

# 日本農林規格の見直しについて

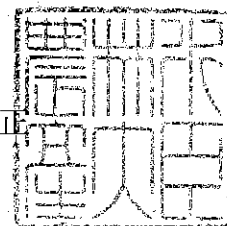
## 「フローリング」

平成25年3月27日

農林物資規格調査会

会長 阿久澤 良造 殿

農林水産大臣 林 芳正



日本農林規格の改正について（諮問）

下記1から15までに掲げる日本農林規格の改正を行う必要があるので、農林物資の規格化及び品質表示の適正化に関する法律（昭和25年法律第175号）第9条において準用する同法第7条第5項の規定に基づき、貴調査会の議決を求める。

記

- ① フローリングの日本農林規格（昭和49年11月13日農林省告示第1073号）
- 2 風味調味料の日本農林規格（昭和50年3月25日農林省告示第310号）
- 3 チルドハンバーグステーキの日本農林規格（昭和52年10月8日農林省告示第1016号）
- 4 食用精製加工油脂の日本農林規格（昭和54年10月12日農林水産省告示第1424号）
- 5 マーガリン類の日本農林規格（昭和60年6月22日農林水産省告示第932号）
- 6 構造用パネルの日本農林規格（昭和62年3月27日農林水産省告示第360号）
- 7 チルドミートボールの日本農林規格（昭和62年9月5日農林水産省告示第1238号）
- 8 ジャム類の日本農林規格（昭和63年4月20日農林水産省告示第524号）
- 9 精製ラードの日本農林規格（平成3年8月1日農林水産省告示第988号）
- 10 ショートニングの日本農林規格（平成3年8月1日農林水産省告示第989号）
- 11 水産物缶詰及び水産物瓶詰の日本農林規格（平成9年3月27日農林水産省告示第

446号)

- 12 果実飲料の日本農林規格（平成10年7月22日農林水産省告示第1075号）
- 13 農産物缶詰及び農産物瓶詰の日本農林規格（平成14年7月24日農林水産省告示第1305号）
- 14 農産物漬物の日本農林規格（平成17年11月14日農林水産省告示第1752号）
- 15 パン粉の日本農林規格（平成19年11月28日農林水産省告示第1491号）

## フローリングの日本農林規格の見直しについて（案）

平成25年4月26日  
農 林 水 産 省

### 1 趣旨

農林物資の規格化及び品質表示の適正化に関する法律（昭和25年法律第175号）第10条の規定及び「JAS規格の制定・見直しの基準」（平成24年2月農林物資規格調査会決定）に基づき、フローリングの日本農林規格（昭和49年11月13日農林省告示第1073号）について、標準規格の性格を有するものとして所要の見直しを行う。

### 2 内容

フローリングの日本農林規格について、現在の製造・流通の実情等を踏まえ、

- （1）木質系材料の構成比率等の定義を明確化する
- （2）複合フローリングの基材による区分を廃止する
- （3）材面の品質による等級区分を新設する
- （4）使用されていない防虫処理薬剤を削除する

等の改正を行う。

## フローリングの日本農林規格に係る規格調査の概要

### 1 品質の現況

#### (1) 製品の流通実態

フローリングは、主として板その他の木質系材料からなる床板で、表面加工その他の加工を施し、主に建築物の床板に使用されている。

厚さ方向の構成層が1層の単層フローリングと、基材に合板及び集成材等を使用し、表面に化粧材料を貼り合わせた複合フローリングがある。単層フローリングは主に体育館等に使用され、複合フローリングは主にアパート・マンションを含む一般住宅に使用されている。

#### (2) J A S 規格の基準

フローリングの J A S 規格では、建築物の床板としての性能を担保するため、材面の品質、接着の程度、耐摩耗性、曲げ性能及びホルムアルデヒド放散量等について規定している。

#### (3) 品質の実態

市場に流通しているフローリングの品質状況を確認するため、J A S 規格で規定している項目について調査したところ、J A S 格付品以外のフローリングについて、次の結果が認められた。

##### ア 単層フローリング

12件(70枚)を調査したところ、材面の品質のうち表面の品質で2件(「節数6枚」、「変色2枚」、「節・入り皮・変色1枚」、「節・入り皮・変色1枚」、「逆目ぼれ・節・入り皮1枚」)、曲がり、反り及びねじれで5件(曲がり10枚、ねじれ2枚)、寸法の許容差で6件(厚さ13枚、幅19枚、長さ2枚)、含水率で1件(5枚)にJ A S 規格の基準を満たさないものがあった。

##### イ 複合フローリング

7件(42枚)を調査したところ、裏面、側面及び木口面の品質で1件(加工仕上げ6枚、雄ぎねの欠け1枚)、曲がり1件(5枚)、段違いで2件(2枚)、寸法の許容差で3件(厚さ1枚、幅7枚)、接着の程度「浸せき剥離試験」で4件(10枚)にJ A S 規格の基準を満たさないものがあった。

## 2 生産の現況

### (1) 生産の状況

#### ① 生産方法

フローリングは主に国内で生産され、一部台湾、中国、インドネシア、マレーシア等から輸入されている。

フローリングの生産に用いられる原材料は、ひき板、合板及び集成材等と多様である。

単層フローリングの製造工程（例：フローリングボード）

原板受入 → 乾燥 → 表裏面研磨（寸法調整） → さね加工 → 裏面溝加工 → 製品検査 → 梱包

複合フローリングの製造工程（例：天然木化粧の複合1種）

台板受入れ → 台板の表面を研磨 → 台板に接着剤塗布 → 天然木の化粧薄板を圧縮接着 → 養生 → サンダー仕上げ → 裁断・加工（さね、溝つけ） → 塗装 → 製品検査 → 梱包

#### ② 生産量

平成23年における国内の生産量は5千万 $\text{m}^2$ で、平成19年に比べ15%程度減少している。

なお、減少の理由は、住宅着工戸数の変動によるものと推測される。

表1 フローリングの生産量及び輸入量の推移

（単位：千 $\text{m}^2$ ）

年次	H19	H20	H21	H22	H23
単層フローリング	1,367	744	801	852	738
複合フローリング	58,933	55,657	46,615	48,110	50,207
計	60,300	56,401	47,416	48,962	50,945
輸入	2,074	1,793	1,089	1,778	1,940
合計	62,374	58,194	48,505	50,740	52,885

出典：「木材需給と木材工業の現況」（平成23年版）暦年集計

※ 単層フローリングは、一般社団法人日本フローリング工業会調べ。

※ 複合フローリングは、日本複合床板工業会調べ。

### (2) 格付の状況

平成24年8月時点の認定事業者数は国内62事業者（以下「者」という。）、海外21者となっている。

なお、格付率は、国内外で統計上の単位が異なるため、算出していない。

表2 格付状況の推移

(単位：千m<sup>3</sup>)

年 度	H19	H20	H21	H22	H23
フローリング	1,021	975	760	807	909

※ 格付量は、単層フローリング及び複合フローリングの合計値。

※ 農林水産省（消費・安全局表示・規格課）調べ。

(3) 規格の利用状況

フローリングのJAS規格は、フローリングを製造するための基準として使用されている。

3 取引の現況

(1) 取引の状況

製品の取引は、製造業者と住宅建設メーカー等の相対による取引、商社等の流通業者を通じて取引されるほか、ホームセンター等で販売されている。

(2) 規格の利用状況

フローリングは前述のとおり、建築物の床材として使用されていることから、以下のように建築基準法関連の告示等に引用等されている。

① 建築基準法関連

- ・「第一種ホルムアルデヒド発散建築材料を定める件」（平成14年12月26日国土交通省告示第1113号）
- ・「第二種ホルムアルデヒド発散建築材料を定める件」（平成14年12月26日国土交通省告示第1114号）
- ・「第三種ホルムアルデヒド発散建築材料を定める件」（平成14年12月26日国土交通省告示第1115号）

② 住宅の品質確保の促進等に関する法律関連

- ・「評価方法基準」（平成13年8月14日国土交通省告示第1347号）

③ その他建築関連

- ・「公共建築工事標準仕様書（建築工事編）」（国土交通省）
- ・「木造建築工事標準仕様書」（国土交通省）
- ・「木造住宅工事仕様書」（住宅金融支援機構）

④ 工業標準化法関連

- ・JIS A6506 「建築用構成材（木質床パネル）」

4 使用又は消費の現況

国内流通量の全量が、建築物の床板として使用又は消費されている。

## 5 将来の見通し

フローリングの需給動向については、住宅着工戸数によるところが大きく、今後の増減に左右される。

住宅着工戸数が増加することが見込めない中、平成22年10月に施行された「公共建築物における木材の利用の促進に関する法律」を踏まえた取り組み方により、今後公共建築物での木材の利用、また、これを契機にした住宅での木材利用の拡大が期待される所であり、フローリングについてもその動向により流通量が増減すると考えられる。

## 6 国際的な規格の動向

I S O規格において、フローリングに関する規格が制定されている。

- ・ IS0631 : 1975 Mosaic parquet panels - General characteristics
- ・ IS01072 : 1975 Solid wood parquet - General characteristics
- ・ IS01324 : 1985 Solid wood parquet - Classification of oak strips
- ・ IS02036 : 1976 Wood for manufacture of wood flooring - Symbols for marking according to species
- ・ IS02457 : 1976 Solid wood parquet - Classification of beech strips
- ・ IS03397 : 1977 Broadleaved wood raw parquet blocks - General characteristics
- ・ IS03398 : 1977 Broadleaved wood raw parquet blocks - Classification of oak parquet blocks
- ・ IS03399 : 1976 Broadleaved wood raw parquet blocks - Classification of beech parquet blocks
- ・ IS05320 : 1980 Solid wood parquet - Classification of fir and spruce strips
- ・ IS05321 : 1978 Coniferous wood raw parquet blocks - General characteristics
- ・ IS05323 : 1984 Solid wood parquet and raw parquet blocks - Vocabulary
- ・ IS05333 : 1978 Coniferous wood raw parquet blocks - Classification of fir and spruce parquet blocks
- ・ IS05334 : 1978 Solid wood parquet - Classification of maritime pine strips

## 7 その他

フローリング関係の団体として、一般社団法人日本フローリング工業会（会員59社、賛助会員23社）と日本複合床板工業会（会員17社）がある（平成25年3月現在）。



## フローリングの日本農林規格の改正案の概要

### 1 規格の位置付け

フローリングの日本農林規格は、建築用に供される単層フローリングや複合フローリングに適用され、建築基準法等に引用されているほか、業者間の取引基準として利用され、使用の合理化及び取引の単純公正化に大きく貢献しており、「標準規格」として位置付けられる。

### 2 改正案の概要

- (1) 木質系材料の構成比率等の定義を明確化する  
(現行) 木質系材料の構成比率等の規定なし  
(改正) 木質系材料以外を使用したものの適用の範囲を明確にするため、構成比率に関して厚さの50%以上とするとともに、基材を構成する材料に木質系を用いることを規定
- (2) 複合フローリングの基材による区分を廃止する  
(現行) 基材に用いる材料により、1種、2種、3種と区分  
(改正) 基材に使用する材料が多様化しており、基材に使用した材料毎に区分を設ける必要がないことから、複合フローリングの1～3種の区分を廃止
- (3) 材面の品質による等級区分を新設する  
(現行) 単層フローリングについて材面の品質による等級区分はない  
(改正) 現行の基準を「1等」とし、基準を緩和した「2等」を新設
- (4) 使用されていない防虫処理薬剤を削除する  
(現行) 防虫処理薬剤として「ホキシム」を規定  
(改正) 現在使用実績のない「ホキシム」について、他の規格と同様に規定を削除

改 正 案	現 行																												
<p>（適用の範囲）</p> <p>第1条 この規格は、板その他の木質系材料からなる床板であつて、表面加工その他所要の加工を施したものと及び木質系以外の材料からなる床板であつて、<u>表面加工の材料及び基材に用いられた木質系材料の合計厚さが、表面加工の材料及び基材の合計厚さの50%以上であり、かつ、基材を構成する材料に木質系の材料を用いたもの</u>（以下「フローリング」という。）に適用する。</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>	<p>（適用の範囲）</p> <p>第1条 この規格は、<u>主として</u>板その他の木質系材料からなる床板であつて、表面加工その他所要の加工を施したものと（以下「フローリング」という。）に適用する。</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 data-bbox="107 598 353 662">用 語</th> <th data-bbox="358 598 1108 662">定 義</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td data-bbox="107 665 353 790">(略)</td> <td data-bbox="358 665 1108 790">(略)</td> </tr> <tr> <td data-bbox="107 793 353 917"><u>根太張用</u></td> <td data-bbox="358 793 1108 917"><u>根太の上に直接張り込むことを目的としたフローリングの用途であつて、通常の使用状態において要求される曲げ剛性及び曲げ強度を有するものをいう。</u></td> </tr> <tr> <td data-bbox="107 920 353 984"><u>直張用</u></td> <td data-bbox="358 920 1108 984"><u>根太張用以外の用途のものをいう。</u></td> </tr> <tr> <td data-bbox="107 987 353 1249">フローリングボード</td> <td data-bbox="358 987 1108 1249">一枚のひき板（これをたて継ぎしたものを含む。）を基材とした単層フローリングであつて、<u>根太張用又は直張用として使用されるものをいう。</u></td> </tr> <tr> <td data-bbox="107 1252 353 1377">フローリングブロック</td> <td data-bbox="358 1252 1108 1377">ひき板（これをたて継ぎしたものを含む。）を2枚以上並べて接合したものを（<u>雁行タイプを含む。</u>）を基材とした単層フローリングであつて、<u>直張用として使用されるものをいう。</u></td> </tr> <tr> <td data-bbox="107 1380 353 1457">モザイクパーケット</td> <td data-bbox="358 1380 1108 1457">ひき板の小片（最長辺が22.5cm以下のものに限る。以下「ピース」という。）を2個以上並べて紙等を用いて組み合わせたものを基材とした単</td> </tr> </tbody> </table>	用 語	定 義	(略)	(略)	<u>根太張用</u>	<u>根太の上に直接張り込むことを目的としたフローリングの用途であつて、通常の使用状態において要求される曲げ剛性及び曲げ強度を有するものをいう。</u>	<u>直張用</u>	<u>根太張用以外の用途のものをいう。</u>	フローリングボード	一枚のひき板（これをたて継ぎしたものを含む。）を基材とした単層フローリングであつて、 <u>根太張用又は直張用として使用されるものをいう。</u>	フローリングブロック	ひき板（これをたて継ぎしたものを含む。）を2枚以上並べて接合したものを（ <u>雁行タイプを含む。</u> ）を基材とした単層フローリングであつて、 <u>直張用として使用されるものをいう。</u>	モザイクパーケット	ひき板の小片（最長辺が22.5cm以下のものに限る。以下「ピース」という。）を2個以上並べて紙等を用いて組み合わせたものを基材とした単	<table border="1"> <thead> <tr> <th data-bbox="1142 598 1388 662">用 語</th> <th data-bbox="1393 598 2130 662">定 義</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td data-bbox="1142 665 1388 790">単層フローリング</td> <td data-bbox="1393 665 2130 790">ひき板を基材とし、厚さ方向の構成層（以下「構成層」という。）が1のフローリング（裏面に防湿及び不陸緩和を目的として積層した材料を接着したものを含む。）をいう。</td> </tr> <tr> <td data-bbox="1142 793 1388 917">[新設]</td> <td data-bbox="1393 793 2130 917">[新設]</td> </tr> <tr> <td data-bbox="1142 920 1388 984">[新設]</td> <td data-bbox="1393 920 2130 984">[新設]</td> </tr> <tr> <td data-bbox="1142 987 1388 1249">フローリングボード</td> <td data-bbox="1393 987 2130 1249">一枚のひき板（これを縦継ぎしたものを含む。）を基材とした単層フローリングであつて、<u>根太張（フローリングを根太の上に単独で張り込むことをいう。以下同じ。）又は直張（フローリングを素地床（コンクリート床スラブ若しくはその上に下張り床材を直張りした床又は根太等の上に単独で床面の強度を担保する下張り床材を施工した床をいう。）の上に張り込むことをいう。以下同じ。）の用に供することを目的として使用されるものをいう。</u></td> </tr> <tr> <td data-bbox="1142 1252 1388 1377">フローリングブロック</td> <td data-bbox="1393 1252 2130 1377">ひき板（これを縦継ぎしたものを含む。）を2枚以上並べて接合したものを基材とした単層フローリングであつて、<u>直張の用に供することを目的として使用されるものをいう。</u></td> </tr> <tr> <td data-bbox="1142 1380 1388 1457">モザイクパーケット</td> <td data-bbox="1393 1380 2130 1457">ひき板の小片（最長辺が22.5cm以下のものに限る。以下「ピース」という。）を2個以上並べて紙等を用いて組み合わせたものを基材とした単</td> </tr> </tbody> </table>	用 語	定 義	単層フローリング	ひき板を基材とし、厚さ方向の構成層（以下「構成層」という。）が1のフローリング（裏面に防湿及び不陸緩和を目的として積層した材料を接着したものを含む。）をいう。	[新設]	[新設]	[新設]	[新設]	フローリングボード	一枚のひき板（これを縦継ぎしたものを含む。）を基材とした単層フローリングであつて、 <u>根太張（フローリングを根太の上に単独で張り込むことをいう。以下同じ。）又は直張（フローリングを素地床（コンクリート床スラブ若しくはその上に下張り床材を直張りした床又は根太等の上に単独で床面の強度を担保する下張り床材を施工した床をいう。）の上に張り込むことをいう。以下同じ。）の用に供することを目的として使用されるものをいう。</u>	フローリングブロック	ひき板（これを縦継ぎしたものを含む。）を2枚以上並べて接合したものを基材とした単層フローリングであつて、 <u>直張の用に供することを目的として使用されるものをいう。</u>	モザイクパーケット	ひき板の小片（最長辺が22.5cm以下のものに限る。以下「ピース」という。）を2個以上並べて紙等を用いて組み合わせたものを基材とした単
用 語	定 義																												
(略)	(略)																												
<u>根太張用</u>	<u>根太の上に直接張り込むことを目的としたフローリングの用途であつて、通常の使用状態において要求される曲げ剛性及び曲げ強度を有するものをいう。</u>																												
<u>直張用</u>	<u>根太張用以外の用途のものをいう。</u>																												
フローリングボード	一枚のひき板（これをたて継ぎしたものを含む。）を基材とした単層フローリングであつて、 <u>根太張用又は直張用として使用されるものをいう。</u>																												
フローリングブロック	ひき板（これをたて継ぎしたものを含む。）を2枚以上並べて接合したものを（ <u>雁行タイプを含む。</u> ）を基材とした単層フローリングであつて、 <u>直張用として使用されるものをいう。</u>																												
モザイクパーケット	ひき板の小片（最長辺が22.5cm以下のものに限る。以下「ピース」という。）を2個以上並べて紙等を用いて組み合わせたものを基材とした単																												
用 語	定 義																												
単層フローリング	ひき板を基材とし、厚さ方向の構成層（以下「構成層」という。）が1のフローリング（裏面に防湿及び不陸緩和を目的として積層した材料を接着したものを含む。）をいう。																												
[新設]	[新設]																												
[新設]	[新設]																												
フローリングボード	一枚のひき板（これを縦継ぎしたものを含む。）を基材とした単層フローリングであつて、 <u>根太張（フローリングを根太の上に単独で張り込むことをいう。以下同じ。）又は直張（フローリングを素地床（コンクリート床スラブ若しくはその上に下張り床材を直張りした床又は根太等の上に単独で床面の強度を担保する下張り床材を施工した床をいう。）の上に張り込むことをいう。以下同じ。）の用に供することを目的として使用されるものをいう。</u>																												
フローリングブロック	ひき板（これを縦継ぎしたものを含む。）を2枚以上並べて接合したものを基材とした単層フローリングであつて、 <u>直張の用に供することを目的として使用されるものをいう。</u>																												
モザイクパーケット	ひき板の小片（最長辺が22.5cm以下のものに限る。以下「ピース」という。）を2個以上並べて紙等を用いて組み合わせたものを基材とした単																												

	層フローリングであつて、 <u>直張用</u> として使用されるものをいう。
複合フローリング	単層フローリング以外のフローリングであつて、 <u>根太張用又は直張用として使用されるものをいう。</u>
基材	フローリングを構成する材料のうち、フローリングの表面に美観を表すことを主たる目的として施された加工層及び表面加工の保護を目的として積層された材料並びに裏面に防湿及び不陸緩和を目的として積層した材料以外のものをいう。
(略)	(略)
(略)	(略)
(略)	(略)

	層フローリングであつて、 <u>直張の用に供することを目的として使用されるものをいう。</u>
複合フローリング	単層フローリング以外のフローリングをいう。
複合1種フローリング	<u>ベニヤコアの合板のみを基材とした複合フローリングであつて、根太張又は直張の用に供することを目的として使用されるもの（フローリングの表面に美観を表すことを主たる目的として施された加工及び表面加工の保護を目的として積層された材料並びに裏面に防湿及び不陸緩和を目的として積層した材料がフローリングの厚さの3分の1を超えるもの並びに表面加工の保護を目的として積層された材料のうち吸水により著しく膨張するものを積層したものを除く。）をいう。</u>
複合2種フローリング	<u>ひき板、集成材、単板積層材又はランバーコアの合板を基材とした複合フローリングであつて、根太張又は直張の用に供することを目的として使用されるもの（フローリングの表面に美観を表すことを主たる目的として施された加工及び表面加工の保護を目的として積層された材料並びに裏面に防湿及び不陸緩和を目的として積層した材料がフローリングの厚さの3分の1を超えるもの並びに表面加工の保護を目的として積層された材料のうち吸水により著しく膨張するものを積層したものを除く。）をいう。</u>
複合3種フローリング	<u>複合1種フローリング及び複合2種フローリング以外の複合フローリングであつて、根太張又は直張の用に供することを目的として使用されるものをいう。</u>
基材	構成層を構成する木質系材料のうち、フローリングの表面に美観を表すことを主たる目的として施された加工及び表面加工の保護を目的として積層された材料並びに裏面に防湿及び不陸緩和を目的として積層した材料以外のものをいう。
化粧加工	複合フローリングの表面に美観を表すことを主たる目的として施された加工（オーバーレイ、塗装その他の表面加工のうち、被覆した表面材料の美観を生かしたものを除く。）をいう。
天然木化粧	天然木のひき板又は単板を用いた化粧加工をいう。
特殊加工化粧	天然木化粧以外の化粧加工をいう。

(単層フローリングの規格)

第3条 単層フローリングの規格は、次のとおりとする。

区 分		基 準
材 面 の 品 質	表面の品質	フローリングボード、フローリングブロック及びモザイクパーケットごとに、第2項(1)にそれぞれ規定する表面の品質の基準の1等又は2等のいずれかに適合すること。
	側面及び木口面の仕上げの品質	(略)
	裏面の品質	第2項の(2)に規定する裏面の品質の基準に適合すること。
側面加工		1 フローリングボードであつて根太張用については、さねはぎ加工を施したものであること。 2 フローリングボードであつて1以外のものについては、あいじやくり加工等を施したものであること。
雄ざねの欠け		1 フローリングボードであつて根太張用については、雄ざねの厚さの中心線上において幅方向に1mm以上欠けている部分の長さの合計が雄ざねの長さの40%以下であること。ただし、長さが25mm以下の局所的な欠けで集在しないものを除く。 2 (略)
曲がり、反り及びねじれ		利用上支障のないこと。ただし、フローリングボードの曲がりについては、その矢高がフローリングの長さ60cm当たり、1mm以下であること。
(略)		(略)
含水率		別記の3の(1)の含水率試験の結果、同一試料フローリングから採取した試験片の含水率の平均値が、表示の区分及び材料に応じ、それぞれ表1の数値以下であること。 表1 含水率基準 (表略)

(単層フローリングの規格)

第3条 単層フローリングの規格は、次のとおりとする。

区 分		基 準				
材面（側面及び木口面を除く。以下同じ。）の品質		次項に規定する材面の品質の基準に適合すること。				
側面及び木口面の仕上げ		四隅が直角に切断されており、逆目ぼれ、ほれ、毛羽立ち等が施工に支障のないこと。				
[新設]		[新設]				
側面加工		1 フローリングボードであつて根太張の用に供するものについては、さねはぎ加工を施したものであること。 2 フローリングボードであつて1以外のものについては、あいじやくり加工等を施したものであること。				
雄ざねの欠け		1 フローリングボードであつて根太張の用に供するものについては、雄ざねの厚さの中心線上において幅方向に1mm以上欠けている部分（局所的な欠けで集在しないものにあつては、長さが25mm以下の部分を除く。）の長さの合計が雄ざねの長さの40%以下であること。 2 その他のものにあつては、利用上支障のないこと。				
曲がり、反り及びねじれ		利用上支障のないこと。ただし、フローリングボードの曲がりについては、その矢高がフローリングの長さ60cm当たり、根太張の用に供するものについては1mm以下、直張の用に供するものについては0.3mm以下であること。				
段違い		表面仕上げをしたものにあつては0.3mm以下、その他のものにあつては0.5mm以下であること。				
含水率		別記の3の(1)の含水率試験の結果、同一試料フローリングから採取した試験片の含水率の平均値が、表示の区分及び材料に応じ、それぞれ次の表の数値以下であること。 [新設]				
		<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 33%;">表示の区分</td> <td style="width: 33%;">材</td> <td style="width: 33%;">料</td> <td style="width: 33%;">平均値</td> </tr> </table>	表示の区分	材	料	平均値
表示の区分	材	料	平均値			

接着の程度（裏面に防湿及び不陸緩和を目的として積層した材料を接着したものに限る。）	別記の3の(2)の浸せき剥離試験の結果、試験片の同一接着層における剥離しない部分の長さがそれぞれの側面において3分の2以上であること。				
たて継ぎ部の品質（たて継ぎしたものに限る。）	フィンガージョイント又はスカーフジョイントであること。また、フローリングボードであつて根太張用と表示しようとするものについては、別記の3の(3)の曲げ強度試験の結果、試験片のたて継ぎ部が破壊されないものであること。				
防虫（防虫処理を施した旨の表示をしてあるものに限る。）	<p>人畜に悪影響を与えないほう素化合物、フェニトロチオン又はピリダフェンチオン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A試験の結果、表2の左欄に掲げる薬剤の区分に応じ、それぞれ同表の右欄に掲げる基準に適合していること。</p> <p>表2 防虫処理基準</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>薬 剤</th> <th>基 準</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>ほう素化合物</td> <td>(略)</td> </tr> </tbody> </table>	薬 剤	基 準	ほう素化合物	(略)
薬 剤	基 準				
ほう素化合物	(略)				

	<table border="1"> <tr> <td rowspan="2">天然乾燥である旨を表示するもの</td> <td>針葉樹</td> <td>20%</td> </tr> <tr> <td>広葉樹</td> <td>17%</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">人工乾燥である旨を表示するもの</td> <td>針葉樹</td> <td>15%</td> </tr> <tr> <td>広葉樹</td> <td>13%</td> </tr> </table>	天然乾燥である旨を表示するもの	針葉樹	20%	広葉樹	17%	人工乾燥である旨を表示するもの	針葉樹	15%	広葉樹	13%
天然乾燥である旨を表示するもの	針葉樹		20%								
	広葉樹	17%									
人工乾燥である旨を表示するもの	針葉樹	15%									
	広葉樹	13%									
接着の程度（裏面に防湿及び不陸緩和を目的として積層した材料を接着したものに限る。）	別記の3の(2)の浸せきはく離試験の結果、試験片の同一接着層におけるはく離しない部分の長さがそれぞれの側面において3分の2以上であること。										
縦継ぎ部の品質（縦継ぎしたものに限る。）	フィンガージョイント又はスカーフジョイントであること。また、フローリングボードであつて根太張用と表示しようとするものについては、別記の3の(3)の曲げ強度試験の結果、試験片の縦継ぎ部が破壊されないものであること。										
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>人畜に悪影響を与えないほう素化合物、ホキシム（ホキシム及びオクタクロジプロピルエーテルの混合薬剤を含む。）、フェニトロチオン又はピリダフェンチオン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A試験の結果、次の表の左欄に掲げる薬剤の区分に応じ、それぞれ同表の右欄に掲げる基準に適合していること。</p> <p>[新設]</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>薬 剤</th> <th>基 準</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>ほう素化合物</td> <td>           1 平均浸潤長が各測定面について辺材部分で5mm以上であること。ただし、測定面に辺材部分がなく心材部分のみのものにあつては3mm以上であること。            2 ほう酸の含有率が0.3%以上であること。         </td> </tr> <tr> <td>ホキシム</td> <td>ホキシムの含有率が0.04%以上であること。</td> </tr> <tr> <td>ホキシム及びオクタクロジプロピルエ</td> <td>ホキシムの含有率が0.024%以上であること。</td> </tr> </tbody> </table>	薬 剤	基 準	ほう素化合物	1 平均浸潤長が各測定面について辺材部分で5mm以上であること。ただし、測定面に辺材部分がなく心材部分のみのものにあつては3mm以上であること。 2 ほう酸の含有率が0.3%以上であること。	ホキシム	ホキシムの含有率が0.04%以上であること。	ホキシム及びオクタクロジプロピルエ	ホキシムの含有率が0.024%以上であること。		
薬 剤	基 準										
ほう素化合物	1 平均浸潤長が各測定面について辺材部分で5mm以上であること。ただし、測定面に辺材部分がなく心材部分のみのものにあつては3mm以上であること。 2 ほう酸の含有率が0.3%以上であること。										
ホキシム	ホキシムの含有率が0.04%以上であること。										
ホキシム及びオクタクロジプロピルエ	ホキシムの含有率が0.024%以上であること。										

(略)	(略)
(略)	(略)

ーテルの混合薬剤	
フェニトロチオン	フェニトロチオンの含有率が0.07%以上であること。
ピリダフェンチオン	ピリダフェンチオンの含有率が0.04%以上であること。

ホルムアルデヒド放散量（ホルムアルデヒドを放散する接着剤又は塗料等（塗料並びに裏面に防湿及び不陸緩和を目的として積層した材料をいう。以下この項において同じ。）を使用したものに限る。）

別記3の(8)のホルムアルデヒド放散量試験の結果、別記の1により抜き取られた試料フローリングのホルムアルデヒド放散量の平均値及び最大値が、性能区分に応じ、それぞれ表3の数値以下であること。ただし、ホルムアルデヒドを含む接着剤及びホルムアルデヒドを放散する塗料等を使用していないことを登録認定機関又は登録外国認定機関が認めた場合にあつては、この限りでない。

表3 ホルムアルデヒド放散量基準  
(表略)

ホルムアルデヒド放散量（ホルムアルデヒドを放散する接着剤又は塗料等（塗料並びに裏面に防湿及び不陸緩和を目的として積層した材料をいう。以下この項において同じ。）を使用したものに限る。）

別記3の(8)のホルムアルデヒド放散量試験の結果、別記の1により抜き取られた試料フローリングのホルムアルデヒド放散量の平均値及び最大値が、性能区分に応じ、それぞれ次の表の数値以下であること。ただし、ホルムアルデヒドを含む接着剤及びホルムアルデヒドを放散する塗料等を使用していないことを登録認定機関又は登録外国認定機関が認めた場合にあつては、この限りでない。

[新設]

性能区分	平均値	最大値
F☆☆☆☆	0.3mg/L	0.4mg/L
F☆☆☆	0.5mg/L	0.7mg/L
F☆☆	1.5mg/L	2.1mg/L
F☆	5.0mg/L	7.0mg/L

寸法

1 表示された寸法と測定した寸法との差が、表4の数値以下であること。

表4 寸法の許容差 (単位 mm)

品名	フローリングボード	フローリングブロック モザイクパーケット
厚さ	1 不陸緩和材を貼付したもの 2 上記以外のもの	±0.5 ±0.3
(略)	(略)	(略)

寸法

1 表示された寸法と測定した寸法との差が、次の表の数値以下であること。

[新設] (単位 mm)

品名	フローリングボード	フローリングブロック モザイクパーケット
厚さ	±0.3	
幅	±0.5	

(略)	(略)	(略)
-----	-----	-----

2 厚さが、表5の数値以上であること。

表5 厚さ基準 (単位 mm)

区分	フローリングボード		フローリングブ ロック	モザイクパーケ ット
	直張用に 供するも の	根太張用 に供する もの		
(略)	(略)	(略)	(略)	(略)

長さ	+制限しない - 0	±0.5
----	------------	------

2 厚さが、次の表の数値以上であること。

[新設] (単位 mm)

区分	フローリングボード		フローリングブ ロック	モザイクパーケ ット
	直張の用 に供する もの	根太張の 用に供す るもの		
厚 さ	6	1 2	1 0	6

表 表示事項  
示

- 1 次の事項が一括して表示してあること。  
 (1)・(2) (略)  
(3) 等級  
(4)～(6) (略)
- 2 (略)
- 3 1又は2に規定するもののほか、接着剤又は塗料等を使用したもの  
 にあつてはホルムアルデヒド放散量の表示記号を、接着剤及び塗料等  
 を使用していないものにあつては接着剤及び塗料等を使用していない  
 旨をそれぞれ一括して表示してあること。
- 4 1又は2に規定するもののほか、次に掲げる表示を行うものにあつ  
 ては、3の表示を省略すること。  
 (1) 接着剤を使用せず、塗料等を使用したものであつて、ホルムア  
 ルデヒドを放散する塗料等を使用していないことを登録認定機関  
 又は登録外国認定機関が認めた場合にあつては、ホルムアルデヒ  
 ドを放散しない塗料等を使用している旨を表示することができる。  
なお、その旨を表示する場合にあつては、一括表示するものとす  
る。  
 (2) 接着剤を使用し、塗料等を使用していないものであつて、ホル  
 ムアルデヒドを含む接着剤を使用していないことを登録認定機関  
 又は登録外国認定機関が認めた場合にあつては、非ホルムアルデ

表 表示事項  
示

- 1 次の事項が一括して表示してあること。  
 (1) 品名  
 (2) 樹種名  
 [新設]  
(3) 乾燥法  
(4) 寸法  
(5) 製造業者又は販売業者（輸入品にあつては、輸入業者）の氏名又  
は名称及び所在地
- 2 フローリングボードにあつては、1に規定するもののほか、用途を  
 一括して表示してあること。
- 3 1又は2に規定するもののほか、接着剤又は塗料等を使用したもの  
 にあつてはホルムアルデヒド放散量の表示記号を、接着剤及び塗料等  
 を使用していないものにあつては、接着剤及び塗料等を使用していな  
 い旨をそれぞれ一括して表示してあること。
- 4 1又は2に規定するもののほか、次に掲げる表示を行うものにあつ  
 ては、3の表示を省略すること。  
 (1) 接着剤を使用せず、塗料等を使用したものであつて、ホルムア  
 ルデヒドを放散する塗料等を使用していないことを登録認定機関  
 又は登録外国認定機関が認めた場合にあつては、ホルムアルデヒ  
 ドを放散しない塗料等を使用している旨を表示することができる。  
 (2) 接着剤を使用し、塗料等を使用していないものであつて、ホル  
 ムアルデヒドを含む接着剤を使用していないことを登録認定機関  
 又は登録外国認定機関が認めた場合にあつては、非ホルムアルデ

	<p>ヒド系接着剤を使用している旨を表示することができる。<u>なお、その旨を表示する場合にあつては、一括表示するものとする。</u></p> <p>(3) 接着剤及び塗料等を使用したものであつて、ホルムアルデヒドを含む接着剤及びホルムアルデヒドを放散する塗料等を使用していないことを登録認定機関又は登録外国認定機関が認めた場合にあつては、非ホルムアルデヒド系接着剤及びホルムアルデヒドを放散しない塗料等を使用している旨を表示することができる。<u>なお、その旨を表示する場合にあつては、一括表示するものとする。</u></p> <p>5・6 (略)</p>		<p>ヒド系接着剤を使用している旨を表示することができる。</p> <p>(3) 接着剤及び塗料等を使用したものであつて、ホルムアルデヒドを含む接着剤及びホルムアルデヒドを放散する塗料等を使用していないことを登録認定機関又は登録外国認定機関が認めた場合にあつては、非ホルムアルデヒド系接着剤及びホルムアルデヒドを放散しない塗料等を使用している旨を表示することができる。</p> <p>5 防虫処理を施した旨の表示をしようとするものにあつては、1から4までに規定するもののほか、防虫処理方法を一括して表示してあること。</p> <p>6 こりに表示する場合にあつては、1から5までに規定するもののほか、入り数を一括して表示してあること。</p>
表示の方法	<p>1 表示事項の項の1の(1)から(5)まで及び2から5までに掲げる事項の表示は、次に規定する方法により行われていること。</p> <p>(1)・(2) (略)</p> <p>(3) 等級 第2項(1)のアからウまでの表の基準の項に掲げる等級に応じ、「1等」又は「2等」と記載すること。</p> <p>(4) (略)</p> <p>(5) 寸法 厚さ、幅及び長さをミリメートル、センチメートル又はメートルの単位で、単位を明記して記載すること。ただし、<u>雁行タイプ及び</u>こりに表示する場合は、総材面積を表示するものに限り長さの表示を省略してさしつかえない。</p> <p>(6) 用途 根太張用に供するものにあつては「根太張用」と、直張用に供するものにあつては「直張用」と記載すること。</p> <p>(7)～(9) (略)</p>	表示の方法	<p>1 表示事項の項の1の(1)から(4)まで及び2から5までに掲げる事項の表示は、次に規定する方法により行われていること。</p> <p>(1) 品名 フローリングボードにあつては「フローリングボード」と、フローリングブロックにあつては「フローリングブロック」と、モザイクパーケットにあつては「モザイクパーケット」と記載すること。</p> <p>(2) 樹種名 ひき板の樹種名を最も一般的な名称をもつて記載すること。</p> <p>[新設]</p> <p>(3) 乾燥法 天然乾燥法によつたものにあつては「天然乾燥」又は「天乾」と、人工乾燥法によつたものにあつては「人工乾燥」又は「人乾」と記載すること。</p> <p>(4) 寸法 厚さ、幅及び長さをミリメートル、センチメートル又はメートルの単位で、単位を明記して記載すること。ただし、こりに表示する場合は、総材面積を表示するものに限り長さの表示を省略してさしつかえない。</p> <p>(5) 用途 根太張の用に供するものにあつては「根太張用」と、直張の用に供するものにあつては「直張用」と記載すること。</p> <p>(6) ホルムアルデヒド放散量 性能区分がF☆☆☆☆のものにあつては「F☆☆☆☆」と、性能区分がF☆☆☆のものにあつては「F☆☆☆」と、性能区分がF☆☆のものにあつては「F☆☆」と、性能区分がF☆のものにあつては「F☆」と、性能区分がFのものにあつては「F」と記載すること。</p>



	<p>(10) 防虫処理方法  ほう素化合物で処理したものにあっては「ほう素化合物」又は「B」と、フェニトロチオンで処理したものにあっては「フェニトロチオン」又は「FE」と、ピリダフェンチオンで処理したものにあっては「ピリダフェンチオン」又は「PF」と記載すること。</p> <p>2 (略)</p>
(略)	(略)

2 前項の材面の品質の基準は、次のとおりとする。  
(1) 表面の品質  
[削る。] (アからウに移動)

	<p>☆のものにあつては「F☆☆」と、性能区分がF☆のものにあつては「F☆」と記載すること。</p> <p>(7) 接着剤等の使用状態  接着剤及び塗料等を使用していない旨の表示をする場合にあっては、「接着剤等不使用」と記載すること。</p> <p>(8) 使用接着剤等の種類  ア 表示事項の項の4の(1)により、ホルムアルデヒドを放散しない塗料等を使用している旨の表示をする場合にあっては、「ホルムアルデヒドを放散しない塗料等使用」と記載すること。  イ 表示事項の項の4の(2)により、非ホルムアルデヒド系接着剤を使用している旨の表示をする場合にあっては、「非ホルムアルデヒド系接着剤使用」と記載すること。  ウ 表示事項の項の4の(3)により、非ホルムアルデヒド系接着剤及びホルムアルデヒドを放散しない塗料等を使用している旨の表示をする場合にあっては、「非ホルムアルデヒド系接着剤及びホルムアルデヒドを放散しない塗料等使用」と記載すること。</p> <p>(9) 防虫処理方法  ほう素化合物で処理したものにあっては「ほう素化合物」又は「B」と、ホキシムで処理したものにあっては「ホキシム」又は「P」と、ホキシム及びオクタクロジプロピルエーテルの混合薬剤で処理したものにあっては「ホキシム+O」又は「P+O」と、フェニトロチオンで処理したものにあっては「フェニトロチオン」又は「FE」と、ピリダフェンチオンで処理したものにあっては「ピリダフェンチオン」又は「PF」と記載すること。</p> <p>2 表示事項の項に規定する事項の表示は、別記様式1により、各個又は各こりごとに見やすい箇所に明瞭にしてあること。</p>
表示禁止事項	<p>次に掲げる事項は、これを表示していないこと。</p> <p>(1) 表示事項の項の規定により表示してある事項の内容と矛盾する用語</p> <p>(2) その他品質を誤認させるような文字、絵その他の表示</p>

2 前項の材面の品質の基準は、次のとおりとする。  
(1) 表面の品質

区 分	基 準		
	フローリングボード	フローリングブロック	モザイクパーケット
節	1 広葉樹を材料とした	長径が10mm (他の材面に	長径が5mm (抜け節、腐

		<p>ものにあつては、長径が14mm（他の材面に貫通した抜け節、腐れ節、又は抜けやすい節にあつては5mm、その他の抜け節、腐れ節又は抜けやすい節にあつては7mm）以下であり、材長0.5m又は0.5m未満の端数につき、2個以下であること。ただし、長径が3mm以下の生き節の数は算入しない。</p> <p>2 針葉樹を材料としたもので根太張用と表示しようとするものにあつては、長径が40mm（抜けるおそれのない死節にあつては20mm、抜け節、腐れ節又は抜けやすい節であつて、透き間がなく、脱落又は陥没のおそれがないように補修したものについては25mm）以下であり、材長2m又は2m未満の端数につき6個以下であること。ただし、長径が3mm以下の生き節の数は算入しない。</p> <p>3 針葉樹を材料としたもので直張用と表示しようとするものにあつては、長径が40mm（抜け節、腐れ節又は抜けやすい節であつて、透き間がなく、脱落又は陥没のおそれがないように補修したものについては30mm）以下であ</p>	<p>貫通した抜け節、腐れ節又は抜けやすい節であつて、透き間がなく、脱落又は陥没のおそれがないように補修したものについては3mm、その他の抜け節、腐れ節又は抜けやすい節であつて、透き間がなく、脱落又は陥没のおそれがないように補修したものにあつては5mm）以下であり、フローリングブロック1枚につき3個以下であること。ただし、長径が3mm以下の生き節の数は算入しない。</p> <p>れ節又は抜けやすい節であつて透き間がなく、脱落又は陥没のおそれがないように補修したものについては3mm）以下で、その個数がピース1個につき1個以下であり、かつ、節の存するピースの数がモザイクパーケットを構成する総枚数（以下「構成枚数」という。）の15%以下であること。ただし、長径が3mm以下の生き節の数は算入しない。</p>
--	--	--	--

	<u>ること。</u>		
<u>入り皮、やにつぼ及びやにすじ</u>	<u>入り皮、やにつぼ又はやにすじの幅が、3mmを超えるものにあつては長さ30mm以下、3mm以下のものにあつては長さ60mm以下であること。</u>		
<u>腐れ及びぜい心</u>	<u>ないこと。</u>		
<u>変色</u>	<u>樹種固有の色沢に大きな変化がなく、みにくくない程度のもの又は色沢の変化が局部的で、美観を損なわない程度のものであること。</u>		
<u>丸身</u>	<u>ないこと。</u>		
<u>割れ</u>	<u>1 表面に塗装仕上げを施していないものの干割れ（サンダー等で容易に除去できる程度の割れをいう。以下同じ。）にあつては、目立たないものであること。</u> <u>2 その他のものにあつては、ないこと。</u>		
<u>虫穴</u>	<u>長径が2mm以下であり、材長0.5m又は0.5m未満の端数につき1個以下であること。ただし、南方産広葉樹を材料としたものにあつては、みにくくないものは算入しない。</u>	<u>長径が2mm以下であり、フローリングブロック1枚につき5個以下であること。</u>	<u>長径が2mm以下でピース1個につき1個以下であり、かつ、虫穴の存するピースの数が構成枚数の10%以下であること。</u>
<u>木理の不整</u>	<u>なわ目、目切れ及び繊維の交錯の程度が軽いこと。</u>	＝	
<u>逆目ぼれ</u>	<u>1 表面に塗装仕上げを施したのものにあつては、ないこと。</u> <u>2 その他のものにあつては、ほれなどの程度が深くないもので、サンダー等で容易に除去できる程度のものであること。</u>		
<u>削り残し</u>	<u>ないこと。</u>		
<u>加工仕上げ及び塗装仕上げ</u>	<u>1 表面に塗装仕上げを施したのものにあつては、平滑、かつ、均一に仕上げられた状態であること。</u> <u>2 その他のものにあつては、かんな焼け、かんなまくら、刃こぼれあと等が目立たないこと。</u>		

縦継ぎ部の透き間及び数（縦継ぎしたものに限る。）	透き間が0.3mm以下であり、材長0.5m又は0.5m未満の端数につき1個以下であること。	＝
その他の欠点	軽微であること。	極めて軽微であること。

ア フローリングボード

区 分	基 準	
	1 等	2 等
節	<p>1 広葉樹を材料としたものにあつては、長径が14mm（他の材面に貫通した抜け節、腐れ節又は抜けやすい節にあつては5mm、その他の抜け節、腐れ節又は抜けやすい節にあつては7mm）以下であり、材長0.5m又は0.5m未満の端数につき、2個以下であること。ただし、長径が3mm以下の生き節の数は算入しない。</p> <p>2 針葉樹を材料としたもので根太張用にあつては長径が40mm（抜けるおそれのない死節にあつては20mm、抜け節、腐れ節又は抜けやすい節であつて、透き間がなく、脱落又は陥没のおそれがないように補修したものについては25mm）以下であり、材長2m又は2m未満の端数につき6個以下であること。ただし、長径が3mm以下の生き節の数は算入しない。</p> <p>3 針葉樹を材料としたもので直張用にあつては長径が40mm（抜け節、腐れ節又は抜けやすい節であつて、透き間がなく、脱落又は陥没のおそれがないように補修したも</p>	<p>1 同左（直張用を除く。）</p> <p>2 同左</p> <p>3 直張用にあつては、材料の種類にかかわらず、利用上支障のないこと。</p>

	<u>のについては30mm) 以下であること。</u>	
<u>入り皮、やにつぼ及びやにすじ</u>	<u>入り皮、やにつぼ又はやにすじの幅が、3mmを超えるものにあつては長さ30mm以下、3mm以下のものにあつては長さ60mm以下であること。</u>	<u>利用上支障のないこと。</u>
<u>腐れ及びぜい心</u>	<u>ないこと。</u>	
<u>変色</u>	<u>樹種固有の色沢に大きな変化がなく、醜くない程度のもの又は色沢の変化が局部的で、美観を損なわない程度のものであること。</u>	<u>利用上支障のないこと。</u>
<u>丸身</u>	<u>ないこと。</u>	
<u>割れ</u>	<u>1 表面に塗装仕上げを施していないものの干割れ（サンダー等で容易に除去できる程度の割れをいう。以下同じ。）にあつては、目立たないものであること。</u> <u>2 その他のものにあつては、ないこと。</u>	<u>1 根太張用にあつては、同左</u> <u>2 直張用にあつては、利用上支障のないこと。</u>
<u>虫穴</u>	<u>長径が2mm以下であり、材長0.5m又は0.5m未満の端数につき1個以下であること。ただし、南方産広葉樹を材料としたものにあつては、醜くないものは算入しない。</u>	<u>利用上支障のないこと。</u>
<u>木理の不整</u>	<u>なわ目、目切れ及び繊維の交錯の程度が軽いこと。</u>	<u>1 根太張用にあつては、同左</u> <u>2 直張用にあつては、利用上支障のないこと。</u>
<u>逆目ぼれ</u>	<u>1 表面に塗装仕上げを施したものにあつては、ないこと。</u> <u>2 その他のものにあつては、ほれなどの程度が深くないもので、サンダー等で容易に除去できる程度のものであること。</u>	
<u>削り残し</u>	<u>ないこと。</u>	

加工仕上げ及び塗装仕上げ	<u>1 表面に塗装仕上げを施したものにあっては、気泡、塗装むら等が目立たない状態であること。</u> <u>2 その他のものにあっては、かんな焼け、かんなまくら、刃こぼれあと等が目立たないこと。</u>	
たて継ぎ部の透き間及び数（たて継ぎしたものに限る。）	透き間が0.3mm以下であり、材長0.3m又は0.3m未満の端数につき1個以下であること。	
その他の欠点	軽微であること。	利用上支障のないこと。

イ フローリングブロック

区 分	基 準	
	1 等	2 等
節	<u>長径が10mm（他の材面に貫通した抜け節、腐れ節又は抜けやすい節であつて、透き間がなく、脱落又は陥没のおそれがないように補修したものについては3mm、その他の抜け節、腐れ節又は抜けやすい節であつて、透き間がなく、脱落又は陥没のおそれがないように補修したものにあっては5mm）以下であり、フローリングブロック1枚につき3個以下であること。ただし、長径が3mm以下の生き節の数は算入しない。</u>	利用上支障のないこと。
入り皮、やにつぼ及びやにすじ	<u>入り皮、やにつぼ又はやにすじの幅が、3mmを超えるものにあつては長さ30mm以下、3mm以下のものにあつては長さ60mm以下であること。</u>	利用上支障のないこと。
腐れ及びぜい心	ないこと。	
変色	<u>樹種固有の色沢に大きな変化がなく、醜くない程度のもの又は色沢の</u>	利用上支障のないこと。

	<u>変化が局部的で、美観を損なわない程度のものであること。</u>	
丸身	<u>ないこと</u>	
割れ	<u>1 表面に塗装仕上げを施していないものの干割れ（サンダー等で容易に除去できる程度の割れをいう。以下同じ。）にあつては、目立たないものであること。</u> <u>2 その他のものにあつては、ないこと。</u>	<u>利用上支障のないこと。</u>
虫穴	<u>長径が2mm以下であり、フローリングブロック1枚につき5個以下であること。</u>	<u>利用上支障のないこと。</u>
逆目ぼれ	<u>1 表面に塗装仕上げを施したのものにあつては、ないこと。</u> <u>2 その他のものにあつては、ほれなどの程度が深くないもので、サンダー等で容易に除去できる程度のものであること。</u>	
削り残し	<u>ないこと。</u>	
加工仕上げ及び塗装仕上げ	<u>1 表面に塗装仕上げを施したのものにあつては、気泡、塗装むら等が目立たない状態であること。</u> <u>2 その他のものにあつては、かんな焼け、かんなまくら、刃こぼれあと等が目立たないこと。</u>	
その他の欠点	<u>極めて軽微であること。</u>	<u>利用上支障のないこと。</u>

ウ モザイクパーケット

区分	基準	
	1等	2等
節	<u>長径が5mm（抜け節、腐れ節又は抜けやすい節であつて透き間がなく、脱落又は陥没のおそれがないように補修したものについては3mm）以下</u>	<u>利用上支障のないこと。</u>

	で、その個数がピース1個につき1個以下であり、かつ、節の存するピースの数がモザイクパーケットを構成する総枚数（以下「構成枚数」という。）の15%以下であること。ただし、長径が3mm以下の生き節の数は算入しない。	
<u>入り皮、やにつぼ及びやにすじ</u>	<u>入り皮、やにつぼ又はやにすじの幅が、3mmを超えるものにあつては長さ30mm以下、3mm以下のものにあつては長さ60mm以下であること。</u>	<u>利用上支障のないこと。</u>
<u>腐れ及びぜい心</u>	<u>ないこと。</u>	
<u>変色</u>	<u>樹種固有の色沢に大きな変化がなく、醜くない程度のも又は色沢の変化が局部的で、美観を損なわない程度のものであること。</u>	<u>利用上支障のないこと。</u>
<u>丸身</u>	<u>ないこと</u>	
<u>割れ</u>	<u>1 表面に塗装仕上げを施していないものの干割れ（サンダー等で容易に除去できる程度の割れをいう。以下同じ。）にあつては、目立たないものであること。</u> <u>2 その他のものにあつては、ないこと。</u>	<u>利用上支障のないこと。</u>
<u>虫穴</u>	<u>長径が2mm以下でピース1個につき1個以下であり、かつ、虫穴の存するピースの数が構成枚数の10%以下であること。</u>	<u>利用上支障のないこと。</u>
<u>逆目ぼれ</u>	<u>1 表面に塗装仕上げを施したものにあつては、ないこと。</u> <u>2 その他のものにあつては、ほれなどの程度が深くないもので、サンダー等で容易に除去できる程度のものであること。</u>	
<u>削り残し</u>	<u>ないこと。</u>	



加工仕上げ及び塗装仕上げ	1 表面に塗装仕上げを施したものにあっては、気泡、塗装むら等が目立たない状態であること。 2 その他のものにあっては、かんな焼け、かんなまくら、刃こぼれあと等が目立たないこと。	
その他の欠点	極めて軽微であること。	利用上支障のないこと。

(2) (略)

(複合フローリングの規格)

第4条 複合フローリングの規格は、次のとおりとする。

区 分		基 準
品 質	材面の品質	第2項(1)に規定する表面の品質の基準に適合すること。
	側面及び木口面の仕上げの品質	(略)

(2) 裏面の品質

区 分	基 準
節	利用上支障のないこと。
きず及び穴	利用上支障のないこと。
入り皮、やにつぼ及びやにすじ	利用上支障のないこと。
腐れ及びぜい心	軽微であること。
丸 身	軽微であること。
割 れ	顕著でないこと。
樹 脂	利用上支障のないこと。
加工仕上げ	利用上支障のないこと。
その他の欠点	利用上支障のないこと。

(複合フローリングの規格)

第4条 複合フローリングの規格は、次のとおりとする。

区 分		基 準
品 質	材面の品質	次項に規定する材面の品質の基準に適合すること。
	側面及び木口面の仕上げ	四隅が直角に切断されており、逆目ぼれ、ほれ、毛羽立ち等が施工に支障のないこと。

裏面の品質	第2項(2)に規定する裏面の品質の基準に適合すること。
側面加工	1 根太張用であつて厚さが21mm未満のものについては、さねはぎ加工を施したものであること。 2 (略)
雄ぎねの欠け	1 根太張用にあつては、雄ぎねの厚さの中心線上において幅方向に1mm以上欠けている部分の長さの合計が雄ぎねの長さの40%以下であること。 <u>ただし、長さが25mm以下の局部的な欠けで集積しないものを除く。</u> 2 (略)
曲がり、反り及びねじれ	1 曲がりについては、その矢高が、フローリングの長さ1,818mm当たり1mm以下であること。 2 (略)
(略)	(略)
(略)	(略)
接着の程度	別記の3の(2)の浸せき剥離試験の結果、試験片の同一接着層における剥離しない部分の長さがそれぞれの側面(幅方向に直交する接着層にあつては、表面及び裏面)において3分の2以上であること。
たて継ぎ部の品質 ( <u>基材の全層にたて継ぎした部分がフローリングの幅の全長に渡つて一直線上に存するものであつて根太張用に限る。</u> )	フィンガージョイント又はスカーフジョイントであり、別記の3の(3)の曲げ強度試験の結果、試験片のたて継ぎ部が破壊されないものであること。
曲げたわみ(根太張用に限る。)	(略)

[新設]	[新設]
側面加工	1 根太張用と表示しようとするものであつて厚さが21mm未満のものについては、さねはぎ加工を施したものであること。 2 その他のものにあつては、あいじやくり加工等を施したものであること。
雄ぎねの欠け	1 根太張用と表示しようとするものにあつては、雄ぎねの厚さの中心線上において幅方向に1mm以上欠けている部分(局部的な欠けで集積しないものにあつては、長さが25mm以下の部分を除く。)の長さの合計が雄ぎねの長さの40%以下であること。 2 その他のものにあつては、利用上支障のないこと。
曲がり、反り及びねじれ	1 曲がりについては、その矢高が、フローリングの長さ1,818mm当たり、 <u>根太張用にあつては1mm以下、直張用にあつては0.5mm以下</u> であること。 2 反り及びねじれについては、利用上支障のないこと。
段違い	0.3mm以下であること。
含水率	別記の3の(1)の含水率試験の結果、同一試料フローリングから採取した試験片の含水率の平均値が14%以下であること。
接着の程度	別記の3の(2)の浸せき剥離試験の結果、試験片の同一接着層における剥離しない部分の長さがそれぞれの側面(幅方向に直交する接着層にあつては、表面及び裏面)において3分の2以上であること。
縦継ぎ部の品質 ( <u>縦継ぎした部分がフローリングの幅の全長に渡つて一直線上に存するものであつて根太張用と表示しようとするものに限る。</u> )	フィンガージョイント又はスカーフジョイントであり、別記の3の(3)の曲げ強度試験の結果、試験片の縦継ぎ部が破壊されないものであること。
曲げたわみ(根太張用と表示しよう)	別記の3の(4)の曲げ試験の結果、たわみの差が3.5mm以下であること。

耐摩耗性	天然木化粧を施したものであつてその厚さが1.2mm未満のものについては別記の3の(5)の摩耗A試験、特殊加工化粧を施したものにあつては、別記の3の(5)の摩耗A試験又は摩耗B試験の結果、それぞれ表6の基準を満たしていること。 表6 摩耗試験基準 (表略)
------	---

防虫（防虫処理を施した旨の表示をしてあるものに限る。）	ほう素化合物で処理するものにあつては単板処理法、フェントロチオン、ピフェントリン又はシフェノトリンで処理するものにあつては接着剤混入法により防虫処理が行われており、かつ、別記の3の(7)の防虫処理B試験の結果、表7の左欄に掲げる薬剤の区分に応じ、それぞれ同表の右欄に掲げる基準に適合していること。ただし、ひき板を基材とし、構成層が1のもの表面に厚さ1.2mm未満の単板を張り合わせて化粧加工を施したものと及び構成層が1の集成材を基材としたものにあつては、前条第1項の表の防虫（防虫処理を施した旨の表示をしてあるものに限る。）の項に同じ。 表7 防虫処理基準								
	<table border="1"> <thead> <tr> <th>薬 剤</th> <th>基 準</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>ほう素化合物</td> <td>(略)</td> </tr> <tr> <td>(略)</td> <td>(略)</td> </tr> <tr> <td>(略)</td> <td>(略)</td> </tr> </tbody> </table>	薬 剤	基 準	ほう素化合物	(略)	(略)	(略)	(略)	(略)
薬 剤	基 準								
ほう素化合物	(略)								
(略)	(略)								
(略)	(略)								

耐摩耗性	天然木化粧を施したものであつてその厚さが1.2mm未満のものについては別記の3の(5)の摩耗A試験、特殊加工化粧を施したものにあつては別記の3の(5)の摩耗A試験又は摩耗B試験の結果、それぞれ次の表の基準を満たしていること。 [新設]						
	<table border="1"> <thead> <tr> <th>試験項目</th> <th>基 準</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>摩耗A試験</td> <td>500回転後において表面材料が残っており、基材が現れることなく、かつ、100回転当たりの摩耗減量が0.15g以下であること。</td> </tr> <tr> <td>摩耗B試験</td> <td>100回転後における表面の状態が試験前の表面の状態に比べて著しく変化していないこと。</td> </tr> </tbody> </table>	試験項目	基 準	摩耗A試験	500回転後において表面材料が残っており、基材が現れることなく、かつ、100回転当たりの摩耗減量が0.15g以下であること。	摩耗B試験	100回転後における表面の状態が試験前の表面の状態に比べて著しく変化していないこと。
試験項目	基 準						
摩耗A試験	500回転後において表面材料が残っており、基材が現れることなく、かつ、100回転当たりの摩耗減量が0.15g以下であること。						
摩耗B試験	100回転後における表面の状態が試験前の表面の状態に比べて著しく変化していないこと。						

防虫（防虫処理を施した旨の表示をしてあるものに限る。）	ほう素化合物で処理するものにあつては単板処理法、ホキシム、フェントロチオン、ピフェントリン又はシフェノトリンで処理するものにあつては接着剤混入法により防虫処理が行われており、かつ、別記の3の(7)の防虫処理B試験の結果、次の表の左欄に掲げる薬剤の区分に応じ、それぞれ同表の右欄に掲げる基準に適合していること。ただし、ひき板を基材とし、構成層が1のもの表面に厚さ1.2mm未満の単板を張り合わせて化粧加工を施したものと及び構成層が1の集成材を基材としたものにあつては、前条第1項の表の防虫（防虫処理を施した旨の表示をしてあるものに限る。）の項に同じ。 [新設]										
	<table border="1"> <thead> <tr> <th>薬 剤</th> <th>基 準</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>ほう素化合物</td> <td>ほう酸として1.2kg/m<sup>3</sup>以上</td> </tr> <tr> <td>ホキシム</td> <td>ホキシムとして0.1kg/m<sup>3</sup>以上0.5kg/m<sup>3</sup>以下</td> </tr> <tr> <td>フェントロチオン</td> <td>フェントロチオンとして0.1kg/m<sup>3</sup>以上0.5kg/m<sup>3</sup>以下</td> </tr> <tr> <td>ピフェントリン</td> <td>ピフェントリンとして0.01kg/m<sup>3</sup>以上0.05kg</td> </tr> </tbody> </table>	薬 剤	基 準	ほう素化合物	ほう酸として1.2kg/m <sup>3</sup> 以上	ホキシム	ホキシムとして0.1kg/m <sup>3</sup> 以上0.5kg/m <sup>3</sup> 以下	フェントロチオン	フェントロチオンとして0.1kg/m <sup>3</sup> 以上0.5kg/m <sup>3</sup> 以下	ピフェントリン	ピフェントリンとして0.01kg/m <sup>3</sup> 以上0.05kg
薬 剤	基 準										
ほう素化合物	ほう酸として1.2kg/m <sup>3</sup> 以上										
ホキシム	ホキシムとして0.1kg/m <sup>3</sup> 以上0.5kg/m <sup>3</sup> 以下										
フェントロチオン	フェントロチオンとして0.1kg/m <sup>3</sup> 以上0.5kg/m <sup>3</sup> 以下										
ピフェントリン	ピフェントリンとして0.01kg/m <sup>3</sup> 以上0.05kg										

	(略)	(略)	
ホルムアルデヒド放散量	<p>別記3の(8)のホルムアルデヒド放散量試験の結果、別記の1により採取した試料フローリングのホルムアルデヒド放散量の平均値及び最大値が、性能区分に応じ、それぞれ表8の数値以下であること。ただし、ホルムアルデヒドを含む接着剤及びホルムアルデヒドを放散する塗料等を使用していないことを登録認定機関又は登録外国認定機関が認めた場合にあつては、この限りでない。</p> <p><u>表8 ホルムアルデヒド放散量基準</u> (表略)</p>		
吸水膨張性（複合フローリングであつてミディアムデンシティブファイバーボード（MDF）、パーティクルボード等吸水により著しく膨張する基材を使用しているものに限る。）	<p>別記3の(9)の吸水厚さ膨張率試験の結果、試験片の厚さに応じ、それぞれ表9の基準を満たしていること。</p> <p><u>表9 吸水厚さ膨張率基準</u> (表略)</p>		
寸法	<p>1 表示された寸法と測定した寸法との差が表10の数値以下であること。</p> <p><u>表10 寸法の許容差</u> (単位 mm)</p>		

			/m <sup>3</sup> 以下															
	シフェノトリン	シフェノトリンとして0.01kg/m <sup>3</sup> 以上0.05kg/m <sup>3</sup> 以下																
ホルムアルデヒド放散量	<p>別記3の(8)のホルムアルデヒド放散量試験の結果、別記の1により採取した試料フローリングのホルムアルデヒド放散量の平均値及び最大値が、性能区分に応じ、それぞれ次の表の数値以下であること。ただし、ホルムアルデヒドを含む接着剤及びホルムアルデヒドを放散する塗料等を使用していないことを登録認定機関又は登録外国認定機関が認めた場合にあつては、この限りでない。</p> <p>[新設]</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>性能区分</th> <th>平均値</th> <th>最大値</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>F☆☆☆☆</td> <td>0.3mg/L</td> <td>0.4mg/L</td> </tr> <tr> <td>F☆☆☆</td> <td>0.5mg/L</td> <td>0.7mg/L</td> </tr> <tr> <td>F☆☆</td> <td>1.5mg/L</td> <td>2.1mg/L</td> </tr> <tr> <td>F☆</td> <td>5.0mg/L</td> <td>7.0mg/L</td> </tr> </tbody> </table>			性能区分	平均値	最大値	F☆☆☆☆	0.3mg/L	0.4mg/L	F☆☆☆	0.5mg/L	0.7mg/L	F☆☆	1.5mg/L	2.1mg/L	F☆	5.0mg/L	7.0mg/L
性能区分	平均値	最大値																
F☆☆☆☆	0.3mg/L	0.4mg/L																
F☆☆☆	0.5mg/L	0.7mg/L																
F☆☆	1.5mg/L	2.1mg/L																
F☆	5.0mg/L	7.0mg/L																
吸水膨張性（複合3種フローリングであつて吸水により著しく膨張する基材を使用しているものに限る。）	<p>別記3の(9)の吸水厚さ膨張率試験の結果、試験片の厚さに応じ、それぞれ次の表の基準を満たしていること。</p> <p>[新設]</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>試験片の厚さ</th> <th>基準</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>12.7mm以下</td> <td>吸水厚さ膨張率が25%以下であること。</td> </tr> <tr> <td>12.7mmを超えるもの</td> <td>吸水厚さ膨張率が20%以下であること。</td> </tr> </tbody> </table>			試験片の厚さ	基準	12.7mm以下	吸水厚さ膨張率が25%以下であること。	12.7mmを超えるもの	吸水厚さ膨張率が20%以下であること。									
試験片の厚さ	基準																	
12.7mm以下	吸水厚さ膨張率が25%以下であること。																	
12.7mmを超えるもの	吸水厚さ膨張率が20%以下であること。																	
寸法	<p>1 表示された寸法と測定した寸法との差が次の表の数値以下であること。</p> <p>[新設] (単位 mm)</p>																	

厚さ	不陸緩和材を貼付したもの	±0.5
	上記以外のもの	±0.3
(略)	(略)	(略)
	(略)	(略)
(略)	(略)	(略)
	(略)	(略)

2 厚さが、表11の数値以上であること。

表11 厚さ基準 (単位 mm)

区分	直張用に供するもの	根太張用に供するもの
(略)	(略)	(略)

厚さ	[新設]	[新設]
	[新設]	±0.3
幅	240未満	±0.3
	240以上	±0.5
長さ	900未満	±0.5
	900以上	±1.0

2 厚さが、次の表の数値以上であること。

[新設] (単位 mm)

区分	直張 <u>の</u> 用に供するもの	根太張 <u>の</u> 用に供するもの
厚さ	3	1 2

表

表示事項

1～5 (略)

6 1から5までに規定するもののほか、次に掲げる表示を行うものに

表

表示事項

1 次の事項が一括して表示してあること。

- (1) 品名
- (2) 用途
- (3) 材料名
- (4) 寸法
- (5) ホルムアルデヒド放散量
- (6) 製造業者又は販売業者（輸入品にあつては、輸入業者）の氏名又は名称及び所在地

2 表面に化粧加工を施したものにあっては、1に規定するもののほか、化粧加工の方法を一括して表示してあること。

3 表面に天然木化粧を施したものにあっては、1又は2に規定するもののほか、樹種名を一括して表示してあること。

4 表面に特殊加工化粧を施したものと及び表面に天然木化粧を施したものの（化粧板の厚さが1.2mm未満のものに限る。）にあつては、1から3までに規定するもののほか、摩耗試験方法を一括して表示してあること。

5 防虫処理を施した旨の表示をしようとするものにあつては、1から4までに規定するもののほか、防虫処理方法を一括して表示してあること。

6 1から5までに規定するもののほか、次に掲げる表示を行うものに

	<p>あつては、1の(5)の表示を省略すること。</p> <p>(1) 塗料等（塗料、特殊加工化粧用資材、表面加工の保護を目的として積層された材料並びに裏面に防湿及び不陸緩和を目的として積層した材料をいう。以下この項において同じ。）を使用していないものであつて、ホルムアルデヒドを含む接着剤を使用していないことを登録認定機関又は登録外国認定機関が認めた場合にあつては、非ホルムアルデヒド系接着剤を使用している旨を表示することができる。<u>なお、その旨を表示する場合にあつては、一括表示するものとする。</u></p> <p>(2) 塗料等を使用したものであつて、ホルムアルデヒドを含む接着剤及びホルムアルデヒドを放散する塗料等を使用していないことを登録認定機関又は登録外国認定機関が認めた場合にあつては、非ホルムアルデヒド系接着剤及びホルムアルデヒドを放散しない塗料等を使用している旨を表示することができる。<u>なお、その旨を表示する場合にあつては、一括表示するものとする。</u></p> <p>7 (略)</p>		<p>あつては、1の(5)の表示を省略すること。</p> <p>(1) 塗料等（塗料、特殊加工化粧用資材、表面加工の保護を目的として積層された材料並びに裏面に防湿及び不陸緩和を目的として積層した材料をいう。以下この項において同じ。）を使用していないものであつて、ホルムアルデヒドを含む接着剤を使用していないことを登録認定機関又は登録外国認定機関が認めた場合にあつては、非ホルムアルデヒド系接着剤を使用している旨を表示することができる。</p> <p>(2) 塗料等を使用したものであつて、ホルムアルデヒドを含む接着剤及びホルムアルデヒドを放散する塗料等を使用していないことを登録認定機関又は登録外国認定機関が認めた場合にあつては、非ホルムアルデヒド系接着剤及びホルムアルデヒドを放散しない塗料等を使用している旨を表示することができる。</p> <p>7 こりに表示する場合にあつては、1から6までに規定するものほか、入り数を一括して表示してあること。</p>
表示の方法	<p>1 表示事項の項の1の(1)から(5)まで及び2から6までに掲げる事項の表示は、次に規定する方法により行われていること。</p> <p>(1) 品名 <u>「複合フローリング」と記載すること。</u></p> <p>(2) 用途 根太張用に供するものにあつては「根太張用」と、直張用に供するものにあつては「直張用」と記載すること。</p> <p>(3)～(8) (略)</p>	表示の方法	<p>1 表示事項の項の1の(1)から(5)まで及び2から6までに掲げる事項の表示は、次に規定する方法により行われていること。</p> <p>(1) 品名 <u>複合1種フローリングにあつては「複合1種フローリング」と、複合2種フローリングにあつては「複合2種フローリング」と、複合3種フローリングにあつては「複合3種フローリング」と記載すること。</u></p> <p>(2) 用途 根太張<u>の</u>用に供するものにあつては「根太張用」と、直張<u>の</u>用に供するものにあつては「直張用」と記載すること。</p> <p>(3) 材料名 使用した主な基材名については、合板を使用したものにあつては「合板」と、集成材を使用したものにあつては「集成材」と、単板積層材を使用したものにあつては「単板積層材」と、その他のものにあつてはその材料名を記載すること。</p> <p>(4) 寸法 厚さ、幅及び長さをミリメートル、センチメートル又はメートルの単位で、単位を明記して記載すること。ただし、こりに表示する場合は、総材面積を表示するものに限り長さの表示を省略してさしつかえない。</p> <p>(5) ホルムアルデヒド放散量</p>

示	<p>(9) 防虫処理方法  ほう素化合物で処理したものにあっては「ほう素化合物」又は「B」と、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。</p> <p>(10) (略)</p> <p>2 (略)</p>
	<p>(略)</p>

(注) (略)

2 前項の材面の品質の基準は、次のとおりとする。  
(1) 表面の品質

示	<p>前条第1項表示の方法の項の1の(6)に同じ。</p> <p>(6) 化粧加工の方法  天然木化粧を施したものにあっては「天然木化粧」と、特殊加工化粧を施したものにあっては「特殊加工化粧」と記載すること。</p> <p>(7) 化粧板の樹種名  天然木化粧を施したものにあっては、化粧加工に使用した樹種名を、最も一般的な名称をもって記載すること。ただし、化粧板の厚さが1.2mm以上のものにあっては、当該名称の次に括弧を付して、化粧板の厚さをミリメートルの単位で、単位を明記して記載すること。</p> <p>(8) 摩耗試験方法  「摩耗A試験合格」又は「摩耗B試験合格」と記載すること。</p> <p>(9) 防虫処理方法  ほう素化合物で処理したものにあっては「ほう素化合物」又は「B」と、ホキシムで処理したものにあっては「ホキシム」又は「P」と、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。</p> <p>(10) 使用接着剤等の種類  ア 表示事項の項の6の(1)により、非ホルムアルデヒド系接着剤を使用している旨の表示をする場合には、「非ホルムアルデヒド系接着剤使用」と記載すること。  イ 表示事項の項の6の(2)により、非ホルムアルデヒド系接着剤及びホルムアルデヒドを放散しない塗料等を使用している旨の表示をする場合には、「非ホルムアルデヒド系接着剤及びホルムアルデヒドを放散しない塗料等使用」と記載すること。</p> <p>2 表示事項の項に規定する事項の表示は、別記様式2により、各個又は各こりごとに見やすい箇所に明瞭にしてあること。</p>
	<p>表示禁止事項</p>

(注) 1 単板処理法とは、防虫剤を散布し、又は吹き付けた生単板を堆積し、薬剤を拡散浸透させる方法をいう。  
2 接着剤混入法とは、防虫剤を混入した接着剤を単板（台板合板の表面単板又は裏面単板として用いるものにあつては厚さ2.0mm以下、心板又はそえ心板として用いるものにあつては厚さ4.0mm以下のものに限る。）に塗布し、これをプレスして接着する際に薬剤を浸透させる方法をいう。

2 前項の材面の品質の基準は、次のとおりとする。  
(1) 表面の品質

区 分	基 準
(略)	(略)
(略)	(略)
(略)	(略)
(略)	(略)
(略)	(略)
(略)	(略)
(略)	(略)
(略)	(略)
逆目ぼれ	(略)
(略)	(略)
塗装仕上げ	気泡、塗装むら等が目立たない状態であること。
合わせ目の <u>違い</u>	(略)

区 分	基 準
節	目立たない程度のものであること。ただし、節を化粧の目的に使用しているものについては、この限りでない。
入り皮、やにつぼ及びやにすじ	目立たない程度のものであること。
腐れ及びぜい心	ないこと。
変色	樹種固有の色沢に大きな変化がなく、みにくくない程度のもの又は色沢の変化が局部的で美観を損なわない程度のものであること。
丸身	ないこと。
割れ	割れの状態が目立たない程度のものであること。
樹脂	樹脂模様が目立たない程度のものであること。
虫穴	ないこと。ただし、表面にひき板又は単板を用いたものにあつては、長径が2mm以下であり、表面積0.1㎡又は0.1㎡未満の端数につき5個以下であること。
逆目ぼれ、 <u>(天然木化粧を施したものに限る。)</u>	1 表面に塗装仕上げを施したものにあっては、ないこと。 2 その他のものにあっては、ほれなどの程度が深くないもので、サンダーその他の器材で容易に除去できる程度のものであること。
加工仕上げ	1 表面に化粧加工を施したものにあっては、気泡、印刷むら、しわ、樹脂むら等が目立たないこと。 2 その他のものにあっては、かんな焼け、かんなまくら、刃こぼれあと等が目立たないこと。
塗装仕上げ	<u>表面が平滑、かつ、均一に仕上げられた状態であること。</u>
合わせ目の <u>ちがひ</u> <u>(天然木化粧を施したものに限る。)</u>	合わせ目のずれている状態が目立たない程度で、全体的に調和がとれていること。ただし、美観を強調する目的で作為的に目違いの組み合わせをしたものにあつては、単板の重なり又は透き間が0.3mm以下であること。



(略) | (略)

(注) 節、入り皮、やにつぼ及びやにすじ、腐れ及びぜい心、樹脂、虫穴、逆目ぼれ並びに合わせ目の違いの基準についての判定は、表面に特殊加工化粧を施したものには行わない。

(2) (略)

その他の欠点 | 極めて軽微であること。

(注) 節、入り皮、やにつぼ及びやにすじ、腐れ及びぜい心、樹脂並びに虫穴の基準についての判定は、表面に特殊加工化粧を施したものには行わない。

(2) 裏面の品質

区 分	基 準
節	利用上支障のないこと。
きず及び穴	利用上支障のないこと。
入り皮、やにつぼ及びやにすじ	利用上支障のないこと。
腐れ及びぜい心	軽微であること。
丸 身	軽微であること。
割 れ	顕著でないこと。
樹 脂	利用上支障のないこと。
加工仕上げ	利用上支障のないこと。
その他の欠点	利用上支障のないこと。

(標準寸法)

第5条 フローリングの生産及び取引の目安となる標準寸法は、次のとおりとする。

(1) 単層フローリング

(単位 mm)

区分	フローリングボード		フローリングブ ロック	モザイクパーケット	
	直張用	根太張用		ピース	モザイクパー ケット
(略)	(略)	(略)	(略)	(略)	
幅	(略)		(略)	18以上0.5ごと	(略)

(標準寸法)

第5条 フローリングの標準寸法は、次のとおりとする。

(1) 単層フローリング

(単位 mm)

区分	フローリングボード		フローリング ブロック	モザイクパーケット	
	直張の用に供する もの	根太張の用に供す るもの		ピース	モザイクパー ケット
厚さ	6、8、9、10、 12、14、15、18	12、15、18	10、12、15、18	6、8、9	
幅	60、64、75、78、90、94、100、110		240、300、303	18以上1建て	ピースの幅の

長さ	240以上10ごと	350以上10ごと	(略)	(略)
----	-----------	-----------	-----	-----

(2) 複合フローリング

(単位 mm)

区分	直張用	根太張用
(略)	(略)	(略)
(略)	(略)	(略)
(略)	(略)	(略)

別記（第3条及び第4条関係）

1 試験試料の採取

- (1) 含水率試験、浸せき剥離試験、曲げ強度試験、摩耗試験、防虫処理試験、ホルムアルデヒド放散量試験及び吸水厚さ膨張率試験に供する試験片を切り取るべきフローリング（以下「試験フローリング」という。）は、1荷口から、表12の左欄に掲げるフローリングの枚数に応じ、それぞれ同表の右欄に掲げる枚数を任意に抜き取るものとする。

表12 フローリングの抜き取り枚数（曲げ試験に供するものを除く。）

（表略）

- (2) 曲げ試験に供するフローリング（以下「試験フローリング」という。）は、1荷口から、表13の左欄に掲げるフローリングの枚数に応じ、それぞれ同表の右欄に掲げる枚数を任意に抜き取るものとする。

表13 曲げ試験に供するフローリングの抜き取り枚数

（表略）

長さ	240以上10建て	500以上10建て	240、300、303	ピースの幅の整数倍
----	-----------	-----------	-------------	-----------

(2) 複合フローリング

(単位 mm)

区分	直張の用に供するもの	根太張の用に供するもの
厚さ	3、6、8、9、10、12、15、18	12、15、18
幅	75、90、100、110、150、222、240、300、303	
長さ	240、300、303、900、1,800、1,818	900、1,800、1,818、3,000、3,600、3,800、4,000

別記（第3条及び第4条関係）

1 試験試料の採取

- (1) 含水率試験、浸せきはく離試験、曲げ強度試験、摩耗試験、防虫処理試験、ホルムアルデヒド放散量試験及び吸水厚さ膨張率試験に供する試験片を切り取るべきフローリング（以下「試験フローリング」という。）は、1荷口から、次の表の左欄に掲げるフローリングの枚数に応じ、それぞれ同表の右欄に掲げる枚数を任意に抜き取るものとする。

[新設]

荷口のフローリングの枚数	試験フローリングの枚数	
1,000枚以下	2枚	ホルムアルデヒド放散量試験以外の試験について再試験を行う場合は、左に掲げる数量の2倍の試験フローリングを抜き取る。
1,001枚以上2,000枚以下	3枚	
2,001枚以上3,000枚以下	4枚	
3,001枚以上	5枚	

- (2) 曲げ試験に供するフローリング（以下「試験フローリング」という。）は、1荷口から、次の表の左欄に掲げるフローリングの枚数に応じ、それぞれ同表の右欄に掲げる枚数を任意に抜き取るものとする。

[新設]

荷口のフローリングの枚数	試験フローリングの枚数	
1,000枚以下	4枚	再試験を行う場合は、左に掲げる数量の2倍の試験フローリングを抜き取る。
1,001枚以上2,000枚以下	6枚	
2,001枚以上3,000枚以下	8枚	

3,001枚以上

10枚

## 2 試験の結果の判定

ホルムアルデヒド放散量試験以外の試験にあつては、1荷口から抜き取られた試料フローリングから切り取られた試験片(含水率試験にあつては、1荷口から抜き取られた試料フローリング、曲げ試験にあつては1荷口から抜き取られた試験フローリング)のうち、当該試験に係る基準に適合するものの数とその総数の90%以上であるときは、その荷口のフローリングは、当該試験に合格したものとし、70%未満であるときは、不合格とする。適合するものの数が70%以上90%未満であるときは、その荷口のフローリングについて改めて当該試験に要する試料フローリング又は試験フローリングを抜き取つて再試験を行い、その結果、適合するものの数が90%以上であるときは、当該試験に合格したものとし、90%未満であるときは、不合格とする。

## 3 試験の方法

### (1) 含水率試験

#### ア 試験片の作成

試験片は、各試料フローリングから適当な大きさのものを2片ずつ作成する。ただし、表面が非吸湿材料のものにあつては、これを削り取るものとする。

#### イ 試験の方法

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

(注) 含水率は、次の式によつて算出する。

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

$W_1$  は、乾燥前の質量 (g)

$W_2$  は、全乾質量 (g)

[新設]

### (2) 浸せきはく離試験

#### ア 試験片の作成

試験片は、各試料フローリングから1辺が75mmの正方形のもの(製品の幅が75mm未満の場合にあつては製品の幅(さねはぎ加工等の部分を除く。) $\times$ 75mmの長方形のもの。)を4片ずつ作成する。なお、側面及び木口面がわく組みしてある試料フローリングから切り取った試験片は、その側面をアルミ配合ポリウレタン塗料で被覆する。

#### イ 試験の方法

試験片を70 $\pm$ 3℃の温水中に2時間浸せきした後、60 $\pm$ 3℃の恒温乾燥器に入れ、器中に湿気がこもらないようにして3時間乾燥する。

### (3) 曲げ強度試験

## 2 試験の結果の判定

ホルムアルデヒド放散量試験以外の試験にあつては、1荷口から抜き取られた試料フローリングから切り取られた試験片(含水率試験にあつては1荷口から抜き取られた試料フローリング、曲げ試験にあつては1荷口から抜き取られた試験フローリング)のうち、当該試験に係る基準に適合するものの数とその総数の90%以上であるときは、その荷口のフローリングは、当該試験に合格したものとし、70%未満であるときは、不合格とする。適合するものの数が70%以上90%未満であるときは、その荷口のフローリングについて改めて当該試験に要する試料フローリング又は試験フローリングを抜き取つて再試験を行い、その結果、適合するものの数が90%以上であるときは、当該試験に合格したものとし、90%未満であるときは、不合格とする。

## 3 試験の方法

### (1) 含水率試験

#### ア 試験片の作成

試験片は、各試料フローリングから質量20g以上のものを2片ずつ作成する。ただし、表面が非吸湿材料のものにあつては、これを削り取るものとする。

#### イ 試験の方法

(7) 試験片の質量を測定し、これを乾燥器中で103 $\pm$ 2℃で乾燥し、恒量(一定期間(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。)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。

(4) 全乾質量を測定した後、次の式により0.1%の単位まで含水率を算出し、同一の試料フローリング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。

[削る。]

(式略)

(7) (7)及び(4)に掲げる方法以外の方法により含水率試験に係る基準に適合するかどうかを明らかに判定することができる場合は、その方法によることができる。

### (2) 浸せき剥離試験

#### ア 試験片の作成

試験片は、各試料フローリングから1辺が75mmの正方形のもの(製品の幅が75mm未満の場合にあつては製品の幅(さねはぎ加工等の部分を除く。) $\times$ 75mmの長方形のもの。)を4片ずつ作成する。なお、側面及び木口面がわく組みしてある試料フローリングから切り取った試験片は、その側面をアルミ配合ポリウレタン塗料で被覆する。

イ (略)

### (3) 曲げ強度試験

ア (略)

[削る。]

(図略)

図1 曲げ強度試験の試験片

イ 試験の方法

図2に示す方法によつて、たて継ぎ部の曲げ強さを確認する。ただし、これ以外の方法によつて試験片の適合基準を満足するかどうか明らかに判定できる場合は、その方法によることができる。

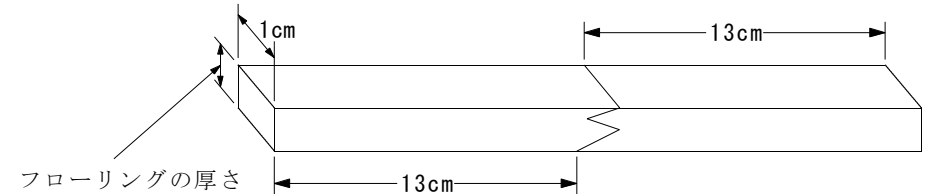
[削る。]

(図略)

ア 試験片の作成

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

図1



[新設]

イ 試験の方法

図2に示す方法によつて、縦継ぎ部の曲げ強さを確認する。ただし、これ以外の方法によつて試験片の適合基準を満足するかどうか明らかに判定できる場合は、その方法によることができる。

図2

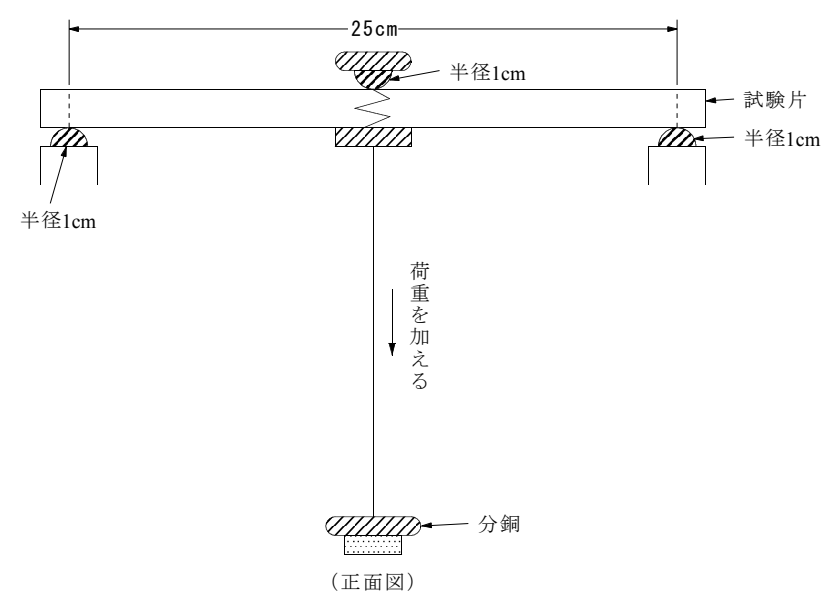
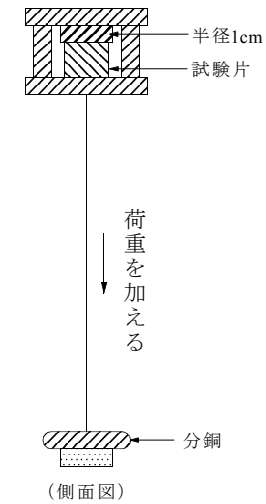


図2 曲げ強度試験の方法

フローリングの表面を上面として、フローリングの厚さに応じ、表14に掲げる質量の分銅により荷重を加える。

表14 試験時の厚さごとの分銅の質量  
(表略)

(4) (略)



[新設]

フローリングの表面を上面として、フローリングの厚さに応じ、次の表に掲げる質量の分銅により荷重を加える。

[新設]

フローリングの厚さ	分銅の質量
16mm以下	20kg
16mmを超え 18mm以下	30kg
18mmを超え 20mm以下	40kg
20mmを超えるもの	50kg

(4) 曲げ試験

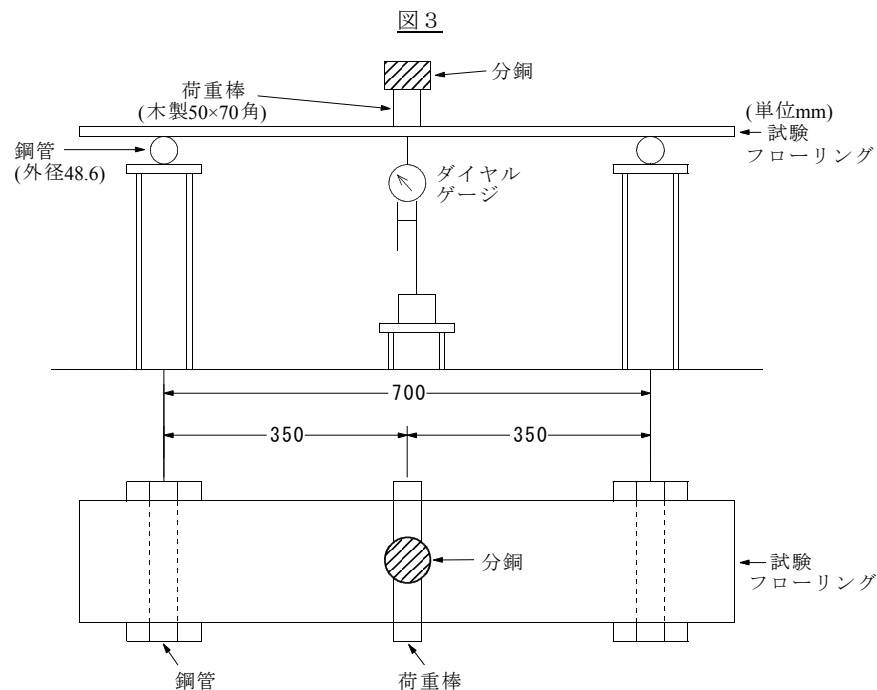
試験の方法

図3に示す方法によつて、試験フローリングの表面を上面としてスパン700mmに支え、スパンの中央に直交して置いた荷重棒の上に試験フローリングの幅100mm当たり3kgとして計算した質量の分銅により荷重を加えたとき及び幅100mm当たり7kgとして計算した質量の分銅により荷重を加えたときのたわみの差を求める。

(図略)

[削る。]

図3 曲げ試験の方法  
(5) (略)



[新設]

(5) 摩耗試験

ア 試験片の作成

摩耗A試験又は摩耗B試験に供する試験片は、各試料フローリングから直径約120mmの円板状又は試験に支障のない形状のものを2片ずつ作成し、中央に直径10mmの穴をあける。

イ 試験の方法

(ア) 摩耗A試験

試験片を図4、図5又は図6のいずれかに示す試験装置の回転盤に水平に固定し、研磨紙（日本工業規格（以下「JIS」という。）A 1453（建築材料及び建築構成部分の摩耗試験方法（研磨紙法）に規定するものをいう。以下同じ。）を巻き付けたゴム製円板（JIS A 1453（建築材料及び建築構成部分の摩耗試験方法（研磨紙法）に規定するものをいう。以下同じ。）2個を取り付け、500回の回転を行い、500回転後における試験片の表面の変化及び100回転当たりの摩耗減量を求める。この場合、試験片面上に加わる総荷重量に相当する質量は、ゴム製円板の質量を含め1,000gとする。

(イ) 摩耗B試験

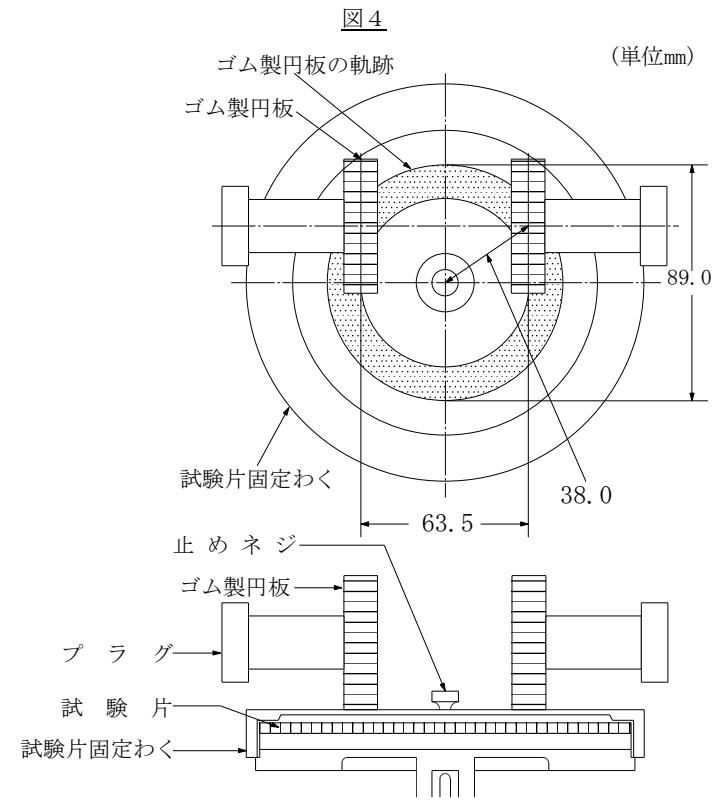
試験片を図4、図5又は図6のいずれかに示す試験装置の回転盤に水平に固定し、研磨紙を巻き付けたゴム製円板2個を取り付け、100回の回転を行い、100回転後における試験片の表面の変化をみる。この場合、試験片面上に加わる総荷重量に相当する質量は、ゴム

(図略)

[削る。]

図4 摩耗試験の方法1

製円板の質量を含め1,000gとする。

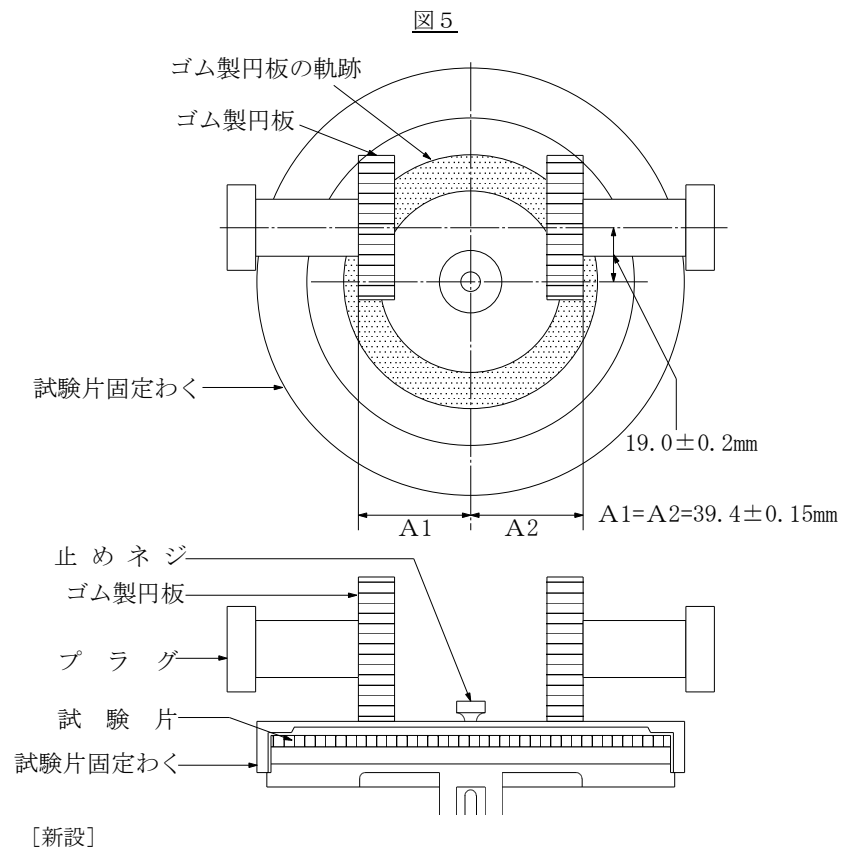


[新設]

[削る。]

(図略)

図5 摩耗試験の方法2





[削る。]

(図略)

図6 摩耗試験の方法3

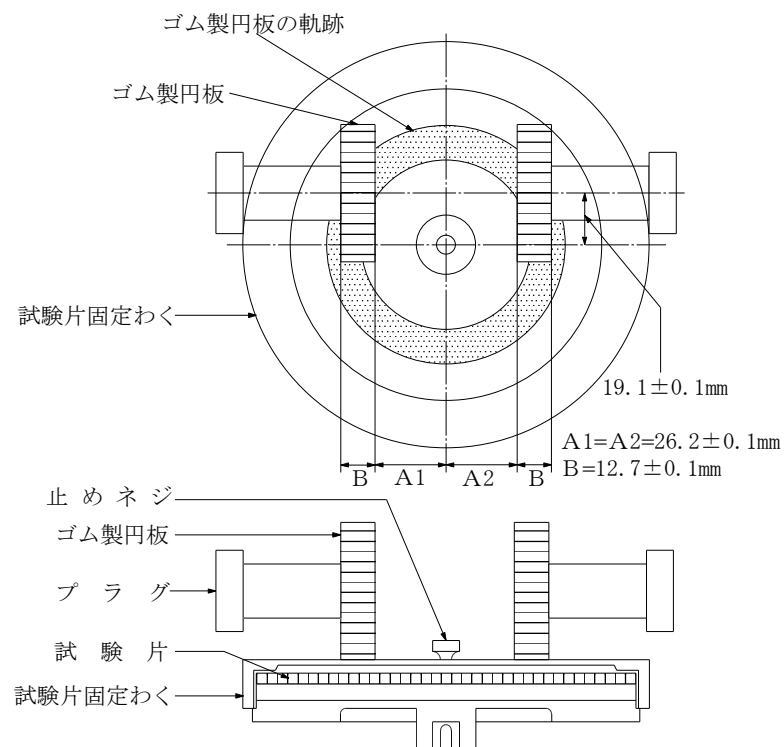
(6) 防虫処理A試験

ア (略)

イ 試験の方法

(7) (略)

図6



[新設]

(6) 防虫処理A試験

ア 試験片の採取

試験片は、各試料フローリングからフローリングの長さの中央部付近において、試料フローリングの幅で適当な長さの小片を1枚ずつ作成する。

イ 試験の方法

(7) 浸潤長試験 (ほう素化合物で処理したものに限り。)

試験片に含有される薬剤を試験法-1に示す方法によって呈色させ、薬剤の平均浸潤長(mm)を測定する。

浸潤長は、表面及び裏面からの浸潤長を求めるものとし、試験片の切断面の呈色した部分の長さを、表面又は裏面の測定面(試験片の切断面に辺材と心材が混在している場合は辺材部分を含む面を測定面とする。以下同じ。)の試験片の幅方向の長さを四等分した3点において測定面から直角に測定し、3点における浸潤長の平均とする。

(注) 使用する薬品は、当該薬品(試薬)に、JISの規定がある場合はJISによるものとする。

(4) 薬剤含有率試験  
(略)

(式略)

試験法－2 薬剤の定量法

(1) (略)

試験法－1 薬剤の呈色法

試験片の切断面にクルクミン（植物製。以下同じ。）2 gをエチルアルコール（95容量%。以下同じ。）98 gに溶解したものを塗布し、乾燥させた後、塩酸20mLを水80mLに溶解したものをサリチル酸で飽和させた指示薬を塗布し、指示薬の色を黄色から赤色に変化させる。

(4) 薬剤含有率試験

試験片から削り取った試験試料に含有される薬剤を試験法－2に示す方法によつて定量し、薬剤含有率を次の式によつて算出する。ただし、これ以外の方法によつて試験片から削り取った試験試料の適合基準を満足するかどうか明らかに判定できる場合は、その方法によることができる。

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

(注) 使用する薬品は、当該薬品(試薬)に、J I Sの規定がある場合はJ I Sによるものとする。

試験法－2 薬剤の定量法

(1) ほう素化合物で処理したもの

次のクルクミン法又はカルミン酸法のいずれかによつてほう酸の量を定量する。

① クルクミン法

a 試料液の調製

試験片の表面及び裏面から2 mmの深さまで削りとつた木片を細かく砕いて全乾にしたもの約1 gを正確に量つてつぼ又は蒸発皿に採り、1%炭酸ナトリウム溶液（無水炭酸ナトリウム10 gを水に溶解して全量を1,000mLにしたもの。以下同じ。）を加えてアルカリ性として、水浴上でその混合物を乾燥させる。次に、マッフル炉を用いてできるだけ低い温度でゆつくり灰化させ、次第に温度を上げて暗い赤熱状態（約580℃）とし、それ以上の温度にならないようにする。灰分を塩酸（1+9）で酸性とした後、水を加えて全量を100mLとしたものを試料液とする。

b 試薬の作成

(a) クルクミン溶液

クルクミン0.1 gをエチルアルコール400mLに溶解する。

(b) しゅう酸アセトン溶液

しゅう酸50 gをアセトン500mLに溶解し、ろ過する。

(c) ほう酸標準溶液

ほう酸を硫酸デシケーターの中で5時間乾燥させたもの500mgを水に溶解して全量を1,000mLとしたものをほう酸標準原液とする。使用時にこの原液を水で50倍に希釈してほう酸標準溶液とする。このほう酸標準溶液1 mLには10 μgのほう酸を含む。

c ほう酸の定量

試料液1 mLを内径5 cmのつぼに採り、1%炭酸ナトリウム溶液を加えてアル

カリ性とした後、水浴上で蒸発乾固する。次に、残留物を放冷した後、塩酸（1 + 4） 1 mL、しゅう酸アセトン溶液 5 mL 及びビクルクミン溶液 2 mL を加えて、55 ± 2 °C の水浴上で 2 時間 30 分加熱する。これを放冷した後、残留物にアセトン 20 ~ 30 mL を加えて溶出させ、100 mL の全量フラスコにこし入れる。アセトンで容器及び残留物を数回洗い、洗液を合わせて全量を 100 mL とした後、その一部を吸収セルに移し、空試験液を対照液として波長 540 nm における吸光度を測定し、あらかじめ作成した検量線からほう酸の量を求め、試料液全量中におけるほう酸の量（g）を算出する。

（注） 検量線の作成

ほう酸標準溶液 0 ~ 4 mL を段階的に 100 mL の全量フラスコに採り定容とした後、c の定量法と同じく操作して、ほう酸の量と吸光度との関係線を作成して検量線とする。

## ② カルミン酸法

### a 試料液の調製

試験片の表面及び裏面から 2 mm の深さまで削りとった木片を細かく砕いて全乾にしたもの約 1 g を正確に量つて、石英ガラス製又は無ほう酸ガラス製の 200 ~ 500 mL の共通すり合わせケルダールトラップ球付き丸底フラスコ（以下「丸底フラスコ」という。）に採り、過酸化水素水 15 mL、硫酸 2 mL 及びりん酸 2 mL を添加する。次に、これを砂浴上で徐々に加熱し、内容物を分解し、内容物が黒色になったところで過酸化水素水 5 mL を追加する。この操作を繰り返し、試料が完全に分解して内容物が透明になり、硫酸白煙が発生するまで濃縮した後、放冷する。その後、丸底フラスコの中の分解液を 200 mL の全量フラスコに移し定容とし、これを試料液とする。

### b 試薬の作成

#### (a) カルミン酸溶液

カルミン酸 25 mg に硫酸を加え溶解して、全量を 100 mL とする。

#### (b) 硫酸第 1 鉄溶液

硫酸第 1 鉄 5 g に 0.5 mol/L 硫酸 100 mL を加えて溶解する。

#### (c) ほう酸標準溶液

ほう酸を硫酸デシケーターの中で 5 時間乾燥させたもの 250 mg を水に溶解して全量を 100 mL としたものをほう酸標準原液とする。使用時にこの原液を水で 50 倍に希釈してほう酸標準溶液とする。このほう酸標準溶液 1 mL 中には 50 μg のほう酸を含む。

### c ほう酸の定量

試料液 2 mL を 25 mL の全量フラスコに採り、塩酸 3 滴、硫酸第 1 鉄溶液 3 滴及び硫酸 10 mL を加えて混合し、全量フラスコに共栓を付し水冷した後、カルミン酸溶液 10 mL を加えて混合する。次に、これを再び水冷し、硫酸で定容とし、45 分間室温で放置して、試験溶液とする。この試験溶液の一部を吸収セルに移し、空試験液を対照液として波長 600 nm における吸光度を測定し、あらかじめ作成した検量線からほう酸の濃度を求め、次の式によつて試料液全量中におけるほう酸の量を算

[削る。]

(2) フェニトロチオン又はピリダフェンチオンで処理したもの

a 試料液の調製

試験片の表面又は裏面45cm<sup>2</sup>を0.5mmの深さまで削りつつた木片を細かく砕いたものを200mLの丸底フラスコに入れ、アセトン(9+1)50mLを加え、ソックスレー抽出器を用いて45~50℃の水浴上で3時間加熱し、薬液を抽出する。次に、これを5,000mLの吸引瓶に17GEのガラスろ過器を用いて水で洗浄しながら吸引ろ過した後、100mLのなす型フラスコに入れ、ロータリーエバポレーターを用いて35℃の水浴

出する。

$$\text{ほう酸含有量 (mg)} = \frac{A \times 25 \times 100}{1,000}$$

Aは、検量線から求めた試験溶液のほう酸の濃度(μg/mL)

(注) 検量線の作成

ほう酸標準溶液0~2mLを段階的に25mLの全量フラスコに採り、それぞれの全量が2mLとなるよう水を加えた後、cの定量方法と同じく操作して、ほう酸の濃度と吸光度との関係線を作成して検量線とする。

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

a 試料液の調製

試験片の表面又は裏面45cm<sup>2</sup>を0.5mmの深さまで削りつつた木片を細かく砕いたものを200mLの丸底フラスコに入れ、アセトン(9+1)50mLを加え、ソックスレー抽出器を用いて45~50℃の水浴上で3時間加熱し、薬液を抽出する。次に、これを5,000mLの吸引瓶に17GEのガラスろ過器を用いて水で洗浄しながら吸引ろ過した後、100mLのなす型フラスコに入れ、ロータリーエバポレーターを用いて35℃の水浴上で加熱しながら蒸発乾固させる。これを25mLの全量フラスコに入れ、アセトンで定容とし、これを試料液とする。

b ホキシム標準溶液の作成

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

c ホキシムの定量

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

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

Pは、検量線から求めた試料液のホキシムの濃度(μg/mL)

(注) 検量線の作成

ホキシム標準溶液1~7mLを段階的に50mLの全量フラスコに採り、アセトンで定容とした後、cの定量方法と同じく操作して、ホキシムの濃度とピーク高さとの関係線を作成して検量線とする。

(3) フェニトロチオン又はピリダフェンチオンで処理したもの

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

上で加熱しながら蒸発乾固させる。これを25mLの全量フラスコに入れ、アセトンで定容とし、これを試料液とする。

b フェニトロチオン又はピリダフェンチオン標準溶液の作成

フェニトロチオン又はピリダフェンチオン標準品50mgを100mLの全量フラスコに採り、アセトンで定容とする。

c フェニトロチオン又はピリダフェンチオンの定量

試料液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、フェニトロチオン又はピリダフェンチオンのピーク高さを求める。あらかじめ作成した検量線からフェニトロチオン又はピリダフェンチオンの濃度を求め、次の式によつて試料液全量中におけるフェニトロチオン又はピリダフェンチオンの量を算出する。

$$\text{フェニトロチオン又はピリダフェンチオン含有量 (mg)} = \frac{P \times 25}{1,000}$$

Pは、検量線から求めた試料液のフェニトロチオン又はピリダフェンチオンの濃度 (μg/mL)

(注) 検量線の作成

フェニトロチオン又はピリダフェンチオン標準溶液1～7 mLを段階的に50mLの全量フラスコに採り、アセトンで定容とした後、cの定量方法と同じく操作して、フェニトロチオン又はピリダフェンチオンの濃度とピーク高さとの関係線を作成して検量線とする。

(7) 防虫処理B試験

ア・イ (略)

ウ 定量方法

(ア) ほう素化合物で処理したもの

a 分析用試料溶液の調製

分析用試料約1 gを石英ガラス又は無ほう酸ガラス製の200～500mLの丸底フラスコに正確に量り採り、過酸化水素水15mL、硫酸2 mL及びりん酸2 mLを添加する。次に、これを砂浴上で徐々に加熱し、内容物を分解し、内容物が黒色になったところで過酸化水素水5 mLを追加する。この操作を繰り返し、分析用試料が完全に分解して内容物が透明に

(7) 防虫処理B試験

ア 分析用試料の作成

各試料フローリングから適当な大きさの試験片を2片ずつ作成し、同一の試料フローリングから作成した2片の試験片から削り取った木片を混ぜ合わせた後、細かく砕いたものを分析用試料とする。ただし、ほう素化合物で処理したものにあっては、更に100～105℃の恒温乾燥器で全乾したものを分析用試料とする。

イ 吸収量の算出

分析用試料に含有される薬剤をウに示す方法により定量し、次の式によつて薬剤の吸収量を算出する。ただし、これ以外の方法により試料フローリングの適合基準を満足するかどうかが明らかに判定できる場合は、その方法によることができる。

$$\text{薬剤の吸収量 (kg/m}^2\text{)} = \frac{\text{薬剤含有量 (mg)}}{\text{採取した分析用試料の全乾体積 (cm}^3\text{)}}$$

ウ 定量方法

(ア) ほう素化合物で処理したもの

a 分析用試料溶液の調製

分析用試料約1 gを石英ガラス又は無ほう酸ガラス製の200～500mL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2 mL及びりん酸2 mLを添加する。次に、これを砂浴上で徐々に加熱し、内容物を分解し、内容物が黒色になったところで過酸化水素水5 mLを

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・c (略)

[削る。]

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) カルミン酸溶液

カルミン酸25mgに硫酸を加え溶解して、全量を100mLとする。

(b) 硫酸第1鉄溶液

硫酸第1鉄5gに0.5mol/L硫酸100mLを加えて溶解する。

(c) ほう酸標準溶液

硫酸デシケーターの中で5時間乾燥したほう酸250mgを100mLの全量フラスコに量り採り定容とした後、この原液10mLを500mLの全量フラスコに採り定容とする。

c ほう酸の定量

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

$$\text{ほう酸含有量 (mg)} = \frac{A \times 25 \times 100}{1,000}$$

Aは、検量線から求めたほう酸の濃度 ( $\mu\text{g/mL}$ )

(注) 検量線の作成

ほう酸標準溶液0~2.0mL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。

(イ) ホキシムで処理したもの

a 分析用試料溶液の調製

分析用試料約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、よく振り混ぜ超音波による抽出行程を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にアセトン2mL及びりん酸トリオクチル標準溶液(りん酸トリオクチル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 ホキシム標準溶液の作成

ホキシム標準品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 ホキシムの定量

- (イ) フェニトロチオンで処理したもの  
a・b (略)

c フェニトロチオンの定量

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、フェニトロチオン及びりん酸トリオクチルのピーク高さの比を求め、次にあらかじめ作成した検量線から質量比を求め、次の式によつて分析用試料溶液全量中におけるフェニトロチオンの量を算出する。

(式略)

R は、検量線から求めた質量比

ISw は、りん酸トリオクチル標準溶液作成時に量り採つたりん酸トリオクチルの質量 (mg)

(注略)

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、次の式によつて分析用試料溶液全量中におけるホキシムの量を算出する。

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

R は、検量線から求めた質量比

ISw は、りん酸トリオクチル標準溶液作成時に量り採つたりん酸トリオクチルの質量 (mg)

(注) 検量線の作成

ホキシム標準溶液 0～2.0 mL を段階的に採り、りん酸トリオクチル標準溶液 2 mL を加え、この溶液各 2 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。

- (ウ) フェニトロチオンで処理したもの

a 分析用試料溶液の調製

分析用試料約 1 g を 100 mL の共栓付き三角フラスコに正確に量り採り、ぎ酸 5 mL を加え、試料に均等に湿潤するまで放置し、トルエン 50 mL を加え、よく振り混ぜ超音波による抽出工程を 30 分間行い、室温で 18 時間放置する。次に、これをよく振り混ぜ、ろ過して、200 mL の分液ロートに移す。更に、これを水で洗浄し、トルエン層のみを 150 mL のなす型フラスコに分取し、ロータリーエバポレーターでトルエンを揮散させ、蒸発乾固した抽出物にアセトン 2 mL 及びりん酸トリオクチル標準溶液 2 mL を加えて、これを分析用試料溶液とする。

b フェニトロチオン標準溶液の作成

フェニトロチオン標準品 100 mg を 200 mL の全量フラスコに正確に量り採り、アセトンで定容とする。

c フェニトロチオンの定量

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、フェニトロチオン及びりん酸トリオクチルのピーク高さの比を求め、次にあらかじめ作成した検量線から質量比を求め、次の式によつて分析用試料溶液全量中におけるフェニトロチオンの量を算出する。

$$\text{フェニトロチオン含有量 (mg)} = \frac{R \times \text{ISw}}{100}$$

R は、検量線から求めた質量比

ISw は、りん酸トリオクチル標準溶液作成時に量り採つたりん酸トリオクチルの質量 (mg)

(注) 検量線の作成

フェニトロチオン標準溶液 0～2.0 mL を段階的に採り、りん酸トリオクチル標準

(ウ) ビフェントリンで処理したもの

a (略)

b HPLCの分析条件

測定波長：220nm

カラム：内径4.6mm長さ150mmのステンレス管に、シリカーC18 (ODS) 充填剤を充填したもの。又はこれと同等以上の分離能力を有するもの

移動相：CH<sub>3</sub>CN/H<sub>2</sub>O=80/20 (V/V)

移動相流量：1.0mL/min

カラム温度：40℃

注入量：10 μL

c・d (略)

(エ) (略)。

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、フェントロチオン及びりん酸トリオクチルのピーク高さの比と質量比との関係線を作成し検量線とする。

(エ) ビフェントリンで処理したもの

a 分析用試料溶液の調製

分析用試料約1 gを100mLの共栓付き三角フラスコに正確に量り取り、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 HPLCの分析条件

測定波長：220nm

カラム：内径4.6mm長さ150mmのステンレス管に、シリカーC18 (ODS) 充填剤を充填したもの。又はこれと同等以上の分離能力を有するもの。

移動相：CH<sub>3</sub>CN/H<sub>2</sub>O=80/20 (V/V)

移動相流量：1.0mL/min

カラム温度：40℃

注入量：10 μL

c ビフェントリン標準溶液の作成

ビフェントリン標準品を正確に量り取り、所定濃度にHPLC移動相又はそれに準じる溶媒で溶解する。

d ビフェントリンの定量

分析用試料溶液10 μLをHPLCに注入しクロマトグラムを得た後、分析試料溶液全量中におけるビフェントリンの量を算出する。

(注) 検量線の作成

ビフェントリン標準溶液適正量を正確に採り、所定濃度にHPLC移動相又はそれに準じる溶媒で溶解させ、この溶液10 μLをdの定量方法と同じく操作して、ピーク高さとしビフェントリン濃度との関係線を作成し検量線とする。

(オ) シ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5 gを100mLの共栓付き三角フラスコに正確に量り取り、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2 mL及びフタル酸ジ(2・エチルヘキシル)標準溶液(フタル酸ジ(2・エチルヘキシル)約50mgを200mLの全量フラスコに正確に量り取り、アセトンで定容として作成したものをいう。以下同じ。)2 mLを加えて、これを分析用試料溶液とする。



(8) ホルムアルデヒド放散量試験

ア 試験片の作成

試験片は、各試料フローリングから長さ150mm、幅50mmの長方形状のものを、木口面及び表裏面の合計面積が1,800cm<sup>2</sup>以上となる最小枚数をそれぞれ作成する。

なお、前記の数の試験片を作成できない場合は、別記1の(1)により抜き取った試料フローリングに加え、同一の荷口から必要な試料フローリングを抜き取り試験片を作成するものとする。

また、たて継ぎしたフローリングボード及びフローリングブロックにあつては、各試験片に可能な限りたて継ぎ部を含むものとする。

イ 試験の方法

(7) (略)

(イ) 試薬の調製

a よう素溶液 (0.05mol/L)

よう化カリウム (J I S K 8913 (よう化カリウム (試薬))) に規定するもの。) 40 g を水25mLに溶かし、これによる素 (J I S K 8920 (よう素 (試薬))) に規定するもの。) 13 g を溶かした後、これを1,000mLの全量フラスコ (J I S R 3505 (ガラス製体積計) に規定するもの。以下同じ。) に移し入れ、塩酸 (J I S K 8180 (塩酸 (試薬))) に規定するもの。) 3滴を加えた後、水で定容としたもの。

b 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 シフェノトリンの定量

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、シフェノトリン及びフタル酸ジ (2・エチルヘキシル) 標準溶液のピーク高さの比を求め、次にあらかじめ作成した検量線から質量比を求め、次の式によつて分析用試料溶液全量中におけるシフェノトリンの量を算出する。

$$\text{シフェノトリン含有量 (mg)} = \frac{R \times \text{ISw}}{100}$$

Rは、検量線から求めた質量比

ISwは、フタル酸ジ (2・エチルヘキシル) 標準溶液作成時に量り採つたフタル酸ジ (2・エチルヘキシル) の質量 (mg)

(注) 検量線の作成

シフェノトリン標準溶液0～2.0mLを段階的に採り、フタル酸ジ (2・エチルヘキシル) 標準溶液2mLを加え、この溶液各2 μLをcの定量方法と同じく操作して、シフェノトリン及びフタル酸ジ (2・エチルヘキシル) 標準溶液のピーク高さの比と質量比との関係線を作成し検量線とする。

(8) ホルムアルデヒド放散量試験

ア 試験片の作成

試験片は、各試料フローリングから長さ150mm、幅50mmの長方形状のものを10片ずつ作成する。

なお、前記の数の試験片を作成できない場合は、別記1の(1)により抜き取った試料フローリングに加え、同一の荷口から必要な試料フローリングを抜き取り試験片を作成するものとする。

また、縦継ぎしたフローリングボード及びフローリングブロックにあつては、各試験片に可能な限り縦継ぎ部を含むものとする。

イ 試験の方法

(7) 試験片の養生

同一試料フローリングから採取した試験片ごとにビニール袋で密封し、温度を20±1℃に調整した恒温室等で1日以上養生する。

(イ) 試薬の調製

a よう素溶液 (0.05mol/L)

よう化カリウム (J I S K 8913 (よう化カリウム (試薬))) に規定するもの。) 40 g を水25mLに溶かし、これによる素 (J I S K 8920 (よう素 (試薬))) に規定するもの。) 13 g を溶かした後、これを1,000mLの全量フラスコ (J I S R 3505 (ガラス製体積計) に規定するもの。以下同じ。) に移し入れ、塩酸 (J I S K 8180 (塩酸 (試薬))) に規定するもの。) 3滴を加えた後、水で定容としたもの。

b チオ硫酸ナトリウム溶液 (0.1mol/L)

チオ硫酸ナトリウム五水和物 (J I S K 8637 (チオ硫酸ナトリウム五水和物 (試薬)) に規定するもの。) 26 g と炭酸ナトリウム (J I S K 8625 (炭酸ナトリウム (試薬)) に規定するもの。) 0.2 g を溶存酸素を含まない水1,000mLに溶かし、2日間放置した後、よう素酸カリウム (J I S K 8005 (容量分析用標準物質) に規定するもの。) を用いて、J I S 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つたもの

c 水酸化ナトリウム溶液 (1 mol/L)

水酸化ナトリウム (J I S K 8576 (水酸化ナトリウム (試薬)) に規定するもの。) 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 (J I S K 8951 (硫酸 (試薬)) に規定するもの。) 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 (J I S K 8659 (でんぷん (溶性) (試薬)) に規定するもの。) 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 (J I S K 8872 (ホルムアルデヒド液 (試薬)) に規定するもの。) 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。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。溶液が淡黄色になつてから、eのでんぷん溶液1mL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、次の式によつてホルムアルデヒド濃度を求める。

(式略)

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

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 (J I S K 8637 (チオ硫酸ナトリウム五水和物 (試薬)) に規定するもの。) 26 g と炭酸ナトリウム (J I S K 8625 (炭酸ナトリウム (試薬)) に規定するもの。) 0.2 g を溶存酸素を含まない水1,000mLに溶かし、2日間放置した後、よう素酸カリウム (J I S K 8005 (容量分析用標準物質) に規定するもの。) を用いて、J I S 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つたもの。

c 水酸化ナトリウム溶液 (1 mol/L)

水酸化ナトリウム (J I S K 8576 (水酸化ナトリウム (試薬)) に規定するもの。) 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 (J I S K 8951 (硫酸 (試薬)) に規定するもの。) 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 (J I S K 8659 (でんぷん (溶性) (試薬)) に規定するもの。) 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 (J I S K 8872 (ホルムアルデヒド液 (試薬)) に規定するもの。) 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。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。溶液が淡黄色になつてから、eのでんぷん溶液1mL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、次の式によつてホルムアルデヒド濃度を求める。

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

Cは、ホルムアルデヒド標準原液中のホルムアルデヒド濃度 (mg/L)

Sは、ホルムアルデヒド標準原液の0.1mol/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1mL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（J I S K 8359（酢酸アンモニウム（試薬））に規定するもの。）を800mLの水に溶かし、これに3 mLの氷酢酸（J I S K 8355（酢酸（試薬））に規定するもの。）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から10℃の冷暗所に調整後3日を超えない間保管することができる。）

(ウ) ホルムアルデヒドの捕集

図7のように大きさ240mm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。）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8のように試験片をそれぞれが接触しないように支持金具に固定して載せ、20±1℃で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。

[削る。]

(図略)

図7 ホルムアルデヒドの捕集方法

[削る。]

(図略)

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800mLの水に溶かし、これに3 mLの氷酢酸（J I S K 8355（酢酸（試薬））に規定するもの。）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から10℃の冷暗所に調整後3日を超えない間保管することができる。）

(ウ) ホルムアルデヒドの捕集

図7のように大きさ240mm（内容積9～11Lまで）のデシケーター（J I S R 3503（化学分析用ガラス器具）に規定するもの。）の底の中央部に300±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8のように試験片をそれぞれが接触しないように支持金具に固定して載せ、20±1℃で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7

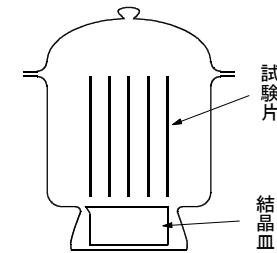
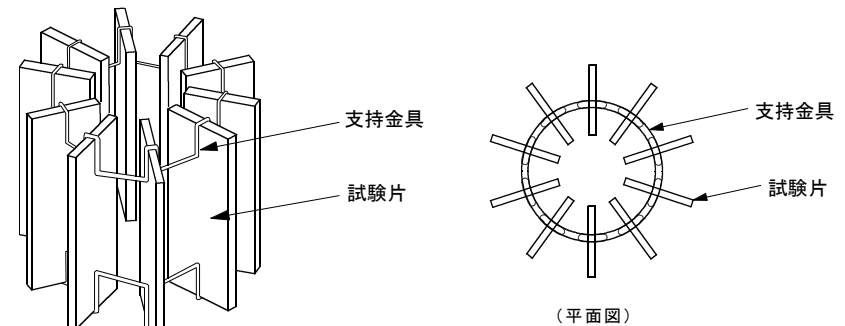


図8



(見取図)

図 8 試験片の固定方法例 (10枚の場合)

(エ)～(カ) (略)

(9) (略)

別記様式 (第 3 条及び第 4 条関係)

1 単層フローリングの場合

(略)  
(略)

[新設]

(エ) 試料溶液中のホルムアルデヒドの濃度の測定

試料及びバックグラウンド溶液中のホルムアルデヒド濃度の測定は、アセチルアセトン吸光光度法によつて測定する。

(ウ)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±2℃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の吸光度を分光光度計を用いて測定する。

(カ) 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。) で 0 mL、5 mL、10 mL、20 mL、50 mL 及び 100 mL 採り、別々の 100 mL の全量フラスコに入れた後、水で定容とし、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 25 mL を分取し (エ) の操作を行い、ホルムアルデヒド量 (0 ~ 3 mg) と吸光度との関係線を作成する。その傾き (F) は、グラフ又は計算によつて求める。

(カ) ホルムアルデヒド濃度の算出

試料溶液のホルムアルデヒド濃度は次の式により算出する。

$$G = F \times (A d - A b)$$

G は、試験片のホルムアルデヒド濃度 (mg/L)

A d は、試料溶液の吸光度

A b は、バックグラウンド溶液の吸光度

F は、検量線の傾き (mg/L)

(9) 吸水厚さ膨張率試験

ア 試験片の作成

試験片は、各試料フローリングから 1 辺が 50 mm の正方形のものを用いて 1 片ずつ作成する。

イ 試験の方法

試験片の中央部の厚さを、精度 0.05 mm までダイヤルゲージ又はマイクロメータで測定する。次にこれを 25 ± 1 °C の水中に水面下約 3 cm に水平に位置するようにして 24 時間浸した後、同じ箇所を測定し、次の式によつて吸水厚さ膨張率を算出する。

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

t<sub>1</sub> : 吸水前の厚さ (mm)

t<sub>2</sub> : 吸水後の厚さ (mm)

別記様式 (第 3 条及び第 4 条関係)

1 単層フローリングの場合

品	名
用	途

(略)  
等 級  
(略)  
(略)  
(略)  
(略)  
(略)  
(略)  
(略)  
製造業者

備考

1～6 (略)

7 表示を行う者が販売業者である場合にあつては、この様式中「製造業者」を「販売業者」  
とすること。

8 輸入品にあつては、7にかかわらず、この様式中「製造業者」を「輸入業者」とすること。

9 (略)

2 複合フローリングの場合

(略)  
(略)  
(略)  
(略)  
(略)  
(略)  
(略)  
(略)  
(略)  
(略)  
(略)

樹 種 名  
[新設]  
ホルムアルデヒド放散量  
接着剤等の使用状態  
使用接着剤等の種類  
乾燥法  
防虫処理方法  
寸法  
入り数  
製造者

備考

1 フローリングブロック及びモザイクパーケットにあつては、この様式中「用途」を省略する  
こと。

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

3 ホルムアルデヒド放散量の表示をする場合又は使用接着剤等の種類の表示をする場合にあ  
つては、この様式中「接着剤等の使用状態」を省略すること。

4 ホルムアルデヒド放散量の表示をする場合又は接着剤等の使用状態の表示をする場合にあ  
つては、この様式中「使用接着剤等の種類」を省略すること。

5 防虫処理を施した旨の表示をしていないものにあつては、この様式中「防虫処理方法」を  
省略すること。

6 こりに表示しないものにあつては、この様式中「入り数」を省略すること。

7 表示を行う者が販売業者である場合にあつては、この様式中「製造者」を「販売者」とす  
ること。

8 輸入品にあつては、7にかかわらず、この様式中「製造者」を「輸入者」とすること。

9 この様式は、縦書きとすることができる。

2 複合フローリングの場合

品 名  
用 途  
材 料 名  
ホルムアルデヒド放散量  
使用接着剤等の種類  
化粧加工の方法  
化粧板の樹種名  
摩耗試験方法  
防虫処理方法  
寸法  
入り数

製 造 業 者

備考

1～7 (略)

8 表示を行う者が販売業者である場合にあつては、この様式中「製造業者」を「販売業者」とすること。

9 輸入品にあつては、8にかかわらず、この様式中「製造業者」を「輸入業者」とすること。

10 (略)

製 造 者

備考

1 表面に化粧加工を施していないものにあつては、この様式中「化粧加工の方法」を省略すること。

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

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

4 表面に天然木化粧加工を施していないものにあつては、この様式中「化粧板の樹種名」を省略すること。また、化粧板の厚さが1.2mm以上の天然木化粧を施したのものにあつては、この様式中「化粧板の樹種名」を「化粧板の樹種名(厚さ)」とすること。

5 摩耗試験方法を表示しないものにあつては、この様式中「摩耗試験方法」を省略すること。

6 防虫処理を施した旨の表示をしていないものにあつては、この様式中「防虫処理方法」を省略すること。

7 こりに表示しないものにあつては、この様式中「入り数」を省略すること。

8 表示を行う者が販売業者である場合にあつては、この様式中「製造者」を「販売者」とすること。

9 輸入品にあつては、8にかかわらず、この様式中「製造者」を「輸入者」とすること。

10 この様式は、縦書きとすることができる。

# パブリックコメント等募集結果

フローリングの日本農林規格の一部改正案

## 1. 改正案に係る意見・情報の募集の概要（募集期間：H25. 2. 15～3. 16）

(1) 受付件数 9件（企業9）

(2) 意見と考え方  
別紙のとおり

## 2. 事前意図公告によるコメント（募集期間：H25. 1. 28～H25. 3. 28）

受付件数 なし

フローリングの日本農林規格の一部改正案に対して寄せられた意見の概要及び  
意見に対する考え方について

御意見の概要	件数	御意見に対する考え方 (案)
第2条 定義		
<p>基材に使用する材料によって区分される複合フローリングの1種～3種の区分を廃止すると、その性能が不明確となるので区分を維持して欲しい。</p>	2	<p>複合フローリングの1～3種の区分の廃止は、基材に使用する材料が多様化している中で、性能区分を設ける必要がないとの指摘を踏まえて対応したものです。</p> <p>なお、改正後においても、使用した基材の材料名のほか、ホルムアルデヒド放散量、必要に応じて吸水膨張性能等について、表示事項として表示することから品質等の確認が可能となっています。</p>
第3条 単層フローリングの規格 寸法の許容差		
<p>不陸緩和材を貼付したフローリングの寸法の許容差±0.5mmは大きすぎるので、製品加工の精度の点から±0.4mm程度とすべきではないか。</p>	1	<p>不陸緩和材を貼付したフローリングについては、その材質により許容差の測定に誤差が生じることがあることから寸法の許容差を緩和して欲しいとの要望を踏まえ、実需者側の意向も確認して改正することとしたところです。</p>
第3条の第2項		
<p>単層フローリングに2等を設けたとしても、設計図書では1等しか利用されず2等が選択されるのはコストダウン等のときだけと思われる。また、2等の基準は緩め過ぎだと思うので等級区分は不要である。</p>	1	<p>単層フローリングへの等級区分の設定は、節などの木材の特徴を嗜好するニーズへの対応と木材の有効活用の観点から、強度性能を必要としない直張用について基準を緩和した等級区分を設けたところです。</p>
<p>塗装仕上げの基準については、表面が平滑なものとそうでないもの(うづくり加工など)があるので、表面状態で分けて規定して欲しい。</p>	1	<p>今回の改正は、うづくり加工等を施したものに塗装仕上げを行った場合、現行の基準(平滑かつ均一に仕上げられた状態であること)では現実的ではないとの指摘を踏まえ改正を行うものです。</p>



		<p>なお、うづくり加工等のものについても今回の改正案(気泡、塗装むら等が目立たない状態であること)で対応することとなります。</p>
<p>別記3 試験の方法</p>		
<p>改正案では、試験片の厚さによって表面積の合計が1,800cm<sup>2</sup>とならない場合もあるため、ホルムアルデヒド放散量の数値は、表面積1800cm<sup>2</sup>換算となるよう、補正処理した上で、基準適合の判定を行うこととしてほしい。</p>	<p>1</p>	<p>フローリングの厚みによっては、総面積が1,800cm<sup>2</sup>を超える試験片の数となるものが有りますが、安全側での評価であり、また、補正係数が必要なまでの差異はないと考えております。</p>

\* その他の意見提出もありましたが、今回の改正案に直接関係がないものでしたので御意見として承り、今後の参考とさせていただきます。