省略すること。

3 樹種名を表示をしないものにあつては、この様式中「樹種名」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ものにあつては、この様式中「使用接着剤の種類」を省略すること。

5 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」にすること。

6 輸入品にあつては、5にかかわらずこの様式中「製造者」を「輸入者」にすること。

7 この様式は、縦書きとすることができる。

2 コンクリート型枠用合板の表示の様式

1	品名
2	寸法
3	板面の品質
4	ホルムアルデヒド放散量
5	樹種名
6	使用接着剤等の種類
7	製造者

備考

1 ホルムアルデヒド放散量の表示をしないものにあつては、この様式中「ホルムアルデヒド放散量」を省略すること。

2 樹種名を表示をしないものにあつては、この様式中「樹種名」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ものにあつては、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」にすること。

3 構造用合板の表示の様式

- 1 品名
- 2 寸法
- 3 接着性能
- 4 等級
- 5 板面の品質
- 6 曲げ性能
- 7 有効断面係数比
- 8 ホルムアルデヒド放散量
- 9 防虫剤
- 10 樹種名
- 11 使用接着剤の種類
- 12 製造者

備考

1～4 [略]

5 樹種名¹⁾の表示をしないものにあつては、この様式中「樹種名」を省略すること。

6～9 [略]

4 天然木化粧合板²⁾の表示の様式

- 1 品名
- 2 寸法
- 3 接着性能
- 4 ホルムアルデヒド放散量
- 5 防虫剤
- 6 樹種名
- 7 使用接着剤等の種類
- 8 製造者

備考

5 輸入品にあつては、4にかかわらずこの様式中「製造者」を「輸入者」にすること。

6 この様式は、縦書きとすることができる。

3 構造用合板の表示の様式

- 1 品名
- 2 寸法
- 3 接着性能
- 4 等級
- 5 板面の品質
- 6 曲げ性能
- 7 有効断面係数比
- 8 ホルムアルデヒド放散量
- 9 防虫剤
- 10 樹種名
- 11 使用接着剤の種類
- 12 製造者

備考

1 曲げ性能について表示をしないものにあつては、この様式中「曲げ性能」を省略すること。

2 有効断面係数比について表示をしないものにあつては、この様式中「有効断面係数比」を省略すること。

3 ホルムアルデヒド放散量の表示をしないものにあつては、この様式中「ホルムアルデヒド放散量」を省略すること。

4 防虫処理を施した旨の表示をしないものにあつては、この様式中「防虫剤」を省略すること。

5 樹種名を表示をしないものにあつては、この様式中「樹種名」を省略すること。

6 ホルムアルデヒド放散量の表示をするものにあつては、この様式中「使用接着剤の種類」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」にすること。

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」にすること。

9 この様式は、縦書きとすることができる。

4 天然木化粧合板

- 1 品名
- 2 寸法
- 3 接着性能
- 4 ホルムアルデヒド放散量
- 5 防虫剤
- 6 樹種名
- 7 使用接着剤等の種類
- 8 製造者

備考

1～2 [略]

3 樹種名の表示をしないものにあつては、この様式中「樹種名」を省略すること。

4～7 [略]

5 特殊加工化粧合板の表示の様式

- | |
|------------------|
| 1 品名 |
| 2 寸法 |
| 3 接着性能 |
| 4 表面性能 |
| 5 ホルムアルデヒド放散量 |
| 6 防虫剤 |
| 7 樹種名 |
| 8 使用接着剤等の種類 |
| 9 製造者 |

備考

1・2 [略]

3 樹種名¹⁾の表示をしないものにあつては、この様式中「樹種名」を省略すること。

4～7 [略]

1 ホルムアルデヒド放散量の表示をしないものにあつては、この様式中「ホルムアルデヒド放散量」を省略すること。

2 防虫処理を施した旨の表示をしないものにあつては、この様式中「防虫剤」を省略すること。

3 樹種名²⁾を表示をしないものにあつては、この様式中「樹種名」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ものにあつては、この様式中「使用接着剤等の種類」を省略すること。

5 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」にすること。

6 輸入品にあつては、5にかかわらずこの様式中「製造者」を「輸入者」にすること。

7 この様式は、縦書きとすることができる。

5 特殊加工化粧合板

- | |
|------------------|
| 1 品名 |
| 2 寸法 |
| 3 接着性能 |
| 4 表面性能 |
| 5 ホルムアルデヒド放散量 |
| 6 防虫剤 |
| 7 樹種名 |
| 8 使用接着剤等の種類 |
| 9 製造者 |

備考

1 ホルムアルデヒド放散量の表示をしないものにあつては、この様式中「ホルムアルデヒド放散量」を省略すること。

2 防虫処理を施した旨の表示をしないものにあつては、この様式中「防虫剤」を省略すること。

3 樹種名²⁾を表示をしないものにあつては、この様式中「樹種名」を省略すること。

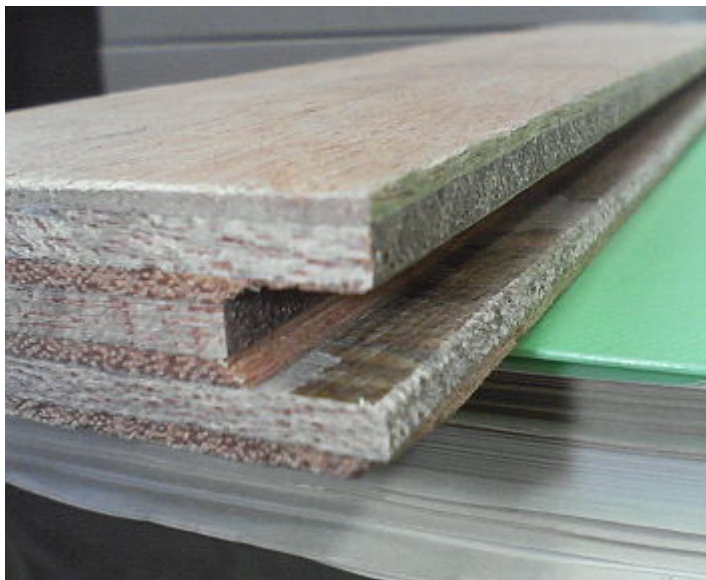
4 ホルムアルデヒド放散量の表示をするものにあつては、この様式中「使用接着剤等の種類」を省略すること。

5 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」にすること。

6 輸入品にあつては、5にかかわらずこの様式中「製造者」を「輸入者」にすること。

7 この様式は、縦書きとすることができる。

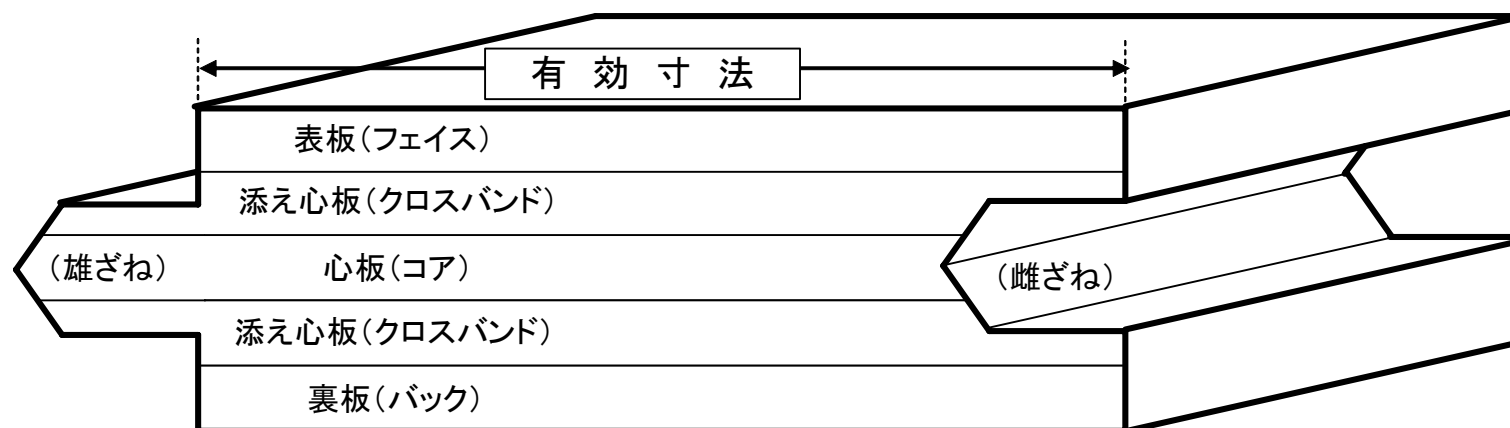
さねの形状と有効寸法



雌ざね



雄ざね



充てん補修について



節の補修



開口割れの補修

ホルムアルデヒド放散量試験デシケータについて



サンプル



バックグラウンド

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

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)

摩耗試験機の比較



JAS用摩耗試験機



JIS用摩耗試験機



ISO用摩耗試験機



摩耗試験 (JAS仕様)



摩耗輪



試験片固定枠

1 針葉樹合板のさね加工合板の生産量

年度	生産量	さね加工合板	
		(千 m ³)	(%)
平成13年	1, 598	172	10.8
平成14年	1, 603	200	12.5
平成15年	1, 893	272	14.4
平成16年	2, 230	394	17.7
平成17年	2, 262	422	18.7
平成18年	2, 436	484	19.9
平成19年	2, 444	458	18.7

注) 日本合板工業組合連合会調べ

2 合板に使用されている主な樹種

広葉樹	国産材	シナ、カバ、セン、ブナ、ナラ等
	外 材	ラワン類、パプアニューギニア材、アフリカ材等
針葉樹	国産材	カラマツ、エゾマツ、ヒバ、スギ、アカマツ等
	外 材	北 米 (ベイマツ、ベイツガ、スプルース、サザンパイン等) 北 洋 (カラマツ、エゾマツ、オウシュウアカマツ等) その他 (ラジアータパイン、ニュージーランド、南アフリカ等)

出典：合板の手引き（日本合板工業組合連合会、(財)日本合板検査会編）

3 ISO9026（木質パネルーパネル寸法の測定法抜粋）

	器 具	目盛り精度	読み取り単位
厚 さ	マイクロメーター 等	0. 05 mm	0. 1 mm
長 さ 及 び 幅	鋼製巻き尺	1 mm	1 mm

4 構造用合板の生産品目

屋 根 下 地		9 mm、1 2 mm
壁 下 地		7. 5 mm、9 mm、1 2 mm
床 下 地	根 太 仕 様	1 2 mm、1 5 mm、1 8 mm、2 1 mm
	根太省略仕様	2 4 mm、2 8 mm、3 0 mm、3 5 mm
そ の 他		5 mm、6 mm

出典：合板の手引き（日本合板工業組合連合会、(財)日本合板検査会編）

5 針葉樹合板の厚さ別生産量

(単位：千 m^3)

年度	9mm	12mm	15mm	18-22 mm	24mm	28mm	その 他	合計
平成13年	228	1,078	84	11	73	97	27	1,598
平成14年	218	1,055	76	9	102	113	30	1,603
平成15年	282	1,162	83	9	148	163	46	1,893
平成16年	307	1,280	101	9	235	257	41	2,230
平成17年	346	1,244	97	12	255	273	35	2,262
平成18年	369	1,252	97	16	332	322	48	2,436
平成19年	339	1,201	95	14	394	347	54	2,444

注) 日本合板工業組合連合会調べ