

フローリングの日本農林規格（平成25年11月28日農林水産省告示第2903号）	旧																												
<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、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（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="107 600 353 663">用語</th> <th data-bbox="353 600 1108 663">定義</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td data-bbox="107 663 353 727">(略)</td> <td data-bbox="353 663 1108 727">(略)</td> </tr> <tr> <td data-bbox="107 727 353 855">根太張用</td> <td data-bbox="353 727 1108 855">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。</td> </tr> <tr> <td data-bbox="107 855 353 919">直張用</td> <td data-bbox="353 855 1108 919">根太張用以外の用途のものをいう。</td> </tr> <tr> <td data-bbox="107 919 353 1190">フローリングボード</td> <td data-bbox="353 919 1108 1190">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</u>使用されるものをいう。</td> </tr> <tr> <td data-bbox="107 1190 353 1318">フローリングブロック</td> <td data-bbox="353 1190 1108 1318">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</u>使用されるものをいう。</td> </tr> <tr> <td data-bbox="107 1318 353 1463">モザイクパーケット</td> <td data-bbox="353 1318 1108 1463">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>直張用として</u>使用されるものをいう。</td> </tr> </tbody> </table>	用語	定義	(略)	(略)	根太張用	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。	直張用	根太張用以外の用途のものをいう。	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</u> 使用されるものをいう。	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</u> 使用されるものをいう。	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>直張用として</u> 使用されるものをいう。	<table border="1"> <thead> <tr> <th data-bbox="1137 600 1384 663">用語</th> <th data-bbox="1384 600 2150 663">定義</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td data-bbox="1137 663 1384 727">(略)</td> <td data-bbox="1384 663 2150 727">(略)</td> </tr> <tr> <td data-bbox="1137 727 1384 855">[新設]</td> <td data-bbox="1384 727 2150 855">[新設]</td> </tr> <tr> <td data-bbox="1137 855 1384 919">[新設]</td> <td data-bbox="1384 855 2150 919">[新設]</td> </tr> <tr> <td data-bbox="1137 919 1384 1190">フローリングボード</td> <td data-bbox="1384 919 2150 1190">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</u>使用されるものをいう。</td> </tr> <tr> <td data-bbox="1137 1190 1384 1318">フローリングブロック</td> <td data-bbox="1384 1190 2150 1318">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</u>使用されるものをいう。</td> </tr> <tr> <td data-bbox="1137 1318 1384 1463">モザイクパーケット</td> <td data-bbox="1384 1318 2150 1463">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>直張の用に供することを目的として</u>使用されるものをいう。</td> </tr> </tbody> </table>	用語	定義	(略)	(略)	[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</u> 使用されるものをいう。	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</u> 使用されるものをいう。	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>直張の用に供することを目的として</u> 使用されるものをいう。
用語	定義																												
(略)	(略)																												
根太張用	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。																												
直張用	根太張用以外の用途のものをいう。																												
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</u> 使用されるものをいう。																												
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</u> 使用されるものをいう。																												
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>直張用として</u> 使用されるものをいう。																												
用語	定義																												
(略)	(略)																												
[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</u> 使用されるものをいう。																												
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</u> 使用されるものをいう。																												
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>直張の用に供することを目的として</u> 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、根太張用又は直張用として使用されるものをいう。
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)

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	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。
複合2種フローリング	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。
複合3種フローリング	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。
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。
(略)	(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
品 質	材 面 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。

(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
品 質	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。

品質	側面及び木口面の仕上げの品質	(略)
	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	<ol style="list-style-type: none"> 1 フローリングボードであっ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って1以外のものについては、あいじゃくり加工等を施したものであること。 	
雄ざねの欠け	<ol style="list-style-type: none"> 1 フローリングボードであっ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しないものを除く。 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 含水率の基準 (表略)	
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)の浸せき剝離試験の結果、試験片の同一接着層における剝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っ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	

側面及び木口面の仕上げ	(略)
[新設]	[新設]
側面加工	<ol style="list-style-type: none"> 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、あいじゃくり加工等を施したものであること。
雄ざねの欠け	<ol style="list-style-type: none"> 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。
(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、それぞれ次の表の数値以下であること。 [新設] (表略)
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

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。）
 人畜に悪影響を与えないほう素化合物、フェン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。

表2 防虫処理の基準

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 <u>あつて</u> は3mm以上であること。 2 (略)
(略)	(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。）
 別記の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の基準
 (表略)

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

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。）
 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。）、フェン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。
 [新設]

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 <u>あつて</u> は3mm以上であること。 2 (略)
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ーテルの混合薬剤	ホキシムの含有率が0.024%以上であること。
(略)	(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]
 (表略)

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

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 ±0.5 2 上記以外のもの ±0.3	
(略)	(略)	

2 厚さが、表5の数値以上であること。

表5 厚さの基準 (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	根太張用		
(略)	(略)	(略)	(略)	(略)

こと。
[新設] (単位 mm)

品目	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	
(略)	(略)	

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		
(略)	(略)	(略)	(略)	(略)

表示

- 表示事項
- 次の事項が一括して表示してあること。
(1)・(2) (略)
(3) 等級
(4)～(5) (略)
(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
 - 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。
 - 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。
 - 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

表示

- 表示事項
- 次の事項が一括して表示してあること。
(1)・(2) (略)
[新設]
(3)～(4) (略)
(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
 - 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。
 - 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。
 - 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。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。

(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。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。

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 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。

表示の方法

1 表示事項の項の1の(1)から(5)まで及び2から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。

(1) 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。

(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。

(3) 等級
第2項(1)のアからウまでの表の基準の欄に掲げる等級に応じ、「1等」又は「2等」と記載すること。

(4) 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。

(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、雁行タイプ及び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。

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。

(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。

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 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。

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。

(1) 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。

(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。

[新設]

(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。

(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>(6) 用途 根太張用にあつては「根太張用」と、直張用にあつては「直張用」と記載すること。</p> <p>(7) 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☆」と記載すること。</p> <p>(8) 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つては、「接着剤等不使用」と記載すること。</p> <p>(9) 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つては、「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つては、「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使用」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つては「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つては「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つては「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。] (アからウとして分割)

	<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つては、「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つては、「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つては、「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つては「ほう素化合物」又は「B」と、ホキシムで処理したものにあつては「ホキシム」又は「P」と、ホキシム及びオクタクロロジプロピルエーテルの混合薬剤で処理したものにあつては「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つては「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つては「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

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	<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</p>	<p>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>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>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) 以下であること。</u>		
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>		
腐れ及びぜい心	<u>ないこと。</u>		
変色	<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>		
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>		
虫穴	<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>
木理の不整	<u>なわ目、目切れ及び繊維の交錯の程度が軽いこと。</u>	<u>＝</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	<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</u>		

塗装仕上げ	<u>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。）	<u>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。</u>	二
その他の欠点	<u>軽微であること。</u>	<u>極めて軽微であること。</u>

[新設]

ア フローリングボード

区 分	基 準	
	1 等	2 等
節	<u>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。</u> <u>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。</u> <u>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</u>	<u>1 同左（直張用を除く。）</u> <u>2 同左</u> <u>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</u>

	節、腐れ節又は抜けやすい節であって、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)以下であること。	こと。
入り皮、やにつぼ及びやにすじ	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。	利用上支障のないこと。
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、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。	利用上支障のないこと。
丸身	ないこと。	
割れ	<p>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。</p> <p>2 その他のものにあつては、ないこと。</p>	<p>1 根太張用にあつては、同左</p> <p>2 直張用にあつては、利用上支障のないこと。</p>
虫穴	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。	利用上支障のないこと。
木理の不整	なわ目、目切れ及び繊維の交錯の程度が軽いこと。	<p>1 根太張用にあつては、同左</p> <p>2 直張用にあつては、利用上支障のないこと。</p>
逆目ぼれ	<p>1 表面に塗装仕上げを施したものにあつては、ないこと。</p> <p>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</p>	

	<u>一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。）	<u>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。</u>	
その他の欠点	<u>軽微であること。</u>	<u>利用上支障のないこと。</u>

イ フローリングブロック

[新設]

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って、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って、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>	<u>利用上支障のないこと。</u>
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を超えるものには長さ30mm以下、3mm以下のものには長さ60mm以下であること。</u>	<u>利用上支障のないこと。</u>
腐れ及びぜい心	<u>ないこと。</u>	

変色	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。	利用上支障のないこと。
丸身	ないこと。	
割れ	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。 2 その他のものにあつては、ないこと。	利用上支障のないこと。
虫穴	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。	利用上支障のないこと。
逆目ぼれ	1 表面に塗装仕上げを施したものにあつては、ないこと。 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。	
削り残し	ないこと。	
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つては、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。	
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。

ウ モザイクパーケット

[新設]

区分	基準	
	1等	2等
節	長径が5mm（抜け節、腐れ節又は抜	利用上支障のないこと。

	<p>けやすい節であって、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>	
入り皮、やにつぼ及びやにすじ	<p>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。</p>	<p>利用上支障のないこと。</p>
腐れ及びぜい心	<p>ないこと。</p>	
変色	<p>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で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。</p>	<p>利用上支障のないこと。</p>
丸身	<p>ないこと。</p>	
割れ	<p>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。 2 その他のものにあつては、ないこと。</p>	<p>利用上支障のないこと。</p>
虫穴	<p>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。</p>	<p>利用上支障のないこと。</p>
逆目ぼれ	<p>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 その他のものにあつては、ほれなどの程度が深くないもので、サンダ</p>	

	<u>一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>	
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>

(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)
	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 その他のものに <u>あつては、あいじゃくり加工等</u> を施したものであること。
雄ぎねの欠け		1 根太張用 <u>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。ただし、長さが25mm以下の局所的な欠けで集積しないものを除く。</u> 2 その他のものに <u>あつては、</u> 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1mm以下であること。 2 (略)

(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	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	(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 <u>あつては、あいじゃくり加工等</u> 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 <u>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(局所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。)</u> 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 <u>あつては、</u> 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 (略)

(略)	(略)
接着の程度	別記の3の(2)の <u>浸せき剝離試験</u> の結果、試験片の同一接着層における <u>剝離しない部分の長さ</u> がそれぞれの側面（幅方向に直交する接着層に <u>あつては、表面及び裏面</u> ）において3分の2以上であること。
<u>たて継ぎ部の品質</u> （ <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 <u>曲げ強度試験の結果</u> 、試験片の <u>たて継ぎ部が破壊されないものであること。</u>
曲げたわみ（根太張用に限る。）	(略)
耐摩耗性	天然木化粧を施したもので <u>あつてその厚さが1.2mm未満のもの</u> 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 <u>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。</u> <u>表6 摩耗試験の基準</u> (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 <u>あつては</u> 単板処理法、フェニトロチオン、ピフェントリン又はシフェノトリンで処理するものに <u>あつては</u> 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、 <u>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</u> 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 <u>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。</u> <u>表7 防虫処理の基準</u>

(略)	(略)
接着の程度	別記の3の(2)の <u>浸せきはく離試験</u> の結果、試験片の同一接着層における <u>はく離しない部分の長さ</u> がそれぞれの側面（幅方向に直交する接着層に <u>あつては、表面及び裏面</u> ）において3分の2以上であること。
<u>縦継ぎ部の品質</u> （ <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 <u>曲げ強度試験の結果</u> 、試験片の <u>縦継ぎ部が破壊されないものであること。</u>
曲げたわみ（根太張用と表示しようとするものに限る。）	(略)
耐摩耗性	天然木化粧を施したもので <u>あつてその厚さが1.2mm未満のもの</u> 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 <u>あつては</u> 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 <u>次の表の基準を満たしていること。</u> [新設] (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 <u>あつては</u> 単板処理法、ホキシム、フェニトロチオン、ピフェントリン又はシフェノトリンで処理するものに <u>あつては</u> 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、 <u>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</u> 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 <u>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。</u> [新設]

	薬	剤	基	準
	ほう素化合物		(略)	
	(略)		(略)	

ホルムアルデヒド放散量
 別記の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っては、この限りでない。
 表8 ホルムアルデヒド放散量の基準
 (表略)

吸水膨張性（複合フローリングであってメディアムデンシティファイバーボード（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。）
 別記の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。
 表9 吸水厚さ膨張率の基準
 (表略)

寸法

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。
 表10 寸法の許容差 (単位 mm)

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)

	薬	剤	基	準
	ほう素化合物		(略)	
	ホキシム		ホキシムとして0.1kg/m ³ 以上0.5kg/m ³ 以下	
	(略)		(略)	

ホルムアルデヒド放散量
 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っては、この限りでない。
 [新設]
 (表略)

吸水膨張性（複合3種フローリングであっ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。）
 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。
 [新設]
 (表略)

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)

厚さ	[新設]	[新設]
	[新設]	±0.3
(略)	(略)	(略)

2 厚さが、表11の数値以上であること。
表11 厚さの基準 (単位 mm)

区分	直張用	根太張用
(略)	(略)	(略)

2 厚さが、次の表の数値以上であること。
 [新設] (単位 mm)

区分	直張の用に供するもの	根太張の用に供するもの
(略)	(略)	(略)

表示事項

- 1 次の事項が一括して表示してあること。
 (1)～(5) (略)
 (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つては、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つては、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あつては、1の(5)の表示を省略すること。
 (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。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) 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。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。
- 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のほか

表示事項

- 1 次の事項が一括して表示してあること。
 (1)～(5) (略)
 (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つては、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つては、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あつては、1の(5)の表示を省略すること。
 (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。
 (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。
- 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のほか

	か、入り数を一括して表示してあること。		か、入り数を一括して表示してあること。
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</u>」と記載すること。</p> <p>(2) 用途 <u>根太張用</u>にあつては「根太張用」と、<u>直張用</u>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) (略)</p> <p>(5) ホルムアルデヒド放散量 前条第1項の表の表示の方法の項の1の(7)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つては「天然木化粧」と、特殊加工化粧を施したものにあつては「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つては、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以上のものにあつては、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) (略)</p> <p>(9) 防虫処理方法 ほう素化合物で処理したものにあつては「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つては「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つては「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つては「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>	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</u>にあつては「複合1種フローリング」と、<u>複合2種フローリング</u>にあつては「複合2種フローリング」と、<u>複合3種フローリング</u>にあつては「複合3種フローリング」と記載すること。</p> <p>(2) 用途 <u>根太張の用に供するもの</u>にあつては「根太張用」と、<u>直張の用に供するもの</u>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) (略)</p> <p>(5) ホルムアルデヒド放散量 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つては「天然木化粧」と、特殊加工化粧を施したものにあつては「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つては、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以上のものにあつては、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) (略)</p> <p>(9) 防虫処理方法 ほう素化合物で処理したものにあつては「ほう素化合物」又は「B」と、ホキシムで処理したものにあつては「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つては「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つては「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つては「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>

(略)	(略)
-----	-----

(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

区 分	基 準
(略)	(略)
逆目ぼれ	1・2 (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)
(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)

(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	
	<u>直張用</u>	<u>根太張用</u>		ピース	モザイクパーケット
(略)	(略)	(略)	(略)	(略)	(略)

(略)	(略)
-----	-----

(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

区 分	基 準
(略)	(略)
逆目ぼれ (<u>天然木化粧を施したものに限る。</u>)	1・2 (略)
(略)	(略)
塗装仕上げ	表面が平滑、かつ、均一に仕上げられた状態であること。
合わせ目の <u>ちがい</u> (<u>天然木化粧を施したものに限る。</u>)	(略)
(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) (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	
	<u>直張の用に供するもの</u>	<u>根太張の用に供するもの</u>		ピース	モザイクパーケット
(略)	(略)	(略)	(略)	(略)	(略)

幅	(略)	(略)	18以上0.5ごと	(略)
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)

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、浸せき剝離試験、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「試験料フローリング」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 フローリングの抜取枚数（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取枚数

(表略)

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験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験料フローリング、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験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、各試験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±2℃で乾燥し、恒量（一定期間（6時

幅	(略)	(略)	18以上1建て	(略)
長さ	240以上10建て	500以上10建て	(略)	(略)

(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
(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「試験料フローリング」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]

(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、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]

(表略)

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験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験料フローリング、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験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、各試験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

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。)×75mmの長方形のもの)を4片ずつ作成する。なお、側面及び木口面が枠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に示す方法によって、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っ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)

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)

[削る。]

(図略)

図3 曲げ試験の方法

(5) (略)

[削る。]

(図略)

図4 摩耗試験の方法1

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。

(式略)

[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。)×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)

図1

(図略)

[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]

(表略)

(4) (略)

図3

(図略)

[新設]

(5) (略)

図4

(図略)

[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

(ア) (略)

(イ) 薬剤含有率試験

(略)

(式略)

(注) (略)

試験法-2 薬剤の定量法

(1) (略)

[削る。]

図5

(図略)

[新設]

図6

(図略)

[新設]

(6) 防虫処理A試験

ア (略)

イ 試験の方法

(ア) (略)

(イ) 薬剤含有率試験

(略)

(式略)

(注) (略)

試験法-2 薬剤の定量法

(1) (略)

(2) ホキシム (ホキシム及びオクタクロ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45cm²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17G E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。

(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45cm²を0.5mmの深さまで削り取っ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500mL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 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、次の式によっ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1～7mL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、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1g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2mL及びりん酸2mLを添加する。次に、これを砂浴上で徐々に加熱し、内容物を分解し、内容物が黒色になったところで過酸化水素水5mLを追加する。この操作を繰り返し、分析用試料が完全に分解して内容物が透明になり、硫酸白煙が発生するまで濃縮した後放冷する。

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

(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。

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

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

b (略)

c ほう酸の定量

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

(式略)

(注) (略)

[削る。]

b (略)

c ほう酸の定量

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

(式略)

(注) (略)

(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 1 gを100mLの共栓付き三角フラスコに正確に量り採り、ぎ酸 5 mLを加え、試料に均等に湿潤するまで放置し、トルエン50mLを加え、よく振り混ぜ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にアセトン 2 mL及びりん酸トリオクチル標準溶液（りん酸トリオクチル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。） 2 mLを加えて、これを分析用試料溶液とする。

b ホキシム標準溶液の作成

ホキシム標準品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

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。

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

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ったりん酸トリオクチルの質量 (mg)

(注) 検量線の作成

ホキシム標準溶液 0 ～2.0mLを段階的に採り、りん酸トリオクチル標準溶液 2 mLを加え、この溶液各 2 μLを c の定量方法と同じく操作して、ホキシム及びりん酸トリオクチルのピーク高さの比と質量比との関係線を作成し検量線とする。

(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、次の式によっ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)

(注) (略)

(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 (略)

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～注入量 (略)

c・d (略)

(エ) シフェノトリンで処理したもの

a・b (略)

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、次の式によっ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。

(式略)

(注) (略)

(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の長方形のものを、木口面及び表裏面の合計面積が1,800cm²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、別記の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

(ア) (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

(ウ) 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、次の式によっ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)

(注) (略)

(エ) 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 (略)

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～注入量 (略)

c・d (略)

(オ) シフェノトリンで処理したもの

a・b (略)

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、次の式によっ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。

(式略)

(注) (略)

(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、別記の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

(ア) (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。)

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6の附属書JA JA.5（滴定用溶液）JA.5.2（滴定用溶液の調製、標定及び計算）t）（チオ硫酸ナトリウム溶液）2) 0.1mol/Lチオ硫酸ナトリウム溶液に規定する標定を行ったもの

c 水酸化ナトリウム溶液（1mol/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（1mol/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1 mLを指示薬として加え、更に滴定する。別に水20mLを用いて空試験を行い、次の式によってホルムアルデヒド濃度を求める。

（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

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

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ったもの。

c 水酸化ナトリウム溶液（1mol/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（1mol/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1 mLを指示薬として加え、更に滴定する。別に水20mLを用いて空試験を行い、次の式によってホルムアルデヒド濃度を求める。

（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。

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3mLの水酢酸 (J I S K 8355 (酢酸 (試薬)) に規定するもの) と2mL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±1mL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)

図8 試験片の固定方法例 (10枚の場合)

(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って測定する。

(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。

(オ) 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0mL、5mL、10mL、20mL、50mL及び100mL採り、別々の100mLの全量フラスコに入れた後、水で定容とし、検量線作成用ホルムアルデヒド溶液とする。それぞれの検量線作成用溶液から25mLを分取し(エ)の操作を行い、ホルムアルデヒド量 (0~3mg) と吸光度との関係線を作成する。その傾き (F) は、グラフ又は計算によって求める。

(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)

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3mLの水酢酸 (J I S K 8355 (酢酸 (試薬)) に規定するもの) と2mL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±1mL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

(図略)

[新設]

図8

(図略)

[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って測定する。

(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。

(オ) 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0mL、5mL、10mL、20mL、50mL及び100mL採り、別々の100mLの全量フラスコに入れた後、水で定容とし、検量線作成用ホルムアルデヒド溶液とする。それぞれの検量線作成用溶液から25mLを分取し(エ)の操作を行い、ホルムアルデヒド量 (0~3mg) と吸光度との関係線を作成する。その傾き (F) は、グラフ又は計算によって求める。

(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)

樹 種 名
等 級
(略)
製 造 業 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 この様式は、縦書とすることができる。
- 2 複合フローリングの場合

(略)
製 造 業 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

樹 種 名
[新設]
(略)
製 造 業 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 この様式は、縦書とすることができる。
- 2 複合フローリングの場合

(略)
製 造 業 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 この様式は、縦書とすることができる。

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。