

合板の日本農林規格の一部を改正する件新旧対照条文

○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）

（傍線の部分は改正部分）

新（平成20年12月2日農林水産省告示第1751号）		旧																																									
<p>（適用の範囲）</p> <p>第1条 （略）</p> <p>（定義）</p> <p>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。</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>用語</th> <th>定義</th> </tr> </thead> <tbody> <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> </tbody> </table> <p>（接着の程度）</p> <p>第3条 （略）</p> <p>（普通合板の規格）</p> <p>第4条 普通合板の規格は、次のとおりとする。</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>区分</th> <th>基準</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>（略）</td> <td>（略）</td> </tr> <tr> <td>品</td> <td> <p>防虫（防虫処理を施した旨の表示をしてあるものに限る。）</p> <p>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、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。</p> <p>1 （略） （削る。）</p> <p><u>2～4</u> （略）</p> </td> </tr> <tr> <td>質</td> <td>（略）</td> </tr> <tr> <td>板面の品質</td> <td> <p>1 表板に別表1に掲げる種類の広葉樹単板を用いたものにあつては、表面については次項に規定する表面の品質の基準に、裏面については第4項に規定する裏面の品質の基準に適合すること。</p> <p>2 表板に別表1に掲げる種類以外の広葉樹単板を用いたものにあつては</p> </td> </tr> </tbody> </table>		用語	定義	（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）	区分	基準	（略）	（略）	品	<p>防虫（防虫処理を施した旨の表示をしてあるものに限る。）</p> <p>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、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。</p> <p>1 （略） （削る。）</p> <p><u>2～4</u> （略）</p>	質	（略）	板面の品質	<p>1 表板に別表1に掲げる種類の広葉樹単板を用いたものにあつては、表面については次項に規定する表面の品質の基準に、裏面については第4項に規定する裏面の品質の基準に適合すること。</p> <p>2 表板に別表1に掲げる種類以外の広葉樹単板を用いたものにあつては</p>	<p>（適用の範囲）</p> <p>第1条 （略）</p> <p>（定義）</p> <p>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。</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>用語</th> <th>定義</th> </tr> </thead> <tbody> <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>表わす</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> </tbody> </table> <p>（接着の程度）</p> <p>第3条 （略）</p> <p>（普通合板の規格）</p> <p>第4条 普通合板の規格は、次のとおりとする。</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>区分</th> <th>基準</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>（略）</td> <td>（略）</td> </tr> <tr> <td>品</td> <td> <p>防虫（防虫処理を施した旨の表示をしてあるものに限る。）</p> <p>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、フェニトロチオン、ピフェントリン又はシフェノトリンで処理するものにあつては接着剤混入法により防虫処理が行われており、かつ、別記の3の(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。</p> <p>1 （略）</p> <p><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0.1kg/m³以上0.5kg/m³以下であること。</u></p> <p><u>3～5</u> （略）</p> </td> </tr> <tr> <td>質</td> <td>（略）</td> </tr> <tr> <td>板面の品質</td> <td> <p>1 表板に国内産樹種の広葉樹単板を用いたものにあつては、表面については次項に規定する表面の品質の基準に、裏面については第4項に規定する裏面の品質の基準に適合すること。</p> <p>2 表板に国内産樹種以外の広葉樹単板を用いたものにあつては、表面に</p> </td> </tr> </tbody> </table>		用語	定義	（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>表わす</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）	区分	基準	（略）	（略）	品	<p>防虫（防虫処理を施した旨の表示をしてあるものに限る。）</p> <p>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、フェニトロチオン、ピフェントリン又はシフェノトリンで処理するものにあつては接着剤混入法により防虫処理が行われており、かつ、別記の3の(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。</p> <p>1 （略）</p> <p><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0.1kg/m³以上0.5kg/m³以下であること。</u></p> <p><u>3～5</u> （略）</p>	質	（略）	板面の品質	<p>1 表板に国内産樹種の広葉樹単板を用いたものにあつては、表面については次項に規定する表面の品質の基準に、裏面については第4項に規定する裏面の品質の基準に適合すること。</p> <p>2 表板に国内産樹種以外の広葉樹単板を用いたものにあつては、表面に</p>
用語	定義																																										
（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）																																										
区分	基準																																										
（略）	（略）																																										
品	<p>防虫（防虫処理を施した旨の表示をしてあるものに限る。）</p> <p>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、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。</p> <p>1 （略） （削る。）</p> <p><u>2～4</u> （略）</p>																																										
質	（略）																																										
板面の品質	<p>1 表板に別表1に掲げる種類の広葉樹単板を用いたものにあつては、表面については次項に規定する表面の品質の基準に、裏面については第4項に規定する裏面の品質の基準に適合すること。</p> <p>2 表板に別表1に掲げる種類以外の広葉樹単板を用いたものにあつては</p>																																										
用語	定義																																										
（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>表わす</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）																																										
区分	基準																																										
（略）	（略）																																										
品	<p>防虫（防虫処理を施した旨の表示をしてあるものに限る。）</p> <p>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、フェニトロチオン、ピフェントリン又はシフェノトリンで処理するものにあつては接着剤混入法により防虫処理が行われており、かつ、別記の3の(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。</p> <p>1 （略）</p> <p><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0.1kg/m³以上0.5kg/m³以下であること。</u></p> <p><u>3～5</u> （略）</p>																																										
質	（略）																																										
板面の品質	<p>1 表板に国内産樹種の広葉樹単板を用いたものにあつては、表面については次項に規定する表面の品質の基準に、裏面については第4項に規定する裏面の品質の基準に適合すること。</p> <p>2 表板に国内産樹種以外の広葉樹単板を用いたものにあつては、表面に</p>																																										

	、表面については第3項に規定する表面の品質の基準に、裏面については第4項に規定する裏面の品質の基準に適合すること。
	3 (略)
(略)	(略)
心離れ（表板に別表1に掲げる種類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に掲げる種類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。 (略) 2 (略)
(略)	(略)
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) (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、フェニトロチオンで処理したものにあっては「フェニトロチオン」又は「FE」と、ピフェントリンで処理したものにあっては「ピフェントリン」又は「BF」と、シフェノトリンで処理したものにあっては「シフェノトリン」又は「CF」と記載すること。 (7) (略) 2・3 (略)
	(略)
(略)	(略)

注1・2 (略)

2 前項の表板に別表1に掲げる種類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。

	については第3項に規定する表面の品質の基準に、裏面については第4項に規定する裏面の品質の基準に適合すること。
	3 (略)
(略)	(略)
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。）	(略)
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。）	(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）の重りを乗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。 (略) 2 (略)
(略)	(略)
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) (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、ホキシムで処理したものにあっては「ホキシム」又は「P」と、フェニトロチオンで処理したものにあっては「フェニトロチオン」又は「FE」と、ピフェントリンで処理したものにあっては「ピフェントリン」又は「BF」と、シフェノトリンで処理したものにあっては「シフェノトリン」又は「CF」と記載すること。 (7) (略) 2・3 (略)
	(略)
(略)	(略)

注1・2 (略)

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
(略)	(略)	(略)
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10mm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。
入 り 皮 又 は や に つ ぼ	長径が25mm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40mm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。
(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、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、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。
(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、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。	はぎ目の透きの長さが板長の30%以下、幅1mm以下で、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。
(略)	(略)	(略)

3 第1項の表板に別表1に掲げる種類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)
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。なお、充てん補修したものにあっては、脱落又は陥没のおそれがないように行われていること。	抜け落ちた部分の長径が5mm以下であること。なお、充てん補修したものにあっては、脱落又は陥没のおそれがないように行われていること。
入 り 皮 又 は や に つ ぼ	長径が30mm以下であること。なお、充てん補修したものにあっては、脱落又は陥没のおそれがないように行われていること。	長径が45mm以下であること。なお、充てん補修したものにあっては、脱落又は陥没のおそれがないように行われていること。
(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。なお、充てん補修したものにあっては、脱落又は陥没のおそ	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

事 項 \ 基 準	1 等	2 等
(略)	(略)	(略)
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25mm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40mm以下で、抜け落ちた部分を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、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。
(略)	(略)	(略)
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。
(略)	(略)	(略)

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
(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。	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30mm以下であること。	長径が45mm以下であること。
(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。	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

	れがないように行われていること。	ること。なお、充てん補修したものにあっては、脱落又は陥没のおそれがないように行われていること。
(略)	(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。 なお、充てん補修したものにあっては、脱落のおそれがないように行われていること。 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、充てん補修したものにあっては、脱落のおそれがないように行われていること。	集在していないこと。なお、充てん補修したものにあっては、脱落のおそれがないように行われていること。
(略)	(略)	(略)
埋 め 木	脱落又は陥没のおそれのないこと。	
(略)	(略)	(略)

注 (略)
4・5 (略)

(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
品 質	(略)	(略)
	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)
	(略)	(略)
質	反り又はねじれ	1 (略) 2 質量15kgの重りを載せたとき水平面に接触すること。
	(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。

事 項	基 準			
	A	B	C	D
生き節、死に節、抜け	(略)	(略)	板幅の5分の1 (板幅の5分の1 (

		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。
(略)	(略)	(略)
埋 木	脱落、陥没のおそれのないこと。	
(略)	(略)	(略)

注 (略)
4・5 (略)

(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
品 質	(略)	(略)
	構 成 単 板	1 単板の厚さ 1.5mm以上5.5mm以下であること。 2～4 (略)
	(略)	(略)
質	反り又はねじれ	1 (略) 2 質量15kgの重りを乗せたとき水平面に接触すること。
	(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。

事 項	基 準			
	A	B	C	D
生き節、死に節、抜け	(略)	(略)	板幅の5分の1 (板幅の5分の1 (

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			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。	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)

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			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、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。
(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)																											
品 質	曲 げ 性 能	(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。																										
			<table border="1"> <thead> <tr> <th>表示厚さ (mm)</th> <th>曲げヤング係数 (GPa又は 10³N/mm²)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>6.0未満</td> <td>6.5</td> </tr> <tr> <td>6.0以上</td> <td>6.0</td> </tr> <tr> <td>7.5未満</td> <td></td> </tr> <tr> <td>7.5以上</td> <td>5.5</td> </tr> <tr> <td>9.0未満</td> <td></td> </tr> <tr> <td>9.0以上</td> <td>5.0</td> </tr> <tr> <td>12.0未満</td> <td></td> </tr> <tr> <td>12.0以上</td> <td>4.0</td> </tr> <tr> <td>24.0未満</td> <td></td> </tr> <tr> <td>24.0以上</td> <td>3.5</td> </tr> <tr> <td>28.0未満</td> <td></td> </tr> <tr> <td>28.0以上</td> <td>3.3</td> </tr> </tbody> </table>	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	9.0未満		9.0以上	5.0	12.0未満		12.0以上	4.0	24.0未満		24.0以上	3.5	28.0未満		28.0以上	3.3
		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																										
		9.0未満																											
		9.0以上	5.0																										
		12.0未満																											
12.0以上	4.0																												
24.0未満																													
24.0以上	3.5																												
28.0未満																													
28.0以上	3.3																												
(略)	(略)	(略)																											
構 成 単 板	合板の表示厚さ別の積層数、単板厚さ及び構成比率が次の表に適合すること。この場合において、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																												

(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)																							
品 質	曲 げ 性 能	(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。																						
			<table border="1"> <thead> <tr> <th>表示厚さ (mm)</th> <th>曲げヤング係数 (GPa又は 10³N/mm²)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>6.0未満</td> <td>6.5</td> </tr> <tr> <td>6.0以上</td> <td>6.0</td> </tr> <tr> <td>7.5未満</td> <td></td> </tr> <tr> <td>7.5以上</td> <td>5.5</td> </tr> <tr> <td>9.0未満</td> <td></td> </tr> <tr> <td>9.0以上</td> <td>5.0</td> </tr> <tr> <td>12.0未満</td> <td></td> </tr> <tr> <td>12.0以上</td> <td>4.0</td> </tr> <tr> <td>24.0未満</td> <td></td> </tr> <tr> <td>24.0以上</td> <td>3.5</td> </tr> </tbody> </table>	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	9.0未満		9.0以上	5.0	12.0未満		12.0以上	4.0	24.0未満		24.0以上	3.5
		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	6.0																						
		7.5未満																							
		7.5以上	5.5																						
		9.0未満																							
		9.0以上	5.0																						
		12.0未満																							
12.0以上	4.0																								
24.0未満																									
24.0以上	3.5																								
(略)	(略)	(略)																							
構 成 単 板	合板の表示厚さ別の積層数、単板厚さ及び構成比率が次の表に適合すること。この場合において、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																								

のにあつては、これを一層とみなす。

表示厚さ (mm)	積層数	単板厚さ (mm)	構成比率 (%)
15.0未満	3以上	1.0以上	表面単板と同じ繊維方向の単板の厚さの合計の合板の厚さに対する比率が40%以上70%以下であること。
15.0以上 18.0未満	4以上	5.5以下	
18.0以上 24.0未満	5以上		
24.0以上	7以上		

(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)

(略)

(略)

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、さね加工を施したものにあつては「(さね加工)」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。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。
(3)~(10) (略)
2・3 (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	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

のにあつては、これを一層とみなす。

表示厚さ (mm)	積層数	単板厚さ (mm)	構成比率 (%)
15.0未満	3以上	1.5以上	表面単板と同じ繊維方向の単板の厚さの合計の合板の厚さに対する比率が40%以上70%以下であること。
15.0以上 18.0未満	4以上	5.5以下	
18.0以上 24.0未満	5以上		
24.0以上	7以上		

(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) の重りを乗せたとき水平面に接触すること。

(略)

(略)

(略)

(略)

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、「構造用合板」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)~(10) (略)
2・3 (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	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)
-----	-----	-----	-----	-----

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、別表3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)

(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)														
品 質	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表す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)														
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 border="1"> <thead> <tr> <th>区 分</th> <th>表示寸法との差</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>厚 さ</td> <td>表示厚さ4mm未満</td> <td>±0.2mm</td> </tr> <tr> <td></td> <td>同4mm以上7mm未満</td> <td>±0.3mm</td> </tr> <tr> <td></td> <td>同7mm以上20mm未満</td> <td>±0.4mm</td> </tr> <tr> <td></td> <td>同20mm以上</td> <td>±0.5mm</td> </tr> </tbody> </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20mm未満	±0.4mm		同20mm以上	±0.5mm
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20mm未満	±0.4mm													
	同20mm以上	±0.5mm													

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。

(略)	(略)	(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、別表2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)

(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)														
品 質	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表わす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)														
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)の重りを乗せたとき水平面に接触すること。														
(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 border="1"> <thead> <tr> <th>区 分</th> <th>表示寸法との差</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>厚 さ</td> <td>表示厚さ4mm未満</td> <td>±0.2mm</td> </tr> <tr> <td></td> <td>同4mm以上7mm未満</td> <td>±0.3mm</td> </tr> <tr> <td></td> <td>7mm以上20mm未満</td> <td>±0.4mm</td> </tr> <tr> <td></td> <td>20mm以上</td> <td>±0.5mm</td> </tr> </tbody> </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		7mm以上20mm未満	±0.4mm		20mm以上	±0.5mm
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													
	7mm以上20mm未満	±0.4mm													
	20mm以上	±0.5mm													

		幅及び長さ	+10mm-0mm
		2	(略)
表 示	(略)	(略)	(略)
	表示の方法	1 表示事項の項の1の(1)から(4)まで及び2から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 「天然木化粧合板」と記載すること。ただし、防虫処理を施したものにあっては「(防虫処理)」と、難燃処理を施したものにあっては「(難燃処理)」と、防炎処理を施したものにあっては「(防炎処理)」と、「天然木化粧合板」の次に記載すること。 また、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たもので表面と同等の性能を有するものにあっては、「天然木化粧合板」の次に「(両面)」、「(表裏面)」等、裏面も表面と同等の性能を有することが明確にわかるように記載すること。 (2)～(6) (略)	
	(略)	2～4 (略)	(略)
	(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)
そ の 他 の 欠 点	極めて軽微であること。

3 (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	
(略)	(略)	
品 質	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。
	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。
	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。
	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してあるものに限る。）の基準と同じ。

		幅及び長さ	+10mm-0mm
		2	(略)
表 示	(略)	(略)	(略)
	表示の方法	1 表示事項の項の1の(1)から(4)まで及び2から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 「天然木化粧合板」と記載すること。ただし、防虫処理を施したものにあっては「(防虫処理)」と、難燃処理を施したものにあっては「(難燃処理)」と、防炎処理を施したものにあっては「(防炎処理)」と、「天然木化粧合板」の次に記載すること。 また、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たもので表面と同等の性能を有するものにあっては、「天然木化粧合板」の次に「(両面)」、「(表裏面)」等、裏面も表面と同等の性能を有することが明確にわかるように記載すること。 (2)～(6) (略)	
	(略)	2～4 (略)	(略)
	(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)
そ の 他 の 欠 点	きわめて軽微なこと。

3 (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	
(略)	(略)	
品 質	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。

(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) の重りを載せたとき水平面に接触すること。
(略)	(略)
(略)	(略)

2 (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
(略)	(略)
そ の 他 の 欠 点	極めて軽微であること。

別記

1 (略)

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つては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つては試料合板、曲げ剛性試験又は2級の曲げ試験にあつ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とその総数の90%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、70%未満であるときは、不合格とする。適合するものの数が70%以上90%未満であるときは、その荷口の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90%以上であるときは、当該試験に合格したものとし、90%未満であるときは、不合格とする。

(2)・(3) (略)

3 試験の方法

(1) (略)

(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。

(ア) 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のものについては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。

(イ) (略)

イ (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) の重りを乗せたとき水平面に接触すること。
(略)	(略)
(略)	(略)

2 (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
(略)	(略)
そ の 他 の 欠 点	きわめて軽微なこと。

別記

1 (略)

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、ガス有害性試験、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つては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つては試料合板、曲げ剛性試験又は2級の曲げ試験にあつ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とその総数の90%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、70%未満であるときは、不合格とする。適合するものの数が70%以上90%未満であるときは、その荷口の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90%以上であるときは、当該試験に合格したものとし、90%未満であるときは、不合格とする。

(2)・(3) (略)

3 試験の方法

(1) (略)

(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。

(ア) 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のものについては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。

(イ) (略)

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)

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(6時間以上の間隔を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製する。

a よう素溶液 (0.05mol/L)

よう化カリウム40gを水25mLに溶かし、これにより素13gを溶かした後、これを1,000mLの全量フラスコ(JIS R 3505(ガラス製体積計))に規定するものをいう。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 (0.1mol/L)

チオ硫酸ナトリウム五水和物26gと炭酸ナトリウム0.2gを溶存酸素を含まない水1,000mLに溶かし、2日間放置した後、よう素酸カリウムを用いて、JIS K 8001(試薬試験方法通則)の4.5(滴定用溶液)(21.2)0.1mol/Lチオ硫酸ナトリウム溶液に規定する標定を行ったもの。

(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)

イ 試験の方法

(7) 1類浸せきはくり試験

(略)

(i) 2類浸せきはくり試験

(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。)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100から105°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 (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 (0.05mol/L)

よう化カリウム(JIS K 8913(よう化カリウム(試薬)))に規定するものをいう。)40gを水25mLに溶かし、これにより素(JIS K 8920(よう素(試薬)))に規定するものをいう。)13gを溶かした後、これを1,000mLのメスフラスコ(JIS R 3503(化学分析用ガラス器具))に規定するものをいう。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 (0.1mol/L)

チオ硫酸ナトリウム五水和物(JIS K 8637(チオ硫酸ナトリウム五水和物(試薬)))に規定するものをいう。)26g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。)0.2gを溶存酸素を含まない水1,000mLに溶かし、2日間放置した後、よう素酸カリウム(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)(21.2)0.1mol/Lチオ硫酸

c 水酸化ナトリウム溶液 (1 mol/L)

水酸化ナトリウム40 gを水200mLに溶かし、これを1,000mLの全量フラスコに移し入れ、水で定容としたもの。

d 硫酸溶液 (1 mol/L)

硫酸56mLを水200mLに溶かし、これを1,000mLの全量フラスコに移し入れ、水で定容としたもの。

e でんぷん溶液

でんぷん1 gを水10mLとよく混和し、熱水200mL中にかき混ぜながら加える。約1分間煮沸し、冷却した後、ろ過したもの。

f ホルムアルデヒド標準原液

ホルムアルデヒド液1 mLを1,000mLの全量フラスコに入れ、水で定容としたもの。

この溶液のホルムアルデヒド濃度は、次の要領により求める。

上記、ホルムアルデヒド標準原液20mLを100mLの共栓付き三角フラスコ (J I S R 3503 (化学分析用ガラス器具) に規定するものをいう。以下同じ。) に分取し、a のよう素溶液25mL及びcの水酸化ナトリウム溶液10mLを加え、遮光した状態で15分間室温に放置する。次に、dの硫酸溶液15mLを加え、遊離したよう素を直ちにbのチオ硫酸ナトリウム溶液で滴定する。溶液が淡黄色になってから、eのでんぷん溶液1 mLを指示薬として加え、更に滴定する。別に水20mLを用いて空試験を行い、次の式によってホルムアルデヒド濃度を求める。

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

Cは、ホルムアルデヒド標準原液中のホルムアルデヒド濃度 (mg/L)

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

fは、0.1mol/Lのチオ硫酸ナトリウム溶液のファクター

1.5は、0.1mol/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1,000mL中に3mgのホルムアルデヒドを含むように、1,000mLの全量フラスコに適量採り、水で定容としたもの。

h アセチルアセトン-酢酸アンモニウム溶液

アセチルアセトン-酢酸アンモニウム溶液は、150 gの酢酸アンモニウムを800mLの水に溶かし、これに3 mLの水酢酸と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1,000mL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。)

(イ) 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 (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。) の底の中央部に300±1 mLの蒸留水を入れた直径120mm

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 (J I S K 8576 (水酸化ナトリウム (試薬))) に規定するものをいう。) 40 gを水200mLに溶かし、これを1,000mL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 (J I S K 8951 (硫酸 (試薬))) に規定するものをいう。) 56mLを水200mLに溶かし、これを1,000mL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 (J I S K 8659 (でんぷん (溶性) (試薬))) に規定するものをいう。) 1 gを水10mLとよく混和し、熱水200mL中にかき混ぜながら加える。約1分間煮沸し、冷却した後、ろ過した溶液。

f ホルムアルデヒド標準原液

ホルムアルデヒド液 (J I S K 8872 (ホルムアルデヒド液 (試薬))) に規定するものをいう。) 1 mLを1,000mL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20mLを100mLの共栓付き三角フラスコ (J I S R 3503 (化学分析用ガラス器具) に規定するものをいう。以下同じ。) に分取し、a のよう素溶液25mL及びcの水酸化ナトリウム溶液10mLを加え、遮光した状態で15分間室温に放置する。次に、dの硫酸溶液15mLを加え、遊離したよう素を直ちにbのチオ硫酸ナトリウム溶液で滴定する。溶液が淡黄色になってから、eのでんぷん溶液1 mLを指示薬として加え、更に滴定する。別に水20mLを用いて空試験を行い、次の式によってホルムアルデヒド濃度を求める。

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

Cは、ホルムアルデヒド標準原液中のホルムアルデヒド濃度 (mg/L)

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

fは、0.1mol/Lのチオ硫酸ナトリウム溶液のファクター

1.5は、0.1mol/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1,000mL中に3mgのホルムアルデヒドを含むように、1,000mL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 (J I S K 8359 (酢酸アンモニウム (試薬))) に規定するものをいう。) を800mLの水に溶かし、これに3 mLの水酢酸 (J I S 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 (J I S K 8027 (アセチルアセトン (試薬))) に規定するものをいう。) を加え、溶液の中で十分混和させ、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。)

(イ) 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 (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。) の底の中央部に300±1 mL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、 $20 \pm 1^\circ\text{C}$ で24時間-0、+5分放置して、放散するホルムアルデヒドを蒸留水に吸収させて試料溶液とする。

また、バックグラウンドのホルムアルデヒド濃度を測定するために試験片を入れない状態で上記の操作を行い、これをバックグラウンド溶液とする。

図2・図3 (略)

(e) 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。

(f)の試料溶液25mLを共栓付き容器に入れ、次に、アセチルアセトン-酢酸アンモニウム溶液25mLを加え、軽く栓をして混和する。共栓付き容器を、 $65 \pm 2^\circ\text{C}$ の水中で10分間加熱した後、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。

(f) 検量線の作成

検量線は、ホルムアルデヒド標準溶液を、全量ピペット (J I S R 3505 (ガラス製体積計))に規定するものをいう。)で0mL、5mL、10mL、20mL、50mL及び100mLずつ採り、別々の100mL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25mLを分取し(f)の操作を行い、ホルムアルデヒド量(0~3mg)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。

(g) 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

(f) ほう素化合物で処理したもの

a 分析用試料溶液の調製

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

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

b 試薬の作成

(a)・(b) (略)

、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、 $20 \pm 1^\circ\text{C}$ 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2・図3 (略)

(e) 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。

(f)の試料溶液25mL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25mLを加え、軽く栓をして混和する。共栓付き三角フラスコを、 $65 \pm 2^\circ\text{C}$ の水中で10分間加熱した後、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。

(f) 検量線の作成

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 3505 (ガラス製体積計))に規定するものをいう。)で0mL、5mL、10mL、20mL、50mL及び100mLずつ採り、別々の100mL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25mLを分取し(f)の操作を行い、ホルムアルデヒド量(0~3mg)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。

(g) 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・イ (略)

ウ 定量方法

(f) ほう素化合物で処理したもの

a 分析用試料溶液の調整

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

その後、丸底フラスコの中の分解液を200mLの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)・(b) (略)

(c) ほう酸標準溶液

硫酸デシケーターの中で5時間乾燥したほう酸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2 mLを25mLの全量フラスコに量り採り、塩酸3滴、硫酸第1鉄溶液3滴及び硫酸10mLを加えて混合し、25mLの全量フラスコに共栓を付し水冷した後、カルミン酸溶液10mLを加えて混合する。次に、これを再び水冷し、硫酸で定容とし、45分間室温で放置した後その一部を吸収セルに移し、空試験液を対照液として波長600nmにおける吸光度を測定し、あらかじめ作成した検量線からほう酸の濃度を求め、次の式によって分析用試料溶液全量中におけるほう酸の量を算出する。

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

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

b ホキシム標準溶液の作成

ホキシム標準品約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2 mL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。

(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1gを100mLの共栓付き容器に正確に量り採り、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2mL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100mgを200mLの全量フラスコに正確に量り採り、アセトンで定容とする。

c (略)

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

b～d (略)

(iii) シフェノトリンで処理したもの

a 分析用試料溶液の調製

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

b シフェノトリン標準溶液の作成

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

c (略)

(7) (略)

(8) 難燃性試験

ア (略)

イ 試験の方法

J I S A 1321 (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

(iv) 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2mL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 (略)

(v) 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1gを100mL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、よく振り混ぜ超音波による抽出工程を30分間行い、室温で18時間放置する。次にこれをよく振り混ぜ、ろ過して、200mLの分液ロートに移す。更に、これを水で洗浄し、トルエン層のみを150mLのなす型フラスコに分取し、ロータリーエバポレーターでトルエンを揮散させ、蒸発乾固した抽出物をHPLC移動相又はそれに準じる溶媒10mLに溶解させたものを分析用試料溶液とする。

b～d (略)

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

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

c (略)

(7) (略)

(8) 難燃性試験

ア (略)

イ 試験の方法

J I S A 1321 (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

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50℃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。）を求めらる。

(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。

図4～図6 (略)

(i) 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（d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)

図7 (略)

ウ (略)

(10) 防炎性試験

ア 試験片の作成

試験片は、各試験合板から図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験合板にあっては、2片）ずつ作成し、気乾状態のものを40±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 (略)

イ 試験の方法

(7)に規定する燃焼試験装置によって(i)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。

(i) 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9～図12 (略)

(11) 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

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50℃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。）を求めらる。

(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7、図8及び図9のとおりとする。

図7～図9 (略)

(i) 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（d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。

g (略)

図10 (略)

ウ (略)

(10) 防炎性試験

ア 試験片の作成

試験片は、各試験合板から図11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験合板にあっては、2片）ずつ作成し、気乾状態のものを40±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11 (略)

イ 試験の方法

(7)に規定する燃焼試験装置によって(i)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。

(i) 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12～図15 (略)

(11) 曲げ剛性試験

ア 試験の方法

図16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。

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

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)

(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 1 4 (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

(7) 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。

(i) 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。

(v) 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 (略)

(14) (略)

(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

ング係数を算出する。

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

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 (略)

(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 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 1 7 (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

(7) 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、 $80 \pm 3^\circ\text{C}$ 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。

(i) 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。) $60 \pm 3^\circ\text{C}$ 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。

(v) 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 1 8 (略)

(14) (略)

(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 19 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16・図17（略）

(i) 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。

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

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

（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荷重の差 (N)

Δy は、 ΔP に対応するスパンの中央たわみ量 (mm)

図18・図19（略）

(j) (略)

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

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19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20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19・図20（略）

(i) 試験の方法

図21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22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。

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

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

（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荷重の差 (N)

Δy は、 ΔP に対応するスパンの中央たわみ量 (mm)

図21・図22（略）

(j) (略)

イ 2級の曲げ試験

(7) 試験方法

図23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。

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

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。

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

$P s$ は、最大荷重 (N)

h は、試験合板の表示厚さ (mm)

ℓ は、試験片の長さ (mm)

図 2 1 (略)

注 (略)

ウ (略)

(17)・(18) (略)

(19) 摩耗試験

ア 試験片の作成

試験片は、各試験合板から直径約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つては、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

(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（J I S 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（J I S 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。

(4) 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

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。

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

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 3 (略)

(16) 面内せん断試験

ア 試験片の作成

各試験合板から図24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それぞれ2片ずつ作成する。

イ 試験の方法

図24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。

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

$P s$ は、最大荷重 (N)

h は、試験合板の表示厚さ (mm)

ℓ は、試験片の長さ (mm)

図 2 4 (略)

注 (略)

ウ (略)

(17)・(18) (略)

(19) 摩耗試験

ア 試験片の作成

試験片は、各試験合板から直径約120mmの円板状のものを3片（両面特殊加工化粧合板にあつては、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

(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25のように回転盤に水平に固定し、研磨紙（J I S 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（J I S 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。

(4) 摩耗C試験

試験片を図25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

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1,000 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つては、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 (略)

図22 (略)

図23

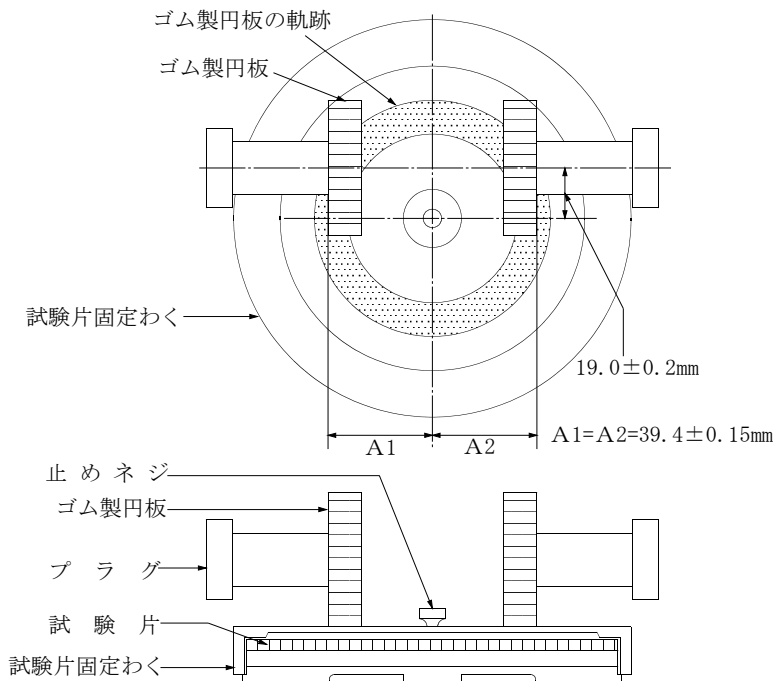


図24

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1,000 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つては、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。

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

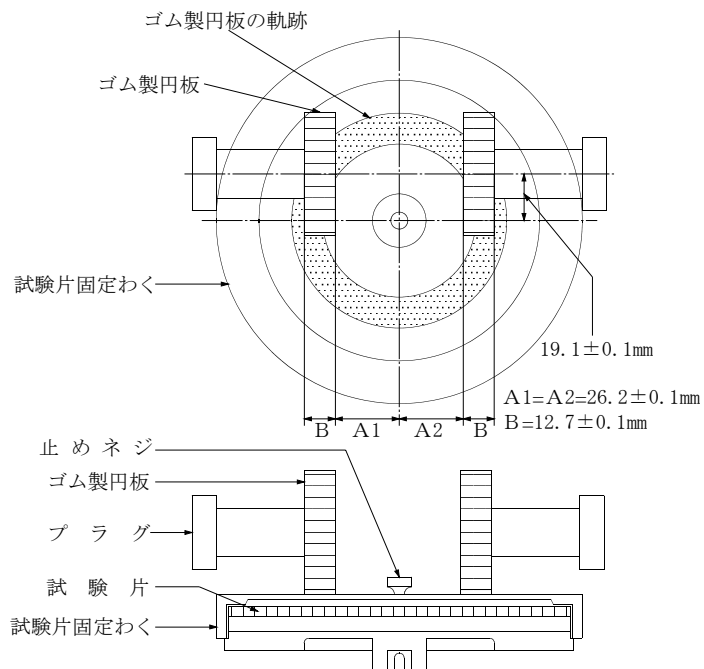
$$\text{摩耗量 (g)} = \frac{W}{C} \times 100$$

Wは、試験片3片の平均減量 (g)

Cは、摩耗値

2 (略)

図25 (略)



㉔) 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

(1) 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、同図に示すダイヤモンド針を使用して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㉔)において同じ。）を算出する。

(2) 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、同図に示すダイヤモンド針を使用して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25 (略)

㉕) 衝撃試験（衝撃A試験及び衝撃B試験）

ア (略)

イ 試験の方法

(1) 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。

㉔) 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

(1) 引きかき硬度A試験

試験片を図26のように取付台に水平に固定し、同図に示すダイヤモンド針を使用して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㉔)において同じ。）を算出する。

(2) 引きかき硬度B試験

試験片を図26のように取付台に水平に固定し、同図に示すダイヤモンド針を使用して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26 (略)

㉕) 衝撃試験（衝撃A試験及び衝撃B試験）

ア (略)

イ 試験の方法

(1) 衝撃A試験

試験片を図27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。

(i) 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箇所に繰り返して50回落下させる。

図26 (略)

(2) 退色試験

ア (略)

イ 試験の方法

試験片を図27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300m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3,000Å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27 (略)

(23)~(25) (略)

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)

別記様式

1 (略)

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)

2 (略)

備考

1 (略)

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。

3~6 (略)

3 (略)

備考

1~4 (略)

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。

6~9 (略)

4 天然木化粧合板の表示の様式

(i) 衝撃B試験

試験片を図27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箇所に繰り返して50回落下させる。

図27 (略)

(2) 退色試験

ア (略)

イ 試験の方法

試験片を図28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300m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3,000Å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28 (略)

(23)~(25) (略)

別表1 (第5条、第6条関係) (略)

別表2 (第6条関係) (略)

別記様式

1 (略)

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 (略)

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)

3 (略)

備考

1~4 (略)

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。

6~9 (略)

4 天然木化粧合板

(略)

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

(略)

備考

1～7 (略)

(略)

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)

5 特殊加工化粧合板

(略)

備考

1～7 (略)