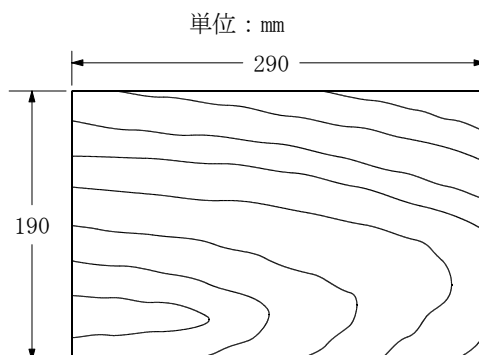


(10) 防炎性試験

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290mmの長さ、おおむね直角に190mm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 $40 \pm 3$ ℃の乾燥器中で24時間乾燥した後、シリカゲル入りデシケーター中に24時間以上放置して養生したものとする。

図8



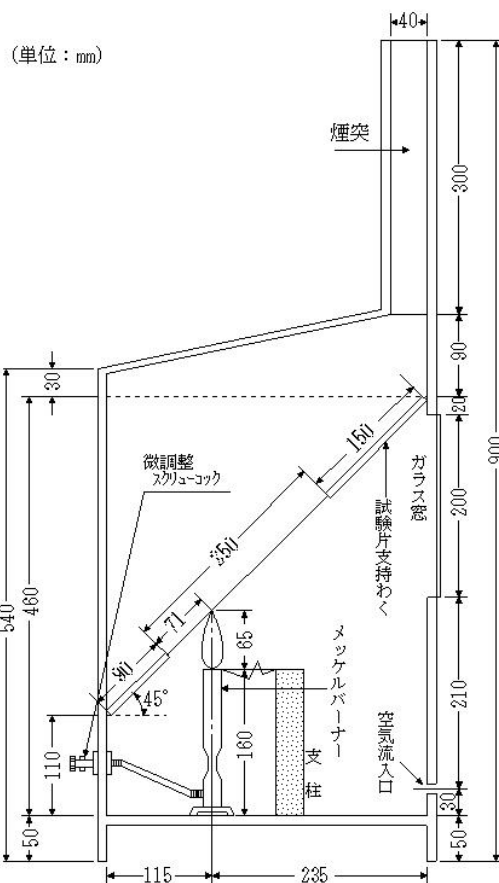
イ 試験の方法

(7)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。

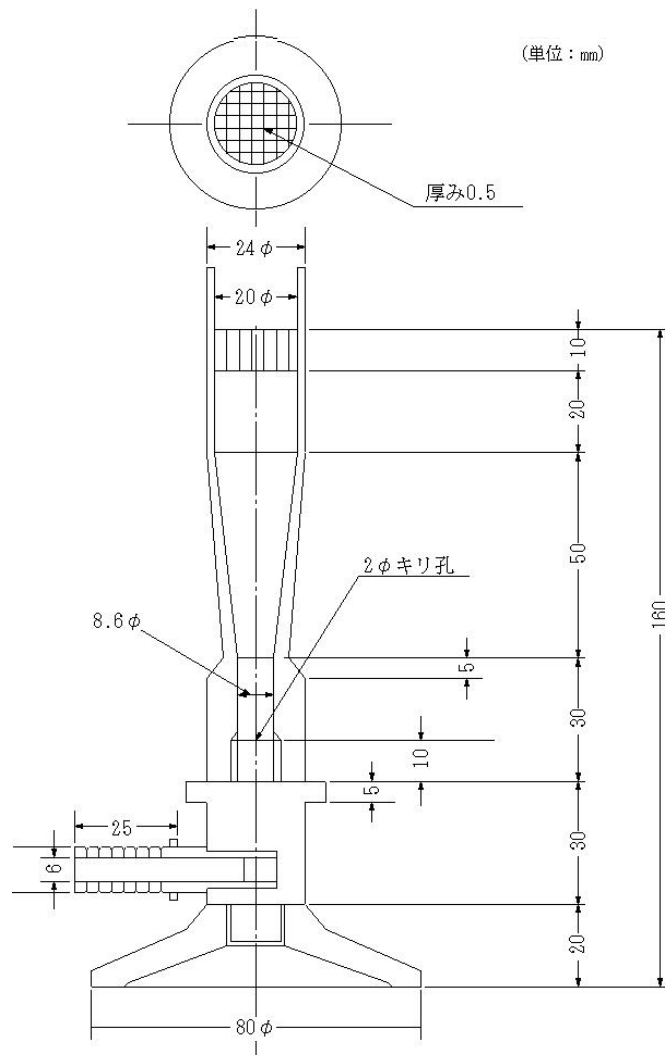
(7) 燃焼試験箱、試験片支持枠、電気火花発生装置及びメッセルバーナーの構造は、図9から12までのとおりとし、燃焼に使用する燃料は、JIS K 2240（液化石油ガス（LPガス））に規定する液化石油ガス4号とする。

(イ) 燃焼試験は、試験片を支持枠に固定し、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 燃焼試験箱







(ii) 曲げ剛性試験

ア 試験の方法

図13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。

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

$\ell$  は、スパン (mm)

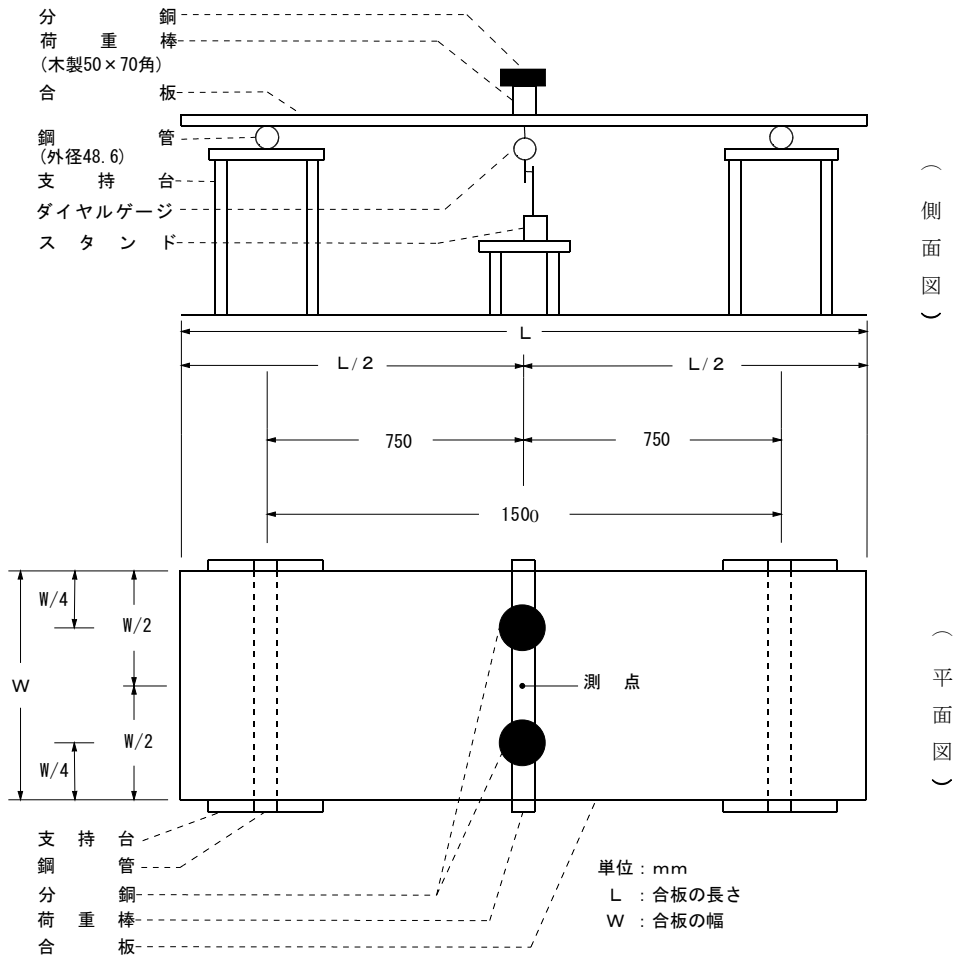
$b$  は、試験合板の幅（幅方向の曲げ剛性試験にあつては長さ）(mm)

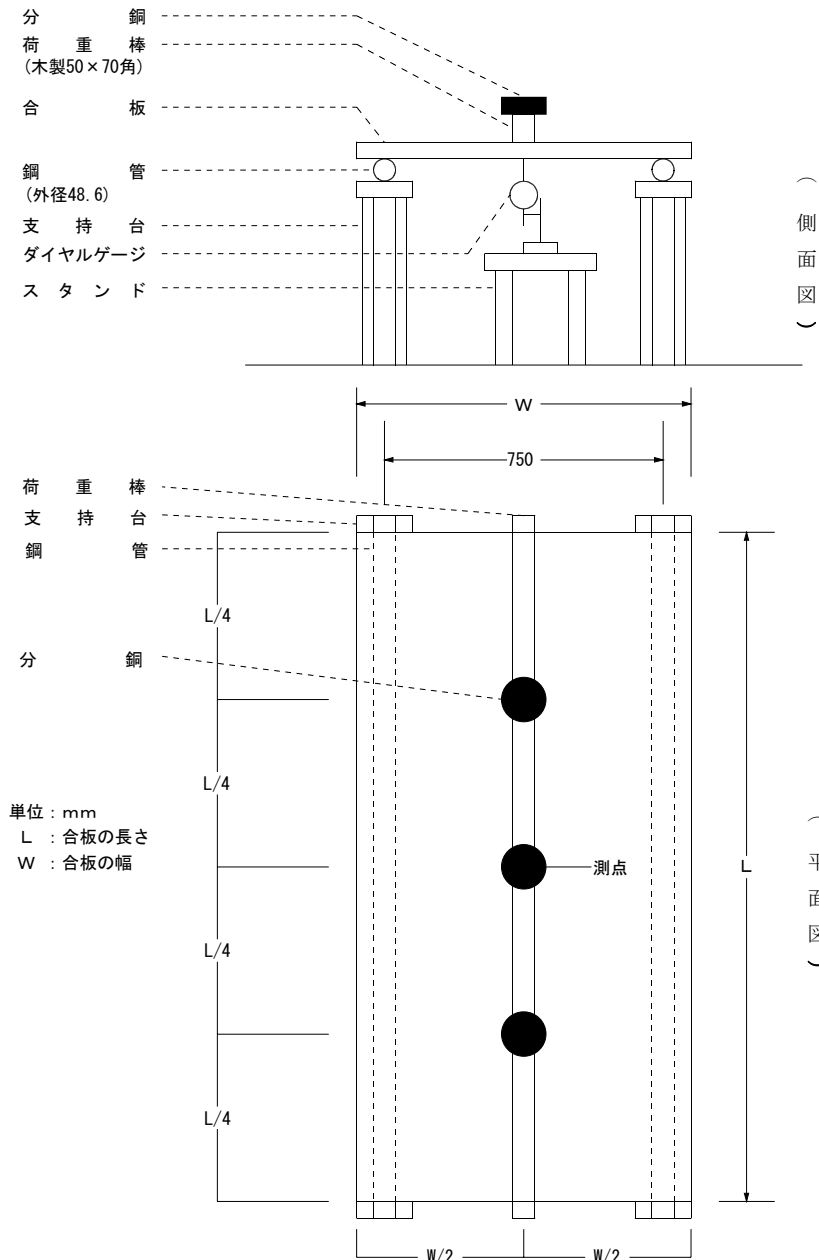
$h$  は、試験合板の表示厚さ (mm)

$\Delta P$  は、比例域における上限荷重と下限荷重との差 (N)

$\Delta y$  は、 $\Delta P$  に対応するスパン中央のたわみ量 (mm)

図 1 3





(12) 平面引張り試験

ア 試験片の作成

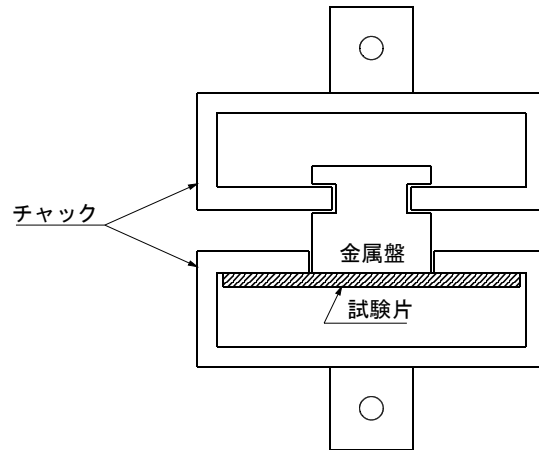
試験片は、各試料合板から一辺が50mmの正方形状のものを4片（裏面もコンクリート型枠用として使用するために塗装若しくはオーバーレイを施した表面加工コンクリート型枠用合板（以下「両面加工コンクリート型枠用合板」という。）又は裏面にもオーバーレイ、プリント、塗装等の加工を施し、表面と同等の性能を有する特殊加工化粧合板（以下「両面特殊加工化粧合板」という。）にあつては、8片）ずつ作成する。

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の正方形状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、同一試料合板から作成した試験片の接着力の平均値を算出する。

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

図 1 4



(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、各試料合板から一辺が150mmの正方形のものを作成する。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

(ア) 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、 $80 \pm 3^\circ\text{C}$ 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。

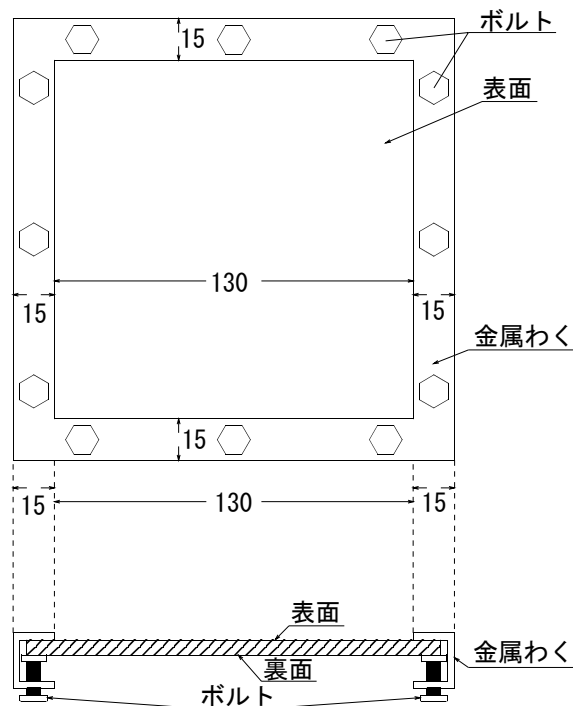
(イ) 寒熱繰返しC試験

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。） $60 \pm 3^\circ\text{C}$ 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。

(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 1 5



(14) 耐アルカリ試験

ア 試験片の作成

試験片は、各試験合板から一辺が75mmの正方形状のものを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

表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

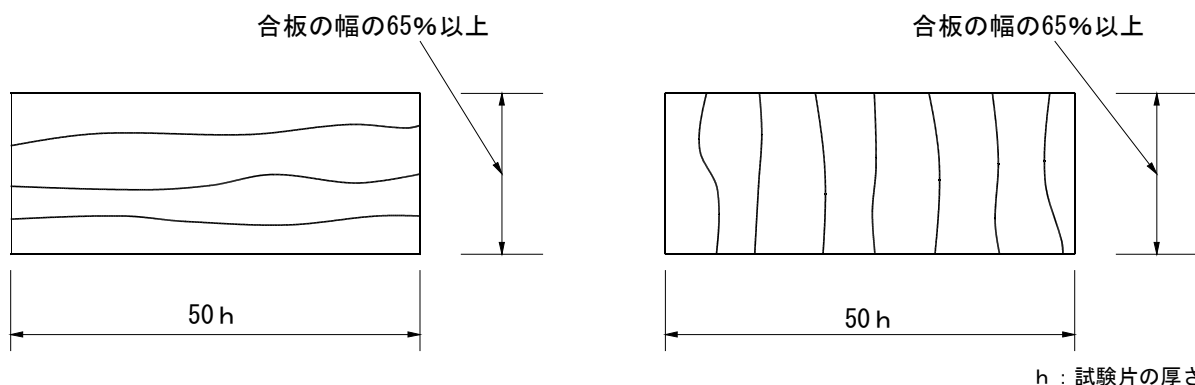
(7) 試験片の作成

各試験合板から図16のように表板の主繊維方向と直角に板幅の65%以上の長さ、平行に表示厚さの50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65%以上の長さ、直角に表示厚さの50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16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17のように、表板の主繊維方向と直角に50mmの長さ、平行に表示厚さの24倍に50mm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50mmの長さ、直角に表示厚さの24倍に50mm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。

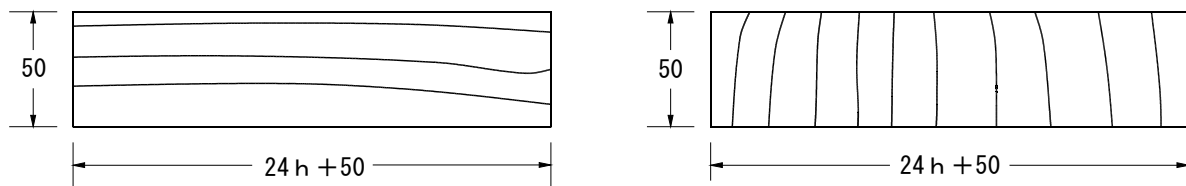
図 1 6

単位：mm



h：試験片の厚さ

図 1 7



h：試験片の厚さ

(イ) 試験の方法

図18に示す方法（試験片の長さが50h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15h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14.7MPa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19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65%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。

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

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

(小試験片の場合)

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

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

$P_b$ は、最大荷重 (N)

$\ell$ は、スパン (mm)

$b$ は、試験片の幅 (mm)

$h$ は、試験片の厚さ (mm)

$\Delta P$ は、比例域における上限荷重と下限荷重の差 (N)

$\Delta y$ は、 $\Delta P$ に対応するスパンの中央たわみ量 (mm)

図 18

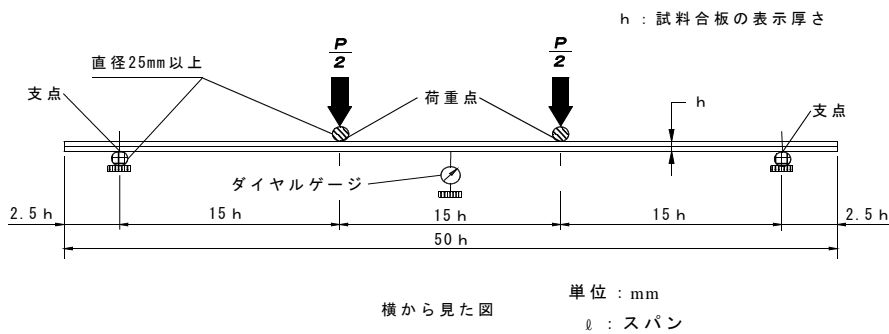
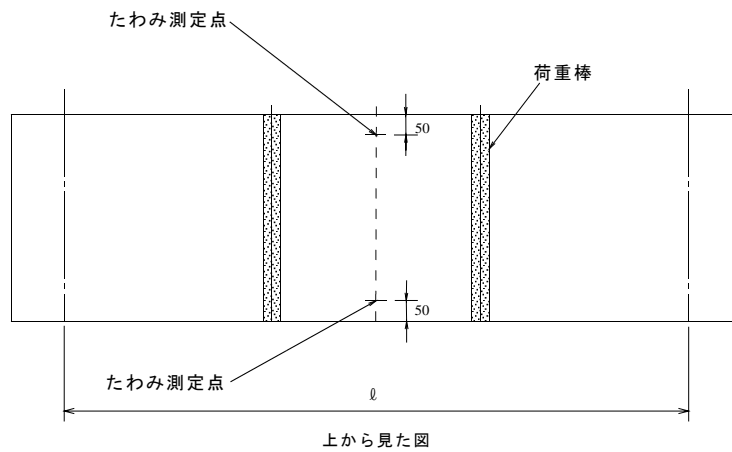
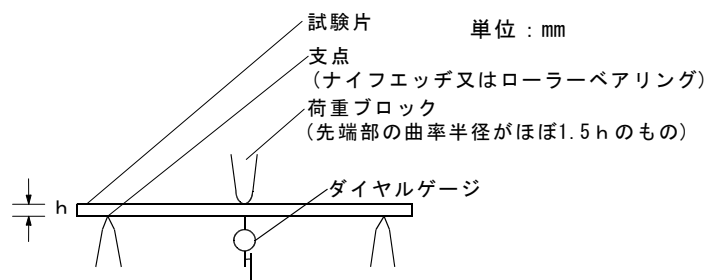
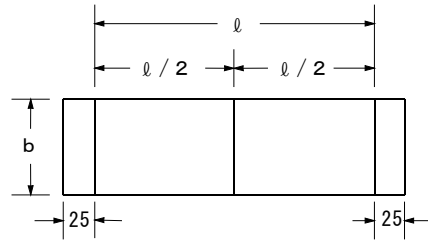


図 19





(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20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。

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

$\ell$  は、スパン (mm)

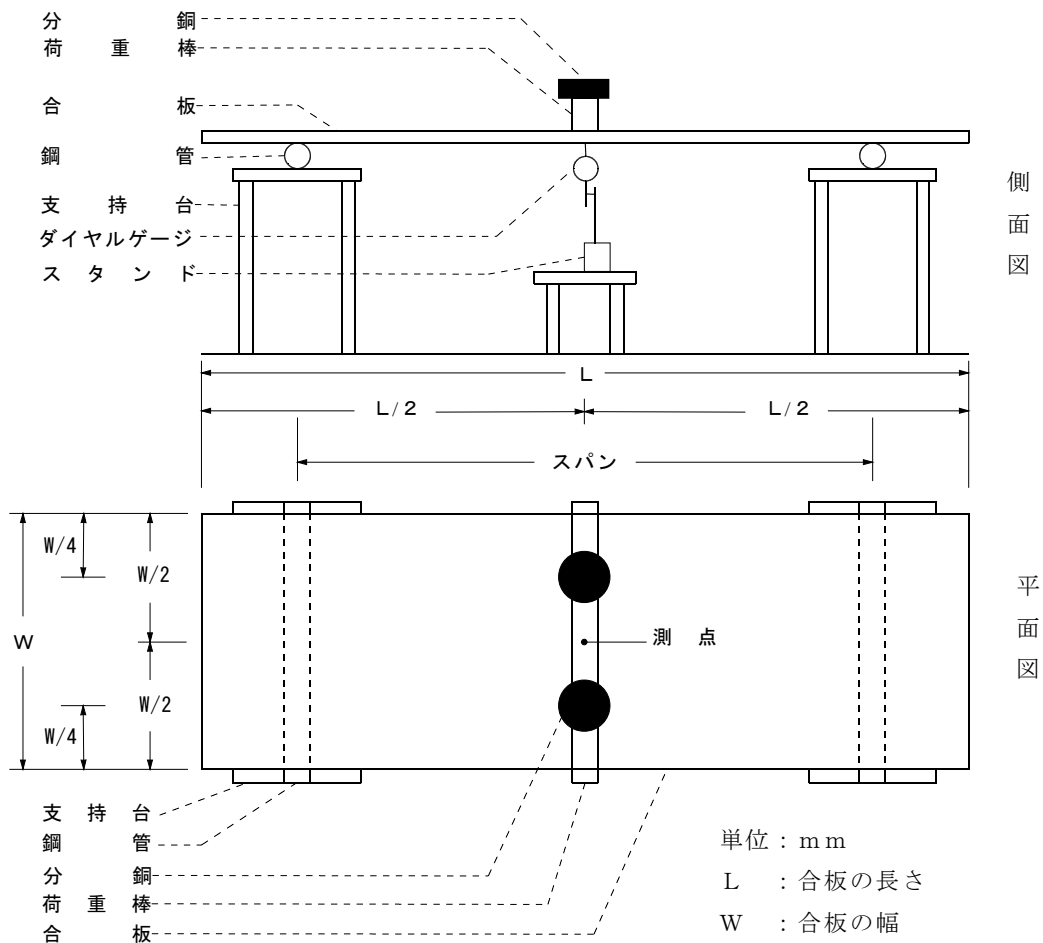
$b$  は、試験合板の幅 (mm)

$h$  は、試験合板の厚さ (mm)

$\Delta P$  は、比例域における上限荷重と下限荷重との差 (N)

$\Delta y$  は、 $\Delta P$  に対応するスパンの中央たわみ量 (mm)

図 20



(16) 面内せん断試験

ア 試験片の作成

各試験合板から図21のように表板の主繊維方向と直角に85mmの長さ、平行に255mmの長さの長方形のものをそれぞれ2片ずつ作成する。

イ 試験の方法

図21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2.0MPa以下とする。

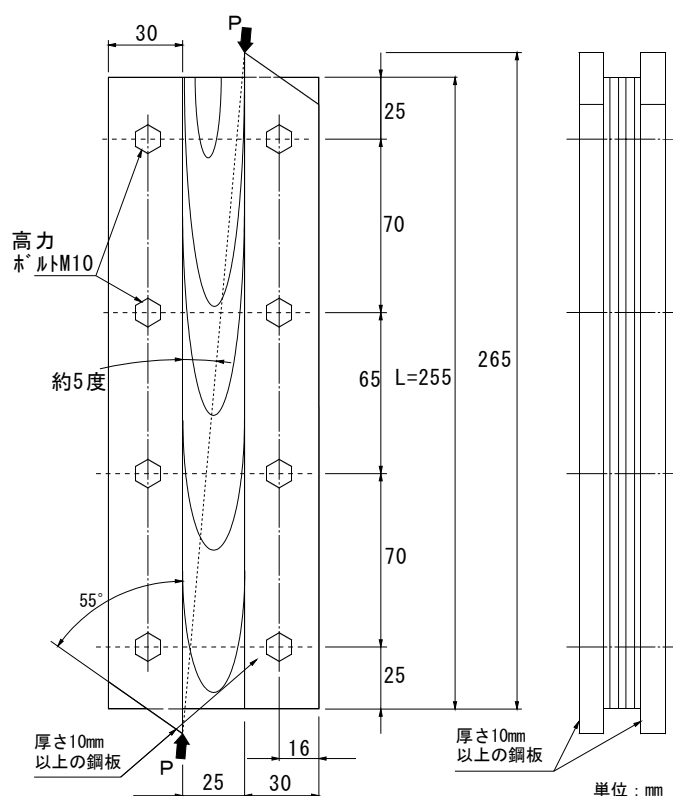
$$\text{面内せん断強さ (MPa 又は } N/mm^2) = \frac{P_s}{h \ell}$$

$P_s$  は、最大荷重 (N)

$h$  は、試験合板の表示厚さ (mm)

$\ell$  は、試験片の長さ (mm)

図 2 1



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な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30mm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、各試験合板から一辺が150mm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) 耐水A試験

同一試験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±3℃の温水中に1時間浸せきした後、60±3℃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。

(イ) 耐水B試験

試験体を60±3℃の温水中に1時間浸せきした後、60±3℃で2時間乾燥する工程を2回繰り返して、室温に達するまで放置する。

(ウ) 耐水C試験

試験体を60±3℃の温水中に1時間浸せきした後、60±3℃で2時間乾燥する。

(エ) 耐水D試験

試験体を40±3℃の温水中に1時間浸せきした後、60±3℃で2時間乾燥する。

(18) 湿熱試験

ア 試験片の作成

試験片は、各試験料合板から一辺が200mmの正方形のもの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0.5Lの沸騰水を入れた1L容量のアルミニウム容器を20分間放置した後、乾燥した布で摩擦し、そのまま24時間放置する。

注 アルミニウム容器は、底面直径160mm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、各試験料合板から直径約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、図22、図23又は図24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（JIS K 6902（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（JIS K 6902（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500gとする。

(イ) 摩耗C試験

試験片を図22、図23又は図24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1,000g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。

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

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

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っ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ってはその下地のほぼ50%が現れたときとする。

図 2 2

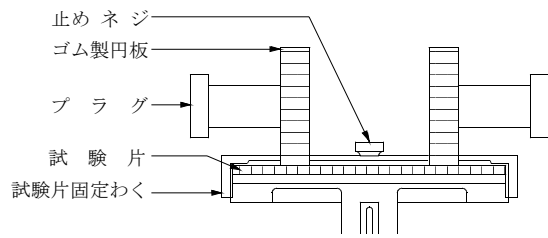
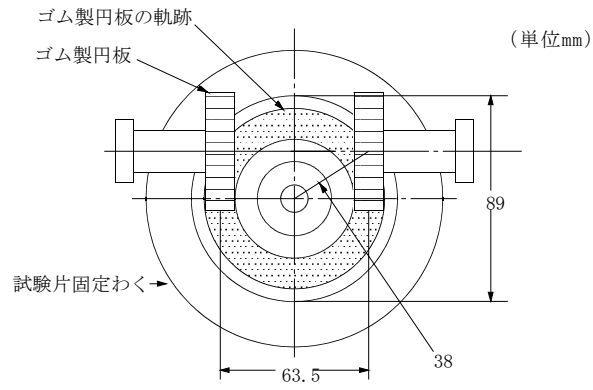


図 2 3

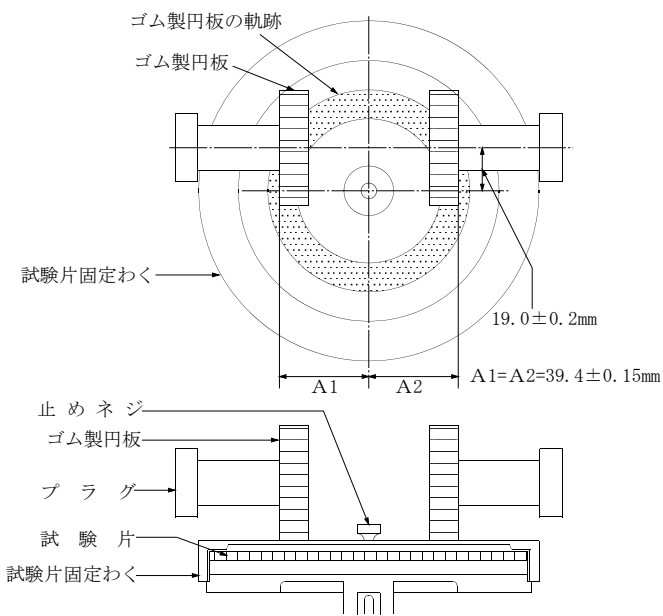
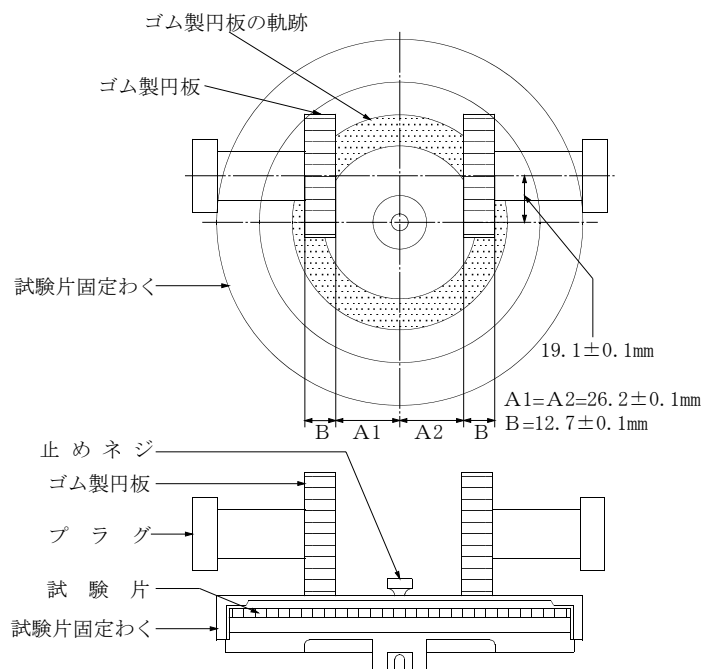


図 2 4



(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 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

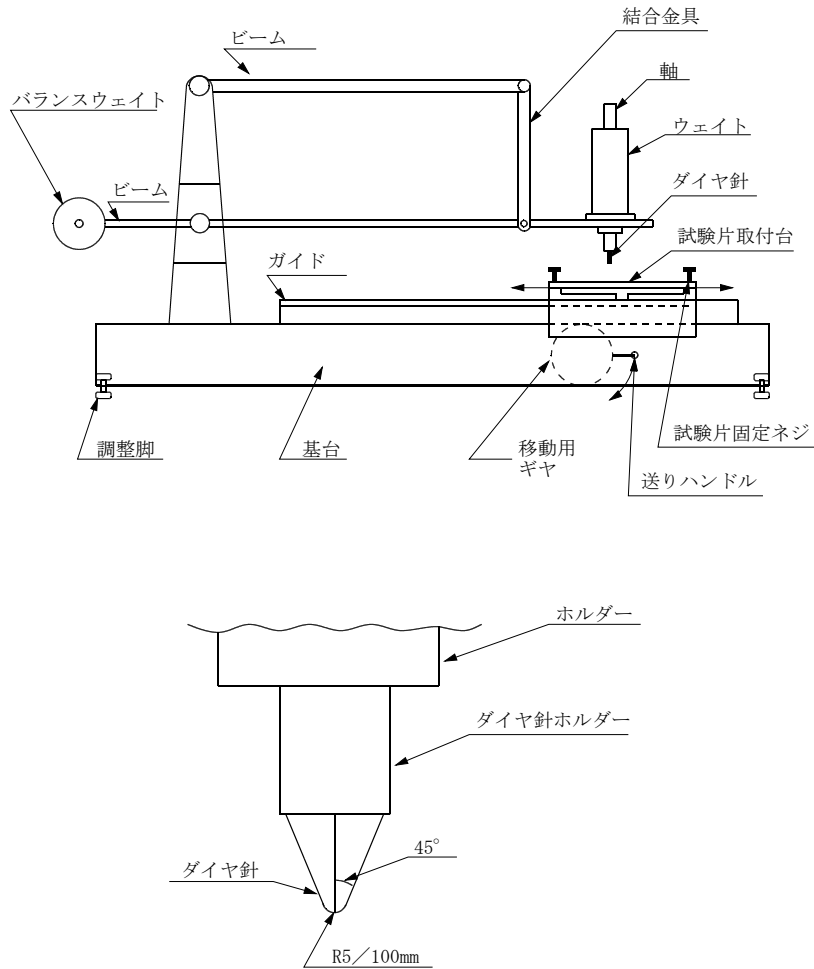
(7) 引きかき硬度 A 試験

試験片を図25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。

(4) 引きかき硬度 B 試験

試験片を図25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



(21) 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100mmの正方形のもの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

(7) 衝撃A試験

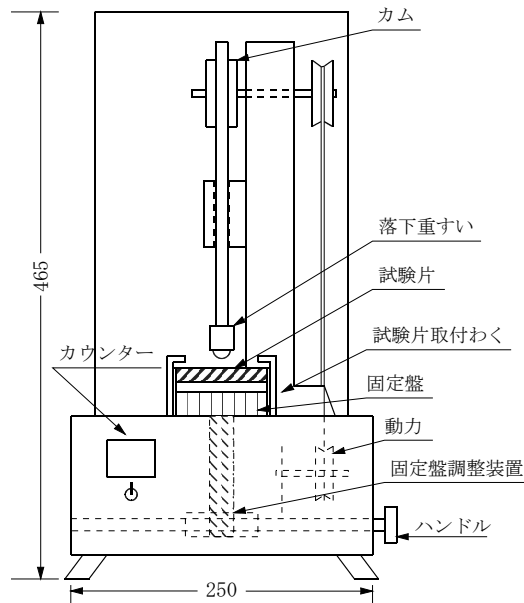
試験片を図26のように固定盤に水平に固定し、曲率半径25.4mmの先端部を有する質量150gの落下重すいを落差30mmで試験片の中央の1箇所を繰り返して50回落下させる。

(1) 衝撃B試験

試験片を図26のように固定盤に水平に固定し、曲率半径25.4mmの先端部を有する質量100gの落下重すいを落差30mmで試験片の中央の1箇所を繰り返して50回落下させる。

図 2 6

(単位 mm)



(22) 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75mm、直角に150mmの長方形状のものを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。

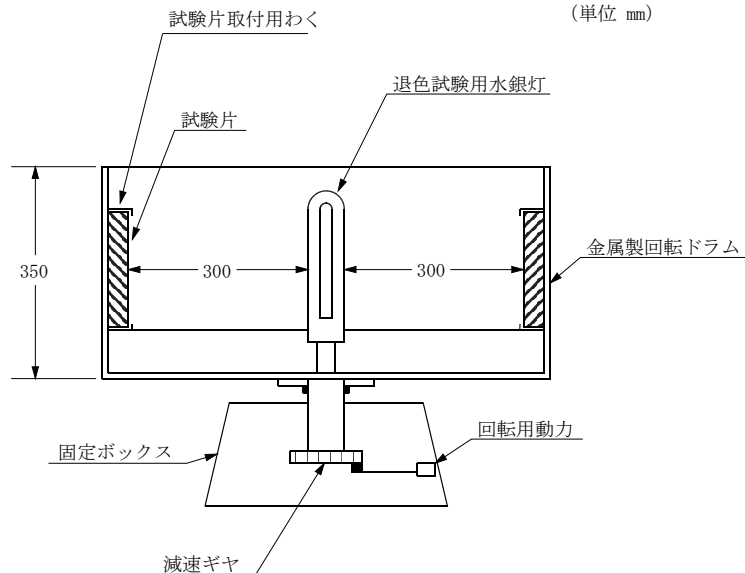
イ 試験の方法

試験片を図27のように取付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300mm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48時間さらした後、暗室中に72時間放置する。

注 退色試験用水銀灯は、入力400W、波長3,000 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)



(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75mmの正形状のものを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

(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つては、当該試験片のうち2片

の試験片にあつては、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 (クレヨン及びバス)に定めるものをいう。以下同じ。)でそれぞれ幅10mm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。

(イ) 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10mm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、各試験合板から一辺が75mmの正形状のものを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24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、各試験合板から一辺が75mmの正形状のものを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24時間放置する。

別表1 (第4条関係)

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、ハインノキ科、エゴノキ科及びモクセイ科

別表2 (第5条、第6条関係)

合板の厚さ		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
7.5mm以上	9.0mm未満	2.5	—	—	—
9.0mm以上	12.0mm未満	2.5	—	—	—
12.0mm以上	15.0mm未満	2.5	2.0	—	—
15.0mm以上	18.0mm未満	3.0	2.5	—	—
18.0mm以上	21.0mm未満	—	3.0	—	—
21.0mm以上	24.0mm未満	—	4.0	3.0	—
24.0mm以上		—	—	3.5	3.0

別表3 (第6条関係)

区 分	欠点数の算出式
腐朽が重度のホワイトポケット	板幅方向の幅(mm) ÷ 150
腐朽が軽度のホワイトポケット	板幅方向の幅(mm) ÷ 300
板幅方向の径が25mmを超え40mm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40mmを超え65mm以下の生き節、死に節、抜け節、穴及び埋め木	個数 × 1
板幅方向の径が65mm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 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。
- 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。
- 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 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

- 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 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 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 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。

附 則（平成15年2月27日農林水産省告示第233号）

この告示は、公布の日から起算して30日を経過した日から施行する。

改正文（平成20年12月2日農林水産省告示第1751号）

平成21年3月2日から施行する。

（最終改正の施行期日）

平成20年12月2日農林水産省告示第1751号については、平成21年3月2日から施行する。