製材の日本農林規格の一部を改正する件　新旧対照条文

製材の日本農林規格（平成19年８月29日農林水産省告示第1083号）　（下線部分は改正部分）

新（平成25年６月12日農林水産省告示第1920号）

（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。

用　　語	定　　義
（略）	（略）
甲　種　Ⅰ	（略）
甲　種　Ⅱ	（略）
（略）	（略）
乾　燥　処　理	木材に含まれる水分の量を減少させる処理であって、人工乾燥処理又は天然乾燥処理をいう。
人工乾燥処理	乾燥処理のうち、人工乾燥処理装置によって、人為的及び強制的に温湿度等の管理を行うことをいう。
天然乾燥処理	乾燥処理のうち、人為的及び強制的に温湿度等を調整することなく、適切な管理の下、一定期間、桟積み等を行うことをいう。
仕　上　げ　材	人工乾燥処理後、修正挽き又は材面調整を行い、寸法仕上げをした製材をいう。
未 仕 上 げ 材	人工乾燥処理後、寸法仕上げをしない製材をいう。
（略）	（略）

（材種の区分）

第３条　（略）

（造作用製材の規格）

第４条　造作用製材の規格は、次のとおりとする。

旧

（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。

用　　語	定　　義
（略）	（略）
構　造　用　Ⅰ	（略）
構　造　用　Ⅱ	（略）
（略）	（略）
［新設］	［新設］
［新設］	［新設］
［新設］	［新設］
仕　上　げ　材	乾燥後、修正挽き又は材面調整を行い、寸法仕上げをした製材をいう。
未 仕 上 げ 材	乾燥後、寸法仕上げをしない製材をいう。
（略）	（略）

（材種の区分）

第３条（略）

（造作用製材の規格）

第４条　造作用製材の規格は、次のとおりとする。

区　分		基　　準
品質	材面の品質	第２項に規定するところによる。
	インサイジング	インサイジングは、欠点とみなさない。
	保存処理	保存処理を施した旨の表示がしてあるものにあっては、次に掲げる基準に適合していること。 (1)　アからサまでに掲げるいずれかの種類のうち、当該アからサまでに定める薬剤（アからコまでに定める薬剤にあっては、日本工業規格Ｋ1570（2010）に規定するもの）により保存処理が行われていること。 ア～カ　（略） キ　アゾール・第四級アンモニウム・ネオニコチノイド化合物系テブコナゾール・ジデシルジメチルアンモニウムクロリド・イミダクロプリド剤（ＡＺＮＡ） ク～サ　（略） (2)　別記の３の(2)の浸潤度試験の結果、辺材部分及び心材部分の浸潤度（試験片の切断面が辺材部分のみ又は心材部分のみから成る場合にあっては、当該辺材部分又は心材部分の浸潤度）が、表１の左欄に掲げる性能区分及び中欄に掲げる樹種区分に応じ、それぞれ同表の右欄に掲げる基準に適合していること。 表１　浸潤度の基準

性能区分	樹種区分	基　　準
Ｋ１	全ての樹種	（略）
Ｋ２	心材の耐久性区分D_1の樹種	（略）
	心材の耐久性区分D_2の樹種	（略）
Ｋ３	全ての樹種	（略）
Ｋ４	心材の耐久性区分D_1の樹種	（略）

区　分		基　　準
品質	材面の品質	次項に規定するところによる。
	インサイジング	インサイジングは、欠点とみなさない。ただし、その仕様は、製材の曲げ強さ及び曲げヤング係数の低下がおおむね１割を超えない範囲内とする。
	保存処理	保存処理を施した旨の表示がしてあるものにあっては、次に掲げる基準に適合していること。 (1)　アからコまでに掲げるいずれかの種類のうち、当該アからコまでに定める薬剤（アからケまでに定める薬剤にあっては、日本工業規格Ｋ1570（2004）に規定するもの）により保存処理が行われていること。 ア～カ　（略） ［新設］ キ～コ　（略） (2)　別記の３の(2)の浸潤度試験の結果、辺材部分及び心材部分の浸潤度（試験片の切断面が辺材部分のみ又は心材部分のみから成る場合にあっては、当該辺材部分又は心材部分の浸潤度）が、次の表の左欄に掲げる性能区分及び中欄に掲げる樹種区分に応じ、それぞれ同表の右欄に掲げる基準に適合していること。 ［新設］

性能区分	樹種区分	基　　準
Ｋ１	すべての樹種	
Ｋ２	耐久性D_1の樹種	（略）
	耐久性D_2の樹種	（略）
Ｋ３	すべての樹種	（略）
Ｋ４	耐久性D_1の樹種	（略）

	心材の耐久性区分D$_2$の樹種	（略）
Ｋ５	全ての樹種	（略）

（注）１　心材の耐久性区分とは、心材の耐久性により樹種を区分することである。

２　心材の耐久性区分D$_1$の樹種は、ヒノキ、ヒバ、スギ、カラマツ、ベイヒ、ベイスギ、ベイヒバ、ベイマツ、ダフリカカラマツ及びサイプレスパインとする。

３　心材の耐久性区分D$_2$の樹種は、２に掲げる樹種以外のものとする。

(3)　別記の３の(3)の吸収量試験の結果、薬剤の吸収量が、表２の左欄に掲げる性能区分及び中欄に掲げる使用した薬剤の種類の区分に応じ、それぞれ同表の右欄に掲げる基準に適合していること。ただし、複数の有効成分を配合したものについては、その配合比が日本工業規格Ｋ1570（2010）に規定する範囲内であって、かつ、各有効成分の合計が表２の基準に適合していること。

表２　吸収量の基準

性能区分	使用した薬剤の種類	基　　準
（略）	（略）	（略）
Ｋ２	（略）	（略）
	アゾール・ネオニコチノイド化合物系	アゾール・ネオニコチノイド化合物として0.08kg／m^{3}以上
	アゾール・第四級アンモニウム・ネオニコチノイド化合物系	アゾール・第四級アンモニウム・ネオニコチノイド化合物として1.2kg／m^{3}以上
	（略）	（略）
Ｋ３	（略）	（略）

	耐久性D$_2$の樹種	（略）
Ｋ５	すべての樹種	（略）

（注）［新設］

１　耐久性D$_1$の樹種は、ヒノキ、ヒバ、スギ、カラマツ、ベイヒ、ベイスギ、ベイヒバ、ベイマツ、ダフリカカラマツ及びサイプレスパインとする。

２　耐久性D$_2$の樹種は、１に掲げる樹種以外のものとする。

(3)　別記の３の(3)の吸収量試験の結果、薬剤の吸収量が、次の表の左欄に掲げる性能区分及び中欄に掲げる使用した薬剤の種類の区分に応じ、それぞれ同表の右欄に掲げる基準に適合していること。ただし、複数の有効成分を配合したものについては、その配合比が日本工業規格Ｋ1570（2004）に規定する範囲内であって、かつ、各有効成分の合計が次の表の基準に適合していること。

［新設］

性能区分	使用した薬剤の種類	基　　準
（略）	（略）	（略）
Ｋ２	（略）	（略）
	アゾール・ネオニコチノイド化合物系	アゾール・ネオニコチノイド化合物として0.08kg／m^{3}以上
	［新設］	［新設］
	（略）	（略）
Ｋ３	（略）	（略）

	アゾール・ネオニコチノイド化合物系	アゾール・ネオニコチノイド化合物として0.15kg／m³以上
	アゾール・第四級アンモニウム・ネオニコチノイド化合物系	アゾール・第四級アンモニウム・ネオニコチノイド化合物として2.4kg／m³以上
	（略）	（略）
Ｋ４	（略）	（略）
	アゾール・ネオニコチノイド化合物系	アゾール・ネオニコチノイド化合物として0.3kg／m³以上
	アゾール・第四級アンモニウム・ネオニコチノイド化合物系	アゾール・第四級アンモニウム・ネオニコチノイド化合物として4.8kg／m³以上
	（略）	（略）
（略）	（略）	（略）

含　水　率	１　人工乾燥処理を施した旨の表示をするものにあっては、別記の３の(1)の含水率試験の結果、同一試験試料から採取した試験片の含水率の平均値が、表３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数値以下であること。 表３　人工乾燥処理を施したものの含水率の基準 （表略） ２　天然乾燥処理を施した旨の表示をするものにあっては、別記の３の(1)の含水率試験の結果、同一試験試料から採取した試験片の含水率の平均値が、30％以下であること。
寸　　法	表示された寸法と測定した寸法との差が、表４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数値以下であること。ただし、仕上げ材のうち、

	アゾール・ネオニコチノイド化合物系	アゾール・ネオニコチノイド化合物として0.15kg／m³以上
	［新設］	［新設］
	（略）	（略）
Ｋ４	（略）	（略）
	アゾール・ネオニコチノイド化合物系	アゾール・ネオニコチノイド化合物として0.3kg／m³以上
	［新設］	［新設］
	（略）	（略）
（略）	（略）	（略）

含　水　率	乾燥処理を施した旨の表示をするものにあっては、別記の３の(1)の含水率試験の結果、同一試験試料から採取した試験片の含水率の平均値が、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数値以下であること。 ［新設］ （表略） ［新設］
寸　　法	表示された寸法と測定した寸法との差が、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数値以下であること。ただし、仕上げ材のうち、

ＳＤ15と表示するものにあっては同表木口の短辺及び木口の長辺の項中「－０」とあるのは「－0.5」と、耳付材にあっては同項中「－０」とあるのは「－1.0」（木口の短辺が1.5cm未満のものにあっては、木口の短辺のみ「－0.5」）と読み替えるものとする。なお、造作用製材の標準寸法は、別表１のとおりとする。

表４　寸法の許容差　（単位：mm）

区分				表示された寸法と測定した寸法との差
木口の短辺及び木口の長辺	人工乾燥処理を施したもの	仕上げ材	（略）	（略）
			（略）	（略）
		未仕上げ材	75未満	（略）
			75以上105未満	＋3.0　－０
			105以上	＋5.0　－０
	人工乾燥処理を施していないもの			（略）
（略）				（略）

（注）　（略）

表示	（略）	（略）
	表示の方法	１　表示事項の項の１の(1)から(3)まで、２及び３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)　（略） (2)　等級 ア　板類にあっては、第２項の表の右欄に掲げる等級に応じ、それぞれ、「無節」、「上小節」、「小節」又は「並」と記載すること。ただし、耳付材に該当するものにあっては、それぞれ、「無節（耳付）」、「上小節（耳付）」、「小節（耳付）」又は「並（耳付）」と記載すること。 イ　角類にあっては、第２項の表の右欄に掲げる等級及び当該等級の基

ＳＤ15と表示するものにあっては同表木口の短辺及び木口の長辺の項中「－０」とあるのは「－0.5」と、耳付材にあっては同項中「－０」とあるのは「－1.0」（木口の短辺が1.5cm未満のものにあっては、木口の短辺のみ「－0.5」）と読み替えるものとする。なお、造作用製材の標準寸法は、別表１のとおりとする。

［新設］　（単位：mm）

区分			表示された寸法と測定した寸法との差
木口の短辺及び木口の長辺	仕上げ材	（略）	（略）
		（略）	（略）
	未仕上げ材	75未満	（略）
		75以上	＋3.0　－０
	未乾燥材		（略）
（略）			（略）

（注）　（略）

表示	（略）	（略）
	表示の方法	１　表示事項の項の１の(1)から(3)まで、２及び３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)　（略） (2)　等級 ア　板類にあっては、次項の表の右欄に掲げる等級に応じ、それぞれ、「無節」、「上小節」、「小節」又は「並」と記載すること。ただし、耳付材に該当するものにあっては、それぞれ、「無節（耳付）」、「上小節（耳付）」、「小節（耳付）」又は「並（耳付）」と記載すること。 イ　角類にあっては、次項の表の右欄に掲げる等級及び当該等級の基準

準以上の欠点が存在しない材面数に応じ、それぞれ、「四方無節」、「三方無節」、「二方無節」若しくは「一方無節」、「四方上小節」、「三方上小節」、「二方上小節」若しくは「一方上小節」、「四方小節」、「三方小節」、「二方小節」若しくは「一方小節」又は「並」と記載すること。ただし、「四方」にあっては「□」と、「三方」にあっては「凵」と、「二方」にあっては「└又は||」と、「一方」にあっては「＿」と記載することができる。

(3)　（略）

(4)　乾燥処理

含水率の表示記号を表示する場合にあっては、次に定めるところにより記載すること。

ア・イ　（略）

ウ　天然乾燥処理を施したものにあっては、「乾燥処理（天然）」と記載すること。

(5)　保存処理

性能区分が、Ｋ１のものにあっては「保存処理Ｋ１」又は「保存Ｋ１」と、Ｋ２のものにあっては「保存処理Ｋ２」又は「保存Ｋ２」と、Ｋ３のものにあっては「保存処理Ｋ３」又は「保存Ｋ３」と、Ｋ４のものにあっては「保存処理Ｋ４」又は「保存Ｋ４」と、Ｋ５のものにあっては「保存処理Ｋ５」又は「保存Ｋ５」と記載するほか、使用した薬剤を表５の左欄に掲げる薬剤名又は同表の右欄に掲げる薬剤の記号をもって記載すること。

表５　薬剤の記号

薬　剤　名	薬剤の記号
（略）	（略）
シプロコナゾール・イミダクロプリド剤	ＡＺＮ
テブコナゾール・ジデシルジメチルアンモニウムクロリド・イミダクロプリド剤	ＡＺＮＡ
（略）	（略）

２　（略）

（略）　（略）

２　前項の材面の品質の基準は、次のとおりとする。

以上の欠点が存在しない材面数に応じ、それぞれ、「四方無節」、「三方無節」、「二方無節」若しくは「一方無節」、「四方上小節」、「三方上小節」、「二方上小節」若しくは「一方上小節」、「四方小節」、「三方小節」、「二方小節」若しくは「一方小節」又は「並」と記載すること。ただし、「四方」にあっては「□」と、「三方」にあっては「凵」と、「二方」にあっては「└又は||」と、「一方」にあっては「＿」と記載することができる。

(3)　（略）

(4)　乾燥処理

含水率の表示記号を表示する場合にあっては、次に規定するところにより記載すること。

ア・イ　（略）

［新設］

(5)　保存処理

性能区分が、Ｋ１のものにあっては「保存処理Ｋ１」又は「保存Ｋ１」と、Ｋ２のものにあっては「保存処理Ｋ２」又は「保存Ｋ２」と、Ｋ３のものにあっては「保存処理Ｋ３」又は「保存Ｋ３」と、Ｋ４のものにあっては「保存処理Ｋ４」又は「保存Ｋ４」と、Ｋ５のものにあっては「保存処理Ｋ５」又は「保存Ｋ５」と記載するほか、使用した薬剤を次の表の左欄に掲げる薬剤名又は同表の右欄に掲げる薬剤の記号をもって記載すること。

［新設］

薬　剤　名	薬剤の記号
（略）	（略）
シプロコナゾール・イミダクロプリド剤	ＡＺＮ
［新設］	［新設］
（略）	（略）

２　（略）

（略）　（略）

２　前項の材面の品質の基準は、次のとおりとする。

区　　分	基　　準			
	無　　節	上　小　節	小　　節	並
節	（略）	（略）	（略）	長径が木口の長辺の70％以下であること。
（略）	（略）	略）	（略）	（略）

（注）　（略）

（目視等級区分構造用製材の規格）

第５条　目視等級区分構造用製材の規格は、次のとおりとする。

区　　分		基　　準
品質	材面の品質	第２項に規定するところによる。
	インサイジング	インサイジングは、欠点とみなさない。ただし、その仕様は、製材の曲げ強さ及び曲げヤング係数の低下が１割を超えない範囲内とする。
	保存処理	前条第１項の表保存処理の項の基準に同じ。ただし、表１については、これに代えて、以下のとおりとする。 表６　浸潤度の基準

性能区分	樹種区分	基　　準
Ｋ１	全ての樹種	（略）
Ｋ２	心材の耐久性区分D_1の樹種	（略）
	心材の耐久性区分D_2の樹種	（略）

区　　分	基　　準			
	無　　節	上　小　節	小　　節	並
節	（略）	（略）	（略）	長径が20㎜を超え、かつ、長径が木口の長辺の70％以下であること。
（略）	（略）	（略）	（略）	（略）

（注）　（略）

（目視等級区分構造用製材の規格）

第５条　目視等級区分構造用製材の規格は、次のとおりとする。

区　　分		基　　準
品質	材面の品質	次項に規定するところによる。
	インサイジング	前条第１項の表インサイジングの項の基準に同じ。
	保存処理	前条第１項の表保存処理の項の基準に同じ。ただし、同項の(2)の表については、これに代えて、以下のとおりとする。 ［新設］

性能区分	樹種区分	基　　準
Ｋ１	すべての樹種	（略）
Ｋ２	耐久性D_1の樹種	（略）
	耐久性D_2の樹種	（略）

Ｋ３	全ての樹種	（略）
Ｋ４	心材の耐久性区分Ｄ$_1$の樹種	（略）
	心材の耐久性区分Ｄ$_2$の樹種	（略）
Ｋ５	全ての樹種	辺材部分の浸潤度が80％以上で、かつ、材面から深さ15㎜（木口の短辺が90㎜を超える製材にあっては、20㎜。ただし、円柱類にあっては、全ての直径において30㎜。）までの心材部分の浸潤度が80％以上

含　水　率

１　人工乾燥処理を施した旨の表示をするものにあっては、別記の３の(1)の含水率試験の結果、同一試験試料から採取した試験片の含水率の平均値が、表７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数値以下であること。

表７　人工乾燥処理を施したものの含水率の基準

（表略）

２　前条第１項の表含水率の項の２に同じ。

寸　　法

表示された寸法と測定した寸法との差が、表８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数値以下であること。ただし、仕上げ材のうち、ＳＤ15と表示するものにあっては、同表木口の短辺及び木口の長辺の項中「－０」とあるのは、「－0.5」と読み替えるものとする。なお、目視等級区分構造用製材の標準寸法は、別表２のとおりとする。

表８　寸法の許容差　　（単位：㎜）

区分				表示された寸法と測定した寸法との差	
木口の短辺及	人工乾燥	仕上げ材	75未満	＋1.5	－０
			75以上	＋2.0	－０

Ｋ３	すべての樹種	（略）
Ｋ４	耐久性Ｄ$_1$の樹種	（略）
	耐久性Ｄ$_2$の樹種	（略）
Ｋ５	すべての樹種	辺材部分の浸潤度が80％以上で、かつ、材面から深さ15㎜（木口の短辺が90㎜を超える製材にあっては、20㎜。ただし、円柱類にあっては、すべての直径において30㎜。）までの心材部分の浸潤度が80％以上

含　水　率

乾燥処理を施した旨の表示をするものにあっては、別記の３の(1)の含水率試験の結果、同一試験試料から採取した試験片の含水率の平均値が、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数値以下であること。

［新設］

（表略）

［新設］

寸　　法

表示された寸法と測定した寸法との差が、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数値以下であること。ただし、仕上げ材のうち、ＳＤ15と表示するものにあっては、同表木口の短辺及び木口の長辺の項中「－０」とあるのは、「－0.5」と読み替えるものとする。なお、目視等級区分構造用製材の標準寸法（仕上げ材にあっては、規定寸法）は、別表２のとおりとする。ただし、設計計算により必要とされた寸法であって、構造用として適当であると認められたもの（以下「認定寸法」という。）については、この限りでない。

［新設］　　（単位：㎜）

区分			表示された寸法と測定した寸法との差	
木口の短辺及	仕上げ材	75未満	＋1.0	－０
		75以上	＋1.5	－０

び木口の長辺	処理を施したもの	未仕上げ材	75未満	＋1.5	－0
			75以上105未満	＋2.0	－0
			105以上	＋5.0	－0
	人工乾燥処理を施していないもの		（略）	（略）	
			75以上105未満	＋3.0	－0
			105以上	＋5.0	－0
（略）				（略）	

（注）　（略）

表示	表示事項	1～4　（略） ［削る。］ 5　束に表示する場合にあっては、1から4までに規定するもののほか、入り数を表示してあること。
	表示の方法	1　表示事項の項の1の(1)から(4)まで及び2から4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)　（略） (2)　構造材の種類 甲種Ⅰにあっては「甲Ⅰ」と、甲種Ⅱにあっては「甲Ⅱ」と、乙種構造材にあっては「乙」と記載すること。 (3)　等級 等級の表示については、その等級ごとに表9により記載すること。ただし、たいこ材に該当するものにあっては、それぞれの等級の表示の後に「(たいこ)」と記載すること。 表9　等級の表示 （表略） (4)　寸法

び木口の長辺	未仕上げ材	75未満	＋1.0	－0
		75以上	＋1.5	－0
	未乾燥材	（略）	（略）	
		75以上	＋3.0	－0
（略）			（略）	

（注）　（略）

表示	表示事項	1～4　（略） 5　土台用である旨の表示がしてあるものにあっては、1から4までに規定するもののほか、ヒバ若しくはヒノキである旨又は保存処理を施してある旨を表示してあること。 6　束に表示する場合にあっては、1から5までに規定するもののほか、入り数を表示してあること。
	表示の方法	1　表示事項の項の1の(1)から(4)まで及び2から4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)　（略） (2)　構造材の種類 構造用Ⅰにあっては「甲Ⅰ」と、構造用Ⅱにあっては「甲Ⅱ」と、乙種構造材にあっては「乙」と記載すること。 (3)　等級 等級の表示については、その等級ごとに次の表により記載すること。ただし、たいこ材に該当するものにあっては、それぞれの等級の表示の後に「(たいこ)」と記載すること。なお、星印は黒色とする。 ［新設］ （表略） (4)　寸法

	ア　寸法の表示にあっては、木口の短辺、木口の長辺及び材長について、ミリメートル、センチメートル又はメートルの単位により、木口の短辺、木口の長辺及び材長の順に記載すること。 イ・ウ　（略） (5)　乾燥処理 含水率の表示記号を表示する場合にあっては、次に定めるところにより記載すること。 ア・イ　（略） ウ　天然乾燥処理を施したものにあっては、「乾燥処理（天然）」と記載すること。 (6)　（略） (7)　材面の美観 材面の美観を表示する場合にあっては、前条第２項の表に規定する材面の品質の基準（曲がりの項及びそり（幅ぞりを含む。）又はねじれの項に規定するものを除く。）以上の欠点が存在しない材面数に応じ、それぞれ、「四方無節」、「三方無節」、「二方無節」若しくは「一方無節」、「四方上小節」、「三方上小節」、「二方上小節」若しくは「一方上小節」、「四方小節」、「三方小節」、「二方小節」若しくは「一方小節」又は「並」と記載すること。ただし、「四方」にあっては「□」と、「三方」にあっては「凵」と、「二方」にあっては「⌊又は｜｜」と、「一方」にあっては「＿」と記載することができる。 ２　表示事項の項に規定する事項は、各本ごとに見やすい箇所に明瞭にしてあること。ただし、最終使用者に至るまで荷姿が変わらないことが確実な場合にあっては、各束ごととすることができる。
（略）	（略）

２　前項の材面の品質の基準は、次のとおりとする。

(1)　甲種構造材の基準

ア　甲種Ⅰ

区　　分	基　　準		
	１　級	２　級	３　級
（略）	（略）	（略）	（略）
繊維走向の傾斜比	（略）	（略）	（略）

	ア　寸法の表示にあっては、木口の短辺、木口の長辺及び材長について、ミリメートル、センチメートル又はメートルの単位により、木口の短辺、木口の長辺及び材長の順に記載すること。ただし、認定寸法にあっては、単位を明記して記載すること。 イ・ウ　（略） (5)　乾燥処理 含水率の表示記号を表示する場合にあっては、次に規定するところにより記載すること。 ア・イ　（略） ［新設］ (6)　（略） (7)　材面の美観 材面の美観を表示する場合にあっては、前条第２項の表に規定する材面の品質の基準（曲がりの項及びそり（幅ぞりを含む。）又はねじれの項に規定するものを除く。）以上の欠点が存在しない材面数に応じ、それぞれ、「四方無節」、「三方無節」、「二方無節」若しくは「一方無節」、「四方上小節」、「三方上小節」、「二方上小節」若しくは「一方上小節」、「四方小節」、「三方小節」、「二方小節」若しくは「一方小節」又は「並」と記載すること。ただし、「四方」にあっては「□」と、「三方」にあっては「凵」と、「二方」にあっては「又は」と、「一方」にあっては「＿」と記載することができる。 ２　表示事項の項に規定する事項は、各本又は各束ごとに見やすい箇所に明瞭にしてあること。
（略）	（略）

２　前項の材面の品質の基準は、次のとおりとする。

(1)　構造用Ⅰの基準

［新設］

区　　分	基　　準		
	１　級	２　級	３　級
（略）	（略）	（略）	（略）
繊維走行の傾斜比	（略）	（略）	（略）

（略）	（略）	（略）	（略）
曲がり（たいこ材を除く。）	（略）	（略）	（略）
（略）	（略）	（略）	（略）

（注）　（略）

イ　甲種Ⅱ

区　　分		基　　準		
		1　級	2　級	3　級
（略）		（略）	（略）	（略）
集中節（材面における欠け、きず及び穴を含む。以下この項において同じ。）	（略）	（略）	（略）	（略）
繊維走向の傾斜比		（略）	（略）	（略）
（略）		（略）	（略）	（略）
曲がり（たいこ材を除く。）		（略）	（略）	（略）
（略）		（略）	（略）	（略）

（注）　（略）

(2)　乙種構造材の基準

（略）	（略）	（略）	（略）
曲　　が　　り	（略）	（略）	（略）
（略）	（略）	（略）	（略）

（注）　（略）

(2)　構造用Ⅱの基準

区　　分		基　　準		
		1　級	2　級	3　級
（略）		（略）	（略）	（略）
集中節（材面における欠け、きず及び穴を含む。以下この項において同じ。）	（略）	（略）	（略）	（略）
繊維走行の傾斜比		（略）	（略）	（略）
（略）		（略）	（略）	（略）
曲　　が　　り		（略）	（略）	（略）
（略）		（略）	（略）	（略）

（注）　（略）

(3)　乙種構造材の基準

区　　分	基　　準		
	1　　級	2　　級	3　　級
（略）	（略）	（略）	（略）
繊維走向の傾斜比	（略）	（略）	（略）
（略）	（略）	（略）	（略）
曲がり（たいこ材を除く。）	（略）	（略）	（略）
（略）	（略）	（略）	（略）

（注）　（略）

（機械等級区分構造用製材の規格）

第６条　機械等級区分構造用製材の規格は、次のとおりとする。

区　　分		基　　準
品質	曲げ性能	別記の３の(4)の曲げ試験により曲げヤング係数を測定し、その数値が、表10の左欄に掲げる等級の区分に応じ、それぞれ同表の右欄に掲げる数値を満たすものであること。 表10　曲げヤング係数の基準 （表略）
	（略）	（略）
	曲がり（たいこ材を除く。）	（略）
	（略）	（略）
	インサイジング	前条第１項の表インサイジングの項の基準に同じ。
	（略）	（略）
表	表示事項	１～４　（略）

区　　分	基　　準		
	1　　級	2　　級	3　　級
（略）	（略）	（略）	（略）
繊維走行の傾斜比	（略）	（略）	（略）
（略）	（略）	（略）	（略）
曲がり	（略）	（略）	（略）
（略）	（略）	（略）	（略）

（注）　（略）

（機械等級区分構造用製材の規格）

第６条　機械等級区分構造用製材の規格は、次のとおりとする。

区　　分		基　　準
品質	曲げ性能	別記の３の(4)の曲げ試験により曲げヤング係数を測定し、その数値が、次の表の左欄に掲げる等級の区分に応じ、それぞれ同表の右欄に掲げる数値を満たすものであること。 ［新設］ （表略）
	（略）	（略）
	曲がり	（略）
	（略）	（略）
	インサイジング	第４条第１項の表インサイジングの項の基準に同じ。
	（略）	（略）
表	表示事項	１～４　（略）

示		［削る。］
	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４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)　（略） (2)　等級 等級の表示については、曲げ性能の項の表10の左欄に掲げる等級の区分を記載すること。ただし、たいこ材に該当するものにあっては、それぞれの等級の表示の後に「(たいこ)」と記載すること。なお、曲げ性能の適合性を確認した複数の等級の荷口について、各本ごとに単一等級により表示する場合にあっては、当該荷口に含まれる最下位の等級の区分を記載し、当該区分の後に「(以上)」と記載すること。 (3)～(6)　（略） 2　前条第１項の表表示の方法の項の２に同じ。
	（略）	（略）

（注）　（略）

（下地用製材の規格）

第７条　下地用製材の規格は、次のとおりとする。

区分		基準
品質	材面の品質	第２項に規定するところによる。
	インサイジング（まくら木用を除く。）	第５条第１項の表インサイジングの項に同じ。
	（略）	（略）
	含水率	1　人工乾燥処理を施した旨の表示をするものにあっては、別記の３の(1)の含水率試験の結果、同一試験試料から採取した試験片の含水率の平均値が、表11の左欄に掲げる区分ごとに、それぞれ同表の右欄の掲げる数値以下であること。 表11　人工乾燥処理を施したものの含水率の基準

示		5　土台用である旨の表示がしてあるものにあっては、１から４までに規定するもののほか、ヒバ若しくはヒノキである旨又は保存処理を施してある旨を表示してあること。
	表示の方法	1　表示事項の項の１の(1)から(3)まで及び２から４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)　（略） (2)　等級 等級の表示については、曲げ性能の項の表の左欄に掲げる等級の区分を記載すること。ただし、たいこ材に該当するものにあっては、それぞれの等級の表示の後に「(たいこ)」と記載すること。なお、曲げ性能の適合性を確認した複数の等級の荷口について、各本ごとに単一等級により表示する場合にあっては、当該荷口に含まれる最下位の等級の区分を記載し、当該区分の後に「(以上)」と記載すること。 (3)～(6)　（略） 2　表示事項の項に規定する事項は、各本ごとに見やすい箇所に明瞭にしてあること。
	（略）	（略）

（注）　（略）

（下地用製材の規格）

第７条　下地用製材の規格は、次のとおりとする。

区分		基準
品質	材面の品質	次項に規定するところによる。
	インサイジング（まくら木用を除く。）	第４条第１項の表インサイジングの項に同じ。
	（略）	（略）
	含水率	乾燥処理を施した旨の表示をするものにあっては、別記の３の(1)の含水率試験の結果、同一試験試料から採取した試験片の含水率の平均値が、次の表の左欄に掲げる区分ごとに、それぞれ同表の右欄の掲げる数値以下であること。 ［新設］

		（表略） ２　第４条第１項の表含水率の項の２に同じ。
	寸　　法	表示された寸法と測定した寸法との差が、表12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数値以下であること。ただし、仕上げ材のうち、ＳＤ15と表示するものにあっては同表木口の短辺及び木口の長辺の項中「－０」とあるのは「－0.5」と、押角及び耳付材にあっては同項中「－０」とあるのは「－1.0」（木口の短辺が1.5cm未満のものにあっては、木口の短辺のみ「－0.5」）と読み替えるものとする。なお、下地用製材の標準寸法は、別表３のとおりとする。 表12　寸法の許容差　（単位：mm） <table><tr><th colspan="4">区　　分</th><th>表示された寸法と測定した寸法との差</th></tr><tr><td rowspan="5">木口の短辺及び木口の長辺</td><td rowspan="4">人工乾燥処理を施したもの</td><td rowspan="2">（略）</td><td>（略）</td><td>（略）</td></tr><tr><td>（略）</td><td>（略）</td></tr><tr><td rowspan="2">（略）</td><td>（略）</td><td>（略）</td></tr><tr><td>（略）</td><td>（略）</td></tr><tr><td colspan="3">人工乾燥処理を施していないもの</td><td>（略）</td></tr><tr><td colspan="4">（略）</td><td>（略）</td></tr></table>（注）１　（略） ２　まくら木用と表示するものにあっては、その標準寸法を別表４のとおりとし、表示された寸法と測定した寸法との差は、表12によらず、それぞれ±５mmとする。
表	（略）	（略）
示	表示の方法	１　表示事項の項の１の(1)から(3)まで、２及び３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)　（略） (2)　等級 第２項の表の右欄に掲げる等級に応じ、それぞれ、「１級」又

		（表略） ［新設］
	寸　　法	表示された寸法と測定した寸法との差が、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数値以下であること。ただし、仕上げ材のうち、ＳＤ15と表示するものにあっては同表木口の短辺及び木口の長辺の項中「－０」とあるのは「－0.5」と、押角及び耳付材にあっては同項中「－０」とあるのは「－1.0」（木口の短辺が1.5cm未満のものにあっては、木口の短辺のみ「－0.5」）と読み替えるものとする。なお、下地用製材の標準寸法は、別表３のとおりとする。 ［新設］　（単位：mm） <table><tr><th colspan="3">区　　分</th><th>表示された寸法と測定した寸法との差</th></tr><tr><td rowspan="5">木口の短辺及び木口の長辺</td><td rowspan="2">（略）</td><td>（略）</td><td>（略）</td></tr><tr><td>（略）</td><td>（略）</td></tr><tr><td rowspan="2">（略）</td><td>（略）</td><td>（略）</td></tr><tr><td>（略）</td><td>（略）</td></tr><tr><td colspan="2">未乾燥材</td><td>（略）</td></tr><tr><td colspan="3">（略）</td><td>（略）</td></tr></table>（注）１　（略） ２　まくら木用と表示するものにあっては、その標準寸法を別表４のとおりとし、表示された寸法と測定した寸法との差は、上の表によらず、それぞれ±５mmとする。
表	（略）	（略）
示	表示の方法	１　表示事項の項の１の(1)から(3)まで、２及び３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)　（略） (2)　等級 次項の表の右欄に掲げる等級に応じ、それぞれ、「１級」又は

		は「２級」と記載すること。ただし、次に掲げる材種にあっては、次に定めるとおりとすること。 ア～ウ　（略） (3)　（略） (4)　乾燥処理 含水率の表示記号を表示する場合にあっては、次に定めるところにより記載すること。 ア・イ　（略） ウ　第４条第１項の表表示の方法の項の(4)のウに同じ。 (5)　（略） ２　（略）
	（略）	（略）

２　（略）

（広葉樹製材の規格）

第８条　広葉樹製材の規格は、次のとおりとする。

区分		基準
品質	材面の品質	第２項に規定するところによる。
	インサイジング（まくら木用を除く。）	第５条第１項の表インサイジングの項に同じ。
	保存処理（まくら木用を除く。）	第４条第１項の表保存処理の項に同じ。 ただし、同項の(2)の表の注については、これに代えて、以下のとおりとする。 (注) １　心材の耐久性区分D_1の樹種は、ケヤキ、クリ、クヌギ、ミズナラ、カプール、セランガンバツ、アピトン、ケンパス、ボンゴシ、イペ及びジャラとする。 ２　心材の耐久性区分D_2の樹種は、１に掲げる樹種以外のものとする。
	含水率	１　人工乾燥処理を施した旨の表示をするものにあっては、別記の３の(1)の含水率試験の結果、同一試験試料から採取した試験片の含水率の平均値が、表13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数値以下であること。 表13　人工乾燥処理を施したものの含水率の基準 （表略） ２　第４条第１項の表含水率の項の２に同じ。

		「２級」と記載すること。ただし、次に掲げる材種にあっては、次に定めるとおりとすること。 ア～ウ　（略） (3)　（略） (4)　乾燥処理 含水率の表示記号を表示する場合にあっては、次に規定するところにより記載すること。 ア・イ　（略） ［新設］ (5)　（略） ２　（略）
	（略）	（略）

２　（略）

（広葉樹製材の規格）

第８条　広葉樹製材の規格は、次のとおりとする。

区分		基準
品質	材面の品質	次項に規定するところによる。
	インサイジング（まくら木用を除く。）	第４条第１項の表インサイジングの項に同じ。
	保存処理（まくら木用を除く。）	第４条第１項の表保存処理の項に同じ。 ただし、同項の(2)の表の注については、これに代えて、以下のとおりとする。 (注) １　耐久性D_1の樹種は、ケヤキ、クリ、クヌギ、ミズナラ、カプール、セランガンバツ、アピトン、ケンパス、ボンゴシ、イペ及びジャラとする。 ２　耐久性D_2の樹種は、１に掲げる樹種以外のものとする。
	含水率	乾燥処理を施した旨の表示をするものにあっては、別記の３の(1)の含水率試験の結果、同一試験試料から採取した試験片の含水率の平均値が、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数値以下であること。 ［新設］ （表略） ［新設］

	寸　　法	表示された寸法と測定した寸法との差が、表14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数値以下であること。ただし、耳付材にあっては、同表木口の短辺及び木口の長辺の項中「－０」とあるのは、「－1.0」（木口の短辺が1.5cm未満のものにあっては、木口の短辺のみ「－0.5」）と読み替えるものとする。なお、広葉樹製材のうち、第２項(1)に掲げるものの標準寸法は別表５のとおりとし、第２項(2)に掲げるものの標準寸法は別表６のとおりとする。 表14　寸法の許容差 （表略） （注）１　（略） ２　まくら木用と表示するものにあっては、その標準寸法を別表４のとおりとし、表示された寸法と測定した寸法との差は、表14によらず、それぞれ±５㎜とする。
表	（略）	（略）
示	表　示　の　方　法	１　表示事項の項の１の(1)から(3)まで、２及び３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)　（略） (2)　等級 第２項の表の右欄に掲げる等級に応じ、それぞれ、「特等」、「１等」又は「２等」と記載すること。ただし、次に掲げる材種にあっては、次に定めるとおりとすること。 ア・イ　（略） (3)　（略） (4)　乾燥処理 含水率の表示記号を表示する場合にあっては、次に定めるところにより記載すること。 ア　人工乾燥処理を施したもののうち、含水率が10％以下のものは「Ｄ10」と、13％以下のものは「Ｄ13」と記載すること。 イ　第４条第１項の表表示の方法の項の(4)のウに同じ。 (5)　保存処理 第４条第１項の表表示の方法の項の(5)に同じ。 ２　（略）
	（略）	（略）

２　前項の材面の品質の基準は、次のとおりとする。

	寸　　法	表示された寸法と測定した寸法との差が、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数値以下であること。ただし、耳付材にあっては、同表木口の短辺及び木口の長辺の項中「－０」とあるのは、「－1.0」（木口の短辺が1.5cm未満のものにあっては、木口の短辺のみ「－0.5」）と読み替えるものとする。なお、広葉樹製材のうち、次項(1)に掲げるものの標準寸法は別表５のとおりとし、次項(2)に掲げるものの標準寸法は別表６のとおりとする。 ［新設］ （表略） （注）１　（略） ２　まくら木用と表示するものにあっては、その標準寸法を別表４のとおりとし、表示された寸法と測定した寸法との差は、上の表によらず、それぞれ±５㎜とする。
表	（略）	（略）
示	表　示　の　方　法	１　表示事項の項の１の(1)から(3)まで、２及び３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)　（略） (2)　等級 次項の表の右欄に掲げる等級に応じ、それぞれ、「特等」、「１等」又は「２等」と記載すること。ただし、次に掲げる材種にあっては、次に定めるとおりとすること。 ア・イ　（略） (3)　（略） (4)　乾燥処理 含水率の表示記号を表示する場合にあっては、含水率が10％以下のものは「Ｄ10」と、13％以下のものは「Ｄ13」と記載すること。 ［新設］ ［新設］ (5)　保存処理 第４条第１項の表表示の方法の項に同じ。 ２　（略）
	（略）	（略）

２　前項の材面の品質の基準は、次のとおりとする。

(1)　（略）

ア　板類

区分		基準		
		特等	1等	2等
（略）		（略）	（略）	（略）
節（材面における欠け、きず、穴、かなすじ及び入り皮を含む。以下この項において同じ。）	（略）	（略）	（略）	（略）
（略）		（略）	（略）	（略）

（注）　（略）

イ　（略）

(2)　（略）

（測定方法）

第９条　第４条から前条までの規定における次の表の左欄に掲げる事項の測定方法は、それぞれ同表の右欄に掲げるとおりとする。ただし、構造用製材を除き、延びに係る部分は、これを除いて測定する。

事項		測定方法
節	節の径及び径比	1　板類及び角類（たいこ材を除く。）の節の径及び径比は、次に定めるところによる。 (1)　節の径の測定方法は、以下のとおりとする。 ア　節の径は、節の存する材面の材長方向のりょう線に平行なその

(1)　（略）

ア　板類

区分		基準		
		特等	1等	2等
（略）		（略）	（略）	（略）
節（材面におけ__る欠け、きず、穴、かなすじ及び入り皮を含む。以下この項において同じ。）	（略）	（略）	（略）	（略）
（略）		（略）	（略）	（略）

（注）　（略）

イ　（略）

(2)　（略）

（測定方法）

第９条　第４条から前条までの規定における次の表の左欄に掲げる事項の測定方法は、それぞれ同表の右欄に掲げるとおりとする。ただし、構造用製材を除き、延びに係る部分は、これを除いて測定する。

事項		測定方法
節	節の径	1　節径比を求める場合における節の径の測定方法は、以下のとおりとする。 (1)　節の径は、その存する材面の材長方向のりょう線に平行なその節

節の２接線間の距離とする。（図１）ただし、その節が１本又は２本のりょう線によって切られている場合にあっては、そのりょう線と接線との距離又はその幅とする。（図２）

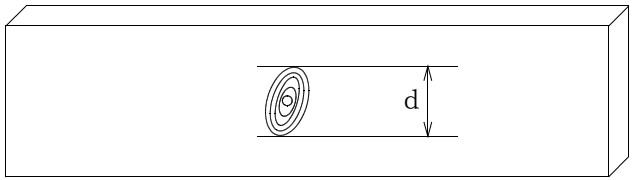


図１　節の径

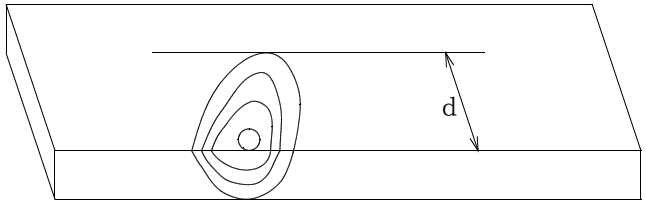
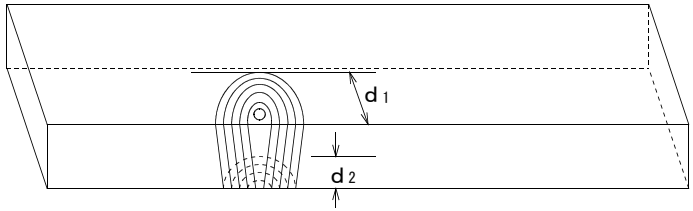


図２　２材面にまたがるものの節の径

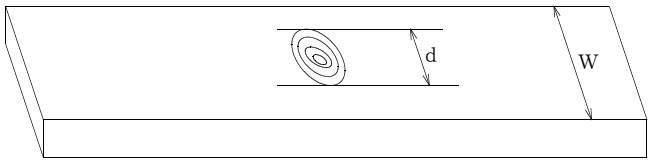
イ　構造用製材及び下地用製材において、連続して隣接２材面又は３材面に存するものについては、節の横断面のみを対象とする。（図３）



（注）　ｄ１及びｄ２をそれぞれの節の横断面とする。

図３　節が連続して３材面に存する場合

(2)　節の径比は、原則として節の存する材面の幅に対する節の径の割合（図４）とし、以下のとおりとする。



（注）　節の径比（%）＝ｄ／W×100

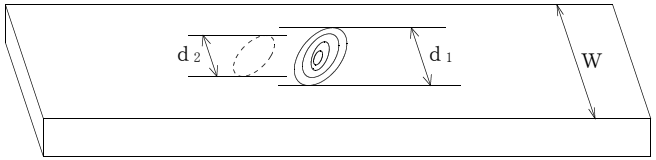
図４　節の径比

ア　甲種Ⅰ、乙種構造材及び下地用製材の節の径比は、以下のとお

の２接線間の長さ（その節が１本又は２本のりょう線によって切られている場合にあっては、そのりょう線と接線との距離又はその幅）とする。ただし、円柱類にあっては、木口を除く部分の円周方向の４等分線をりょう線とし、節径比が最大となるよう、りょう線を決定する。また、たいこ材の節の径にあっては、長辺の中央部を通過する線に平行な接線間の長さとして材面ごとに測定する。

りとする。

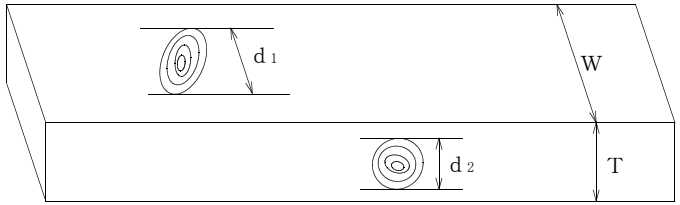
(ｱ) 木口の短辺が36㎜未満のものにあっては、広い材面の節のみを対象に径比を求めるものとし、広い材面の両面の径比のうち最大値とする。(図５)



(注) ｄ１＞ｄ２の場合、節の径比（%）＝ｄ１／W×100

図５ 木口の短辺が36㎜未満の材の節の径比

(ｲ) 木口の短辺が36㎜以上のものにあっては、各材面における節の径比うち最大値とする。(図６)



(注) ｄ１の径比（%）＝ｄ１／W×100又はｄ２の径比（%）＝ｄ２／T×100のいずれか大きい方を径比とする。

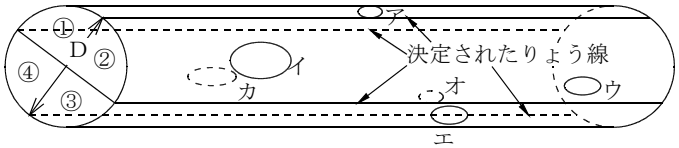
図６ 木口の短辺が36㎜以上の材の節の径比

イ 甲種Ⅱの節の径比は、各材面における節の径比のうち最大値とする。

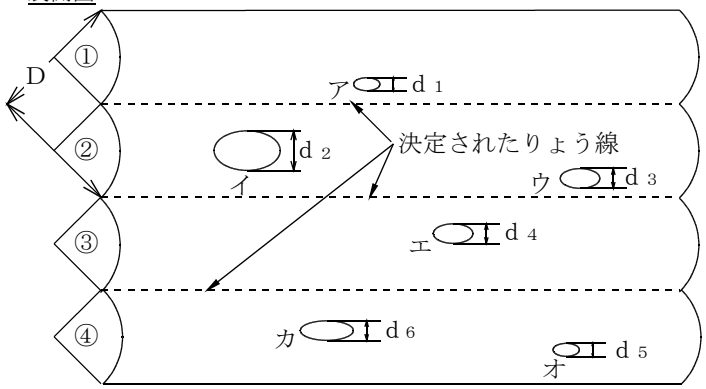
２ 円柱類の節の径及び径比は、次に定めるところによる。

(1) 節の径の合計が最大となるように円周方向の４等分線(りょう線)を決定し、材の直径に対する最大の節の径の合計の割合とする。(図７)

立面図



展開図



（注）　ｄ１＜ｄ４＜（ｄ５＋ｄ６）＜（ｄ２＋ｄ３）の場合、ｄ２及びｄ３の節が１つの材面に含まれるようにりょう線を決定する。

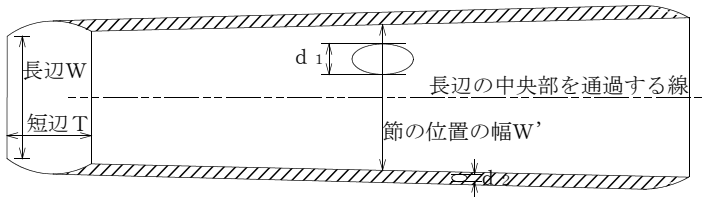
節の径比（%）＝（ｄ２＋ｄ３）／D×100

図７　円柱類の節の径比

３　たいこ材の節の径及び径比は、次に定めるところによる。（図８）

(1)　節の径は、長辺の中央部を通過する線に平行な節の２接線間の距離とする。

(2)　平面の材面に存する節の径比にあっては節の存する位置の幅に対する節の径の割合、平面以外の材面に存する節の径比にあっては短辺に対する節の径の割合とする。



（注）　節の径が、ｄ１及びｄ２の場合、径比は、以下のとおりである。

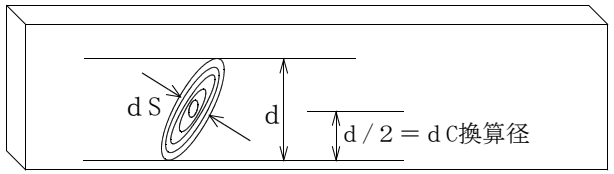
平面の材面の節の径比（%）＝ｄ１／W’×100

平面以外の材面の節の径比（%）＝ｄ２／T×100

図８　たいこ材の節の径及び径比

４　構造用製材、下地用製材及び第８条第２項の(2)に規定する広葉樹製材において、節の径が短径の2.5倍以上ある場合は、その実測した節の径の１／２とみなす。（図９）

(2)　構造用製材及び下地用製材において、径が短径の2.5倍以上ある節の径は、その実測した径の１／２とみなす。



（注）　ｄ＝節の径　ｄＳ＝短径　ｄ≧ｄＳ×2.5
換算径ｄＣ＝ｄ／２となる。

図９　節の径が短径の2.5倍以上ある場合

５　造作用製材及び第８条第２項の(1)に規定する広葉樹製材における節の長径の測定方法並びに造作用製材及び広葉樹製材の節の個数の換算は、次に定めるところによる。

(1)　節の長径は、節ばかまを除いた部分における最大の径とする。(図10)

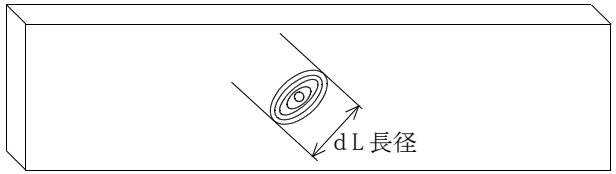
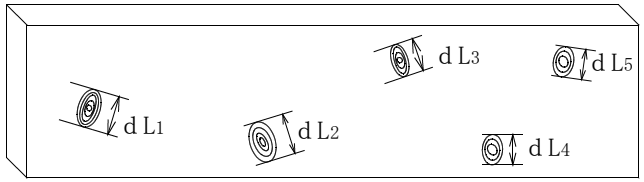


図10　長径

(2)　造作用製材の節の個数の換算は、以下のとおりとする。(図11)

ア　上小節の長径の限度10㎜の１／２（５㎜）以下のものの数は、２個を１個と、１／４（2.5㎜）以下のものの数は、４個を１個とみなすこととし、端数がある場合はその端数を１個とする。

イ　小節の長径の限度20㎜の１／２（10㎜）以下のものの数は、２個を１個と、１／４（５㎜）以下のものの数は、４個を１個とみなすこととし、端数がある場合はその端数を１個とする。



（注）　１　ｄＬ１、ｄＬ２、ｄＬ３、ｄＬ４及びｄＬ５がいずれも上小節又は小節の長径の限度の１／２以下の場合、節の個数は２個を１個とみなし、端数の１個は１個とし、節の個数は３個に換算する。

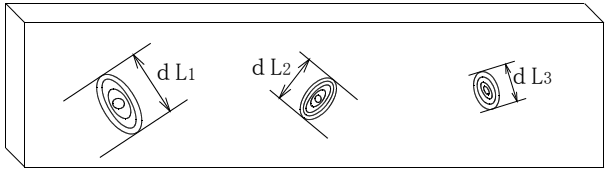
２　ｄＬ１、ｄＬ２、ｄＬ３、ｄＬ４及びｄＬ５がいずれも上小節又は小節の長径の限度の１／４以下の場合、節の個数は

４個を１個とみなし、端数の１個は１個とし、節の個数は２個に換算する。

図11　造作用製材の節の個数の換算

(3)　広葉樹製材の節の個数の換算は、以下のとおりとする。

ア　２個の節の長径の合計が30㎜以下の場合にあっては、２個を１個とみなす。(図12)



(注)　dL１＋dL２、dL１＋dL３又はdL２＋dL３のいずれかの長径の合計が30㎜以下の場合はそれを１個とみなし、残りの節と合わせて節の個数は２個に換算する。

図12　広葉樹製材の節の個数の換算

イ　抜けるおそれのない死節は、生き節とみなす。

ウ　第８条第２項の(1)に規定する広葉樹製材にあっては、長径が短径の2.5倍以上の節の長径は、その実測した長径の１／２とみなす。

エ　かなすじ又は入り皮であって、幅が３㎜以下の線状をなすものは、その実測した長径の１／２とみなす。

(上記に移動)

(3)　構造用製材及び下地用製材において、連続して隣接２材面又は３材面に存するものについては、節の横断面のみを節径比の対象とする。

２　造作用製材における節の長径の測定方法は、以下のとおりとする。

(1)　節の大きさは、節ばかまを除いた部分における最大の長径（以下「長径」という。）による。

(2)　長径が限度の１／２以下のものの数は、２個（限度の１／４以下のものにあっては、４個又はその端数）を１個とみなす。

３　広葉樹製材における節の長径の測定方法は、以下のとおりとする。

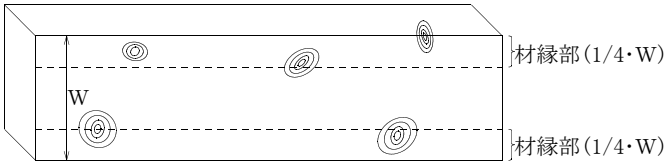
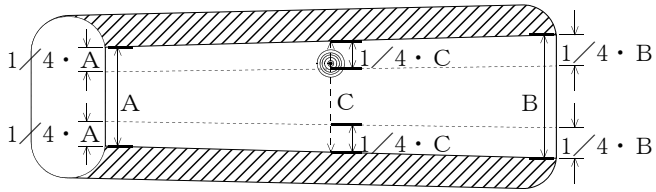
(1)　節の大きさは、長径による。ただし、長径が３㎜以下の節は、対象としない。

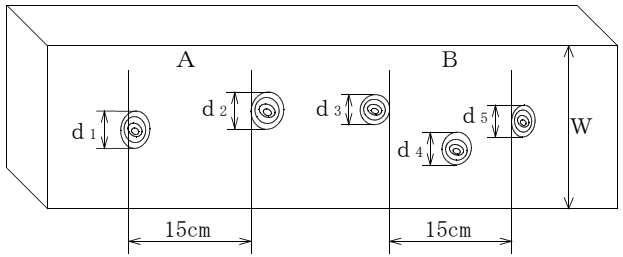
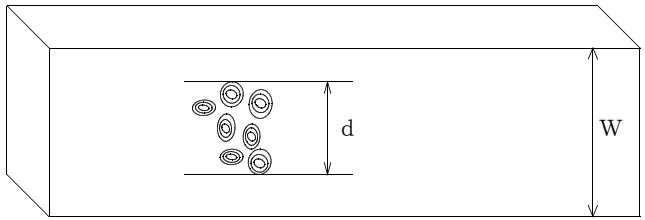
(2)　２個の節の大きさの合計が30㎜以下のときは、２個を１個とみなす。

(3)　抜けるおそれのない死節は、生き節とみなす。

(4)　長径が短径の2.5倍以上の節の長径は、その実測した長径の１／２とみなす。

(5)　かなすじ又は入り皮であって、幅が３㎜以下の線状をなすものは、その実測した長径の１／２とみなす。

節の位置	1　甲種Ⅱにおける広い材面は、りょう線から材面の幅の１／４の距離までの範囲を材縁部、それ以外を中央部と区分し、節の心がある位置をもって材縁部の節と中央部の節を決定する。（図13）ただし、たいこ材にあっては、両木口及び２平面の材面の幅が異なる場合があることから、節の心のある位置の幅を基準として、材縁部と中央部に区分する。（図14）  （注）　節の心が材縁部にあるもの全てが材縁部の節となる。 図13　材縁部の節の位置  図14　たいこ材の材縁部の節 2　甲種Ⅱにおいて木口の形状が正方形のものにあっては、４材面ともに広い材面の制限値を適用する。	節の位置	構造用製材及び下地用製材にあっては、節の心がある箇所をもって節の位置を決定し、測定する。
（「節の径及び径比」に移動）	（「節の径及び径比」に移動）	節径比	1　節径比は、節の存する材面の幅に対する節の径の百分率による。ただし、円柱類にあっては、節の存する材の直径に対する節の径の百分率による。 2　構造用Ⅰ及び下地用製材においては、木口の短辺が36㎜未満のものにあっては、広い材面の節のみを対象とし、構造用Ⅰにあっては広い材面の両面の径比の平均を求め、その最大値を径比とし、下地用製材にあってはその最大値を径比とする。なお、木口の短辺が36㎜以上のものにあっては、各材面における径比の最大値を径比とする。 3　構造用Ⅱにおいては、各材面における径比の最大値を径比とするが、横断面の形状が正方形のものにあっては、４材面ともに広い材面の制限値を適用する。 4　乙種構造材においては、各材面における径比の最大値を径比とする。また、木口の短辺が36㎜未満のものにあっては、狭い材面の節は、制限の対象としない。

	集中節径比	1　集中節径比は、材長方向に対して15cmの距離の材面に存する節に係る径比の合計のうち最大のものとする。（図15）なお、円柱類にあっては、集中節径比が最大となるよう材面を決定する。  （注）15cm区間に係る全ての節を集中節とし、Ａ又はＢのいずれか大きい方を集中節径比とする。 Ａの集中節径比（%）＝（d_1＋d_2）／W×100 Ｂの集中節径比（%）＝（d_3＋d_4＋d_5）／W×100 図15　集中節径比 2　節が群生しているものにあっては、その部分を１個の節とみなす。（図16）  （注）集中節径比（%）＝d／W×100 図16　群生型の集中節径比	集中節径比	集中節径比は、15cmの長さの材面に存する節に係る径比の合計とする。なお、円柱類にあっては、集中節径比が最大となるよう材面を決定し、計測する。
（「節の位置」に移動）	（「節の位置」に移動）		材縁部	りょう線から材面の幅の１／４の距離までの範囲を材縁部とする。ただし、たいこ材にあっては、２平面の材面の幅の１／４の距離までの範囲とする。
無欠点裁面、４材面無欠点部分及び３材面無欠点部分	1　板類の無欠点裁面とは、3に掲げる欠点がない材面の部分であって、かつ、次に掲げる幅及び長さ又は面積の方形のものをいう。この場合において、幅は材長方向に直角に、長さは材長方向に平行に測定する。（図17） (1)　特等及び１等にあっては、幅が10cm以上、長さが60cm以上又は幅が８cm以上、長さが90cm以上とする。なお、幅は１cm単位、長さは10cm単位とし、単位未満は切り捨てるものとする。 (2)　２等にあっては、幅が８cm以上で面積が480cm²以上とする。	無欠点裁面、４材面無欠点部分及び３材面無欠点部分	1　板類の無欠点裁面とは、3に掲げる欠点がない材面の部分であって、かつ、次に掲げる幅及び長さ又は面積の方形のものをいう。この場合において、幅は材長方向に直角に、長さは材長方向に平行に測定する。 (1)　特等及び１等にあっては、幅が100mm以上10mm建て、長さが60cm以上10cm建て又は幅が80mm以上10mm建て、長さが90cm以上10cm建て (2)　２等にあっては、幅が80mm以上面積が480cm²以上

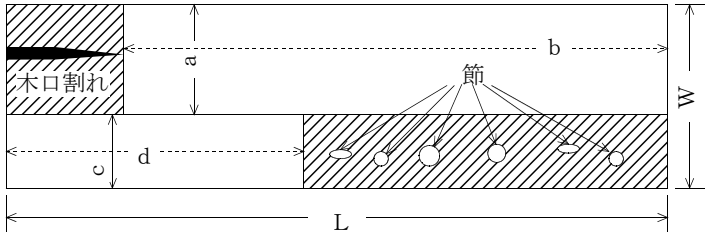


図17　無欠点裁面の例

2　角類の４材面無欠点部分とは、４材面において３に掲げる欠点がない材の部分であって、かつ、長さ60cm以上のものをいい（図18）、３材面無欠点部分とは、３材面において、３に掲げる欠点がないものをいう。（図19）

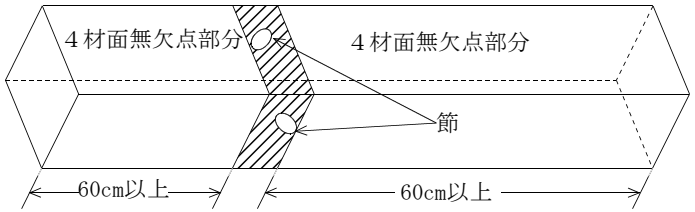


図18　４材面無欠点部分

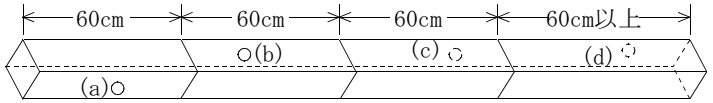
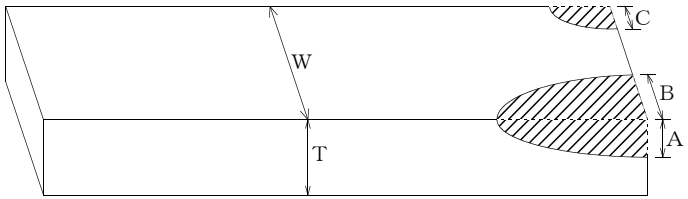
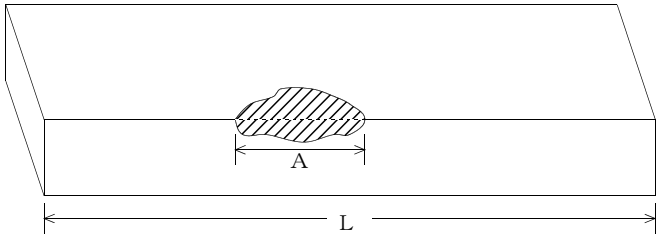
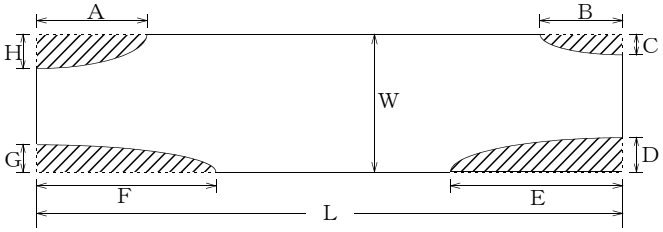
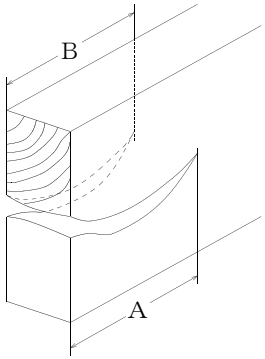
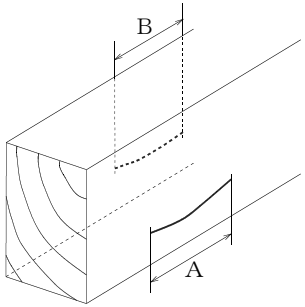


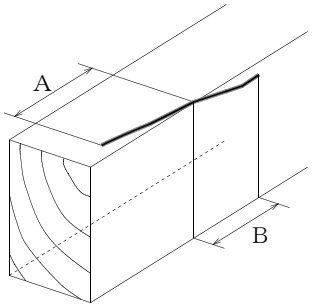
図19　３材面無欠点部分

3　（略）

		2　角類の４材面無欠点部分とは、４材面において３に掲げる欠点がない材の部分であって、かつ、長さ60cm以上のものをいい、３材面無欠点部分とは、３材面において、３に掲げる欠点がないものをいう。 3　（略）	
丸身	1　木口の短辺又は長辺の丸身は、丸身の存する木口の短辺又は木口の長辺に対する丸身の幅の割合のうち最大のものとする。（図20）  （注）　1　木口の短辺の丸身（%）＝A／T×100 2　木口の長辺の丸身（%）＝（B＋C）／W×100 図20　木口の短辺、木口の長辺の丸身	丸身	広葉樹製材の丸身 1　辺に対する百分率は、丸身の存する木口の短辺又は木口の長辺に対する丸身の長さの割合のうち最大のものとする。

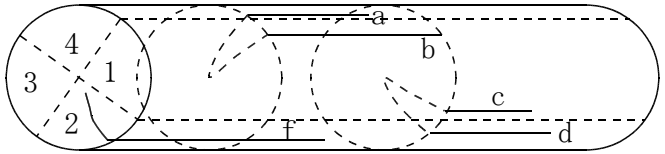
			2　材長の丸身は、材長に対する丸身の長さの割合とする。（図21）  （注）　材長の丸身（%）＝A／L×100 図21　材長の丸身 3　材面における丸身の長さは、材面の一縁に２個以上あるときはその合計、材面の両縁にあるときは各縁における合計のうちいずれか大きいものによる。（図22）  （注）　1　材長の丸身が、A＋B＜E＋Fとした場合 材長の丸身（%）は、（E＋F）／L×100となる。 2　短辺又は長辺の丸身が、H＋G＞C＋Dとした場合 短辺又は長辺の丸身（%）は、（H＋G）／W×100となる。 図22　２個以上の丸身がある場合			2　材長に対する百分率は、丸身の長さの材長に対する割合とする。 3　材面における丸身の長さは、材面の一縁に２個以上あるときはその合計、材面の両縁にあるときは各縁における合計のうちいずれか大きいものによる。
［削る。］			［削る。］			広葉樹製材以外の製材の丸身	丸身の存する材面の幅に対する丸身の幅の百分率とする。
割れ	貫通割	木口	木口面における貫通割れの長さは、両材面における材端からの貫通割れの長さの平均とする。なお、両木口に貫通割れがある場合には、構造用製材にあっては両木口のうち最長のものの長さとし、造作用製材及び下地用製材にあっては各木口のうち最長のものの長さの合計とする。（図23）	割れ	貫通割	木口	木口面における貫通割れの長さは、両材面における材端からの貫通割れの長さの平均とする。なお、両木口に貫通割れがある場合には、構造用製材にあっては両木口のうち最長のものの長さとし、造作用製材及び下地用製材にあっては各木口のうち最長のものの長さの合計とする。

		れ		 （注）　割れの長さ＝（Ａ＋Ｂ）／２ 図23　木口の貫通割れ						れ				
			材　　面	材面における貫通割れの長さは、両材面における貫通割れの長さの平均とする。同一の材面に２個以上の貫通割れがある場合には、構造用製材にあっては最も長いものの長さとし、下地用製材にあっては各貫通割れの長さの合計とする。（図24及び図25）なお、円柱類における貫通割れは、複数の材面の割れが製材の内部でつながっているものをいい、貫通割れが複数ある場合には、その割れが最大限含まれるよう材面を決定し、これを同一の材面の割れとして計算する。（図26）  （注）　割れの長さ＝（Ａ＋Ｂ）／２ 図24　相対材面の貫通割れ							材　　面	材面における貫通割れの長さは、両材面における貫通割れの長さの平均とする。同一の材面に２個以上の貫通割れがある場合には、構造用製材にあっては最も長いものの長さとし、下地用製材にあっては各貫通割れの長さの合計とする。なお、円柱類における貫通割れは、複数の材面の割れが製材の内部でつながっているものをいい、貫通割れが複数ある場合には、その割れが最大限含まれるよう材面を決定し、これを同一の材面の割れとして計算する。	



（注）　割れの長さ＝（Ａ＋Ｂ）／２

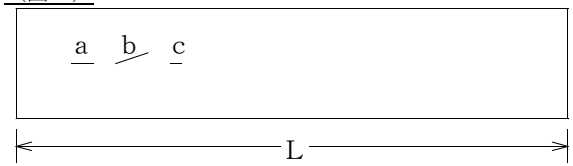
図25　隣接材面の貫通割れ

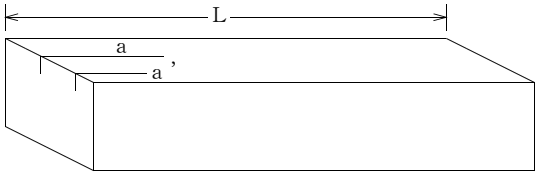
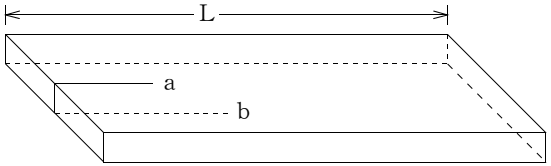


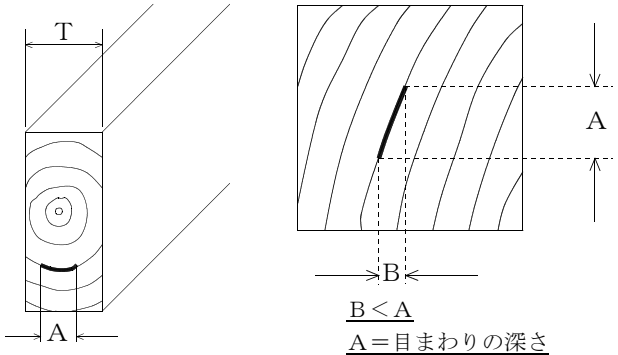
（注）　「ａ・ｂ」、「ｃ・ｄ」の割れが内部でつながっている場合、それぞれを材面の貫通割れとして見ることができるように、材面を決定し、「ａ・ｂ」の割れの長さの平均と「ｃ・ｄ」の割れの長さの平均のうち、いずれか長いものにより等級を判定する。

なお、ｆの割れは貫通割れではなく単なる材面割れであることから欠点としては取り扱わない。

図26　円柱類の貫通割れ

材面の短小割れ	造作用製材における材面の短小割れの長さは、その合計の長さとする。（図27）  （注）　材面の短小割れの長さ＝ａ＋ｂ＋ｃ 図27　材面の短小割れ	材面の短小割れ	造作用製材における材面の短小割れの長さは、その長さとする。
木　口　割　れ	広葉樹製材における木口割れの測定方法は、以下のとおりとする。 １　材長に対する木口割れの長さの割合とする。 ２　木口割れの長さは、材面における割れの長さの１／２とする。（図	木　口　割　れ	広葉樹製材における木口割れの測定方法は、以下のとおりとする。 １　百分率は、木口割れの長さの材長に対する割合による。 ２　同一の木口に２個以上の木口割れがあるときは最長のものの長さと

			28）ただし、他の材面に貫通しているものにあっては、その長さとする。（図29） 3　同一の木口に２個以上の木口割れが存する場合は、最長のものの長さとし（図28）、両木口に存する場合は、各木口における最長のものの長さの合計とする。 4　（略）  （注）　a ＞ a’ の場合、 木口割れ（%）＝（a ／ L）×（1 ／ 2）×100 図28　同一木口に２個以上ある場合  （注）　b ＞ a の場合、木口割れ（%）＝ b ／ L ×100 図29　他の材面に貫通した木口割れ			し、両木口にあるときは各木口における最長のものの長さの合計とする。 3　材面における木口割れは、その長さの１／２（他の材面に貫通したものにあっては、その長さ）とみなす。 4　（略）
目まわり	構造用製材の目まわり	1　木口の短辺の長さに対する目まわりの深さの割合とする。 2　目まわりの深さは、木口の長辺に平行な目まわりの２接線間の長さとする。なお、木口が正方形の場合にあっては、２接線間の長さのうち、いずれか長いものとする。（図30） 3　同一の木口に２個以上存する場合は最も深いもの、両木口に存する場合は各木口における最も深いものの合計とする。 木口が長方形のもの　　木口が正方形のもの	目まわり	構造用製材の目まわり	短辺の長さに対する目まわりの深さの比とする。同一の端に２個以上あるときは最も深いもの、両端にあるときは各端における最も深いものの合計とする。

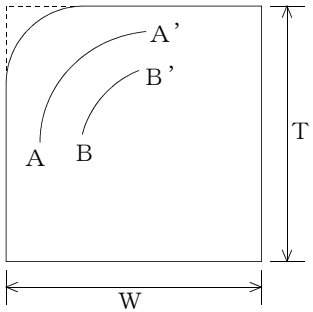


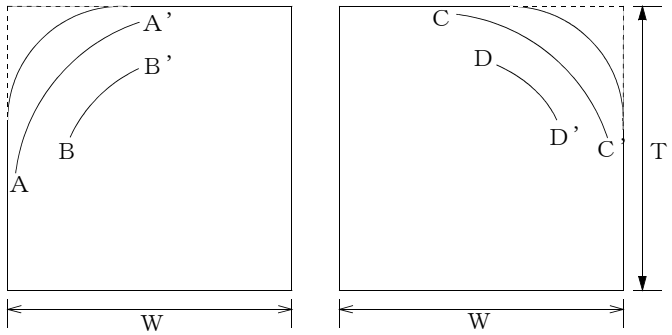
Ａ＝目まわりの深さ

Ｂ＜Ａ

Ａ＝目まわりの深さ

図30　目まわりの深さ

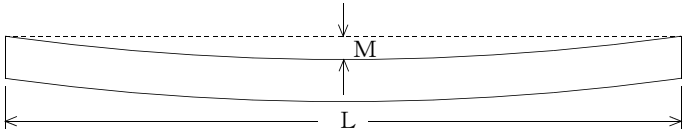
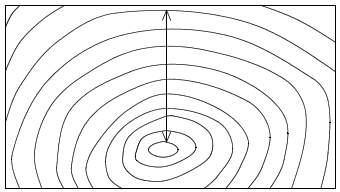
広葉樹製材の目まわり	1　目まわりの存する木口の辺の欠を補った方形の４辺の合計に対する目まわりの弧の長さの割合とする。 2　同一の木口に２個以上の目まわりが存する場合は最長のものの弧の長さとし（図31）、両木口に存する場合は各木口における最長のものの弧の長さの合計とする。（図32）  （注）　弧の長さＡＡ’＞ＢＢ’の場合、 $目まわり（\%）＝\frac{ＡＡ'}{（W×２）＋（T×２）}×100$ 図31　同一木口に２個以上ある場合 （左端）　（右端）	広葉樹製材の目まわり	1　百分率は、その弧の存する木口の辺の欠を補った方形の４辺の合計に対するその弧の長さの割合による。 2　同一の木口に２個以上あるときは最長のものの弧の長さとし、両木口にあるときは各木口における最長のものの弧の長さの合計とする。

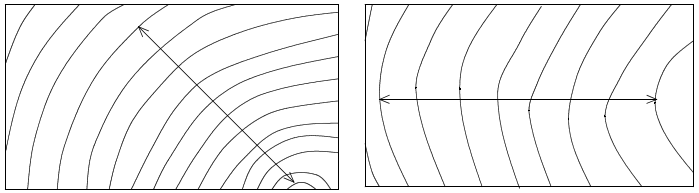
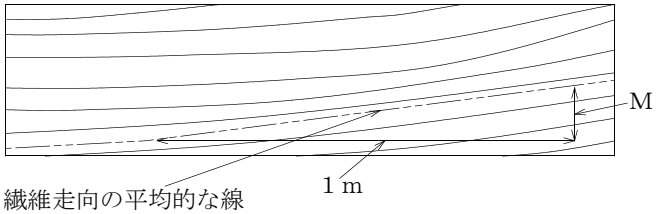


（注）　弧の長さ　ＡＡ’＞ＢＢ’、ＣＣ’＞ＤＤ’の場合

$$目まわり（\%）＝\frac{ＡＡ’＋ＣＣ’}{（W×２）＋（T×２）}×100$$

図32　両木口にある場合

曲　　が　　り	1　造作用製材、構造用製材及び下地用製材にあっては、弦の長さに対する材長方向に沿う内曲面の最大矢高の割合とする。（図33） 2　広葉樹製材にあっては、材長方向に沿う内曲面の最大矢高とする。  図33　曲がり	曲　　が　　り	1　造作用製材、構造用製材及び下地用製材にあっては、百分率により、材長方向に沿う内曲面の最大矢高の弦の長さに対する割合とする。 2　広葉樹製材にあっては、材長方向に沿う内曲面の最大矢高による。
平　均　年　輪　幅	構造用製材における木口面上の平均年輪幅は、年輪にほぼ垂直方向の同一直線上において年輪幅の完全なものの全ての平均値とする。（図34及び図35）  図34　樹心がある場合	平　均　年　輪　幅	構造用製材における木口面上の平均年輪幅は、年輪にほぼ垂直方向の同一直線上において年輪幅の完全なもののすべての平均値による。

	 図35　心去りの場合
繊維走向の傾斜比	構造用製材における繊維走向の傾斜比は、材長方向の１ｍ当たりにおける繊維走向の傾斜の高さの最大値の比とする。（図36）  図36　繊維走向の傾斜の高さの比
髄心部	構造用製材における髄心部は、次の図に示す方法によって、透明なプラスチックの板等に半径50㎜から100㎜まで５㎜単位に半円を描いた器具等（以下「測定器具」という。）を用いて、木口面上の最も髄に近い年輪界の上に測定器具の半径が50㎜の曲線の部分を合致させ、測定器具の半径が50㎜から100㎜までの曲線の間における年輪界と測定器具の曲線とを対比して測定する。（図37） （図略） 図37　髄心部の測定方法
（略）	（略）

別記（第４条から第８条まで関係）

１　試験試料の採取

(1)　含水率試験に供する試験片は、製材の１荷口につき、以下の本数又は枚数を任意に抜き取った試料製材から採取するものとする。

ア　人工乾燥処理を施したものにあっては、５本又は５枚とする。ただし、再試験を行う場合には、10本又は10枚とする。

イ　天然乾燥処理を施したものにあっては、10本又は10枚とする。ただし、再試験を行う場合には、20本又は20枚とする。

(2)　浸潤度試験及び吸収量試験に供する試料製材は、製材の１荷口につき、表15の左欄に掲げる本

繊維走向の傾斜比	構造用製材における材長方向に対する繊維走向の傾斜の高さの比とする。
髄心部	構造用製材における髄心部は、次の図に示す方法によって、透明なプラスチックの板等に半径50㎜から100㎜まで５㎜単位に半円を描いた器具等（以下「測定器具」という。）を用いて、木口面上の最も髄に近い年輪界の上に測定器具の半径が50㎜の曲線の部分を合致させ、測定器具の半径が50㎜から100㎜までの曲線の間における年輪界と測定器具の曲線とを対比して測定する。 （図略） ［新設］
（略）	（略）

別記（第４条から第８条まで関係）

１　試験試料の採取

(1)　含水率試験に供する試験片は、製材の１荷口から５本又は５枚を任意に抜き取った試料製材から採取するものとする。ただし、再試験を行う場合には、10本又は10枚の試料製材から採取する試験片により行うものとする。

［新設］

［新設］

(2)　浸潤度試験及び吸収量試験に供する試料製材は、製材の１荷口につき、アの表の左欄に掲げる

数又は枚数に応じ、それぞれ同表の右欄に掲げる本数又は枚数を任意に抜き取るものとする。ただし、製材の樹種及び製材に対する薬剤の浸潤の仕様が特定しており、３の(2)の浸潤度試験（切断により試験片を採取する場合に限る。）の結果、薬剤の浸潤度の判定を客観的に行うことができると登録認定機関又は登録外国認定機関が認めた場合には、ほう素化合物系保存処理薬剤で処理されたものを除き、表16によることができるものとする。

表15　切断により試験片を採取する場合

（表略）

表16　生長錐により試験片を採取する場合

（表略）

(3)　（略）

２　（略）

３　試験の方法

(1)　含水率試験

ア　試験片の作成

(ｱ)　人工乾燥処理を施したもの

試験片は、各試料製材の長さ方向の両方の端部から約30cm内側で欠点の影響が最も少ない部分から、切断により質量20ｇ以上のものを各１個、合計２個ずつ作成する。

(ｲ)　天然乾燥処理を施したもの

試験片は、各試料製材の長さ方向の中央部及び両方の端部から約30cm内側で欠点の影響が最も少ない部分から、切断により質量20ｇ以上のものを各１個、合計３個ずつ作成する。

ただし、切断による試験片の作成が困難な場合にあっては、試験片は、切断による作成と同じ長さ方向の位置で、横断面における短辺方向の中央部の位置から、短辺の材面に直角に相対する短辺の材面に内径4.3～5.2㎜の生長錐で貫通させてそれぞれ作成する。

なお、作成後は、直ちに試験を実施する等質量の変化により試験結果に影響がないよう措置を講ずる。

イ　試験の方法

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

(ｲ)・(ｳ)　（略）

(2)　浸潤度試験

ア　試験片の作成

(ｱ)　（略）

(ｲ)　生長錐により試験片を採取する場合

各試料製材の長さ及び幅の中央部付近において、インサイジング又は割れ等の欠点の影響が最も少ない部分から材面に向かって直角に内径4.3～5.2㎜の生長錐を用いて、表17の左欄に掲げる試験片を採取する部分の区分に応じ、それぞれ同表の右欄に掲げる長さの試験片を採取するものとする。

表17　試験片の採取部分

本数又は枚数に応じ、それぞれ同表の右欄に掲げる本数又は枚数を任意に抜き取るものとする。ただし、製材の樹種及び製材に対する薬剤の浸潤の仕様が特定しており、３の(2)の浸潤度試験（切断により試験片を採取する場合に限る。）の結果、薬剤の浸潤度の判定を客観的に行うことができると登録認定機関又は登録外国認定機関が認めた場合には、ほう素化合物系保存処理薬剤で処理されたものを除き、イの表によることができるものとする。

ア　切断により試験片を採取する場合

（表略）

イ　生長錐により試験片を採取する場合

（表略）

(3)　（略）

２　（略）

３　試験の方法

(1)　含水率試験

ア　試験片の作成

試験片は、各試料製材から質量20ｇ以上のものを２個ずつ作成する。

イ　試験の方法

(ｱ)　試験片の質量を測定し、これを乾燥器中で100℃から105℃までで乾燥し、恒量（６時間ごとに測定したときの質量の差が試験片の質量の0.1%以下の状態にあることをいう。以下同じ。）に達したと認められるときの質量（以下「全乾質量」という。）を測定する。

(ｲ)・(ｳ)　（略）

(2)　浸潤度試験

ア　試験片の作成

(ｱ)　（略）

(ｲ)　生長錐により試験片を採取する場合

各試料製材の長さ及び幅の中央部付近において、インサイジング又は割れ等の欠点の影響が最も少ない部分から材面に向かって直角に内径4.5±0.03㎜の生長錐を用いて、次の表の左欄に掲げる試験片を採取する部分の区分に応じ、それぞれ同表の右欄に掲げる長さの試験片を採取するものとする。

［新設］

（表略）
イ　（略）
ウ　試験の方法
試験片の切断面を保存処理薬剤ごとに次に定める方法により呈色させる。使用する薬品（試薬）について日本工業規格が定められている場合には、当該日本工業規格によるものとする。
(ｱ)～(ｶ)　（略）
(ｷ)　アゾール・第四級アンモニウム・ネオニコチノイド化合物系
(ｱ)に同じ。
(ｸ)～(ｻ)（略）
(3)　吸収量試験
ア　試料の作成
(ｱ)　切断により試験片を採取する場合
各試料製材から(2)のアの(ｱ)と同様に作成したもの又は(2)の浸潤度試験により呈色させたものを試験片とし、試験片ごとに、それぞれ図38を参考にして、４箇所から深さ10㎜、幅５㎜及び長さ20㎜（辺の長さが20㎜に満たない場合にあっては、その長さとする。）の木片を採取する。同一の荷口から採取された当該木片を全て合わせて、これを細かく砕いて混合した後、全乾にしたものを試料とする。
なお、図38に示す各辺の中央部の範囲に直径10㎜の木工用ドリルを用いて深さ10㎜まで２か所ずつ切削し、その切削片を同様に調製したものを試料とすることができる。
また、ほう素化合物で処理したものにあっては、試験片の辺材の表面及び裏面（表面又は裏面のいずれか一方のみが辺材である場合にあっては、その面）から１㎜の深さまでを削って取り去り、更に５㎜の深さまで木片を削り取り採取する。同一の荷口から採取された当該木片を全て合わせて、これを細かく砕いて混合した後、全乾にしたものを試料とする。
（図略）
図38　採取位置
(ｲ)　生長錐により試験片を採取する場合
各試料製材から(2)のアの(ｲ)と同様に作成したもの（採取する試験片の長さは、10㎜以上とする。）又は(2)の浸潤度試験により呈色させたものを試験片とし、試験片ごとに、材の表面から10㎜の深さまでの部分を切断し、木片を採取する。同一の荷口から採取された当該木片を全て合わせて、これを細かく砕いて混合した後、全乾にしたものを試料とする。

イ　（略）
ウ　試験の方法
(ｱ)　第四級アンモニウム化合物系保存処理薬剤で処理されたもの
Ａ　（略）
Ｂ　試薬の調製
ａ　ジデシルジメチルアンモニウムクロリド（以下「ＤＤＡＣ」という。）標準溶液
ＤＤＡＣ0.1ｇを正確に量り採り、水に溶解し、1,000ｍＬの全量フラスコで定容としたもの
ｂ　検量線用標準溶液

（表略）
イ　（略）
ウ　試験の方法
試験片の切断面を保存処理薬剤ごとに次に定める方法により呈色させる。使用する薬品（試薬）について日本工業規格が定められている場合には、当該日本工業規格によるものとする。
(ｱ)～(ｶ)
［新設］

(ｷ)～(ｺ)　（略）
(3)　吸収量試験
ア　試料の作成
(ｱ)　切断により試験片を採取する場合
各試料製材から(2)のアの(ｱ)と同様に作成したもの又は(2)の浸潤度試験により呈色させたものを試験片とし、試験片ごとに、それぞれ次の図を参考にして、４箇所から深さ10㎜、幅５㎜及び長さ20㎜（辺の長さが20㎜に満たない場合にあっては、その長さとする。）の木片を採取する。同一の荷口から採取された当該木片をすべて合わせて、これを細かく砕いて混合した後、全乾にしたものを試料とする。
なお、次の図に示す各辺の中央部の範囲に直径10㎜の木工用ドリルを用いて深さ10㎜まで２か所ずつ切削し、その切削片を同様に調製したものを試料とすることができる。
また、ほう素化合物で処理したものにあっては、試験片の辺材の表面及び裏面（表面又は裏面のいずれか一方のみが辺材である場合にあっては、その面）から１㎜の深さまでを削って取り去り、更に５㎜の深さまで木片を削り取り採取する。同一の荷口から採取された当該木片をすべて合わせて、これを細かく砕いて混合した後、全乾にしたものを試料とする。
（図略）
［新設］
(ｲ)　生長錐により試験片を採取する場合
各試料製材から(2)のアの(ｲ)と同様に作成したもの（採取する試験片の長さは、10㎜以上とする。）又は(2)の浸潤度試験により呈色させたものを試験片とし、試験片ごとに、材の表面から10㎜の深さまでの部分を切断し、木片を採取する。同一の荷口から採取された当該木片をすべて合わせて、これを細かく砕いて混合した後、全乾にしたものを試料とする。

イ　（略）
ウ　試験の方法
(ｱ)　第四級アンモニウム化合物系保存処理薬剤で処理されたもの
Ａ　（略）
Ｂ　試薬の調製
ａ　ジデシルジメチルアンモニウムクロリド（以下「ＤＤＡＣ」という。）標準溶液
ＤＤＡＣ0.1ｇを正確に量り採り、水に溶解し、1,000ｍＬの全量フラスコで定容としたもの。
ｂ　検量線用標準溶液

ＤＤＡＣ標準溶液０～４ｍＬを段階的にビーカーに量り採り、それぞれについて塩酸―エタノール混液２ｍＬを加えた後、水を加えて約40ｍＬとし、１mol／Ｌ水酸化ナトリウム溶液数滴を加えて、万能pH試験紙によるpHを約3.5としたもの

c　塩酸―エタノール混液

塩酸（35％）３ｍＬにエタノールを加えて100ｍＬとしたもの

d　１mol／Ｌ水酸化ナトリウム溶液

水酸化ナトリウム４ｇを水に溶解して100ｍＬとしたもの

e　pH3.5の緩衝液

0.1mol／Ｌ酢酸水溶液及び0.1mol／Ｌ酢酸ナトリウム水溶液を16：１（Ｖ／Ｖ）の比率で混合したもの

f　オレンジⅡ溶液

オレンジⅡ（ｐ―β―ナフトール・アゾベンゼンスルフォン酸）0.1ｇを水に溶解して100ｍＬとしたもの

Ｃ～Ｅ　（略）

(ｲ)　第四級アンモニウム・非エステルピレスロイド化合物系保存処理薬剤で処理されたもの

Ａ　試験溶液の調製

a　Ｎ，Ｎ－ジデシル－Ｎ－メチル－ポリオキシエチルアンモニウムプロピオネート（以下「ＤＭＰＡＰ」という。）

（高速液体クロマトグラフ法（以下「ＨＰＬＣ法」という。））

試料約１ｇを共栓付き三角フラスコ等のエタノールに対する耐性を有する密栓可能な容器に正確に量り採り、ギ酸－エタノール混液20ｍＬを加えて栓をし、30分ごとによく振り混ぜながら超音波による抽出工程（水温は約30～40℃とする。）を３時間行う。放冷した後、抽出物を吸引ろ過するとともに、木粉を約20ｍＬのエタノールで洗浄する。ろ液を50ｍＬの全量フラスコに移し、エタノールで定容とし、これを試験溶液とする。

（分光光度法）

(ｱ)のＡに同じ。

b　（略）

Ｂ　試薬の調製

a　ＤＭＰＡＰ

（ＨＰＬＣ法）

(a)　ＤＭＰＡＰ標準溶液

ＤＭＰＡＰ標準品（純度70％以上で既知のもの）約1.4ｇを正確に量り採り、エタノールに溶解して100ｍＬの全量フラスコで定容としたもの

(b)　ギ酸－エタノール混液

ギ酸５：エタノール95（Ｖ／Ｖ）の割合で調製したもの

(c)　酢酸緩衝溶液

酢酸20ｍＬ及び塩化ベンゼトニウム0.75ｇをメタノール５：水１（Ｖ／Ｖ）の割合で調製したもので溶解して1,000ｍＬにしたもの

（分光光度法）

(a)　ＤＭＰＡＰ標準溶液

ＤＤＡＣ標準溶液０～４ｍＬを段階的にビーカーに量り採り、それぞれについて塩酸―エタノール混液２ｍＬを加えた後、水を加えて約40ｍＬとし、１mol／Ｌ水酸化ナトリウム溶液数滴を加えて、万能pH試験紙によるpHを約3.5としたもの。

c　塩酸―エタノール混液

塩酸（35％）３ｍＬにエタノールを加えて100ｍＬとしたもの。

d　１mol／Ｌ水酸化ナトリウム溶液

水酸化ナトリウム４ｇを水に溶解して100ｍＬとしたもの。

e　pH3.5の緩衝液

0.1mol／Ｌ酢酸水溶液及び0.1mol／Ｌ酢酸ナトリウム水溶液を16：１（Ｖ／Ｖ）の比率で混合したもの。

f　オレンジⅡ溶液

オレンジⅡ（ｐ―β―ナフトール・アゾベンゼンスルフォン酸）0.1ｇを水に溶解して100ｍＬとしたもの。

Ｃ～Ｅ　（略）

(ｲ)　第四級アンモニウム・非エステルピレスロイド化合物系保存処理薬剤で処理されたもの

Ａ　試験溶液の調製

a　Ｎ，Ｎ－ジデシル－Ｎ－メチル－ポリオキシエチルアンモニウムプロピオネート（以下「ＤＭＰＡＰ」という。）

試料約１ｇを球管冷却器付き300ｍＬの平底フラスコに正確に量り採り、塩酸―エタノール混液50ｍＬを加えて湯浴上で３時間煮沸する。放冷した後、抽出物を吸引ろ過するとともに、木粉を約30ｍＬのエタノールで洗浄する。ろ液を100ｍＬの全量フラスコに移し、エタノールで定容とし、これを試験溶液とする。

b　（略）

Ｂ　試薬の調製

a　ＤＭＰＡＰ

(a)　ＤＭＰＡＰ標準溶液

ＤＭＰＡＰ標準品（純度95％以上で既知のもの）約0.05ｇを正確に量り採り、メタノールに溶解して100ｍＬの全量フラスコで定容としたもの。

(b)　塩酸―エタノール混液

塩酸（35％）３ｍＬにエタノールを加えて100ｍＬとしたもの。

(c)　酢酸緩衝溶液

酢酸20ｍＬ及び塩化ベンゾニトニウム0.75ｇをメタノールで溶解して1,000ｍＬにしたもの。

ＤＭＰＡＰ標準品（純度70％以上で既知のもの）約0.14ｇを正確に量り採り、水に溶解し、1,000ｍＬの全量フラスコで定容としたもの

(b)　検量線用標準溶液

(ｱ)のＢのｂと同じ。ただし、「ＤＤＡＣ」とあるのは「ＤＭＰＡＰ」と読み替える。

(c)　塩酸－エタノール混液

(ｱ)のＢのｃと同じ。

(d)　１mol／Ｌ水酸化ナトリウム溶液

(ｱ)のＢのｄと同じ。

(e)　ｐＨ3.5の緩衝液

(ｱ)のＢのｅと同じ。

(f)　オレンジⅡ溶液

(ｱ)のＢのｆと同じ。

b　シラフルオフェン

・　シラフルオフェン標準溶液

シラフルオフェン標準品（純度95％以上で既知のもの）約0.01ｇを正確に量り採り、アセトニトリルに溶解して100ｍＬの全量フラスコで定容としたもの

C　検量線の作成

a　ＤＭＰＡＰ

（ＨＰＬＣ法）

ＤＭＰＡＰ標準溶液を段階的に50～1,000μｇ／ｍＬになるようエタノール（ギ酸でpH5.0に調整したもの）で調整し、ＨＰＬＣ専用フィルタ（孔径0.45μｍのもの。以下同じ。）でろ過したものをＨＰＬＣで測定し、検量線を作成する。

（分光光度法）

(ｱ)のＣに同じ。

b　（略）

D　定量方法

a　ＤＭＰＡＰ

（ＨＰＬＣ法）

試験溶液をＨＰＬＣ専用フィルタでろ過し、表18に掲げる条件を標準としてＨＰＬＣで測定して作成した検量線からＤＭＰＡＰの量を求める。なお、本分析法ではＤＭＰＡＰのピークがマイナスピークとして記録されるため、適当な方法を用いてピークの反転処理を行い分析する。

表18　ＤＭＰＡＰの定量のＨＰＬＣの条件

項　　目	ＨＰＬＣの条件
カラム	ＳＣＸカラム（Ｉ．Ｄ：4.6mm、Ｌ：125mm又は150mm）
移動相	酢酸緩衝溶液
（略）	（略）
カラム温度	40℃

b　シラフルオフェン

・　シラフルオフェン標準溶液

シラフルオフェン標準品（純度95％以上で既知のもの）約0.01ｇを正確に量り採り、アセトニトリルに溶解して100ｍＬの全量フラスコで定容としたもの。

C　検量線の作成

a　ＤＭＰＡＰ

ＤＭＰＡＰ標準溶液を段階的に10～50μｇ／ｍＬになるよう調整し、高速液体クロマトグラフ（以下「ＨＰＬＣ」という。）専用フィルタ（孔径0.45μｍのもの。以下同じ。）でろ過したものをＨＰＬＣで測定し、検量線を作成する。

b　（略）

D　定量方法

a　ＤＭＰＡＰ

試験溶液をＨＰＬＣ専用フィルタでろ過し、次の表に掲げる条件を標準としてＨＰＬＣで測定して作成した検量線からＤＭＰＡＰの量を求める。

［新設］

項　　目	ＨＰＬＣの条件
カラム	ＳＣＸカラム（Ｉ．Ｄ：4.6mm、Ｌ：125mm）
移動相	メタノール：酢酸緩衝溶液＝ 50：10　（Ｖ／Ｖ）
（略）	（略）
カラム温度	室温

測定波長 （略）	262nm（ＵＶ検出器）（マイナスピーク） （略）

（分光光度法）

(ｱ)のＤに同じ。ただし、「ＤＤＡＣ」とあるのは「ＤＭＰＡＰ」と読み替える。

b　シラフルオフェン

試験溶液をＨＰＬＣ専用フィルタでろ過し、表19に掲げる条件を標準としてＨＰＬＣで測定して作成した検量線からシラフルオフェンの量を求める。

表19　シラフルオフェンの定量のＨＰＬＣの条件

項　　目	Ｈ　Ｐ　Ｌ　Ｃ　の　条　件
（略） 移動相 （略） 注入量	（略） アセトニトリル：メタノール：水＝65：15：20　（Ｖ／Ｖ／Ｖ） （略） ５μＬ

Ｅ　薬剤の含有量の計算方法

a　ＤＭＰＡＰ

Ｄのａにより求めた値から次の式により薬剤含有量を算出する。

（ＨＰＬＣ法）

薬剤含有量（mg）＝Ｐ×50

Ｐ：検量線から求めたＤＭＰＡＰの濃度（mg／ｍＬ）

（分光光度法）

$$薬剤含有量（mg）＝Ｐ×\frac{100}{試験溶液の採取量（ｍＬ）}$$

Ｐ：検量線から求めたＤＭＰＡＰの量（mg）

b　（略）

(ｳ)　ほう素・第四級アンモニウム化合物系保存処理薬剤で処理されたもの

Ａ　（略）

Ｂ　試薬の調製

a　ほう素化合物

（クルクミン法）

(a)　炭酸ナトリウム溶液

無水炭酸ナトリウム10ｇを水に溶解して全量を1,000ｍＬにしたもの

(b)　クルクミン溶液

クルクミン（植物製）0.1ｇをエタノールに溶解して400ｍＬにしたもの

(c)　しゅう酸アセトン溶液

しゅう酸50ｇをアセトンに溶解して500ｍＬとし、ろ過したもの

測定波長 （略）	262nm（ＵＶ検出器） （略）

b　シラフルオフェン

試験溶液をＨＰＬＣ専用フィルタでろ過し、次の表に掲げる条件を標準としてＨＰＬＣで測定して作成した検量線からシラフルオフェンの量を求める。

［新設］

項　　目	Ｈ　Ｐ　Ｌ　Ｃ　の　条　件
（略） 移動相 （略） 注入量	（略） アセトニトリル：メタノール：水＝65：15：20　（Ｖ／Ｖ） （略） 10μＬ

Ｅ　薬剤含有量の計算方法

a　ＤＭＰＡＰ

Ｄのａにより求めた値から次の式により薬剤含有量を算出する。

薬剤含有量（mg）＝Ｐ×100

Ｐ：検量線から求めたＤＭＰＡＰの量（mg）

b　（略）

(ｳ)　ほう素・第四級アンモニウム化合物系保存処理薬剤で処理されたもの

Ａ　（略）

Ｂ　試薬の調製

a　ほう素化合物

（クルクミン法）

(a)　炭酸ナトリウム溶液

無水炭酸ナトリウム10ｇを水に溶解して全量を1,000ｍＬにしたもの。

(b)　クルクミン溶液

クルクミン（植物製）0.1ｇをエタノールに溶解して400ｍＬにしたもの。

(c)　しゅう酸アセトン溶液

しゅう酸50ｇをアセトンに溶解して500ｍＬとし、ろ過したもの。

(d)　ほう酸標準溶液

硫酸デシケーターの中で５時間乾燥したほう酸約0.5ｇを正確に量り採り、水に溶解して1,000ｍＬの全量フラスコで定容としたものをほう酸標準原液とし、使用時にこの原液を水で50倍に希釈したもの

（カルミン酸法及びＩＣＰ発光分光法）

(a)　カルミン酸溶液

カルミン酸25mgを硫酸に溶解して100ｍＬにしたもの

(b)　硫酸第１鉄溶液

硫酸第１鉄（硫酸鉄（Ⅱ）七水和物）５ｇを0.5mol／Ｌ硫酸100ｍＬに溶解したもの

(c)　ほう酸標準溶液

硫酸デシケーターの中で５時間乾燥したほう酸約0.25ｇを正確に量り採り、水に溶解して100ｍＬの全量フラスコで定容としたものをほう酸標準原液とし、使用時にこの原液を水で50倍に希釈したもの

b　（略）

C　（略）

D　定量方法

a　ほう素化合物

（クルクミン法）　（略）

（カルミン酸法）　（略）

（ＩＣＰ発光分光法）

ＩＣＰ発光分光分析装置により、試験溶液の発光強度を表20の各成分ごとの測定波長により測定し、あらかじめ作成した検量線からほう素の量を求める。試験溶液の吸光度が検量線の範囲を超える場合には、検量線の範囲内に入るように試験溶液を調整して測定する。

表20　分析成分ごとの波長

（表略）

b　（略）

E　（略）

(ｴ)　銅・第四級アンモニウム化合物系保存処理薬剤で処理されたもの

A　（略）

B　試薬の調製

a　銅化合物

(a)　銅標準原液

原子吸光分析用の銅標準液（1,000mg／Ｌ）５ｍＬ及び硫酸（１＋４）４ｍＬを100ｍＬの全量フラスコに入れ、水で定容としたもの

(b)　硫酸（１＋４）溶液

硫酸（97%）及び水を１：４（Ｖ／Ｖ）の比率で混合したもの

(c)　硫酸（１＋124）溶液

硫酸（97%）及び水を１：124（Ｖ／Ｖ）の比率で混合したもの

(d)　ほう酸標準溶液

硫酸デシケーターの中で５時間乾燥したほう酸約0.5ｇを正確に量り採り、水に溶解して1,000ｍＬの全量フラスコで定容としたものをほう酸標準原液とし、使用時にこの原液を水で50倍に希釈したもの。

（カルミン酸法及びＩＣＰ発光分光法）

(a)　カルミン酸溶液

カルミン酸25mgを硫酸に溶解して100ｍＬにしたもの。

(b)　硫酸第１鉄溶液

硫酸第１鉄（硫酸鉄（Ⅱ）七水和物）５ｇを0.5mol／Ｌ硫酸100ｍＬに溶解したもの。

(c)　ほう酸標準溶液

硫酸デシケーターの中で５時間乾燥したほう酸約0.25ｇを正確に量り採り、水に溶解して100ｍＬの全量フラスコで定容としたものをほう酸標準原液とし、使用時にこの原液を水で50倍に希釈したもの。

b　（略）

C　（略）

D　定量方法

a　ほう素化合物

（クルクミン法）　（略）

（カルミン酸法）　（略）

（ＩＣＰ発光分光法）

ＩＣＰ発光分光分析装置により、試験溶液の発光強度を次の表の各成分ごとの測定波長により測定し、あらかじめ作成した検量線からほう素の量を求める。試験溶液の吸光度が検量線の範囲を超える場合には、検量線の範囲内に入るように試験溶液を調整して測定する。

［新設］

（表略）

b　（略）

E　（略）

(ｴ)　銅・第四級アンモニウム化合物系保存処理薬剤で処理されたもの

A　（略）

B　試薬の調製

a　銅化合物

(a)　銅標準原液

原子吸光分析用の銅標準液（1,000mg／Ｌ）５ｍＬ及び硫酸（１＋４）４ｍＬを100ｍＬの全量フラスコに入れ、水で定容としたもの。

(b)　硫酸（１＋４）溶液

硫酸（97%）及び水を１：４（Ｖ／Ｖ）の比率で混合したもの。

(c)　硫酸（１＋124）溶液

硫酸（97%）及び水を１：124（Ｖ／Ｖ）の比率で混合したもの。

b・c　（略）

C・D　（略）

E　薬剤含有量の計算方法

a　銅化合物

（原子吸光光度法）　（略）

（ＩＣＰ発光分光法）

Ｄのａにより求めた値から次の式により薬剤含有量を算出する。

$$薬剤含有量（mg）＝P\times\frac{1,000\times試験溶液の希釈倍数}{1,000}\times1.252$$

Ｐ：検量線から求めた銅の濃度（mg／Ｌ）

（蛍光Ｘ線法）　（略）

b・c　（略）

(ｵ)　銅・アゾール化合物系保存処理薬剤で処理されたもの

A　試験溶液の調製

a　（略）

b　シプロコナゾール

（ＨＰＬＣ法）

試料約１ｇを共栓付き三角フラスコ等のメタノールに対する耐性を有する密栓可能な容器に正確に量り採り、メタノール20ｍＬを加えて栓をし、30分ごとによく振り混ぜながら超音波による抽出工程（水温は約30～40℃とする。）を２時間行う。静置した後、抽出物を吸引ろ過し、木粉を約５ｍＬのメタノールで洗い込み、洗液をろ液と共に回収する。得られたろ液はメタノールを用いて25ｍＬに定容としたものを抽出溶液とする。

抽出溶液25ｍＬのうち、予想されるシプロコナゾール濃度に応じて１～５ｍＬを分取し、ロータリーエバポレーターに装着して45℃の湯浴上で減圧しながら留去する。残さをアセトニトリル、100mMりん酸緩衝液（pH2.1）及び蒸留水50：10：40（Ｖ／Ｖ／Ｖ）の比率で混合した溶液に溶解しながら１～５ｍＬに定容したものを試験溶液とする。

なお、この試験溶液による分析で、木材成分などの影響により、シプロコナゾールのピークが不明確な場合にあっては、以下による抽出（固相抽出法）を更に行い、それを試験溶液とする。

抽出溶液25ｍＬのうち５ｍＬを分取し、事前にメタノール２ｍＬ及び蒸留水２ｍＬで洗浄した固相抽出カートリッジに導入する。ただし、ＨＰＬＣ分析においてシプロコナゾールのピーク高さが検量線の範囲を超えた場合は、導入量を５ｍＬ以下で行う。また、シプロコナゾールの濃度が低い場合は、抽出溶液25ｍＬのうち５ｍＬを超える量を固相抽出してよいが、その場合は、溶液を濃縮し、メタノール５ｍＬで溶解、導入するものとする。

この固相抽出カートリッジを、メタノール３ｍＬ及びメタノールーアンモニア混液Ａ３ｍＬで洗浄した後、メタノールーアンモニア混液Ｂ５ｍＬで溶出する。

その後、溶出した液をロータリーエバポレーターに装着して45℃の湯浴上で減圧しながら留去する。残さをアセトニトリル、100mMりん酸緩衝液（pH2.1）及び蒸留水50：

b・c　（略）

C・D　（略）

E　薬剤含有量の計算方法

a　銅化合物

（原子吸光光度法）　（略）

（ＩＣＰ発光分光法）

Ｄのａにより求めた値から次の式により薬剤含有量を算出する。

$$薬剤含有量（mg）＝P\times\frac{2,000\times試験溶液の希釈倍数}{1,000}\times1.252$$

Ｐ：検量線から求めた銅の濃度（mg／Ｌ）

（蛍光Ｘ線法）　（略）

b・c　（略）

(ｵ)　銅・アゾール化合物系保存処理薬剤で処理されたもの

A　試験溶液の調製

a　（略）

b　シプロコナゾール

（ＨＰＬＣ法）

試料約５ｇを共栓付き三角フラスコに正確に量り採り、ジメチルスルホキシド（ＤＭＳＯ）５ｍＬを試料全体に滴下した後、エタノール50～100ｍＬを加えて栓をし、１時間ごとによく振り混ぜながら超音波による抽出工程（水温は約40℃とする。）を３時間行う。静置した後、抽出物を吸引ろ過するとともに、木粉を約30ｍＬのエタノールで洗い込む。ろ液をロータリーエバポレーターに装着して45℃の湯浴上で減圧しながら、おおむね５ｍＬになるまで濃縮する。これを少量のエタノールで溶解した後、25ｍＬの全量フラスコに移し、エタノールで定容したものを試験溶液とする。

10：40　（Ｖ／Ｖ／Ｖ）の比率で混合した溶液に溶解しながら１ｍＬに定容したものを試験溶液とする。

（ガスクロマトグラフ法（以下「ＧＣ法」という。））　（略）

Ｂ　試薬等の調製

ａ　（略）

ｂ　シプロコナゾール

（ＨＰＬＣ法）

(a)　シプロコナゾール標準溶液

シプロコナゾール標準品（純度95％以上で既知のもの）約0.05ｇを正確に量り採り、アセトニトリル、100mMりん酸緩衝液（pH2.1）及び蒸留水50：10：40　（Ｖ／Ｖ／Ｖ）の比率で混合した溶液に溶解して100ｍＬの全量フラスコで定容としたもの

(b)　100mMりん酸緩衝液（pH2.1）

りん酸二水素ナトリウム二水和物7.8ｇ及びりん酸（85％）3.4ｍＬを水に溶解して1,000ｍＬの全量フラスコで定容としたもの

(c)　メタノール－アンモニア混液Ａ

メタノール及び１mol／Ｌアンモニア水を20：80（Ｖ／Ｖ）の比率で混合したもの

(d)　メタノール－アンモニア混液

メタノール及び28％アンモニア水を95：５（Ｖ／Ｖ）の比率で混合したもの

(e)　固相抽出カートリッジ

強陽イオン交換基としてスルホン基が導入されたジビニルベンゼン-N-ビニルピロリドン共重合体あるいはそれと同等の保持能力を持つ物を担体とするものであること。また、担体の充塡量は1.0meq／ｇが60mg以上充塡されている場合に相当する量であること。

（ＧＣ法）

(a)　（略）

(b)　酢酸エチル－シクロヘキサン溶液

酢酸エチル及びシクロヘキサンを２：３（Ｖ／Ｖ）の比率で混合したもの

(c)　シリカゲルミニカラム

使用時に酢酸エチル10ｍＬで洗浄した後、更にトルエン10ｍＬで洗浄したもの

Ｃ　検量線の作成

ａ　（略）

ｂ　シプロコナゾール

（ＨＰＬＣ法）

シプロコナゾール標準溶液をアセトニトリル、100mMりん酸緩衝液（pH2.1）及び水50：10：40　（Ｖ／Ｖ／Ｖ）の比率で混合した溶液で段階的に１～20μｇ／ｍＬになるよう調整した後、ＨＰＬＣ専用フィルタでろ過したものをＨＰＬＣで測定し、濃度とピーク面積により検量線を作成する。

（ＧＣ法）

シプロコナゾール標準溶液をアセトンで段階的に10～50μｇ／ｍＬになるよう調整した後、ガスクロマトグラフ（以下「ＧＣ」という。）で測定し、検量線を作成する。

（ガスクロマトグラフ法（以下「ＧＣ法」という。））　（略）

Ｂ　試薬等の調製

ａ　（略）

ｂ　シプロコナゾール

（ＨＰＬＣ法）

・　シプロコナゾール標準溶液

シプロコナゾール標準品（純度95％以上で既知のもの）約0.05ｇを正確に量り採り、エタノールに溶解して50ｍＬの全量フラスコで定容としたもの。

（ＧＣ法）

(a)　（略）

(b)　酢酸エチル－シクロヘキサン溶液

酢酸エチル及びシクロヘキサンを２：３（Ｖ／Ｖ）の比率で混合したもの。

(c)　シリカゲルミニカラム

使用時に酢酸エチル10ｍＬで洗浄した後、更にトルエン10ｍＬで洗浄したもの。

Ｃ　検量線の作成

ａ　（略）

ｂ　シプロコナゾール

（ＨＰＬＣ法）

シプロコナゾール標準溶液をエタノールで段階的に10～50ug／ｍＬになるよう調整した後、ＨＰＬＣ専用フィルタでろ過したものをＨＰＬＣで測定し、検量線を作成する。

（ＧＣ法）

シプロコナゾール標準溶液をアセトンで段階的に10～50ug／ｍＬになるよう調整した後、ガスクロマトグラフ（以下「ＧＣ」という。）で測定し、検量線を作成する。

D　定量方法

a　（略）

b　シプロコナゾール

（ＨＰＬＣ法）

試験溶液をＨＰＬＣ専用フィルタでろ過し、表21に掲げる条件を標準としてＨＰＬＣで測定して作成した検量線からシプロコナゾールの量を求める。ただし、カラムの内径等の変更、それに伴うアセトニトリルの割合や流量等の変更は可能とする。

表21　シプロコナゾールの定量のＨＰＬＣの条件

項　　目	Ｈ　Ｐ　Ｌ　Ｃ　の　条　件
（略） 移動相 （略） 測定波長 （略）	（略） アセトニトリル：100mMりん酸緩衝液（pH2.1）：水＝50：10：40（Ｖ／Ｖ／Ｖ） （略） 220ｎｍ（ＵＶ検出器） （略）

（ＧＣ法）

表22に掲げる条件を標準として試験溶液をＧＣで測定して作成した検量線からシプロコナゾールの量を求める。

表22　シプロコナゾールの定量のＧＣの条件

（表略）

E　薬剤含有量の計算方法

a　（略）

b　シプロコナゾール

Ｄのｂにより求めた値から次の式により薬剤含有量を算出する。

（ＨＰＬＣ法）

薬剤含有量（mg）＝（Ｐ／Ｘ×25）／1,000

Ｐ：検量線から求めたシプロコナゾールの濃度（μｇ／ｍＬ）

Ｘ：抽出定容した25ｍＬの溶液から分取した試料量（ｍＬ）。ただし、固相抽出を用いた場合は、固相抽出に供した量とする。

（ＧＣ法）　（略）

(ｶ) アゾール・ネオニコチノイド化合物系保存処理薬剤で処理されたもの

A　試料溶液の調製

a　シプロコナゾール

(ｵ)のＡのｂ（ＨＰＬＣ法）に同じ。

b　イミダクロプリド

試料約５ｇを共栓付き三角フラスコに正確に量り採り、ジメチルスルホキシド（DM

D　定量方法

a　（略）

b　シプロコナゾール

（ＨＰＬＣ法）

試験溶液をＨＰＬＣ専用フィルタでろ過し、次の表に掲げる条件を標準としてＨＰＬＣで測定して作成した検量線からシプロコナゾールの量を求める。

［新設］

項　　目	Ｈ　Ｐ　Ｌ　Ｃ　の　条　件
（略） 移動相 （略） 測定波長 （略）	（略） アセトニトリル：水＝60：40　（Ｖ／Ｖ） （略） 221ｎｍ（ＵＶ検出器） （略）

（ＧＣ法）

次の表に掲げる条件を標準として試験溶液をＧＣで測定して作成した検量線からシプロコナゾールの量を求める。

［新設］

（表略）

E　薬剤含有量の計算方法

a　（略）

b　シプロコナゾール

Ｄのｂにより求めた値から次の式により薬剤含有量を算出する。

（ＨＰＬＣ法）

薬剤含有量（mg）＝Ｐ×25

Ｐ：検量線から求めたシプロコナゾールの量（mg）

（ＧＣ法）　（略）

(ｶ)　アゾール・ネオニコチノイド化合物系保存処理薬剤で処理されたもの

A　試験溶液の調製

a　シプロコナゾール

(ｵ)のＡのｂ（ＨＰＬＣ法）に同じ。ただし、「試料約５ｇ」とあるのは、「試料約２ｇ」と読み替えるものとする。

b　イミダクロプリド

ａのシプロコナゾールに同じ。ただし、「シプロコナゾール」とあるのは、「イミダク

ＳＯ）５ｍＬを試料全体に滴下した後、エタノール50～100ｍＬを加えて栓をし、１時間ごとによく振り混ぜながら超音波による抽出工程（水温は約40℃とする。）を３時間行う。静置した後、抽出物を吸引ろ過するとともに、木粉を約30ｍＬのエタノールで洗い込む。ろ液をロータリーエバポレーターに装着して45℃の湯浴上で減圧しながら、おおむね５ｍＬになるまで濃縮する。これを少量のエタノールで溶解した後、25ｍＬの全量フラスコに移し、エタノールで定容したものを試験溶液とする。

B　試薬の調製

a　（略）

b　イミダクロプリド

・　イミダクロプリド標準溶液

イミダクロプリド標準品（純度95％以上で既知のもの）約0.05ｇを正確に量り採り、エタノールに溶解して50ｍＬの全量フラスコで定容としたもの

C　検量線の作成

a　（略）

b　イミダクロプリド

イミダクロプリド標準溶液を段階的に５～50μg／ｍＬになるよう調整し（ただし、試験溶液の濃度が検量線から外れる場合には、検量線の濃度を調整することができる。）、ＨＰＬＣ専用フィルタでろ過したものをＨＰＬＣで測定し、検量線を作成する。

D　定量方法

a　（略）

b　イミダクロプリド

試験溶液をＨＰＬＣ専用フィルタでろ過し、表23に掲げる条件を標準としてＨＰＬＣで測定して作成した検量線からイミダクロプリドの量を求める。

表23　イミダクロプリドの定量のＨＰＬＣの条件

（表略）

E　薬剤含有量の計算方法

a　（略）

b　イミダクロプリド

Ｄのｂにより求めた値から次の式により薬剤含有量を算出する。

薬剤含有量（mg）＝Ｐ×25

Ｐ：検量線から求めたイミダクロプリドの濃度（mg／ｍＬ）

(ｷ)　アゾール・第四級アンモニウム・ネオニコチノイド化合物系

A　試験溶液の調製

a　テブコナゾール

(ｵ)のＡのｂ（ＨＰＬＣ法）に同じ。ただし、「シプロコナゾール」とあるのは、「テブコナゾール」と読み替えるものとする。

b　ＤＤＡＣ

(ｱ)のＡに同じ。

c　イミダクロプリド

(ｵ)のＡのｂ（ＨＰＬＣ法）に同じ。

ロプリド」と読み替えるものとする。

B　試薬の調製

a　（略）

b　イミダクロプリド

・　イミダクロプリド標準溶液

イミダクロプリド標準品（純度95％以上で既知のもの）約0.05ｇを正確に量り採り、エタノールに溶解して50ｍＬの全量フラスコで定容としたもの。

C　検量線の作成

a　（略）

b　イミダクロプリド

イミダクロプリド標準溶液を段階的に５～50μg／ｍＬになるよう調整し（ただし、試験溶液の濃度が検量線から外れる場合には、検量線の濃度を調整することができる。）、ＨＰＬＣ専用フィルタでろ過したものをＨＰＬＣで測定し、検量線を作成する。

D　定量方法

a　（略）

b　イミダクロプリド

試験溶液をＨＰＬＣ専用フィルタでろ過し、次の表に掲げる条件を標準としてＨＰＬＣで測定して作成した検量線からイミダクロプリドの量を求める。

［新設］

（表略）

E　薬剤含有量の計算方法

a　（略）

b　イミダクロプリド

Ｄのｂにより求めた値から次の式により薬剤含有量を算出する。

薬剤含有量（mg）＝Ｐ×25

Ｐ：検量線から求めたイミダクロプリドの量（mg）

B　試薬等の調製

a　テブコナゾール

(a)　テブコナゾール標準溶液

テブコナゾール標準品（純度90％以上で既知のもの）約25mgを正確に量り採り、移動相に溶解して100ｍＬの全量フラスコで定容としたもの。

(b)　100mMりん酸緩衝液（pH2.1）

(ｵ)のＢのｂ（ＨＰＬＣ法）の(b)に同じ。

(c)　メタノール－アンモニア混液Ａ

(ｵ)のＢのｂ（ＨＰＬＣ法）の(c)に同じ。

(d)　メタノール－アンモニア混液

(ｵ)のＢのｂ（ＨＰＬＣ法）の(d)に同じ。

(e)　固相抽出カートリッジ

(ｵ)のＢのｂ（ＨＰＬＣ法）の(e)に同じ。

b　ＤＤＡＣ

(ｱ)のＢに同じ。

c　イミダクロプリド

(ｵ)のＢのｂ（ＨＰＬＣ法）に同じ。

C　検量線の作成

a　テブコナゾール

テブコナゾール標準溶液をアセトニトリル、100mMりん酸緩衝液（pH2.1）及び水50：10：40　（Ｖ／Ｖ／Ｖ）の比率で混合した溶液で段階的に１～70μｇ／ｍＬになるよう調整した後、ＨＰＬＣ専用フィルタでろ過したものをＨＰＬＣで測定し、濃度とピーク面積により検量線を作成する。

b　ＤＤＡＣ

(ｱ)のＣに同じ。

c　イミダクロプリド

(ｵ)のＣのｂ（ＨＰＬＣ法）に同じ。

D　定量方法

a　テブコナゾール

(ｵ)のＤのｂ（ＨＰＬＣ法）に同じ。ただし、「シプロコナゾール」とあるのは、「テブコナゾール」と読み替えるものとする。

b　ＤＤＡＣ

(ｱ)のＤに同じ。

c　イミダクロプリド

(ｵ)のＤのｂ（ＨＰＬＣ法）に同じ。

E　薬剤含有量の計算方法

a　テブコナゾール

(ｵ)のＥのｂ（ＨＰＬＣ法）に同じ。ただし、「シプロコナゾール」とあるのは、「テブコナゾール」と読み替えるものとする。

b　ＤＤＡＣ

(ｱ)のＥに同じ。

ｃ　イミダクロプリド

(ｵ)のＥのｂ（ＨＰＬＣ法）に同じ。

(ｸ)　脂肪酸金属塩系保存処理薬剤及びナフテン酸金属塩系保存処理薬剤で処理されたもの

Ａ　（略）

Ｂ　試薬の調製

ａ・ｂ　（略）

ｃ　ペルメトリン

(a)　ペルメトリン標準溶液

ペルメトリン標準品（純度95％以上で既知のもの）約0.1ｇを正確に量り採り、アセトンに溶解し100ｍＬの全量フラスコで定容としたもの

(b)　内部標準溶液

フタル酸ジーｎ－オクチルを0.1ｇ正確に量り採り、アセトン溶解し100ｍＬの全量フラスコで定容としたもの

Ｃ　（略）

Ｄ　定量方法

ａ・ｂ　（略）

ｃ　ペルメトリン

表24に掲げる条件を標準として試験溶液をＧＣで測定し、内標準法によりペルメトリンの量を求める。

表24　ペルメトリンの定量のＧＣの条件

（表略）

Ｅ　（略）

(ｹ)・(ｺ)　（略）

(4)　曲げ試験

ア　試験方法

試験製材を用い、図39（例）に示す方法により、適当な初期荷重を加えたときと最終荷重を加えたときとのたわみの差を測定し、曲げヤング係数を求める。

(ｷ)　脂肪酸金属塩系保存処理薬剤及びナフテン酸金属塩系保存処理薬剤で処理されたもの

Ａ　（略）

Ｂ　試薬の調製

ａ・ｂ　（略）

ｃ　ペルメトリン

(a)　ペルメトリン標準溶液

ペルメトリン標準品（純度95％以上で既知のもの）約0.1ｇを正確に量り採り、アセトンに溶解し100ｍＬの全量フラスコで定容としたもの。

(b)　内部標準溶液

フタル酸ジーｎ－オクチルを0.1ｇ正確に量り採り、アセトン溶解し100ｍＬの全量フラスコで定容としたもの。

Ｃ　（略）

Ｄ　定量方法

ａ・ｂ　（略）

ｃ　ペルメトリン

次の表に掲げる条件を標準として試験溶液をＧＣで測定し、内部標準法によりペルメトリンの量を求める。

［新設］

（表略）

Ｅ　（略）

(ｸ)・(ｹ)　（略）

(4)　曲げ試験

ア　試験の方法

試験製材を用い、次の図（例）に示す方法により、適当な初期荷重を加えたときと最終荷重を加えたときとのたわみの差を測定し、曲げヤング係数を求める。

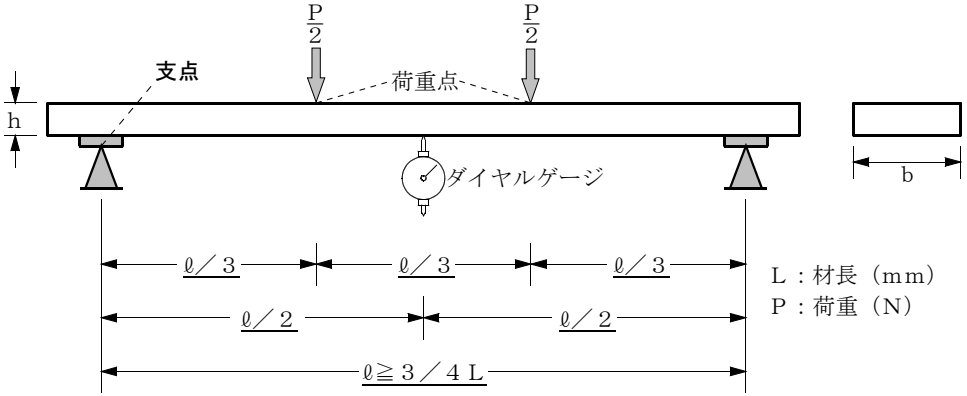


図39　曲げ試験

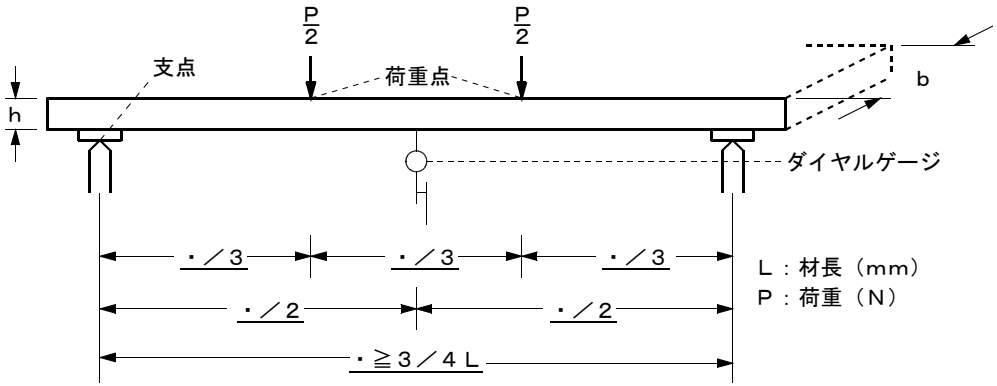
イ　曲げヤング係数の算出

次の式により曲げヤング係数を求める。ただし、スパンの試験製材の木口の短辺に対する比が18以上のものにあっては、算出した曲げヤング係数に表25の左欄に掲げるスパンの試験製材の木口の短辺に対する比の区分に従い、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曲げヤング係数とする。

（式略）

表25　係数

スパンの試験製材の木口の短辺に対する比	係　　数
（略）	（略）
18超　　21以下	（略）
21超　　24以下	（略）
24超　　27以下	（略）
27超　　30以下	（略）
30超　　33以下	（略）
33超　　36以下	（略）
36超　　39以下	（略）



［新設］

イ　曲げヤング係数の算出

次の式により曲げヤング係数を求める。ただし、スパンの試験製材の木口の短辺に対する比が18以上のものにあっては、算出した曲げヤング係数に次の表の左欄に掲げるスパンの試験製材の木口の短辺に対する比の区分に従い、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曲げヤング係数とする。

（式略）

［新設］

スパンの試験製材の木口の短辺に対する比	係　　数
（略）	（略）
21	（略）
24	（略）
27	（略）
30	（略）
33	（略）
36	（略）
39	（略）

39超	42以下	（略）
42超	45以下	（略）
45超	48以下	（略）
48超	51以下	（略）
51超	54以下	（略）
54超	57以下	（略）
57超		（略）

別表２（第５条、第６条関係）
構造用製材の標準寸法
（表略）

42	（略）
45	（略）
48	（略）
51	（略）
54	（略）
57	（略）
60	（略）

別表２（第５条、第６条関係）
構造用製材の標準寸法（仕上げ材にあっては、規定寸法）
（表略）