

新（平成25年6月12日農林水産省告示第1920号）	旧																																												
<p>（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。</p>	<p>（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。</p>																																												
<table border="1"> <thead> <tr> <th>用語</th> <th>定義</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>（略）</td> <td>（略）</td> </tr> <tr> <td>甲種Ⅰ</td> <td>（略）</td> </tr> <tr> <td>甲種Ⅱ</td> <td>（略）</td> </tr> <tr> <td>（略）</td> <td>（略）</td> </tr> <tr> <td>乾燥処理</td> <td><u>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。</u></td> </tr> <tr> <td>人工乾燥処理</td> <td><u>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。</u></td> </tr> <tr> <td>天然乾燥処理</td> <td><u>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、栈積み等を行うことをいう。</u></td> </tr> <tr> <td>仕上げ材</td> <td><u>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。</u></td> </tr> <tr> <td>未仕上げ材</td> <td><u>人工乾燥処理後、寸法仕上げをしない製材をいう。</u></td> </tr> <tr> <td>（略）</td> <td>（略）</td> </tr> </tbody> </table>	用語	定義	（略）	（略）	甲種Ⅰ	（略）	甲種Ⅱ	（略）	（略）	（略）	乾燥処理	<u>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。</u>	人工乾燥処理	<u>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。</u>	天然乾燥処理	<u>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、栈積み等を行うことをいう。</u>	仕上げ材	<u>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。</u>	未仕上げ材	<u>人工乾燥処理後、寸法仕上げをしない製材をいう。</u>	（略）	（略）	<table border="1"> <thead> <tr> <th>用語</th> <th>定義</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>（略）</td> <td>（略）</td> </tr> <tr> <td>構造用Ⅰ</td> <td>（略）</td> </tr> <tr> <td>構造用Ⅱ</td> <td>（略）</td> </tr> <tr> <td>（略）</td> <td>（略）</td> </tr> <tr> <td>[新設]</td> <td>[新設]</td> </tr> <tr> <td>[新設]</td> <td>[新設]</td> </tr> <tr> <td>[新設]</td> <td>[新設]</td> </tr> <tr> <td>仕上げ材</td> <td><u>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。</u></td> </tr> <tr> <td>未仕上げ材</td> <td><u>乾燥後、寸法仕上げをしない製材をいう。</u></td> </tr> <tr> <td>（略）</td> <td>（略）</td> </tr> </tbody> </table>	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	<u>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。</u>	未仕上げ材	<u>乾燥後、寸法仕上げをしない製材をいう。</u>	（略）	（略）
用語	定義																																												
（略）	（略）																																												
甲種Ⅰ	（略）																																												
甲種Ⅱ	（略）																																												
（略）	（略）																																												
乾燥処理	<u>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。</u>																																												
人工乾燥処理	<u>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。</u>																																												
天然乾燥処理	<u>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、栈積み等を行うことをいう。</u>																																												
仕上げ材	<u>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。</u>																																												
未仕上げ材	<u>人工乾燥処理後、寸法仕上げをしない製材をいう。</u>																																												
（略）	（略）																																												
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	<u>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。</u>																																												
未仕上げ材	<u>乾燥後、寸法仕上げをしない製材をいう。</u>																																												
（略）	（略）																																												
<p>（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。</p>	<p>（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。</p>																																												

区分	基 準																	
品	材面の品質 <u>第2項</u> に規定するところによる。																	
質	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	<p>保存処理を施した旨の表示がしてあるものにあつては、次に掲げる基準に適合していること。</p> <p>(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つては、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 <u>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</u> <u>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）</u> ク～サ （略）</p> <p>(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つては、当該辺材部分又は心材部分の浸潤度）が、<u>表1</u>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。</p> <p>表1 <u>浸潤度の基準</u></p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>性能区分</th> <th>樹種区分</th> <th>基 準</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>K 1</td> <td><u>全ての樹種</u></td> <td>(略)</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">K 2</td> <td><u>心材の耐久性区分D<sub>1</sub>の樹種</u></td> <td>(略)</td> </tr> <tr> <td><u>心材の耐久性区分D<sub>2</sub>の樹種</u></td> <td>(略)</td> </tr> <tr> <td>K 3</td> <td><u>全ての樹種</u></td> <td>(略)</td> </tr> <tr> <td>K 4</td> <td><u>心材の耐久性区分D<sub>1</sub>の樹種</u></td> <td>(略)</td> </tr> </tbody> </table>	性能区分	樹種区分	基 準	K 1	<u>全ての樹種</u>	(略)	K 2	<u>心材の耐久性区分D<sub>1</sub>の樹種</u>	(略)	<u>心材の耐久性区分D<sub>2</sub>の樹種</u>	(略)	K 3	<u>全ての樹種</u>	(略)	K 4	<u>心材の耐久性区分D<sub>1</sub>の樹種</u>	(略)
性能区分	樹種区分	基 準																
K 1	<u>全ての樹種</u>	(略)																
K 2	<u>心材の耐久性区分D<sub>1</sub>の樹種</u>	(略)																
	<u>心材の耐久性区分D<sub>2</sub>の樹種</u>	(略)																
K 3	<u>全ての樹種</u>	(略)																
K 4	<u>心材の耐久性区分D<sub>1</sub>の樹種</u>	(略)																

区分	基 準																	
品	材面の品質 <u>次項</u> に規定するところによる。																	
質	インサイジング インサイジングは、欠点とみなさない。 <u>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。</u>																	
保 存 処 理	<p>保存処理を施した旨の表示がしてあるものにあつては、次に掲げる基準に適合していること。</p> <p>(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つては、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]</p> <p><u>キ～コ</u> （略）</p> <p>(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つては、当該辺材部分又は心材部分の浸潤度）が、<u>次の表</u>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。</p> <p>[新設]</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>性能区分</th> <th>樹種区分</th> <th>基 準</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>K 1</td> <td><u>すべての樹種</u></td> <td></td> </tr> <tr> <td rowspan="2">K 2</td> <td>耐久性D<sub>1</sub>の樹種</td> <td>(略)</td> </tr> <tr> <td>耐久性D<sub>2</sub>の樹種</td> <td>(略)</td> </tr> <tr> <td>K 3</td> <td><u>すべての樹種</u></td> <td>(略)</td> </tr> <tr> <td>K 4</td> <td>耐久性D<sub>1</sub>の樹種</td> <td>(略)</td> </tr> </tbody> </table>	性能区分	樹種区分	基 準	K 1	<u>すべての樹種</u>		K 2	耐久性D <sub>1</sub> の樹種	(略)	耐久性D <sub>2</sub> の樹種	(略)	K 3	<u>すべての樹種</u>	(略)	K 4	耐久性D <sub>1</sub> の樹種	(略)
性能区分	樹種区分	基 準																
K 1	<u>すべての樹種</u>																	
K 2	耐久性D <sub>1</sub> の樹種	(略)																
	耐久性D <sub>2</sub> の樹種	(略)																
K 3	<u>すべての樹種</u>	(略)																
K 4	耐久性D <sub>1</sub> の樹種	(略)																

	心材の耐久性区分D <sub>2</sub> の樹種	(略)
K 5	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<sub>1</sub>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<sub>2</sub>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に区分に応じ、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K 1570 (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)
K 2	(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0.08 kg/m <sup>3</sup> 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 <sup>3</sup> 以上
	(略)	(略)
K 3	(略)	(略)

	耐久性D <sub>2</sub> の樹種	(略)
K 5	すべての樹種	(略)

(注) [新設]

1 耐久性D<sub>1</sub>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<sub>2</sub>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に区分に応じ、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K 1570 (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)
K 2	(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0.08 kg/m <sup>3</sup> 以上
	[新設]	[新設]
	(略)	(略)
K 3	(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0.15 kg/m <sup>3</sup> 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/m <sup>3</sup> 以上
	(略)	(略)
K 4	(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/m <sup>3</sup> 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/m <sup>3</sup> 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つては、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つては、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0.15 kg/m <sup>3</sup> 以上
	[新設]	[新設]
	(略)	(略)
K 4	(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/m <sup>3</sup> 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つては、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つ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、耳付材にあつては同項中「-0」とあるのは「-1.0」（木口の短辺が1.5cm未満のものにあつては、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	仕上げ材	(略)	(略)
			(略)	(略)
	乾燥処理を施したものを	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を		(略)	(略)	
(略)		(略)	(略)	

(注) (略)

SD15と表示するものにあつ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、耳付材にあつては同項中「-0」とあるのは「-1.0」（木口の短辺が1.5cm未満のものにあつては、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)		(略)	(略)	

(注) (略)

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  
 ア 板類にあつては、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つては、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 角類にあつては、第2項の表の右欄に掲げる等級及び当該等級の基

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  
 ア 板類にあつては、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つては、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 角類にあつては、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」にあつては「□」と、「三方」にあつては「┘」と、「二方」にあつては「└又は┑」と、「一方」にあつては「┘」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つては、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、K 1のものにあつては「保存処理K 1」又は「保存K 1」と、K 2のものにあつては「保存処理K 2」又は「保存K 2」と、K 3のものにあつては「保存処理K 3」又は「保存K 3」と、K 4のものにあつては「保存処理K 4」又は「保存K 4」と、K 5のものにあつては「保存処理K 5」又は「保存K 5」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	A Z N
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	A Z N A
(略)	(略)

2 (略)

(略)

(略)

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」にあつては「□」と、「三方」にあつては「┘」と、「二方」にあつては「└又は┑」と、「一方」にあつては「┘」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つては、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、K 1のものにあつては「保存処理K 1」又は「保存K 1」と、K 2のものにあつては「保存処理K 2」又は「保存K 2」と、K 3のものにあつては「保存処理K 3」又は「保存K 3」と、K 4のものにあつては「保存処理K 4」又は「保存K 4」と、K 5のものにあつては「保存処理K 5」又は「保存K 5」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	A Z N
[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。

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、 <u>表1</u> 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
	K 1	全ての樹種	(略)
	K 2	心材の耐久性区分D <sub>1</sub> の樹種	(略)
		心材の耐久性区分D <sub>2</sub> の樹種	(略)

区 分	基 準			
	無 節	上 小 節	小 節	並
節	(略)	(略)	(略)	長径が20mm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、 <u>同項の(2)の表</u> 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
	K 1	すべての樹種	(略)
	K 2	耐久性D <sub>1</sub> の樹種	(略)
		耐久性D <sub>2</sub> の樹種	(略)

K 3	全ての樹種	(略)
K 4	心材の耐久性区分D <sub>1</sub> の樹種	(略)
	心材の耐久性区分D <sub>2</sub> の樹種	(略)
K 5	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15mm（木口の短辺が90mmを超える製材にあっては、20mm。ただし、円柱類にあっては、 <u>全ての直径</u> において30mm。）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つては、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つては、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：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	人工 乾燥	仕上げ材	75未満	+1.5	-0
			75以上	+2.0	-0

K 3	すべての樹種	(略)
K 4	耐久性D <sub>1</sub> の樹種	(略)
	耐久性D <sub>2</sub> の樹種	(略)
K 5	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15mm（木口の短辺が90mmを超える製材にあっては、20mm。ただし、円柱類にあっては、 <u>すべての直径</u> において30mm。）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つては、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つては、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つて、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：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	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)

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おいて、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

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おいて、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おいて、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

	<p>ア 寸法の表示にあつては、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。</p> <p>イ・ウ (略)</p> <p>(5) 乾燥処理 含水率の表示記号を表示する場合にあつては、次に<u>定めるところ</u>により記載すること。</p> <p>ア・イ (略)</p> <p>ウ <u>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。</u></p> <p>(6) (略)</p> <p>(7) 材面の美観 材面の美観を表示する場合にあつては、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」にあつては「□」と、「三方」にあつては「┘」と、「二方」にあつては「└又は┘」と、「一方」にあつては「┘」と記載することができる。</p> <p>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。<u>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つては、各束ごととすることができる。</u></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) 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)

	<p>ア 寸法の表示にあつては、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。<u>ただし、認定寸法にあつては、単位を明記して記載すること。</u></p> <p>イ・ウ (略)</p> <p>(5) 乾燥処理 含水率の表示記号を表示する場合にあつては、次に<u>規定する</u>ところにより記載すること。</p> <p>ア・イ (略)</p> <p>[新設]</p> <p>(6) (略)</p> <p>(7) 材面の美観 材面の美観を表示する場合にあつては、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」にあつては「□」と、「三方」にあつては「┘」と、「二方」にあつては「└又は┘」と、「一方」にあつては「┘」と記載することができる。</p> <p>2 表示事項の項に規定する事項は、各本<u>又は各束</u>ごとに見やすい箇所に明瞭にしてあること。</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) 構造用Iの基準

[新設]

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

(略)	(略)	(略)	(略)
曲がり <u>(たいこ材を除く。)</u>	(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 (略) (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)
繊維走 <u>向</u> の傾斜比	(略)	(略)	(略)
(略)	(略)	(略)	(略)
曲がり <u>(たいこ材を除く。)</u>	(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 (略) (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)
繊維走 <u>行</u> 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	<table border="1"> <tr> <td>曲 げ 性 能</td> <td>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)</td> </tr> <tr> <td>(略)</td> <td>(略)</td> </tr> <tr> <td>曲がり (たいこ材を除く。)</td> <td>(略)</td> </tr> <tr> <td>(略)</td> <td>(略)</td> </tr> <tr> <td>インサイジング</td> <td>前条第1項の表インサイジングの項の基準に同じ。</td> </tr> <tr> <td>(略)</td> <td>(略)</td> </tr> </table>	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)
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 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	<table border="1"> <tr> <td>曲 げ 性 能</td> <td>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)</td> </tr> <tr> <td>(略)</td> <td>(略)</td> </tr> <tr> <td>曲 が り</td> <td>(略)</td> </tr> <tr> <td>(略)</td> <td>(略)</td> </tr> <tr> <td>インサイジング</td> <td>第4条第1項の表インサイジングの項の基準に同じ。</td> </tr> <tr> <td>(略)</td> <td>(略)</td> </tr> </table>	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)
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 示 事 項	1～4 (略)												

示		[削る。]
	表示の方法	<p>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。</p> <p>(1) (略)</p> <p>(2) 等級</p> <p>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つては、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つては、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。</p> <p>(3)～(6) (略)</p> <p>2 前条第1項の表表示の方法の項の2に同じ。</p>
	(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		<p>1 人工乾燥処理を施した旨の表示をするものにあつては、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に掲げる数値以下であること。</p> <p>表11 人工乾燥処理を施したものの含水率の基準</p>

示		<p>5 土台用である旨の表示がしてあるものにあつては、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。</p>
	表示の方法	<p>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。</p> <p>(1) (略)</p> <p>(2) 等級</p> <p>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つては、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つては、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。</p> <p>(3)～(6) (略)</p> <p>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。</p>
	(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		<p>乾燥処理を施した旨の表示をするものにあつては、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。</p> <p>[新設]</p>

(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つ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つては同項中「-0」とあるのは「-1.0」（木口の短辺が1.5cm未満のものにあつては、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)

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	(略)	(略)	(略)
	燥処理		(略)	(略)
	を施し	(略)	(略)	(略)
	たもの		(略)	(略)
	人工乾燥処理を施していないもの			
(略)				(略)

(注) 1 (略)  
 2 まくら木用と表示するものにあつては、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つ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つては同項中「-0」とあるのは「-1.0」（木口の短辺が1.5cm未満のものにあつては、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)

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	(略)	(略)	(略)
		(略)	(略)
	(略)	(略)	(略)
		(略)	(略)
	未乾燥材		(略)
(略)			(略)

(注) 1 (略)  
 2 まくら木用と表示するものにあつては、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

	<p>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。</p> <p>ア～ウ (略)</p> <p>(3) (略)</p> <p>(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。</p> <p>ア・イ (略)</p> <p>ウ <u>第4条第1項の表表示の方法の項の(4)のウに同じ。</u></p> <p>(5) (略)</p> <p>2 (略)</p>
(略)	(略)

	<p>「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。</p> <p>ア～ウ (略)</p> <p>(3) (略)</p> <p>(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。</p> <p>ア・イ (略)</p> <p>[新設]</p> <p>(5) (略)</p> <p>2 (略)</p>
(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 <u>第2項</u> 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。) <u>第5条第1項</u> 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 <u>心材の耐久性区分D<sub>1</sub></u> の樹種は、ケヤキ、クリ、クヌギ、ミズナラ、カプール、セラガンバツ、アピトン、ケンパス、ボンゴシ、イペ及びジャラとする。 2 <u>心材の耐久性区分D<sub>2</sub></u> の樹種は、1に掲げる樹種以外のものとする。
含 水 率	<p>1 <u>人工乾燥処理</u>を施した旨の表示をするものにおいて、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、<u>表13</u>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。</p> <p><u>表13 人工乾燥処理を施したものの含水率の基準</u> (表略)</p> <p>2 <u>第4条第1項の表含水率の項の2</u>に同じ。</p>

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 <u>次項</u> 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。) <u>第4条第1項</u> 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 <u>耐久性D<sub>1</sub></u> の樹種は、ケヤキ、クリ、クヌギ、ミズナラ、カプール、セラガンバツ、アピトン、ケンパス、ボンゴシ、イペ及びジャラとする。 2 <u>耐久性D<sub>2</sub></u> の樹種は、1に掲げる樹種以外のものとする。
含 水 率	<p><u>乾燥処理</u>を施した旨の表示をするものにおいて、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、<u>次の表</u>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。</p> <p>[新設] (表略) [新設]</p>

寸	法	表示された寸法と測定した寸法との差が、 <u>表14</u> 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、 <u>第2項(1)</u> に掲げるものの標準寸法は別表5のとおりとし、 <u>第2項(2)</u> に掲げるものの標準寸法は別表6のとおりとする。 <u>表14 寸法の許容差</u> (表略) (注) 1 (略) 2 まくら木用と表示するものにおいて、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、 <u>表14</u> 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 <u>第2項</u> 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、 <u>次に定めるところにより記載すること。</u>  <u>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。</u> <u>イ 第4条第1項の表表示の方法の項の(4)のウに同じ。</u> (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)	(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、 <u>次の表</u> 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、 <u>次項(1)</u> に掲げるものの標準寸法は別表5のとおりとし、 <u>次項(2)</u> 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おいて、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、 <u>上の表</u> 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 <u>次項</u> 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、 <u>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。</u> [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)	(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)

(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。 <u>(1) 節の径の測定方法は、以下のとおりとする。</u> ア 節の径は、 <u>節の存する材面の材長方向のりょう線に平行なその</u>

(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)

(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。 <u>(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</u>

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つては、そのりょう線と接線との距離又はその幅とする。(図2)

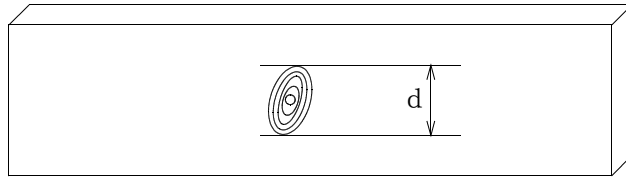


図1 節の径

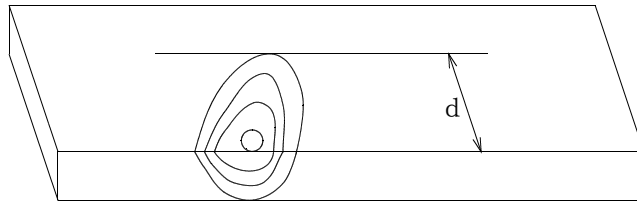
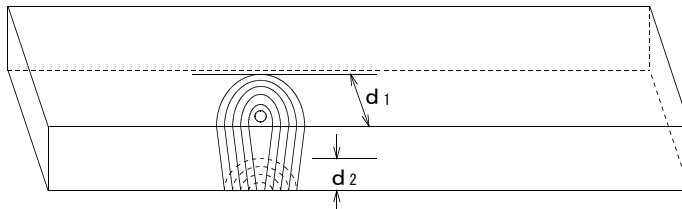


図2 2材面にまたがるものの節の径

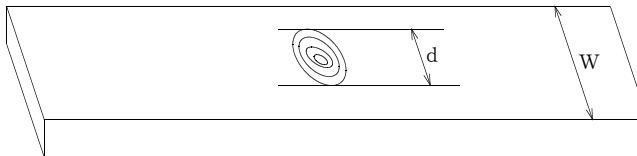
イ 構造用製材及び下地用製材において、連続して隣接2材面又は3材面に存するものについては、節の横断面のみを対象とする。(図3)



(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 (%) =  $d/W \times 100$

図4 節の径比

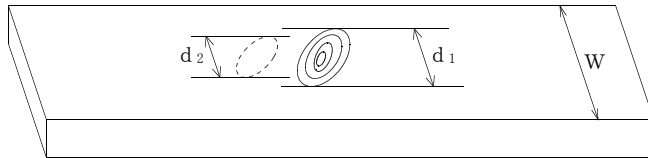
ア 甲種I、乙種構造材及び下地用製材の節の径比は、以下のとお

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つては、そのりょう線と接線との距離又はその幅)とする。ただし、円柱類にあつては、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つては、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。

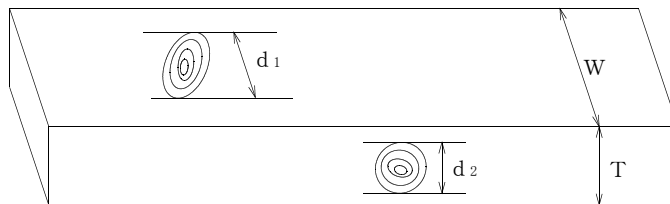
(7) 木口の短辺が36mm未満のものにあつては、広い材面の節のみを対象に径比を求めるものとし、広い材面の両面の径比のうち最大値とする。(図5)



(注)  $d_1 > d_2$  の場合、節の径比 (%) =  $d_1 / W \times 100$

図5 木口の短辺が36mm未満の材の節の径比

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



(注)  $d_1$  の径比 (%) =  $d_1 / W \times 100$  又は  $d_2$  の径比 (%) =  $d_2 / T \times 100$  のいずれか大きい方を径比とする。

図6 木口の短辺が36mm以上の材の節の径比

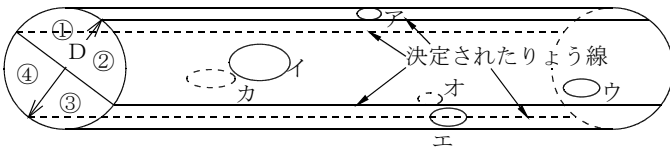
イ 甲種Ⅱの節の径比は、各材面における節の径比のうち最大値とする。

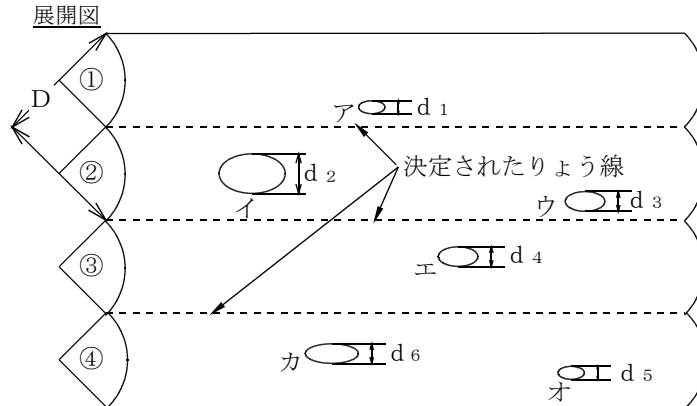
2 円柱類の節の径及び径比は、次に定めるところによる。

(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)

7)

立面図





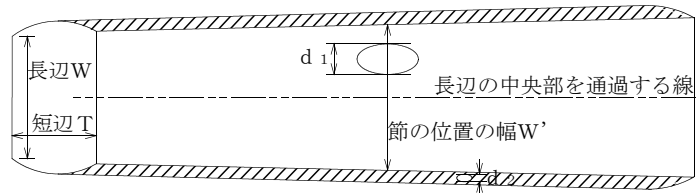
(注)  $d1 < d4 < (d5 + d6) < (d2 + d3)$  の場合、 $d2$  及び  $d3$  の節が1つの材面に含まれるようにりょう線を決定する。

$$\text{節の径比 (\%)} = (d2 + d3) / D \times 100$$

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つ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つ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。

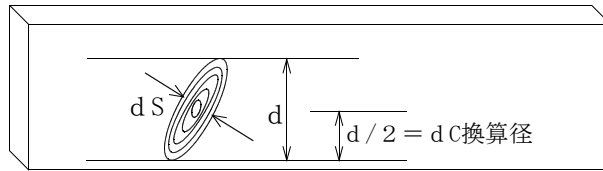
$$\text{平面の材面の節の径比 (\%)} = d1 / W' \times 100$$

$$\text{平面以外の材面の節の径比 (\%)} = d2 / T \times 100$$

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  $d S$  = 短径  $d \geq d S \times 2.5$

換算径  $d C = d / 2$  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)

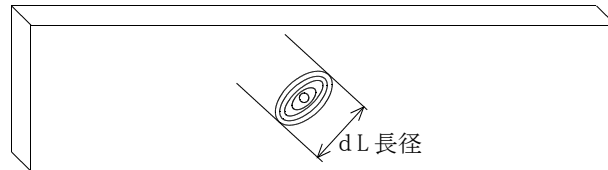
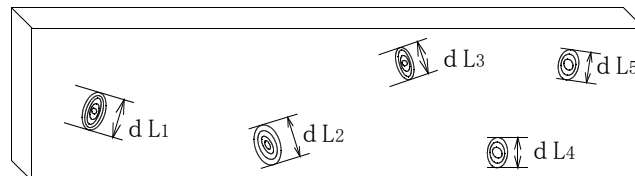


図10 長径

(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10mmの  $1 / 2$  (5mm) 以下のものの数は、2個を1個と、 $1 / 4$  (2.5mm) 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20mmの  $1 / 2$  (10mm) 以下のものの数は、2個を1個と、 $1 / 4$  (5mm) 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  $d L1$ 、 $d L2$ 、 $d L3$ 、 $d L4$  及び  $d L5$  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。

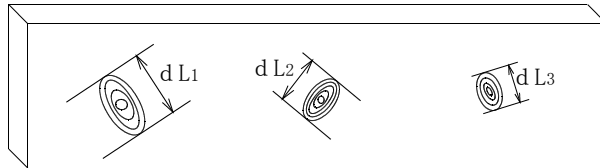
2  $d L1$ 、 $d L2$ 、 $d L3$ 、 $d L4$  及び  $d L5$  がいずれも上小節又は小節の長径の限度の  $1 / 4$  以下の場合、節の個数は

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30mm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30mm以下の場合にはそれを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3mm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3mm以下の節は、対象としない。

(2) 2個の節の大きさの合計が30mm以下のときは、2個を1個とみなす。

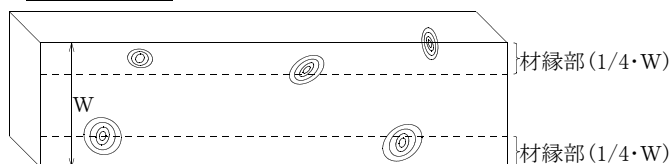
(3) 抜けるおそれのない死節は、生き節とみなす。

(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3mm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、たいこ材にあつては、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

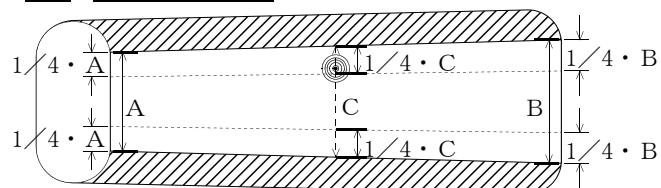


図14 たいこ材の材縁部の節

2 甲種Ⅱにおいて木口の形状が正方形のものにあつては、4材面ともに広い材面の制限値を適用する。

(「節の径及び径比」に移動)

(「節の径及び径比」に移動)

節の位置

構造用製材及び下地用製材にあつては、節の心がある箇所をもって節の位置を決定し、測定する。

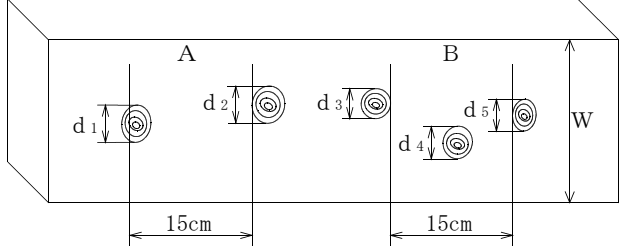
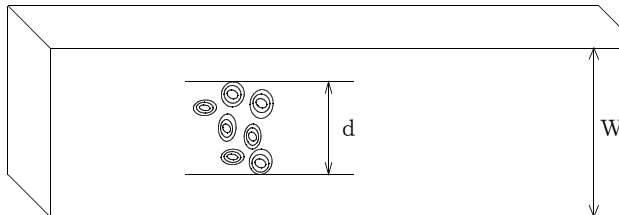
節径比

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、円柱類にあつては、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36mm未満のものにあつては、広い材面の節のみを対象とし、構造用Ⅰにあつ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、下地用製材にあつてはその最大値を径比とする。なお、木口の短辺が36mm以上のものにあつては、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つては、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36mm未満のものにあつては、狭い材面の節は、制限の対象としない。

<p>集中節径比</p>	<p>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。</p>  <p>(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。</p> <p>Aの集中節径比 (%) = <math>(d_1 + d_2) / W \times 100</math></p> <p>Bの集中節径比 (%) = <math>(d_3 + d_4 + d_5) / W \times 100</math></p> <p>図15 集中節径比</p> <p>2 節が群生しているものにあつては、その部分を1個の節とみなす。(図16)</p>  <p>(注) 集中節径比 (%) = <math>d / W \times 100</math></p> <p>図16 群生型の集中節径比</p>	<p>集中節径比</p>	<p>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。</p>
<p>(「節の位置」に移動)</p>	<p>(「節の位置」に移動)</p>	<p>材 縁 部</p>	<p>りよ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。</p>
<p>無欠点裁面、4材面無欠点部分及び3材面無欠点部分</p>	<p>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つて、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)</p> <p>(1) 特等及び1等にあつては、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。</p> <p>(2) 2等にあつては、幅が8cm以上で面積が480cm<sup>2</sup>以上とする。</p>	<p>無欠点裁面、4材面無欠点部分及び3材面無欠点部分</p>	<p>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つて、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。</p> <p>(1) 特等及び1等にあつては、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</p> <p>(2) 2等にあつては、幅が80mm以上面積が480cm<sup>2</sup>以上</p>



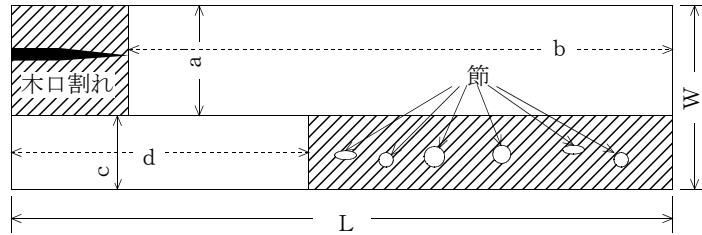


図17 無欠点裁面の例

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)

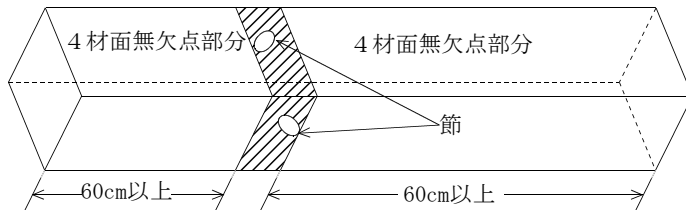


図18 4材面無欠点部分

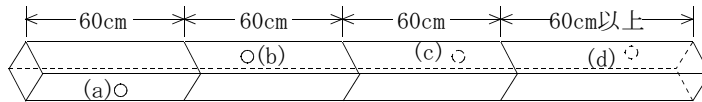


図19 3材面無欠点部分

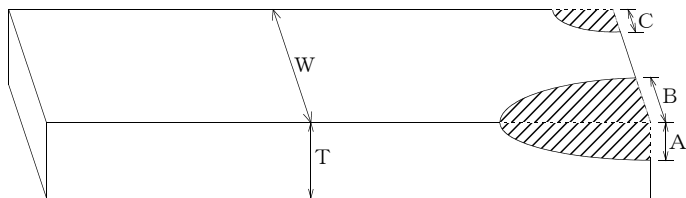
3 (略)

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 (%) =  $A / T \times 100$   
 2 木口の長辺の丸身 (%) =  $(B + C) / W \times 100$

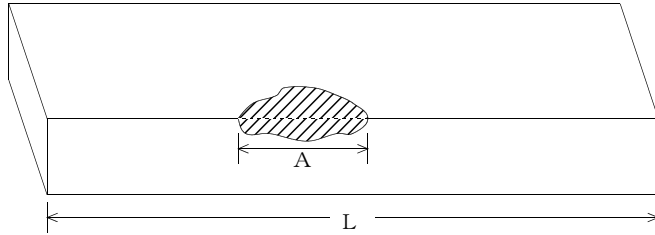
図20 木口の短辺、木口の長辺の丸身

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。

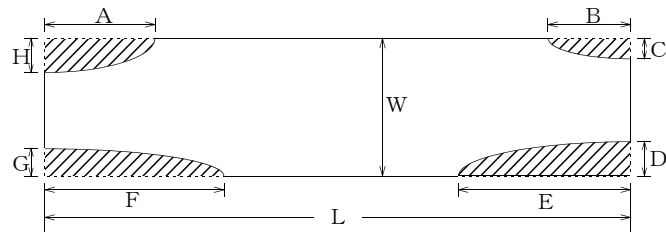
2 材長の丸身は、材長に対する丸身の長さの割合とする。(図21)



(注) 材長の丸身 (%) =  $A / L \times 100$

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、 $(E + F) / L \times 100$ 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、 $(H + G) / W \times 100$ 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。

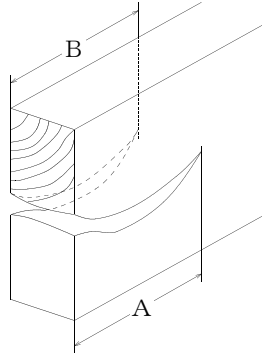
割 貫 木 口  
れ 通  
割

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、構造用製材にあつ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つ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 貫 木 口  
れ 通  
割

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、構造用製材にあつ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つては各木口のうち最長のものの長さの合計とする。

れ

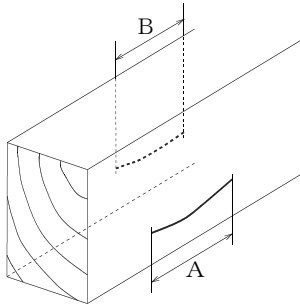


(注) 割れの長さ =  $(A + B) / 2$

図23 木口の貫通割れ

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、構造用製材にあつては最も長いものの長さとし、下地用製材にあつ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)



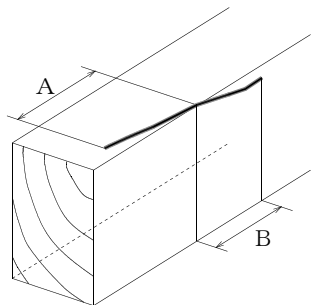
(注) 割れの長さ =  $(A + B) / 2$

図24 相対材面の貫通割れ

れ

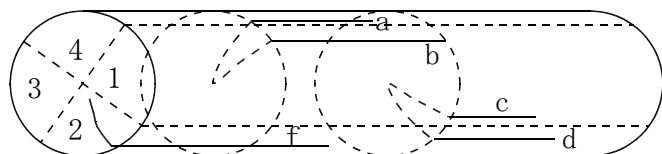
材 面

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、構造用製材にあつては最も長いものの長さとし、下地用製材にあつ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) 「 $a \cdot b$ 」、「 $c \cdot d$ 」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ように、材面を決定し、「 $a \cdot b$ 」の割れの長さの平均と「 $c \cdot d$ 」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。

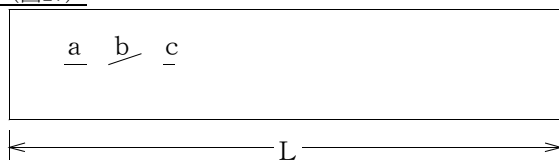
なお、 $f$ の割れは貫通割れではなく単なる材面割れであることから欠点としては取り扱わない。

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

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

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

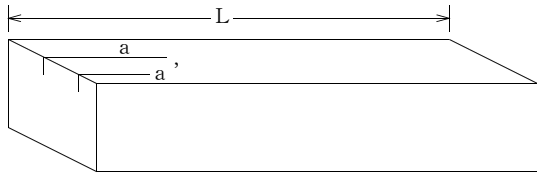
広葉樹製材における木口割れの測定方法は、以下のとおりとする。

- 1 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する。

28) ただし、他の材面に貫通しているものにあつては、その長さとする。(図29)

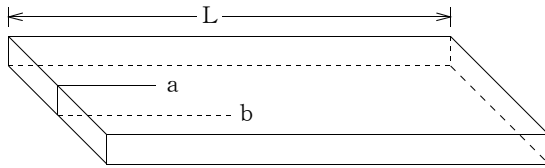
3 同一の木口に2個以上の木口割れが存する場合は、最長のものの長さとし(図28)、両木口に存する場合は、各木口における最長のものの長さの合計とする。

4 (略)



(注)  $a > a'$  の場合、  
木口割れ (%) =  $(a/L) \times (1/2) \times 100$

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 (%) =  $b/L \times 100$

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つては、その長さ) とみなす。

4 (略)

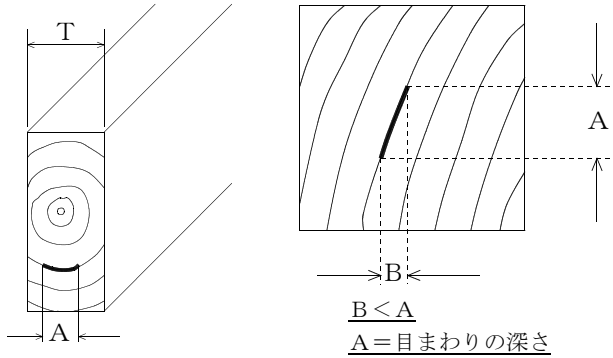
目 構造用製材の目  
ま 回り

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つては、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 構造用製材の目  
ま 回り

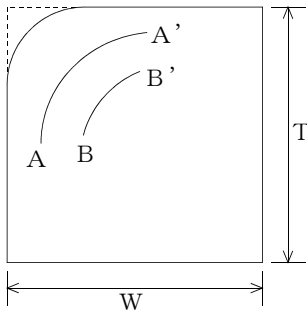
短辺の長さに対する目まわりの深さの比とする。同一の端に2個以上あるときは最も深いもの、両端にあるときは各端における最も深いものの合計とする。



A=目まわりの深さ  
 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、  

$$\text{目まわり (\%)} = \frac{AA'}{(W \times 2) + (T \times 2)} \times 100$$

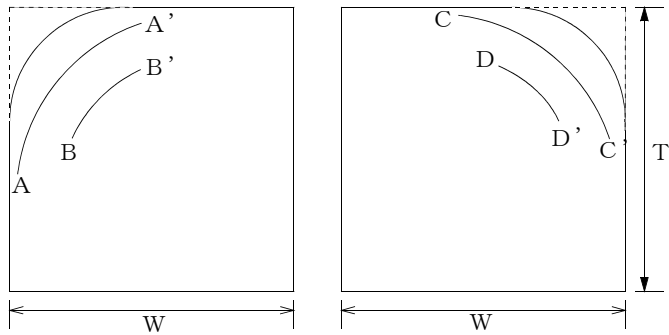
図31 同一木口に2個以上ある場合

(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

$$\text{目まわり (\%)} = \frac{AA' + CC'}{(W \times 2) + (T \times 2)} \times 100$$

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つては、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 広葉樹製材にあつては、材長方向に沿う内曲面の最大矢高とする。

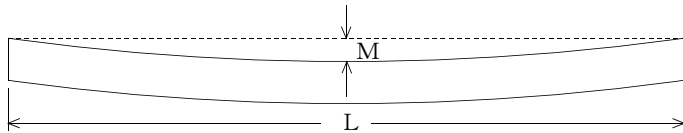


図33 曲がり

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全ての平均値とする。(図34及び図35)

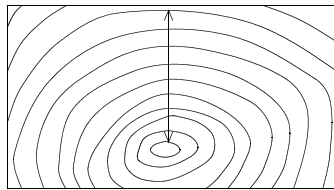


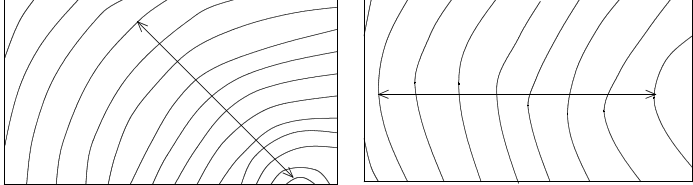
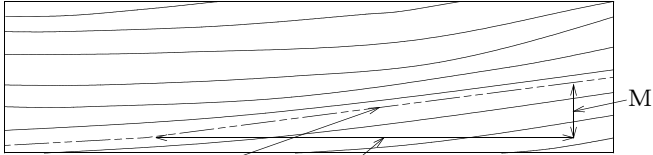
図34 樹心がある場合

曲 が り

- 1 造作用製材、構造用製材及び下地用製材にあつては、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 広葉樹製材にあつては、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すべての平均値による。

	 <p>図35 心去りの場合</p>
繊維走向の傾斜比	<p>構造用製材における繊維走向の傾斜比は、材長方向の1 m 当たりにおける繊維走向の傾斜の高さの<u>最大値</u>の比とする。(図36)</p>  <p>繊維走向の平均的な線 1 m M</p> <p>図36 繊維走向の傾斜の高さの比</p>
髓 心 部	<p>構造用製材における髓心部は、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50mmから100mmまで5 mm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、木口面上の最も髓に近い年輪界の上に測定器具の半径が50mmの曲線の部分を合致させ、測定器具の半径が50mmから100mm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)</p> <p>(図略)</p> <p>図37 髓心部の測定方法</p>
(略)	(略)

繊維走向の傾斜比	<p>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。</p>
髓 心 部	<p>構造用製材における髓心部は、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50mmから100mmまで5 mm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、木口面上の最も髓に近い年輪界の上に測定器具の半径が50mmの曲線の部分を合致させ、測定器具の半径が50mmから100mm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。</p> <p>(図略)</p> <p>[新設]</p>
(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

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つては、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4.3~5.2mm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 $103 \pm 2^\circ\text{C}$ 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4.3~5.2mm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 $100^\circ\text{C}$ から $105^\circ\text{C}$ 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 $4.5 \pm 0.03\text{mm}$ 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10mm、幅5mm及び長さ20mm(辺の長さが20mmに満たない場合にあつては、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10mmの木工用ドリルを用いて深さ10mm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つては、その面)から1mmの深さまでを削って取り去り、更に5mm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、10mm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10mm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

DDAC 0.1g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10mm、幅5mm及び長さ20mm(辺の長さが20mmに満たない場合にあつては、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10mmの木工用ドリルを用いて深さ10mm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つては、その面)から1mmの深さまでを削って取り去り、更に5mm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、10mm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10mm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

DDAC 0.1g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0～4 mL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2 mLを加えた後、水を加えて約40 mLとし、1 mol/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%）3 mLにエタノールを加えて100 mLとしたもの

d 1 mol/L水酸化ナトリウム溶液

水酸化ナトリウム4 gを水に溶解して100 mLとしたもの

e pH3.5の緩衝液

0.1 mol/L酢酸水溶液及び0.1 mol/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・アゾベンゼンスルホン酸）0.1 gを水に溶解して100 mLとしたもの

C～E （略）

(i) 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1 g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20 mL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20 mLのエタノールで洗浄する。ろ液を50 mL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）

（7）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1.4 gを正確に量り採り、エタノールに溶解して100 mL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20 mL及び塩化ベンゼトニウム0.75 g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1,000 mLにしたもの

（分光光度法）

(a) DMPAP標準溶液

DDAC標準溶液0～4 mL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2 mLを加えた後、水を加えて約40 mLとし、1 mol/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%）3 mLにエタノールを加えて100 mLとしたもの。

d 1 mol/L水酸化ナトリウム溶液

水酸化ナトリウム4 gを水に溶解して100 mLとしたもの。

e pH3.5の緩衝液

0.1 mol/L酢酸水溶液及び0.1 mol/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・アゾベンゼンスルホン酸）0.1 gを水に溶解して100 mLとしたもの。

C～E （略）

(i) 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1 gを球管冷却器付き300 mLの平底フラスコに正確に量り採り、塩酸—エタノール混液50 mL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30 mLのエタノールで洗浄する。ろ液を100 mL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0.05 gを正確に量り採り、メタノールに溶解して100 mL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%）3 mLにエタノールを加えて100 mLとしたもの。

(c) 酢酸緩衝溶液

酢酸20 mL及び塩化ベンゼトニウム0.75 gをメタノールで溶解して1,000 mL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  
(f)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  
(f)のBのcと同じ。
- (d) 1mol/L水酸化ナトリウム溶液  
(f)のBのdと同じ。
- (e) pH3.5の緩衝液  
(f)のBのeと同じ。
- (f) オレンジII溶液  
(f)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50~1,000 $\mu$ g/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0.45 $\mu$ m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)  
(f)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	H P L C 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  
(HPLC法)  
 DMPAP標準溶液を段階的に10~50 $\mu$ g/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0.45 $\mu$ m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	H P L C 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 シラフルオフエン

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エンの量を求める。

表19 シラフルオフエンの定量のHPLCの条件

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

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)

$$\text{薬剤含有量 (mg)} = P \times \frac{50}{V}$$

P：検量線から求めたDMPAPの濃度 (mg/mL)

(分光光度法)

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

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 シラフルオフエン

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エンの量を求める。

[新設]

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

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。

$$\text{薬剤含有量 (mg)} = P \times \frac{100}{V}$$

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

(グルクミン法) (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)

(x) 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

(グルクミン法) (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)

(x) 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。

$$\text{薬剤含有量 (mg)} = P \times \frac{1,000 \times \text{試験溶液の希釈倍数}}{1,000} \times 1.252$$

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 1 g 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5 mL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1～5 mL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1～5 mL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つては、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5 mLを分取し、事前にメタノール2 mL及び蒸留水2 mL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5 mL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5 mL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5 mL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3 mL及びメタノール-アンモニア混液A 3 mLで洗浄した後、メタノール-アンモニア混液B 5 mL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。

$$\text{薬剤含有量 (mg)} = P \times \frac{2,000 \times \text{試験溶液の希釈倍数}}{1,000} \times 1.252$$

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 5 g 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 SO) 5 mL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5 mL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 1 mL 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0.05 g を正確に量り採り、アセトニトリル、100mL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) 100mLりん酸緩衝液 (pH2.1)

りん酸二水素ナトリウム二水和物7.8 g 及びりん酸 (85%) 3.4 mL 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1 mol/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、担体の充填量は1.0meq/g が60mg以上充填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、100mL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1~20 µg/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10~50 µg/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0.05 g 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10~50 µg/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10~50 µg/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) アセトニトリル：100mMりん酸緩衝液 (pH2.1)：水=50：10：40 (V/V/V)
(略) 測定波長 (略)	(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)

$$\text{薬剤含有量 (mg)} = \frac{(P/X \times 25)}{1,000}$$

P：検量線から求めたシプロコナゾールの濃度 ( $\mu\text{g/mL}$ )

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  
(カ)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) アセトニトリル：水=60：40 (V/V)
(略) 測定波長 (略)	(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)

$$\text{薬剤含有量 (mg)} = P \times 25$$

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  
(カ)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

S O) 5 mL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5 mL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、25 mL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0.05 gを正確に量り採り、エタノールに溶解して50 mL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5~50  $\mu\text{g}/\text{mL}$ 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。

$$\text{薬剤含有量 (mg)} = P \times 25$$

P : 検量線から求めたイミダクロプリドの濃度 ( $\text{mg}/\text{mL}$ )

(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

(カ)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

(イ)のAに同じ。

c イミダクロプリド

(カ)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0.05 gを正確に量り採り、エタノールに溶解して50 mL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5~50  $\mu\text{g}/\text{mL}$ 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。

$$\text{薬剤含有量 (mg)} = P \times 25$$

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)

(a)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

(a)のBのb (HPLC法)の(c)に同じ。

#### (d) メタノール-アンモニア混液

(a)のBのb (HPLC法)の(d)に同じ。

#### (e) 固相抽出カートリッジ

(a)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

(a)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1~70  $\mu\text{g}/\text{mL}$ 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

(a)のCのb (HPLC法)に同じ。

## D 定量方法

### a テブコナゾール

(a)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

(a)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

(a)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

(イ)のEに同じ。

c イミダクロプリド

(ウ)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-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-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。

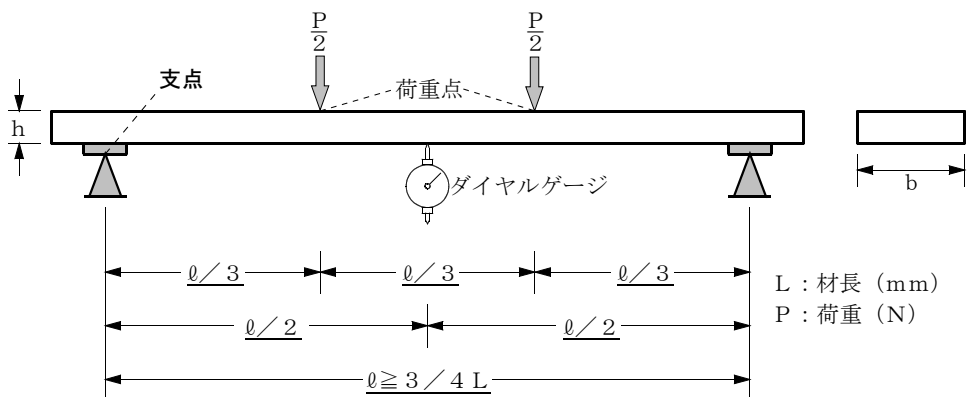


図39 曲げ試験

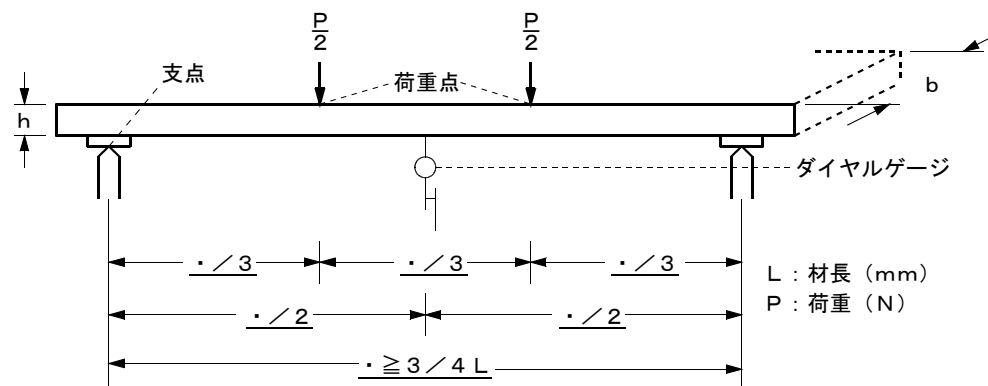
イ 曲げヤング係数の算出

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以上のものにあつては、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以上のものにあつては、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)

<u>39超</u>	<u>42以下</u>	(略)
<u>42超</u>	<u>45以下</u>	(略)
<u>45超</u>	<u>48以下</u>	(略)
<u>48超</u>	<u>51以下</u>	(略)
<u>51超</u>	<u>54以下</u>	(略)
<u>54超</u>	<u>57以下</u>	(略)
<u>57超</u>		(略)

別表2 (第5条、第6条関係)  
 構造用製材の標準寸法  
 (表略)

<u>42</u>	(略)
<u>45</u>	(略)
<u>48</u>	(略)
<u>51</u>	(略)
<u>54</u>	(略)
<u>57</u>	(略)
<u>60</u>	(略)

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