

改正後	改正前						
<p><u>日本農林規格</u></p> <p style="text-align: right;"><u>JAS</u> <u>0233-1 : 2024</u></p> <p style="text-align: center;"><u>合板—第 1 部：一般要求事項</u> <u>Plywood— Part 1 : General requirements</u></p>							
<p>1 適用範囲</p> <p>この規格は、ロータリーレース、スライサーその他の切削機械によって切削した単板（心板にあつては小角材を含む。）を主としてその繊維方向を互いにほぼ直角にして <u>3 枚以上積層接着した木材</u>（以下“<u>合板</u>”という。）に適用する。</p>	<p style="text-align: center;"><u>（適用の範囲）</u></p> <p>第 1 条 この規格は、ロータリーレース又はスライサーにより切削した単板（心板にあつては小角材を含む。）<u>3 枚以上</u>を主としてその繊維方向を互いにほぼ直角にして、<u>接着したもの</u>（以下「<u>合板</u>」という。）に適用する。</p>						
<p>2 引用規格</p> <p>次に掲げる引用規格は、この規格に引用されることによって、その一部又は全部がこの規格の要求事項を構成している。これらの引用規格は、その最新版（追補を含む。）を適用する。</p> <p>JAS 0233-2 <u>合板—第 2 部：試験方法</u></p> <p>JIS K 1570 <u>木材保存剤</u></p>	<p style="text-align: center;">（新設）</p>						
<p>3 用語及び定義</p> <p>この規格で用いる主な用語及び定義は、次による。</p>	<p style="text-align: center;"><u>（定義）</u></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>3.1 普通合板</p> <p>合板のうち、<u>コンクリート型枠用合板、構造用合板、化粧ばり構造用合板、天然木化粧合板及び特殊加工化粧合板以外のもの</u></p>	<table border="1" style="width: 100%;"> <thead> <tr> <th style="text-align: center;">用 語</th> <th style="text-align: center;">定 義</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td style="text-align: center;">普通合板</td> <td>合板のうち、<u>コンクリート型枠用合板、構造用合板、化粧ばり構造用合板、天然木化粧合板、特殊加工化粧合板以外のものをいう。</u></td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">コンクリート型枠用合板</td> <td>合板のうち、<u>コンクリートを打ち込み、所定の形に成形するための型枠として使用する合板（表面又は表裏面に塗装又はオーバーレイを施したもの（以下「<u>表面加工コンクリート型枠用合板</u>」という。）を含む。）をいう。</u></td> </tr> </tbody> </table>	用 語	定 義	普通合板	合板のうち、 <u>コンクリート型枠用合板、構造用合板、化粧ばり構造用合板、天然木化粧合板、特殊加工化粧合板以外のものをいう。</u>	コンクリート型枠用合板	合板のうち、 <u>コンクリートを打ち込み、所定の形に成形するための型枠として使用する合板（表面又は表裏面に塗装又はオーバーレイを施したもの（以下「<u>表面加工コンクリート型枠用合板</u>」という。）を含む。）をいう。</u>
用 語	定 義						
普通合板	合板のうち、 <u>コンクリート型枠用合板、構造用合板、化粧ばり構造用合板、天然木化粧合板、特殊加工化粧合板以外のものをいう。</u>						
コンクリート型枠用合板	合板のうち、 <u>コンクリートを打ち込み、所定の形に成形するための型枠として使用する合板（表面又は表裏面に塗装又はオーバーレイを施したもの（以下「<u>表面加工コンクリート型枠用合板</u>」という。）を含む。）をいう。</u>						
<p>3.2 コンクリート型枠用合板</p> <p>合板のうち、<u>コンクリートを打ち込み、所定の形に成形するための型枠として使用するもの</u>（表面加工コンクリート型枠用合板を含む。）</p>							

3.3

表面加工コンクリート型枠用合板

コンクリート型枠用合板のうち、表面又は表裏面に塗装又はオーバーレイを施したもの

3.4

塗料等

表面加工コンクリート型枠用合板の表面又は表裏面に施す、塗装及びオーバーレイ用の材料

3.5

構造用合板

合板のうち、化粧ばり構造用合板以外の合板で建築物の構造耐力上主要な部分に使用するもの（さね加工を施したものを含む。）

3.6

化粧ばり構造用合板

合板のうち、構造用合板の表面又は裏面に化粧単板をはり合わせたもの（さね加工を施したものを含む。）

3.7

化粧単板

木材質特有の美観を表すことを主たる目的とした単板

3.8

天然木化粧合板

合板のうち、化粧ばり構造用合板以外の合板で表面又は表裏面に化粧単板をはり合わせたもの（側面加工を施したものを含む。）

3.9

特殊加工化粧合板

合板のうち、コンクリート型枠用合板、化粧ばり構造用合板及び天然木化粧合板以外の合板で表面又は表裏面にオーバーレイ、プリント、塗装等の加工を施したもの（側面加工を施したものを含む。）

3.10

特類

屋外又は常時湿潤状態となる場所（環境）において使用することを主な目的とし、4.1の要件を満たすもの

3.11

1類

コンクリート型枠用合板及び断続的に湿潤状態となる場所（環境）において使用することを主な目的とし、4.2の要件を満たすもの

3.12

2類

時々湿潤状態となる場所（環境）において使用することを目的とし、4.3の要件を満たすもの

(新設)	
(新設)	
構造用合板	合板のうち、化粧ばり構造用合板以外の合板で建築物の構造耐力上主要な部分に使用するもの（さね加工を施したものを含む。）をいう。
化粧ばり構造用合板	合板のうち、構造用合板の表面又は裏面に木材質特有の美観を表すことを主たる目的とした単板（以下「化粧単板」という。）をはり合わせたもの（さね加工を施したものを含む。）をいう。
(新設)	
天然木化粧合板	合板のうち、化粧ばり構造用合板以外の合板で表面又は表裏面に化粧単板をはり合わせたもの（側面加工を施したものを含む。）をいう。
特殊加工化粧合板	合板のうち、コンクリート型枠用合板、化粧ばり構造用合板及び天然木化粧合板以外の合板で表面又は表裏面にオーバーレイ、プリント、塗装等の加工を施したもの（側面加工を施したものを含む。）をいう。
特類	屋外又は常時湿潤状態となる場所（環境）において使用することを主な目的とした次条第1項の接着の程度の要件を満たす合板の類別をいう。
1類	コンクリート型枠用合板及び断続的に湿潤状態となる場所（環境）において使用することを主な目的とした次条第2項の接着の程度の要件を満たす合板の類別をいう。
2類	時々湿潤状態となる場所（環境）において使用することを目的とした次条第3項の接着の程度の要件を満たす合板の類別をいう。

3.13

化粧単板接着層

化粧ばり構造用合板の表面又は裏面に化粧単板をはり合わせた接着層

3.14

平行層

相接する単板の繊維方向がおおむね平行するようはり合わせた接着層

3.15

特殊コアの合板

合板のうち、心板に小角材を用いたもの

3.16

Fタイプ

特殊加工化粧合板のうち、主としてテーブルトップ、カウンター等の用に供されるもの

3.17

FWタイプ

特殊加工化粧合板のうち、主として建築物の耐久壁面等の用に供されるほか家具用にも供されるもの

3.18

Wタイプ

特殊加工化粧合板のうち、主として建築物の一般壁面用に供されるもの

3.19

SWタイプ

特殊加工化粧合板のうち、主として建築物の特殊壁面用に供されるもの

3.20

単板処理法

単板に対して薬剤を処理する方法

3.21

接着剤混入法

薬剤を混入した接着剤を単板に塗布し、これをプレスして接着する際に薬剤を単板に浸透させる方法

3.22

製品処理法

製品に対して薬剤を処理する方法

4 接着の程度

(削る。)

(新設)	
(新設)	
(新設)	
Fタイプ	主としてテーブルトップ、カウンター等の用に供される特殊加工化粧合板をいう。
FWタイプ	主として建築物の耐久壁面等の用に供されるほか家具用にも供される特殊加工化粧合板をいう。
Wタイプ	主として建築物の一般壁面用に供される特殊加工化粧合板をいう。
SWタイプ	主として建築物の特殊壁面の用に供される特殊加工化粧合板をいう。
(新設)	
(新設)	
(新設)	

(接着の程度)

第3条 合板の接着の程度の基準は、次のとおりとする。

4.1 特類

4.1.1, 4.1.2 又は **4.1.3** (全ての単板が針葉樹で構成されているもの。)のいずれかの要件を満たさなければならない。

4.1.1 JAS 0233-2 の 4.1.2.1 連続煮沸試験の結果、平均木部破断率及びせん断強さが表 1 の値以上でなければならない。ただし、平行層及び化粧単板接着層については、試験片の同一接着層における剥離しない部分の長さがそれぞれの側面においてその長さの 2/3 以上でなければならない。**(4.1)**

注記 1 剥離は、その透き間が 0.05 mm 未満のもの及び剥離の長さが 3 mm 以下のものを除く。ただし、平行層の試験片にあっては、幅方向の剥離の長さは 3 mm 以下のものを含む。

注記 2 剥離の長さの測定にあたっては、干割れ、節等による木材の破壊、節が存在する部分のはがれ及び単板の幅はぎ部は、剥離とみなさない。

4.1.2 JAS 0233-2 の 4.1.2.2 スチーミング繰返し試験の結果、平均木部破断率及びせん断強さが表 1 の値以上でなければならない。ただし、平行層及び化粧単板接着層については、試験片の同一接着層における剥離しない部分の長さがそれぞれの側面においてその長さの 2/3 以上でなければならない。

(4.1.1 の注記 1 及び 2 参照)

4.1.3 JAS 0233-2 の 4.1.2.3 減圧加圧試験の結果、次の要件を満たさなければならない。ただし、平行層及び化粧単板接着層については、試験片の同一接着層における剥離しない部分の長さがそれぞれの側面においてその長さの 2/3 以上でなければならない。(4.1.1 の注記 1 及び 2 参照)

a) 全試験片の木部破断率の平均値が 80 % 以上

b) 木部破断率が 60 % 以上である試験片の数が、試験片全数の 90 % 以上

c) 木部破断率が 30 % 以上である試験片の数が、試験片全数の 95 % 以上

4.2 1 類

4.2.1, 4.2.2 又は **4.2.3** (全ての単板が針葉樹で構成されているコンクリート型枠用合板に限る。)のいずれかの要件を満たさなければならない。ただし、表面加工コンクリート型枠用合板、天然木化粧合板、特殊加工化粧合板及び特殊コアの合板にあっては、**4.2.4** の要件を満たさなければならない。

4.2.1 JAS 0233-2 の 4.1.2.4 煮沸繰返し試験の結果、平均木部破断率及びせん断強さが表 1 の値以上でなければならない。ただし、平行層及び化粧単板接着層については、試験片の同一接着層における剥離しない部分の長さがそれぞれの側面においてその長さの 2/3 以上でなければならない。(4.1.1 の注記 1 及び 2 参照)

4.2.2 JAS 0233-2 の 4.1.2.5 スチーミング処理試験の結果、平均木部破断率及びせん断強さが表 1 の値以上でなければならない。ただし、平行層及び化粧単板接着層については、試験片の同一接着層における剥離しない部分の長さがそれぞれの側面においてその長さの 2/3 以上でなければならない。(4.1.1 の注記 1 及び 2 参照)

4.2.3 JAS 0233-2 の 4.1.2.3 減圧加圧試験の結果、平均木部破断率及びせん断強さが表 1 の値以上でなければならない。ただし、平行層及び化粧単板接着層については、試験片の同一接着層における剥離しない部分の長さがそれぞれの側面においてその長さの 2/3 以上でなければならない。(4.1.1 の注記 1 及び 2 参照)

4.2.4 JAS 0233-2 の 4.2.2.1 1 類浸せき剥離試験の結果、試験片の同一接着層における剥離しない部分の長さがそれぞれの側面において 50 mm 以上でなければならない。(4.1.1 の注記 1 及び 2 参照)

1 **特類**にあっては、次の(1)、(2)又は(3) (全ての単板が針葉樹で構成されているものに限る。)のいずれかの要件を満たすこと。

(1) 別記の 3 の(2)の連続煮沸試験の結果、平均木部破断率及びせん断強さが表 1 の値以上であること。ただし、相接する単板の繊維方向がおおむね平行する層(以下「平行層」という。)及び化粧ばり構造用合板の表面又は裏面に化粧単板をはり合わせた接着層(以下「化粧単板接着層」という。)については、試験片の同一接着層における剥離しない部分の長さがそれぞれの側面においてその長さの 3/2 以上であること。

(2) 別記の 3 の(2)のスチーミング繰返し試験の結果、平均木部破断率及びせん断強さが表 1 の値以上であること。ただし、平行層及び化粧単板接着層については、試験片の同一接着層における剥離しない部分の長さがそれぞれの側面においてその長さの 3/2 以上であること。

(3) 別記の 3 の(2)の減圧加圧試験の結果、次の a から c までの条件を満たすこと。ただし、平行層及び化粧単板接着層については、試験片の同一接着層における剥離しない部分の長さがそれぞれの側面においてその長さの 3/2 以上であること。

a 全試験片の木部破断率の平均値が 80% 以上であること。

b 木部破断率が 60% 以上である試験片の数が、試験片全数の 90% 以上であること。

c 木部破断率が 30% 以上である試験片の数が、試験片全数の 95% 以上であること。

2 **1 類**にあっては、次の(1)、(2)又は(3) (全ての単板が針葉樹で構成されているコンクリート型枠用合板に限る。)のいずれかの要件を満たすこと。ただし、表面加工コンクリート型枠用合板、天然木化粧合板、特殊加工化粧合板及び特殊コアの合板(ベニヤコア以外の合板をいう。以下同じ。)にあっては、別記の 3 の(3)の 1 類浸せき剥離試験の結果、試験片の同一接着層における剥離しない部分の長さがそれぞれの側面において 50mm 以上であること。

(1) 別記の 3 の(2)の煮沸繰返し試験の結果、平均木部破断率及びせん断強さが表 1 の値以上であること。ただし、平行層及び化粧単板接着層については、試験片の同一接着層における剥離しない部分の長さがそれぞれの側面においてその長さの 3/2 以上であること。

(2) 別記の 3 の(2)のスチーミング処理試験の結果、平均木部破断率及びせん断強さが表 1 の値以上であること。ただし、平行層及び化粧単板接着層については、試験片の同一接着層における剥離しない部分の長さがそれぞれの側面においてその長さの 3/2 以上であること。

(3) 別記の 3 の(2)の減圧加圧試験の結果、平均木部破断率及びせん断強さが表 1 の値以上であること。ただし、平行層及び化粧単板接着層については、試験片の同一接着層における剥離しない部分の長さがそれぞれの側面においてその長さの 3/2 以上であること。

(新設)

4.3 2類

特殊コアーの合板を除く普通合板にあっては、**4.3.1**の要件、天然木化粧合板、特殊加工化粧合板及び特殊コアーの合板にあっては、**4.3.2**の要件を満たさなければならない。

4.3.1 JAS 0233-2の**4.1.2.6**温冷水浸せき試験の結果、平均木部破断率及びせん断強さが**表1**の値以上でなければならない。ただし、平行層については、試験片の同一接着層における剥離しない部分の長さがそれぞれの側面においてその長さの2/3以上でなければならない。**(4.1.1の注記1及び2参照)**

4.3.2 JAS 0233-2の**4.2.2.2**2類浸せき剥離試験の結果、試験片の同一接着層における剥離しない部分の長さがそれぞれの側面において50mm以上でなければならない。**(4.1.1の注記1及び2参照)**

表1 木部破断率及びせん断強さの基準

単位 MPa 又は N/mm²

その試験片に用いられている単板の樹種 ^{a)}		平均木部破断率	せん断強さ
広葉樹	かば	二	1.0
	ぶな、なら、いたやかえで、あかだも、しおじ、やちだも		0.9
	せん、ほお、かつら、たぶ		0.8
	ラワン ^{b)} 、しなその他広葉樹		0.7
針葉樹		二	0.7
		50%	0.6
		65%	0.5
		80%	0.4

注^{a)} 異なった樹種の単板の組合せでできている試験片については、それぞれの樹種のせん断強さの値のうち最も小さいものを適用する。

注^{b)} 熱帯産広葉樹の通称をいう。

5 品質

5.1 普通合板

(削る。)

5.1.1 接着の程度

1類にあっては、**4.2**の要件、2類にあっては、**4.3**の要件を満たさなければならない。

5.1.2 含水率

JAS 0233-2の**4.3**含水率試験の結果、同一試料から採取した試験片の含水率の平均値が14%以下でなければならない。

3 普通合板（特殊コアーの合板を除く。）の2類にあっては、別記の3の(2)の温冷水浸せき試験の結果、平均木部破断率及びせん断強さが表1の値以上であること。ただし、平行層については、試験片の同一接着層における剥離しない部分の長さがそれぞれの側面においてその長さの3分の2以上であること。

天然木化粧合板、特殊加工化粧合板又は特殊コアーの合板の2類にあっては、別記の3の(3)の2類浸せき剥離試験の結果、試験片の同一接着層における剥離しない部分の長さがそれぞれの側面において50mm以上であること。

(新設)

(新設)

表1 木部破断率及びせん断強さの基準

その試験片に用いられている単板の樹種		平均木部破断率 (%)	せん断強さ (MPa 又は N/mm ²)
広葉樹	かば	/	1.0
	ぶな、なら、いたやかえで、あかだも、しおじ、やちだも		0.9
	せん、ほお、かつら、たぶ		0.8
	ラワン、しなその他広葉樹		0.7
針葉樹		/	0.7
		50	0.6
		65	0.5
		80	0.4

注1 異なった樹種の単板の組合せでできている試験片については、それぞれの樹種のせん断強さの値のうち最も小さいものを適用する。

2 表1中のラワンとは、熱帯産広葉樹の通称をいう。以下同じ。

(新設)

(普通合板の規格)

第4条 普通合板の規格は、次のとおりとする。

区 分		基 準
品 質	接 着 の 程 度	1類又は2類の基準に適合すること。
	含 水 率	別記の3の(4)の含水率試験の結果、同一試料から採取した試験片の含水率の平均値が14%以下であること。

5.1.3 ホルムアルデヒド放散量

JAS 0233-2 の 4.4 ホルムアルデヒド放散量試験において、B.1 によって抜き取られた試料合板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 2 の数値以下でなければならない。ただし、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証機関又は登録外国認証機関が認めた場合にあつては、この限りでない。

表 2—ホルムアルデヒド放散量の基準

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

5.1.4 防虫処理（防虫処理を施した旨の表示をしてあるものに限る。）

ほう素化合物で処理するものにあつては単板処理法、フェニトロチオン、ピフェントリン又はシフェノトリンで処理するものにあつては接着剤混入法（ここで用いる単板は、表板又は裏板として用いるものにあつては厚さ 2.0 mm 以下、心板又はそえ心板として用いるものにあつては厚さ 4.0 mm 以下のものに限る。）によって防虫処理が行われており、かつ、JAS 0233-2 の 4.5 防虫処理試験の結果、処理薬剤の吸収量が次のとおりでなければならない。

- a) ほう素化合物 ほう酸の吸収量が、1.2 kg/m³以上
- b) フェニトロチオン フェニトロチオンの吸収量が、0.1 kg/m³以上 0.5 kg/m³以下
- c) ピフェントリン ピフェントリンの吸収量が、0.01 kg/m³以上 0.05 kg/m³以下
- d) シフェノトリン シフェノトリンの吸収量が、0.01 kg/m³以上 0.05 kg/m³以下

5.1.5 板面の品質

次のいずれかを満たさなければならない。

- a) 表板に表 3 に規定する種類の広葉樹単板を用いたものの表面については表 4 に規定する表面の品質の基準に、裏面については表 5 に規定する裏面の品質の基準に適合しなければならない。
- b) 表板に表 3 に規定する種類以外の広葉樹単板を用いたものの表面については表 6 に規定する表面の品質の基準に、裏面については表 5 に規定する裏面の品質の基準に適合しなければならない。
- c) 表板に針葉樹単板を用いたものについては表 7 に掲げる記号ごとにそれぞれ表 8 に規定する板面の品質の基準に適合しなければならない。

ホルムアルデヒド放散量

別記の 3 の (5) 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合板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 2 の値以下であること。ただし、ホルムアルデヒドを含む接着剤を使用していないことを登録認証機関又は登録外国認証機関が認めた場合にあつては、この限りでない。

表 2 ホルムアルデヒド放散量の基準

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

防虫（防虫処理を施した旨の表示をしてあるものに限る。）

ほう素化合物で処理するものにあつては単板処理法、フェニトロチオン、ピフェントリン又はシフェノトリンで処理するものにあつては接着剤混入法により防虫処理が行われており、かつ、別記の 3 の (6) の防虫処理試験の結果、薬剤の吸収量が次のとおりであること。

- 1 ほう素化合物で処理したものにあっては、ほう酸の吸収量が 1.2kg/m³以上であること。
- 2 フェニトロチオンで処理したものにあっては、フェニトロチオンの吸収量が 0.1kg/m³以上 0.5kg/m³以下であること。
- 3 ピフェントリンで処理したものにあっては、ピフェントリンの吸収量が 0.01kg/m³以上 0.05kg/m³以下であること。
- 4 シフェノトリンで処理したものにあっては、シフェノトリンの吸収量が 0.01kg/m³以上 0.05kg/m³以下であること。

板面の品質

- 1 表板に別表 1 に掲げる種類の広葉樹単板を用いたものにあつては、表面については第 2 項に規定する表面の品質の基準に、裏面については第 4 項に規定する裏面の品質の基準に適合すること。
- 2 表板に別表 1 に掲げる種類以外の広葉樹単板を用いたものにあつては、表面については第 3 項に規定する表面の品質の基準に、裏面については第 4 項に規定する裏面の品質の基準に適合すること。
- 3 表板に針葉樹単板を用いたものにあつては、表 3 に掲げる記号ごとにそれぞれ第 5 項に規定する板面の品質の基準に適合すること。

表3-表板に用いる広葉樹単板の種類

ヤナギ科, ヤマモモ科, クルミ科, カバノキ科, ブナ科, ニレ科, クワ科, カツラ科, モクレン科, クスノキ科, マンサク科, バラ科, ミカン科, ツゲ科, モチノキ科, カエデ科, トチノキ科, ムクロジ科, シナノキ科, ツバキ科, ウコギ科, ミズキ科, カキノキ科, ハイノキ科, エゴノキ科及びモクセイ科

(新設)

表4-表板に表3に規定する種類の広葉樹単板を用いたものの表面の品質の基準

(新設)

事項	基準			
	1等	2等	3等	4等
長径が5mmを超える 生き節, 死に節, 穴, 入り皮及びやにつぼ の総数	板面積の m ² の 数(小数点以下 の端数があると きは, その整数 値に1を加えた 整数。以下同 じ。)の4倍以 下	板面積の m ² の 数の6倍以下	板面積の m ² の 数の10倍以下	板面積の m ² の 数の20倍以下
生き節	長径が20mm以 下	長径が30mm以 下	長径が40mm以 下	長径が50mm以 下
死に節	長径が15mm以 下	長径が25mm以 下	長径が35mm以 下	長径が45mm以 下
抜け節又は穴	抜け落ちた部分 の長径が5mm 以下で, 抜け落 ちた部分を脱落 又は陥没のおそ れがないように 充填補修してあ ること。	抜け落ちた部分 の長径が10mm 以下で, 抜け落 ちた部分を脱落 又は陥没のおそ れがないように 充填補修してあ ること。	抜け落ちた部分の長径が40mm以 下であること。なお, 充填補修し たものにあつては, 脱落又は陥没 のおそれがないように行われている こと。	
髓斑点(ピスフレッ ク)	長径が50mm, 幅が1mm以下	長径が100mm, 幅が1mm以下	長径が200mm 以下, 幅が2mm 以下	長径が400mm 以下
入り皮又はやにつぼ	長径が25mm以 下で, 抜け落ち た部分を脱落又 は陥没のおそれ がないように充 填補修してある こと。	長径が40mm以 下で, 抜け落ち た部分を脱落又 は陥没のおそれ がないように充 填補修してある こと。	長径が60mm以下であること。な お, 充填補修したものにあつては, 脱落又は陥没のおそれがないよう に行われていること。	

腐れ	ないこと。	腐れの占める面積が小さく、木材質の軟化又は脆弱の程度が比較的軽いこと。	
開口した割れ又は欠け	長さが板長の10%以下、幅1mm以下で、数が2個以下であること。ただし、脱落又は陥没のおそれがないように充填補修してあること。	長さが板長の20%以下、幅1.5mm以下で、数が3個以下であること。ただし、脱落又は陥没のおそれがないように充填補修してあること。	長さが板長の30%以下、幅2mm以下で、数が4個以下であること。ただし、脱落又は陥没のおそれがないように充填補修してあること。
横割れ	長さが板幅の10%以下	長さが板幅の20%以下	長さが板幅の25%以下
虫穴	脱落のおそれがないように充填補修してあること。		利用上支障のないこと。
はぎ	はぎ目の透きの長さが板長の20%以下、幅0.5mm以下で、脱落又は陥没のおそれがないよう充填補修し、はぎ目に重なりがないこと。	はぎ目の透きの長さが板長の30%以下、幅1mm以下で、脱落又は陥没のおそれがないよう充填補修し、はぎ目に重なりがないこと。	
膨れ	ないこと。		
しわ	ないこと。	二	
プレスマーク	くぼみの深さが0.5mm以下で、数が2個以下		
きず	ないこと。	補修してあること。	
埋め木	脱落又は陥没のおそれがないこと。		
その他の欠点	軽微であること。	顕著でないこと。	

表5-表板に広葉樹単板を用いたものの裏面の品質の基準

(新設)

事項	基準
抜け節又は穴	抜け落ちた部分の長径が50mm以下
開口した割れ又は欠け	長さが板長の50%以下、幅10mm以下、又は長さが板長の30%以下、幅15mm以下
膨れ	ないこと。
その他の欠点	利用上支障のないこと。

(新設)

表6-表板に表3に規定する種類以外の広葉樹単板を用いたものの表面の品質の基準

事項	基準
----	----

	1等	2等	3等
長径が5mmを超える 生き節、死に節、穴、 入り皮及びやにつぼ の総数	板面積の m ² の数の 5 倍以下	板面積の m ² の数の 6 倍以下	板面積の m ² の数の 10 倍以下
生き節	長径が 25 mm 以下	長径が 45 mm 以下	長径が 50 mm 以下
死に節	長径が 15 mm 以下	長径が 25 mm 以下	長径が 50 mm 以下
抜け節又は穴	抜け落ちた部分の長 径が 3 mm 以下である こと。なお、充填補修 したものにあっては、 脱落又は陥没のおそ れがないように行わ れていること。	抜け落ちた部分の長 径が 5 mm 以下である こと。なお、充填補修 したものにあっては、 脱落又は陥没のおそ れがないように行わ れていること。	抜け落ちた部分の長径 が 40 mm 以下であるこ と。なお、充填補修し たものにあっては、脱 落又は陥没のおそれが ないように行われてい ること。
入り皮又はやにつぼ a)	長径が 30 mm 以下で あること。なお、充填 補修したものにあっ ては、脱落又は陥没の おそれがないように 行われていること。	長径が 45 mm 以下で あること。なお、充填 補修したものにあっ ては、脱落又は陥没の おそれがないように 行われていること。	長径が 60 mm 以下であ ること。なお、充填補 修したものにあって は、脱落又は陥没のお それがないように行わ れていること。
腐れ	ないこと。	腐れの占める面積が小さく、木材質の軟化又は 脆弱の程度が比較的軽いこと。	
開口した割れ又は欠 け	長さが板長の 20 % 以 下、幅 1.5 mm 以下で、 数が 2 個以下であるこ と。なお、充填補修し たものにあっては、脱 落又は陥没のおそ れがないように行われ ていること。	長さが板長の 40 % 以 下、幅 4 mm 以下で、 数が 3 個以下又は長 さが板長の 20 % 以 下、幅 2 mm 以下で、 数が 6 個以下である こと。なお、充填補修 したものにあっては、 脱落又は陥没のおそ れがないように行わ れていること。	長さが板長の 50 % 以 下、幅が 15 mm 以下又 は幅が 10 mm 以下であ って先端が狭くなって いること。なお、充填 補修したものにあって は、脱落又は陥没のお それがないように行わ れていること。
横割れ	長さが板幅の 20 % 以下		
虫穴	次による。 a) 円状のものにあ っては、長径が 1.5 mm 以下でふ ちが黒くないこ	集在していないこと。なお、充填補修したもの にあっては、脱落のおそれがないように行われ ていること。	

	と。なお、充填補修したものにあっては、脱落のおそれがないように行われていること。	
	b) 線状のものにあっては、長径が10mm以下でふちが黒くなく、その個数が板面積のm ² の数の4倍以下であること。なお、充填補修したものにあっては、脱落のおそれがないように行われていること。	
はぎ	はぎ目の透きがないこと。	二
膨れ	ないこと。	
しわ	ないこと。	二
プレスマーク	くぼみの深さが0.5mm以下で、数が2個以下	くぼみの深さが2mm以下
きず	ないこと。	補修していること。
埋め木	脱落又は陥没のおそれのないこと。	
その他の欠点	軽微であること。	顕著でないこと。
<p>注*) 入り皮、やにつぼのうち欠け又は穴の存在するものにあっては、その部分についてのみ“穴”として取り扱う。ただし、幅4mm以下の細長い状態のものにあっては、“開口した割れ”として取り扱う。</p>		

表 7—針葉樹単板の板面の品質に関する記号

記号	表面	裏面	記号	表面	裏面
A-A	A	A	C-C	C	C
A-B	A	B	C-D	C	D
A-C	A	C	C-E	C	E
A-D	A	D	C-F	C	F
A-E	A	E	D-D	D	D
A-F	A	F	D-E	D	E
B-B	B	B	D-F	D	F
B-C	B	C	E-E	E	E
B-D	B	D	E-F	E	F
B-E	B	E	F-F	F	F
B-F	B	F			

表 8—表板に針葉樹単板を用いたものの板面の品質の基準

事項	基準					
	A	B	C	D	E	F
長径が5 mmを超える生き節の長径とその数 E及びFにあつては、長径が20 mmを超える生き節の長径とその数	長径 20 mm 以下で、数が板面積の1 m ² 当たり3個以下	長径 50 mm 以下で、数が板面積の1 m ² 当たり5個以下	長径 75 mm 以下で、数が板面積の1 m ² 当たり7個以下	長径 100 mm 以下で、数が板面積の1 m ² 当たり7個以下		長径 100 mm 以下で、数が板面積の1 m ² 当たり30個以下
長径が5 mmを超える死に節の長径とその数 E及びFにあつては、長径が20 mmを超える死に節の長径とその数	長径 15 mm 以下で、数が板面積の1 m ² 当たり3個以下	長径 20 mm 以下で、数が板面積の1 m ² 当たり3個以下	長径 75 mm 以下で、数が板面積の1 m ² 当たり7個以下	長径 100 mm 以下で、数が板面積の1 m ² 当たり7個以下		長径 100 mm 以下で、数が板面積の1 m ² 当たり30個以下
抜け節又は穴	抜け落ちた部分又は板幅方向の径が3 mm 以下	抜け落ちた部分又は板幅方向の径が5 mm 以下	抜け落ちた部分又は板幅方向の径が40 mm 以下	抜け落ちた部分又は板幅方向の径が75 mm 以下		
埋め木	板幅方向 板幅方向の径が100 mm 以下					

表 3 板面の品質に関する記号

記号	板面の品質の基準		記号	板面の品質の基準	
	表面	裏面		表面	裏面
A-A	A	A	B-C	B	C
A-B	A	B	B-D	B	D
A-C	A	C	C-C	C	C
A-D	A	D	C-D	C	D
B-B	B	B	D-D	D	D

(新設)

	<u>の径が 50 mm 以下</u>			
<u>入り皮又はやにつば</u> <u>a)</u>	<u>長 径 30 mm 以下</u>	<u>長 径 45 mm 以下</u>	<u>長径 60 mm 以下</u>	
<u>腐れ</u>	<u>ないこと。</u>			
<u>開口した割れ (欠け又ははぎ目の透きを含む。)</u>	<u>長さが板長の 20% 以下, 幅 1.5 mm 以下で, 数が 2 個以下</u>	<u>長さが板長の 40% 以下, 幅 6 mm 以下で, 数が 3 個以下又は長さが板長の 20% 以下, 幅 3mm 以下で, 数が 6 個以下</u>	<u>次による。</u> <u>a) 板面における長さ方向のりょう線から 25 mm 以内の部分における幅が 6 mm 以下</u> <u>b) a) の部分以外にあっては</u> <u>1) 板面における幅方向のりょう線から 200 mm 離れた箇所における幅が 10 mm 以下で, かつ, 先端が狭くなっていること</u> <u>又は板面における幅の方向のりょう線から</u>	<u>次による。</u> <u>a) 板面における長さ方向のりょう線から 25 mm 以内の部分における幅が 6 mm 以下</u> <u>b) a) の部分以外にあっては</u> <u>1) 板面における幅方向のりょう線から 200 mm 離れた箇所における幅が 25 mm 以内で, かつ, 先端が狭くなっていること。</u> <u>2) 板面における幅方向のりょう線から 200 mm 以内の幅が 75 mm 以下</u>

			<u>線から</u> <u>200 mm</u> <u>離れた箇</u> <u>所におけ</u> <u>る幅が15</u> <u>mm 以</u> <u>下, かつ,</u> <u>長さが</u> <u>50%以下</u> 2) <u>板</u> <u>面におけ</u> <u>る幅方向</u> <u>のりよう</u> <u>線から</u> <u>200 mm</u> <u>以内の幅</u> <u>が50 mm</u> <u>以下</u>
横割れ	<u>ないこと。</u>		長さが板幅の10%以下
虫穴	<u>次によ</u> <u>る。</u> a) <u>円状</u> <u>のものに</u> <u>あつて</u> <u>は, 長径</u> <u>が1.5 mm</u> <u>以下</u> b) <u>線状</u> <u>のものに</u> <u>あつて</u> <u>は, 長径</u> <u>が10 mm</u> <u>以下で,</u> <u>数が板面</u> <u>積のm²</u> <u>の数の4</u> <u>倍以下</u>	<u>集在していないこと。</u>	
その他の欠点	<u>軽微であ</u> <u>ること。</u>	<u>顕著でないこと。</u>	

注 a) 入り皮、やにつぼのうち欠け又は穴の存在するものにあつては、その部分についてのみ“穴”として取り扱う。ただし、幅 4 mm 以下の細長い状態のものにあつては、“開口した割れ”として取り扱う。

5.1.6 心重なり

次のいずれかを満たさなければならない。

- a) 表板に広葉樹単板を用いたものうち表面の品質が 1 等のものにあつては 2 個以下で長さ 150 mm 以下、表面の品質が 2 等のものにあつては 3 個以下
- b) 表板に針葉樹単板を用いたものうち表面の品質が A のものにあつては 2 個以下で長さ 150 mm 以下、表面の品質が B、C、D、E 及び F のものにあつては 3 個以下

5.1.7 心離れ（表板に表 3 に規定する広葉樹単板を用いたものに限る。）

表面の品質が 1 等のものにあつては 2 個以下で幅 3 mm 以下、2 等のものにあつては 4 個以下

5.1.8 心板又はそえ心板の厚薄（表板に表 3 に規定する広葉樹単板を用いたものに限る。）

製造時において単板厚さの平均値の 6% を超えてはならない。

5.1.9 側面及び木口面の仕上げ

毛羽立ちがあつてはならない。

5.1.10 反り又はねじれ

次のいずれかを満たさなければならない。

- a) 矢高が 50 mm 以下〔表示された厚さ（以下“表示厚さ”という。）が 7.5 mm 以上のものにあつては、30 mm 以下〕、又は手で押して水平面に接触すること。
- b) 質量 10 kg（表示厚さが 7.5 mm 以上のものにあつては、15 kg）の重りを載せたとき水平面に接触すること。

5.1.11 辺の曲がり

曲がりの最大矢高が 1 mm 以下でなければならない。

5.1.12 寸法許容差

次の要件を満たさなければならない。

- a) 表示された寸法（以下“表示寸法”という。）に対する測定した寸法（厚さにあつては 0.05 mm まで、その他のものにあつては 1 mm まで読み取り可能な測定器具によって測定する。以下同じ。）との差が表 9 の数値以下であること。

表 9—寸法の許容差

心 重 な り	<p>1 表板に広葉樹単板を用いたものうち表面の品質が 1 等のものにあつては 2 個以下で長さ 150mm 以下、表面の品質が 2 等のものにあつては 3 個以下であること。</p> <p>2 表板に針葉樹単板を用いたものうち表面の品質が A のものにあつては 2 個以下で長さ 150mm 以下、表面の品質が B、C 又は D のものにあつては 3 個以下であること。</p>
心離れ（表板に別表 1 に掲げる種類の広葉樹単板を用いたものに限る。）	表面の品質が 1 等のものにあつては 2 個以下で幅 3 mm 以下、2 等のものにあつては 4 個以下であること。
心板又はそえ心板の厚薄（表板に別表 1 に掲げる種類の広葉樹単板を用いたものに限る。）	製造時において単板厚さの平均値の 6% を超えないこと。
側面及び木口面の仕上げ	毛羽立ちがないこと。
反り又はねじれ	<p>次のいずれかを満たすこと。</p> <p>1 矢高が 50mm 以下（表示された厚さ（以下「表示厚さ」という。）が 7.5mm 以上のものにあつては、30mm 以下）であること、又は手で押して水平面に接触すること。</p> <p>2 質量 10kg（表示厚さが 7.5mm 以上のものにあつては、15kg）の重りを載せたとき水平面に接触すること。</p>
辺 の 曲 が り	曲がりの最大矢高が 1 mm 以下であること。
寸 法	1 表示された寸法（以下「表示寸法」という。）に対する測定した寸法（厚さにあつては 0.05mm まで、その他のものにあつては 1mm まで読み取り可能な測定器具により測定するものとする。以下同じ。）の差が、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とおりであること。

単位 mm

区分		表示寸法と測定した寸法との差	
厚さ	広葉樹	4未満	± 0.2
		4以上 7未満	± 0.3
		7以上 20未満	± 0.4
		20以上	± 0.5
	針葉樹	7.5以下	+0.5 -0.3
		7.5超	+0.8 -0.5
幅及び長さ		+10	-0

b) 対角線の長さの差が2mm以下であること。
(削る。)

表4 寸法の許容差

区分		表示寸法との差	
厚さ	広葉樹	表示厚さ4mm未満	$\pm 0.2\text{mm}$
		同 4mm以上 7mm未満	$\pm 0.3\text{mm}$
		同 7mm以上20mm未満	$\pm 0.4\text{mm}$
		同20mm以上	$\pm 0.5\text{mm}$
	針葉樹	同7.5mm以下	+0.5mm -0.3mm
		同7.5mm超	+0.8mm -0.5mm
幅及び長さ		+10mm	-0mm

2 対角線の長さの差が2mm以下であること。

表示	表示事項	<p>1 次の事項が一括して表示してあること。</p> <p>(1) 品名</p> <p>(2) 寸法</p> <p>(3) 接着の程度</p> <p>(4) 板面の品質</p> <p>(5) ホルムアルデヒド放散量（4に規定する表示をする場合を除く。）</p> <p>(6) 製造業者又は販売業者（輸入品にあっては、輸入業者）の氏名又は名称</p> <p>2 防虫処理を施した旨の表示をしてあるものにあつては、1に規定するもののほか、使用した防虫剤の種類を一括して表示してあること。</p> <p>3 単板の樹種名（又は「樹種群名」とする。以下同じ。）を表示する場合には、1又は2に規定するもののほか、単板の樹種名を一括して表示してあること。</p> <p>4 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証機関又は登録外国認証機関が認めた場合にあつては、1、2又は3に規定するもののほか、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、他の表示事項と一括して表示するものとする。</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4までに掲げる表示は、次に規定する方法により行われていること。</p> <p>(1) 品名 「普通合板」と記載すること。ただし、防虫処理を施した旨の表示をするものにあつては「(防虫処理)」と「普通合板」の次に記載すること。</p> <p>(2) 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を明記して記載すること。</p>

	<p>(3) <u>接着の程度</u> 「1類」又は「2類」と記載すること。</p> <p>(4) <u>板面の品質</u> 表板に別表1に掲げる種類の広葉樹単板を用いたものにあつては「1等」、「2等」、「3等」又は「4等」と、表板に別表1に掲げる種類以外の広葉樹単板を用いたものにあつては「1等」、「2等」又は「3等」と、表板に針葉樹単板を用いたものにあつては板面の品質の項の3の表3の記号の欄に掲げる記号を記載すること。</p> <p>(5) <u>ホルムアルデヒド放散量</u> 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>(6) <u>防虫剤</u> 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>(7) <u>単板の樹種名</u> ア 表板に使用した単板の樹種名を表示する場合 単板の樹種名を最も一般的な名称で記載すること。この場合、当該樹種名が表板に使用した単板の樹種名であることが明確にわかるように記載すること。 イ 表板以外に使用した単板の樹種名を表示する場合 単板の樹種名を最も一般的な名称で記載すること。この場合、当該樹種名が表板以外に使用した単板の樹種名であることが明確にわかるように記載すること。また、複数の樹種の単板を使用した場合には、その使用量の多いものから順に記載すること。</p> <p>2 表示事項の項の4により、非ホルムアルデヒド系接着剤を使用している旨の表示をする場合には、「非ホルムアルデヒド系接着剤使用」と記載すること。</p> <p>3 表示事項の項に掲げる事項の表示は、別記様式により、各個ごとに板面の見やすい箇所に明瞭にしてあること。ただし、台板用のもので各個ごとの表示が困難なものにあつては各こりごとに見やすい箇所に明瞭にしてあること。</p>
表示禁止事項	<p>次に掲げる事項は、これを表示していないこと。</p> <p>1 表示事項の項の規定により表示してある事項の内容と矛盾する用語</p> <p>2 その他品質を誤認させるような文字、その他の表示</p>

(削る。)

(削る。)

注1 単板処理法とは、防虫剤を散布し、又は吹き付けた生単板を堆積し、薬剤を拡散浸透させる方法をいう。

2 接着剤混入法とは、防虫剤を混入した接着剤を単板（表面単板又は裏面単板として用いるものにあつては厚さ2.0mm以下、心板又はそえ心板として用いるものにあつては厚さ4.0mm以下のものに限る。）に塗布し、これをプレスして接着する際に薬剤を浸透させる方法をいう。

2 前項の表板に別表1に掲げる種類の広葉樹単板を用いたものの表面の品質の基準は、次のとおりとする。

事項	基準	1 等	2 等	3 等	4 等
長径が5mmを超える生き節、死に節、穴、入り皮及びやにつぼの総数		板面積の平方メートルの数（小数点以下の端数があるときは、その整数値に1を加えた整数。以下同じ。）の4倍以下であること。	板面積の平方メートルの数の6倍以下であること。	板面積の平方メートルの数の10倍以下であること。	板面積の平方メートルの数の20倍以下であること。
生き節		長径が20mm以下であること。	長径が30mm以下であること。	長径が40mm以下であること。	長径が50mm以下であること。
死に節		長径が15mm以下であること。	長径が25mm以下であること。	長径が35mm以下であること。	長径が45mm以下であること。
抜け節又は穴		抜け落ちた部分の長径が5mm以下のもので、抜け落ちた部分を脱落又は陥没のおそれがないように充填補修してあること。	抜け落ちた部分の長径が10mm以下のもので、抜け落ちた部分を脱落又は陥没のおそれがないように充填補修してあること。	抜け落ちた部分の長径が40mm以下であること。なお、充填補修したものにあっては、脱落又は陥没のおそれがないように行われていること。	
髓斑点（ピスフレック）		長径が50mm以下のものであって、幅が1mm以下であること。	長径が100mm以下のものであって、幅が1mm以下であること。	長径が200mm以下のものであって、幅が2mm以下であること。	長径が400mm以下であること。
入り皮又はやにつぼ		長径が25mm以下で、抜け落ちた部分を脱落又は陥没のおそれがないように充填補修してある	長径が40mm以下で、抜け落ちた部分を脱落又は陥没のおそれがないように充填補修してある	長径が60mm以下であること。なお、充填補修したものにあっては、脱落又は陥没のおそれがないように行われていること。	

腐れ	こと。 ないこと。	こと。 腐れの占める面積が小さく、木材質の軟化又は脆弱の程度が比較的軽いこと。	
開口した割れ又は欠け	長さが板長の10%以下、幅1mm以下であって、その個数が2個以下であり、脱落又は陥没のおそれがないように充填補修してあること。	長さが板長の20%以下、幅1.5mm以下であって、その個数が3個以下であり、脱落又は陥没のおそれがないように充填補修してあること。	長さが板長の30%以下、幅2mm以下であって、その個数が4個以下であり、脱落又は陥没のおそれがないように充填補修してあること。
横割れ	長さが板幅の10%以下であること。	長さが板幅の20%以下であること。	長さが板幅の25%以下であること。
虫穴	脱落のおそれがないように充填補修してあること。		利用上支障のないこと。
はぎ	はぎ目の透きの長さが板長の20%以下、幅0.5mm以下で、脱落又は陥没のおそれがないように充填補修し、はぎ目に重なりがないこと。	はぎ目の透きの長さが板長の30%以下、幅1mm以下で、脱落又は陥没のおそれがないように充填補修し、はぎ目に重なりがないこと。	
膨れ	ないこと。		
しわ	ないこと。		
プレスマーク	くぼみの深さが0.5mm以下で、2個以下であること。		
きず	ないこと。	補修してあること。	
埋め木	脱落又は陥没のおそれのないこと。		
その他の欠点	軽微であること。	顕著でないこと。	

(削る。)

3 第1項の表板に別表1に掲げる種類以外の広葉樹単板を用いたものの表面の品質の基準は、次のとおりとする。

事項	基準	1等	2等	3等
長径が5mmを超える生き節、死に節、穴、入り		板面積の平方メートルの数の5倍以下で	板面積の平方メートルの数の6倍以下で	板面積の平方メートルの数の10倍以下で

皮及びやにつぼの総数	<u>あること。</u>	<u>あること。</u>	<u>あること。</u>
生き節	<u>長径が 25mm 以下であること。</u>	<u>長径が 45mm 以下であること。</u>	<u>長径が 50mm 以下であること。</u>
死に節	<u>長径が 15mm 以下であること。</u>	<u>長径が 25mm 以下であること。</u>	<u>長径が 50mm 以下であること。</u>
抜け節又は穴	<u>抜け落ちた部分の長径が 3mm 以下であること。なお、充填補修したものにあつては、脱落又は陥没のおそれがないように行われていること。</u>	<u>抜け落ちた部分の長径が 5mm 以下であること。なお、充填補修したものにあつては、脱落又は陥没のおそれがないように行われていること。</u>	<u>抜け落ちた部分の長径が 40mm 以下であること。なお、充填補修したものにあつては、脱落又は陥没のおそれがないように行われていること。</u>
入り皮又はやにつぼ	<u>長径が 30mm 以下であること。なお、充填補修したものにあつては、脱落又は陥没のおそれがないように行われていること。</u>	<u>長径が 45mm 以下であること。なお、充填補修したものにあつては、脱落又は陥没のおそれがないように行われていること。</u>	<u>長径が 60mm 以下であること。なお、充填補修したものにあつては、脱落又は陥没のおそれがないように行われていること。</u>
腐れ	<u>ないこと。</u>	<u>腐れの占める面積が小さく、木材質の軟化又は脆弱の程度が比較的軽いこと。</u>	
開口した割れ又は欠け	<u>長さが板長の 20% 以下、幅 1.5mm 以下であつて、その個数が 2 個以下であること。なお、充填補修したものにあつては、脱落又は陥没のおそれがないように行われていること。</u>	<u>長さが板長の 40% 以下、幅 4mm 以下であつて、その個数が 3 個以下又は長さが板長の 20% 以下、幅 2mm 以下であつて、その個数が 6 個以下であること。なお、充填補修したものにあつては、脱落又は陥没のおそれがないように行われていること。</u>	<u>長さが板長の 50% 以下であつて幅が 15mm 以下であること又は幅が 10mm 以下であつて先端で狭くなつてゐること。なお、充填補修したものにあつては、脱落又は陥没のおそれがないように行われていること。</u>
横割れ	<u>長さが板幅の 20% 以下であること。</u>		
虫穴	<u>1 円状のものにあつては、長径が 1.5mm 以下でふちが黒くないこと。なお、充填補修したも</u>	<u>集在していないこと。なお、充填補修したものにあつては、脱落のおそれがないように行われていること。</u>	

	<u>の</u> にあつては、 <u>脱落のおそれがないよう</u> に行われていること。 <u>2 線状のもの</u> にあつては、 <u>長径が 10mm 以下でふちが黒くなく、その個数が板面積の平方メートルの数の 4 倍以下</u> であること。なお、 <u>充填補修したもの</u> にあつては、 <u>脱落のおそれがないよう</u> に行われていること。		
は	ぎ	はぎ目の透きがないこと。	
膨	れ	ないこと。	
し	わ	ないこと。	
プ	レ	ス	マ
マ	ー	ク	
		くぼみの深さが 0.5mm 以下で、2 個以下であること。	くぼみの深さが 2 mm 以下であること。
き	ず	ないこと。	補修してあること。
埋	め	木	
		脱落又は陥没のおそれのないこと。	
そ	の	他	の
		欠	点
		軽微であること。	顕著でないこと。
注 入り皮、やにつぼのうち「欠け」又は「穴」の存在するものにあつては、その部分についてのみ「穴」として取り扱うものとする。ただし、幅 4mm 以下の細長い状態のものにあつては、「開口した割れ」として取り扱うものとする。(以下同じ。)			
4 第 1 項の表面に広葉樹単板を用いたものの裏面の品質の基準は、次のとおりとする。			
事 項		基 準	
抜	け	節	又
		は	穴
開	口	し	た
		割	れ
		又	は
		欠	け
		長	さ
		が	板
		長	の
		50% 以	下
		、	幅
		10mm 以	下
		で	あ
		る	こ
		と	は
		長	さ
		が	板
		長	の
		30%	以
		下	、
		幅	15mm 以
		下	で
		あ	る
		こ	と。
ふ	く	れ	
		ないこと。	
そ	の	他	の
		欠	点
		利用上支障のないこと。	
5 第 1 項の表板に針葉樹単板を用いたものの板面の品質の基準は、次のとおりとする。			
事	項	基	準
長	径	が	5mm を
超	え	る	生
長	径	が	20mm 以
下	を	超	える
長	径	が	50mm 以
下	を	超	える
長	径	が	75mm 以
下	を	超	える
長	径	が	100mm 以
下	を	超	える

(削る。)

(削る。)

き節の長径とその数	下であって、その数が板面積1平方メートル当たり3個以下であること。	下であって、その数が板面積1平方メートル当たり5個以下であること。	下であって、その数が板面積1平方メートル当たり7個以下であること。	下であって、その数が板面積1平方メートル当たり7個以下であること。
長径が5mmを超える死に節の長径とその数	長径が15mm以下であって、その数が板面積1平方メートル当たり3個以下であること。	長径が20mm以下であって、その数が板面積1平方メートル当たり3個以下であること。	長径が75mm以下であって、その数が板面積1平方メートル当たり7個以下であること。	長径が100mm以下であって、その数が板面積1平方メートル当たり7個以下であること。
抜け節又は穴	抜け落ちた部分又は穴の板幅方向の径が3mm以下であること。	抜け落ちた部分又は穴の板幅方向の径が5mm以下であること。	抜け落ちた部分又は穴の板幅方向の径が40mm以下であること。	抜け落ちた部分又は穴の板幅方向の径が75mm以下であること。
埋め木	板幅方向の径が50mm以下であること。	板幅方向の径が100mm以下であること。		
入り皮又はやにつぼ	長径が30mm以下であること。	長径が45mm以下であること。	長径が60mm以下であること。	
腐れ	ないこと。			
開口した割れ(欠け又ははぎ目の透きを含む。)	長さが板長の20%以下、幅1.5mm以下のもので、その個数が2個以下であること。	長さが板長の40%以下、幅6mm以下のもので、その個数が3個以下であること又は長さが板長の20%以下、幅3mm以下のもので、その個数が6個以下であること。	1 板面における長さの方向のりょう線から25mm以内の部分における幅が6mm以下であること。 2 前記1の部分以外にあっては (1) 板面における幅の方向のりょう線から200mm離れた箇所における幅が10mm	1 板面における長さの方向のりょう線から25mm以内の部分における幅が6mm以下であること。 2 前記1の部分以外にあっては (1) 板面における幅の方向のりょう線から200mm離れた箇所における幅が25mm

5.2 コンクリート型枠用合板

			<p>以下のもの で、かつ、先端 が狭くなって いること又は 板面における 幅の方向のり ょう線から 200mm 離れた 箇所における 幅が 15mm 以 下のもので、 かつ、長さが 50%以下であ ること。</p> <p>(2) 板面にお ける幅の方向 のりょう線か ら 200mm 以内 の幅が 50mm 以下であるこ と。</p>	<p>以下のもの で、かつ、先端 が狭くなって いること。</p> <p>(2) 板面にお ける幅の方向 のりょう線か ら 200mm 以内 の幅が 75mm 以下であるこ と。</p>
横 割 れ	ないこと。	長さが板幅の 10%以下であること。		
虫 穴	<p>1 円状のもの にあつては、 長径が 1.5mm 以下であるこ と。</p> <p>2 線状のもの にあつては、 長径が 10mm 以下で、その 個数が板面積 の平方メート ルの数の 4 倍 以下であるこ と。</p>	集在していないこと。		
そ の 他 の 欠 点	軽微であるこ と。	顕著でないこと。		

(コンクリート型枠用合板の規格)

(削る。)

5.2.1 接着の程度

4.2 の要件を満たさなければならない。

5.2.2 含水率

5.1.2 の要件を満たさなければならない。

5.2.3 曲げ剛性

次の要件を満たさなければならない。

- a) 長さ方向の曲げヤング係数を測定するもの（以下“長さ方向スパン用”という。）にあつては、**JAS 0233-2** の **4.8 曲げ剛性試験**の結果、曲げヤング係数が**表 10**の値以上であること。
- b) 幅方向の曲げヤング係数を測定するもの（以下“幅方向スパン用”という。）にあつては、**JAS 0233-2** の **4.8 曲げ剛性試験**の結果、曲げヤング係数が**表 10**の値以上であること。

表 10—曲げヤング係数の基準

単位 GPa 又は 10 ³ N/mm ²		
表示厚さ a)	長さ方向スパン用	幅方向スパン用
12 mm	7.0	2.5
15 mm	6.5	
18 mm	6.0	
21 mm	5.5	
24 mm	5.0	
注 a) 表 10 と異なる厚さのものについては、長さ方向スパン用にあつては比例計算（1 mm 当たり 0.5 / 3（GPa）を加え又は減じ、小数点以下 2 位を四捨五入する。）した値を基準値とし、幅方向スパン用にあつては 2.5 GPa（又は 10 ³ N/mm ² ）を基準値とする。		

第 5 条 コンクリート型枠用合板の規格は、次のとおりとする。

区 分		基 準
品 質	接 着 の 程 度	1 類の基準に適合すること。
	含 水 率	前条第 1 項の規格の含水率の基準と同じ。
	曲 げ 剛 性	次の 1 又は 2 を満たすこと。 1 長さ方向の曲げヤング係数を測定するもの（以下「長さ方向スパン用」という。）にあつては、別記の 3 の (9) の長さ方向スパン用の曲げ剛性試験の結果、曲げヤング係数が表 5 の値以上であること。 2 幅方向の曲げヤング係数を測定するもの（以下「幅方向スパン用」という。）にあつては、別記の 3 の (9) の幅方向スパン用の曲げ剛性試験の結果、曲げヤング係数が表 5 の値以上であること。 表 5 曲げヤング係数の基準

表示厚さ (mm)	曲げヤング係数 (GPa 又は 10 ³ N/mm ²)	
	長さ方向スパン用	幅方向スパン用
12	7.0	2.5
15	6.5	
18	6.0	
21	5.5	
24	5.0	
注 この表と異なる厚さのものについては、長さ方向スパン用にあつては比例計算（1 mm 当たり 0.5 / 3（GPa）を加え又は減じ、小数点以下 2 位を四捨五入する。）した値を基準値とし、幅方向スパン用にあつては 2.5GPa（又は 10 ³ N/mm ² ）を基準値とする。		

5.2.4 塗膜又はオーバーレイ層の接着の程度、温度変化に対する耐候性及び耐アルカリ性（表面加工コンクリート型枠用合板に限る。）

5.2.4.1 塗膜又はオーバーレイ層の接着の程度

JAS 0233-2 の 4.9 平面引張り試験の結果、同一試料合板から採取した試験片の接着力の平均値が 1.0 MPa（又は N/mm²）以上でなければならない。

5.2.4.2 温度変化に対する耐候性

JAS 0233-2 の 4.10.2.2 寒熱繰返し C 試験の結果、試験片の表面（裏面もコンクリート型枠用として使用するために塗装又はオーバーレイを施したものにあっては、“表面及び裏面”とする。）に割れ、膨れ及び剥がれを生じてはならない。

5.2.4.3 耐アルカリ性能

JAS 0233-2 の 4.11 耐アルカリ試験の結果、次の要件を満たさなければならない。

- a) 48 時間被覆した後に水溶液が残っていること。
- b) 24 時間放置した後の試験片の表面（裏面もコンクリート型枠用として使用するために塗装又はオーバーレイを施したものにあっては、“表面及び裏面”とする。）に割れ、膨れ及び剥がれ並びに著しい変色又はつやの変化を生じてはならない。ただし、実際にコンクリートを打ち込んだ結果、コンクリートの硬化不良又は変色をしないことが確かめられている場合にあっては、割れ、膨れ及び剥がれを生じてはならない。

5.2.5 ホルムアルデヒド放散量（ホルムアルデヒド放散量についての表示をしてあるものに限る。）

JAS 0233-2 の 4.4 ホルムアルデヒド放散量試験において、B.1 によって抜き取られた試料合板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 11 の数値以下でなければならない。

表 11—ホルムアルデヒド放散量の基準

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

5.2.6 板面の品質

5.2.6.1 又は 5.2.6.2 の要件を満たさなければならない。

5.2.6.1 表面加工コンクリート型枠用合板を除くもの

表 12 に掲げる記号ごとにそれぞれ表 13 に規定する板面の品質の基準に適合しなければならない。

塗膜又はオーバーレイ層の接着の程度、温度変化に対する耐候性及び耐アルカリ性（表面加工コンクリート型枠用合板に限る。）

次の 1 から 3 までの要件を満たすこと。

- 1 別記の 3 の (10) の平面引張り試験の結果、同一試料合板から採取した試験片の接着力の平均値が 1.0 MPa（又は N/mm²）以上であること。
- 2 別記の 3 の (11) の寒熱繰返し C 試験の結果、試験片の表面（裏面もコンクリート型枠用として使用するために塗装又はオーバーレイを施したものにあっては、“表面及び裏面”とする。）に割れ、膨れ及び剥がれを生じないこと。
- 3 別記の 3 の (12) の耐アルカリ試験の結果、次の (1) 及び (2) の要件を満たすこと。
 - (1) 48 時間被覆した後に水溶液が残っていること。
 - (2) 24 時間放置した後の試験片の表面（裏面もコンクリート型枠用として使用するために塗装又はオーバーレイを施したものにあっては、“表面及び裏面”とする。）に割れ、膨れ及び剥がれ並びに著しい変色又はつやの変化を生じないこと。ただし、実際にコンクリートを打ち込んだ結果、コンクリートの硬化不良又は変色をしないことが確かめられている場合にあっては、割れ、膨れ及び剥がれを生じないこと。

ホルムアルデヒド放散量（ホルムアルデヒド放散量についての表示をしてあるものに限る。）

別記の 3 の (5) 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合板のホルムアルデヒド放散量の平均値及び最大値が、表示の区分に応じ、それぞれ表 6 の値以下であること。

表 6—ホルムアルデヒド放散量の基準

表示の区分	平均値 (mg/L)	最大値 (mg/L)
F☆☆☆と表示するもの	0.5	0.7
F☆☆と表示するもの	1.5	2.1
F☆と表示するもの	5.0	7.0

板面の品質（表面加工コンクリート型枠用合板を除く。）

表 7 に掲げる記号ごとにそれぞれ第 2 項に規定する板面の品質の基準によること。

表 12—板面の品質に関する記号

記号	表面	裏面	記号	表面	裏面
A-A	A	A	B-C	B	C
A-B	A	B	B-D	B	D
A-C	A	C	C-C	C	C
A-D	A	D	C-D	C	D
B-B	B	B			

5.2.6.2 表面加工コンクリート型枠用合板

次の要件を満たさなければならない。

- a) 表面（コンクリート型枠用として使用するために塗装又はオーバーレイを施した裏面を含む。）にあっては、剝がれ、膨れ又は亀裂がなく、汚染、ごみ等の付着、きず、プレスマーク、その他の欠点が極めて軽微であること。
- b) 裏面（コンクリート型枠用として使用するために塗装又はオーバーレイを施した裏面を除く。）にあっては、表 13に規定する板面の品質の基準の A、B、C 又は D を満たすこと。

表 13—板面の品質の基準

事項	基準	A	B	C	D
生き節、死に節、抜け節、穴、開口した割れ、欠け、はぎ目の透き、横割れ、線状の虫穴及び埋め木の板幅方向の径、幅又は長さの合計 ^{a)}		板幅の 1/20 以下	板幅の 1/15 以下	板幅の 1/5 以下 ^{b)}	板幅の 1/5 以下 ^{a)}
生き節又は死に節		板幅方向の径が 25 mm 以下	板幅方向の径が 40 mm 以下	板幅方向の径が 50 mm 以下	板幅方向の径が 75 mm 以下
抜け節又は穴		抜け落ちた部分又は穴の板幅方向の径が 3 mm 以下	抜け落ちた部分又は穴の板幅方向の径が 5 mm 以下	抜け落ちた部分又は穴の板幅方向の径が 40 mm 以下	抜け落ちた部分又は穴の板幅方向の径が 75 mm 以下
埋め木		板幅方向の径が 50 mm 以下	板幅方向の径が 100 mm 以下		
入り皮又はやにつば ^{d)}		長径が 30 mm 以下	長径 45 mm 以下で板幅方向の径が 30 mm 以下のもの又は脱落するおそれが	二	

表 7 板面の品質に関する記号

記号	板面の品質の基準		記号	板面の品質の基準	
	表面	裏面		表面	裏面
A-A	A	A	B-C	B	C
A-B	A	B	B-D	B	D
A-C	A	C	C-C	C	C
A-D	A	D	C-D	C	D
B-B	B	B			

板面の品質（表面加工コンクリート型枠用合板に限る。）

表面（コンクリート型枠用として使用するために塗装又はオーバーレイを施した裏面を含む。）に剝がれ、膨れ又は亀裂がなく、汚染、ごみ等の付着、きず、プレスマーク、その他の欠点が極めて軽微であること。裏面（コンクリート型枠用として使用するために塗装又はオーバーレイを施した裏面を除く。）の品質については、第 2 項に規定する板面の品質の基準の A、B、C 又は D であること。

(新設)

		<u>ないこと。</u>		
<u>腐れ</u>	<u>ないこと。</u>			
開口した割れ(欠け又ははぎ目の透きを含む。)	長さが板長の20%以下,幅1.5mm以下で,数が2個以下	長さが板長の40%以下,幅6mm以下で,数が3個以下,又は長さが板長の20%以下,幅3mm以下で,数が6個以下	<u>次による。</u> a) 板面における長さの方向のりょう線から25mm以内の部分における幅が6mm以下 b) a)の部分以外にあっては 1) 板面における幅の方向のりょう線から200mm離れた箇所における幅が10mm以下で,かつ,先端が狭くなっていること又は板面における幅の方向のりょう線から200mm離れた箇所における幅が15mm以下で,かつ,長さが50%以下 2) 板面における幅の方向のりょう線から200mm以内の幅が50mm以下	<u>次による。</u> a) 板面における長さの方向のりょう線から25mm以内の部分における幅が6mm以下 b) a)の部分以外にあっては 1) 板面における幅の方向のりょう線から200mm離れた箇所における幅が25mm以下で,かつ,先端が狭くなっていること。 2) 板面における幅方向のりょう線から200mm以内の幅が75mm以下
<u>横割れ</u>	<u>ないこと。</u>		長さが板幅の10%以下	

虫穴	次による。 a) 円状のもの にあつては、 長径が 1.5 mm 以下で、 集在していな いこと。 b) 線状のもの にあつては、 長径が 10 mm 以下で、 その数が板面 積の m ² の数 の 4 倍以下	集在していない こと。	二
プレスマーク	くぼみの深さが 0.5 mm 以下 で、かつ、その 数が 2 個以下	くぼみの深さが 2 mm 以下	二
きず	補修してあること。		
膨れ又はしわ	ないこと。		
その他の欠点	軽微であること。	顕著でないこと。	
<p>注 a) “生き節，死に節，抜け節，穴，開口した割れ，欠け，はぎ目の透き，横割れ，線状の虫穴及び埋め木の板幅方向の径，幅又は長さの合計”とは，これらの欠点の最も多く存する板長方向に直角な 30 cm 幅の部分におけるこれらの欠点のそれぞれの板幅方向の径，幅又は長さを加えたものをいう。</p> <p>注 b) 表面単板及び裏面単板の厚さが表 14 の数値以上であるときは 1/2 以下</p> <p>注 c) 生き節，死に節，抜け節又は穴の板幅方向の径が 65 mm 未満であつて，かつ，表面単板及び裏面単板の厚さが表 14 の数値以上であるときは，1/2 以下</p> <p>注 d) 入り皮，やにつぼのうち欠け又は穴の存在するものにあつては，その部分についてのみ“穴”として取り扱う。ただし，幅 4 mm 以下の細長い状態のものにあつては，“開口した割れ”として取り扱う。</p>			

表 14－コンクリート型枠用合板及び構造用合板における表板及び裏板の単板の厚さ
単位 mm

(新設)

表示厚さ		単板の層数	
		3 枚又は 4 枚	5 枚以上
7.5 以上	9.0 未満	2.5	二
9.0 以上	12.0 未満	2.0	1.5
12.0 以上	15.0 未満	2.0	1.5

15.0 以上	二	1.5
---------	---	-----

5.2.7 心重なり

次の要件を満たさなければならない。

- a) 表面の品質が A のもの又は表面加工コンクリート型枠用合板にあつては、板面における凸部の高さが 1 mm 以下、長さが 150 mm 以下で、数が 2 個以下
- b) 表面の品質が B 又は C のものにあつては、板面における凸部の高さが 1 mm 以下

5.2.8 心離れ

次の要件を満たさなければならない。

- a) 表面の品質が A のもの又は表面加工コンクリート型枠用合板にあつては、幅が 3 mm 以下で、数が 2 個以下
- b) 表面の品質が B 又は C のものにあつては、幅が 3 mm 以下

5.2.9 心板又はそえ心板の厚薄

製造時において単板厚さの平均値の 6 % を超えてはならない。

5.2.10 構成単板

次の要件を満たさなければならない。

- a) 単板の厚さ 1.0 mm 以上 5.5 mm 以下
- b) 単板の数 4 以上
- c) 積層数 3 以上であること。ただし、心板又はそえ心板であつて単板を繊維方向に平行にはり合わせたものにあつてはこれを一層とする。
- d) 構成比率 表面単板と同じ繊維方向の単板の合計厚さの合板の厚さに対する比率が 30 % 以上 70 % 以下

5.2.11 側面及び木口面の仕上げ

毛羽立ちがあつてはならない。

5.2.12 反り又はねじれ

次のいずれかを満たさなければならない。

- a) 矢高が 30 mm 以下であること又は手で押して水平面に接触すること。
- b) 質量 15 kg の重りを載せたとき水平面に接触すること。

5.2.13 辺の曲がり

最大矢高が 1 mm 以下

5.2.14 寸法許容差

次の要件を満たさなければならない。

- a) 表示寸法に対する測定した寸法の差が、表 15 の左欄に掲げる区分ごとに、それぞれ同表の右欄に掲げるとおりであること。ただし、厚さは塗膜、オーバーレイ層を含む。

表 15—寸法の許容差

単位 mm

心 重 な り	<u>1 表面の品質が A のもの又は表面加工コンクリート型枠用合板にあつては、板面における凸部の高さが 1 mm 以下、長さが 150mm 以下でその個数が 2 個以下であること。</u> <u>2 表面の品質が B 又は C のものにあつては、板面における凸部の高さが 1 mm 以下であること。</u>
心 離 れ	<u>1 表面の品質が A のもの又は表面加工コンクリート型枠用合板にあつては、幅が 3 mm 以下でその個数が 2 個以下であること。</u> <u>2 表面の品質が B 又は C のものにあつては、幅が 3mm 以下であること。</u>
心板又はそえ心板の厚薄	製造時において単板厚さの平均値の 6 % を超えないこと。
構 成 単 板	<u>1 単板の厚さ 1.0mm 以上 5.5mm 以下であること。</u> <u>2 単板の数 4 以上であること。</u> <u>3 積層数 3 以上であること。ただし、心板又はそえ心板であつて単板を繊維方向に平行にはり合わせたものにあつてはこれを一層とする。</u> <u>4 構成比率 表面単板と同じ繊維方向の単板の合計厚さの合板の厚さに対する比率が 30%以上 70%以下であること。</u>
側面及び木口面の仕上げ	毛羽立ちがないこと。
反り又はねじれ	次のいずれかを満たすこと。 <u>1 矢高が 30mm 以下であること、又は手で押して水平面に接触すること。</u> <u>2 質量 15kg の重りを載せたとき水平面に接触すること。</u>
辺 の 曲 が り	最大矢高が 1 mm 以下であること。
寸 法	<u>1 表示寸法に対する測定した寸法の差が、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とおりであること。ただし、厚さの測定は塗膜、オーバーレイ層を含むものとする。</u> 表 8 寸法の許容差

区分		表示寸法と測定した寸法との差
厚さ	12.0 以上 15.0 未満	±0.5
	15.0 以上 18.0 未満	±0.6
	18.0 以上 21.0 未満	±0.7
	21.0 以上 24.0 未満	±0.8
	24.0 以上	±0.9
幅及び長さ		+0 -2

b) 対角線の長さの差が 2 mm 以下であること。
(削る。)

区 分		表示寸法との差
厚 さ	表示厚さ 12.0 mm 以上 15.0 mm 未満	±0.5 mm
	同 15.0 mm 以上 18.0 mm 未満	±0.6 mm
	同 18.0 mm 以上 21.0 mm 未満	±0.7 mm
	同 21.0 mm 以上 24.0 mm 未満	±0.8 mm
	同 24.0 mm 以上	±0.9 mm
幅及び長さ		+0 mm -2 mm

2 対角線の長さの差が 2 mm 以下であること。

表示	表示事項	<p>1 次の事項を一括して表示してあること。</p> <p>(1) 品名</p> <p>(2) 寸法</p> <p>(3) 板面の品質</p> <p>(4) 製造業者又は販売業者(輸入品にあっては、輸入業者)の氏名又は名称</p> <p>2 使用方向を一括して表示してあること。</p> <p>3 ホルムアルデヒド放散量についての表示をしてあるものにあつては、1 又は 2 に規定するもののほか、ホルムアルデヒド放散量の表示の区分を一括して表示してあること。</p> <p>4 単板の樹種名を表示する場合には、1 から 3 までに規定するもののほか、単板の樹種名を一括して表示してあること。</p> <p>5 表面加工コンクリート型枠用合板であつて、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(塗装及びオーバーレイ用の材料をいう。以下同じ。)を使用していないことを登録認証機関又は登録外国認証機関が認めた場合にあつては、1 から 4 までに規定するもののほか、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、他の表示事項と一括して表示するものとする。</p> <p>6 表面加工コンクリート型枠用合板以外のものであつて、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証機関又は登録外国認証機関が認めた場合にあつては、1 から 4 までに規定するもののほか、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、他の表示事項と一括して表示するものとする。</p>
	表示の方法	1 表示事項の項の 1 の(1)から(3)まで及び 2 から 6 までに掲げる事

項の表示は、次に規定する方法により行われていること。

(1) 品名

「コンクリート型枠用合板」と記載すること。ただし、ホルムアルデヒド放散量についての表示をするものにあつては、「コンクリート型枠用合板」の次に「(低ホル)」と記載すること。

(2) 寸法

前条第1項の表示の方法の基準の(2)と同じ。

(3) 板面の品質

ア 表面加工コンクリート型枠用合板以外のもの

板面の品質の項に規定する記号を記載すること。

イ 表面加工コンクリート型枠用合板のうちコンクリート型枠用として使用するために表裏面に塗装又はオーバーレイを施した
もの

「両面塗装」又は「両面オーバーレイ」と記載すること。

ウ 表面加工コンクリート型枠用合板のうちコンクリート型枠用として使用するために表裏面に塗装又はオーバーレイを施した
もの以外のもの

「塗装」又は「オーバーレイ」と記載し、その次に裏面の品質の基準を表す「A」、「B」、「C」又は「D」と記載すること。なお、裏面をコンクリート型枠用として使用することを目的とせず、単に反り、ねじれの防止等のために塗装又はオーバーレイを施したものにあっては、裏面がコンクリート型枠用に適していない旨を併せて記載すること。

(4) 使用方向

長さ方向スパン用にあつては「長さ方向スパン用」と、幅方向スパン用にあつては「幅方向スパン用」と記載すること。

(5) ホルムアルデヒド放散量

表示の区分がF☆☆☆のものにあつては「F☆☆☆」と、表示の区分がF☆☆のものにあつては「F☆☆」と、表示の区分がF☆のものにあつては「F☆」と記載すること。

(6) 単板の樹種名

前条第1項の規格の表示の方法の基準の1の(7)と同じ

2 表示事項の5により、非ホルムアルデヒド系接着剤及びホルムアルデヒドを放散しない塗料等を使用している旨の表示をする場合には、「非ホルムアルデヒド系接着剤及びホルムアルデヒドを放散しない塗料等使用」と記載すること。

3 表示事項の6により、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場合には、「非ホルムアルデヒド系接着剤使用」と記載すること。

(削る。)

	4 表示事項の項に掲げる事項の表示は、別記様式により、各個ごとに板面の見やすい箇所に明瞭にしてあること。ただし、表面加工コンクリート型枠用合板でコンクリート型枠用と使用するため裏面にも塗装又はオーバーレイを施し、板面への表示が困難なものにあつては木口面の見やすい箇所に明瞭にしてあること。
表示禁止事項	前条第1項の規格の表示禁止事項の基準と同じ。

2 前項の板面の品質の基準は、次のとおりとする。

事項 \ 基準	A	B	C	D
生き節、死に節、抜け節、穴、開口した割れ、欠け、はぎ目の透き、横割れ、線状の虫穴及び埋め木の板幅方向の径、幅又は長さの合計	板幅の 20 分の 1 以下であること。	板幅の 15 分の 1 以下であること。	板幅の 5 分の 1 (表面単板及び裏面単板の厚さが別表 2 の数値以上であるときは、2 分の 1) 以下であること。	板幅の 5 分の 1 (生き節、死に節、抜け節又は穴の板幅方向の径が 65mm 未満であつて、かつ、表面単板及び裏面単板の厚さが別表 2 の数値以上であるときは、2 分の 1) 以下であること。
生き節又は死に節	板幅方向の径が 25mm 以下であること。	板幅方向の径が 40mm 以下であること。	板幅方向の径が 50mm 以下であること。	板幅方向の径が 75mm 以下であること。
抜け節又は穴	抜け落ちた部分又は穴の板幅方向の径が 3mm 以下であること。	抜け落ちた部分又は穴の板幅方向の径が 5mm 以下であること。	抜け落ちた部分又は穴の板幅方向の径が 40mm 以下であること。	抜け落ちた部分又は穴の板幅方向の径が 75mm 以下であること。
埋め木	板幅方向の径が 50mm 以下であること。	板幅方向の径が 100mm 以下であること。		
入り皮又はやにつぼ	長径が 30mm 以下であること。	長径 45mm 以下で板幅方向の径が 30mm 以下のもの又は脱落するおそれのないものであること。	/	

<p>腐れ</p> <p>開口した割れ（欠け又ははぎ目の透きを含む。）</p>	<p>ないこと。</p> <p>長さが板長の20%以下、幅1.5mm以下、その個数が2個以下であること。</p>	<p>長さが板長の40%以下、幅6mm以下で、その個数が3個以下であること又は長さが板長の20%以下、幅3mm以下で、その個数が6個以下であること。</p>	<p>1 板面における長さの方向のりょう線から25mm以内の部分における幅が6mm以下であること。</p> <p>2 前記1の部分以外にあつては</p> <p>(1) 板面における幅の方向のりょう線から200mm離れた箇所における幅が10mm以下で、かつ、先端が狭くなっていること</p> <p>又は板面における幅の方向のりょう線から200mm離れた箇所における幅が15mm以下で、かつ、長さが50%以下であること。</p> <p>(2) 板面における幅の方向のりょう線から200mm以内の幅が50mm以下であること。</p>	<p>1 板面における長さの方向のりょう線から25mm以内の部分における幅が6mm以下であること。</p> <p>2 前記1の部分以外にあつては</p> <p>(1) 板面における幅の方向のりょう線から200mm離れた箇所における幅が25mm以下で、かつ、先端が狭くなっていること。</p> <p>(2) 板面における幅方向のりょう線から200mm以内の幅が75mm以下であること。</p>
<p>横割れ</p>	<p>ないこと。</p>		<p>長さが板幅の10%以下であること。</p>	

虫 穴	1 円状のもの にあつては、 長径が 1.5mm 以下で、集在 していないこ と。 2 線状のもの にあつては、 長径が 10mm 以下で、その 個数が板面積 の平方メート ル数の 4 倍以 下であるこ と。	集在していない こと。	
プレスマーク	くぼみの深さが 0.5mm 以下で、 その個数が 2 個 以下であること。	くぼみの深さが 2mm 以下である こと。	
き ず	補修してあること。		
ふくれ又はしわ	ないこと。		
その他の欠点	軽微であること。	顕著でないこと。	

注 「生き節、死に節、抜け節、穴、開口した割れ、欠け、はぎ目の透き、横割れ、線状の虫穴及び埋め木の板幅方向の径、幅又は長さの合計」とは、これらの欠点の最も多く存する板長方向に直角な 30cm 幅の部分におけるこれらの欠点のそれぞれの板幅方向の径、幅又は長さを加えたものをいう。

(構造用合板の規格)

第 6 条 構造用合板の規格は、次のとおりとする。

区 分	基 準	
	1 級	2 級
品 質	接 着 の 程 度	特類又は 1 級の基準に適合すること。
	含 水 率	第 4 条第 1 項の規格の含水率の基準と同じ。
	板 面 の 品 質	表 9 に掲げる記号ごとにそれぞれ第 2 項に規定する板面の品質の基準に適合すること。

5.3 構造用合板

(削る。)

5.3.1 接着の程度

特類にあつては、4.1 の要件、1 類にあつては、4.2 の要件を満たさなければならない。

5.3.2 含水率

5.1.2 の要件を満たさなければならない。

(削る。)

5.3.3 曲げ性能

5.3.3.1 1級

次の要件を満たさなければならない。

- a) 曲げヤング係数と曲げ強さを記号 E と F で表さない場合にあつては、**JAS 0233-2 の 4.12.1.1 級の曲げ試験の結果、曲げヤング係数及び曲げ強さが表 16～表 18 の値以上であること。**なお、表 16～表 18 中の 0° 及び 90° は、**JAS 0233-2 の 4.12.1.1 級の曲げ試験**で定めるスパンの方向と試験片の表板の主繊維方向との角度を表す。

表 16—曲げヤング係数の基準

単位 GPa 又は 10³N/mm²

表示厚さ	0°		90°	
6.0 mm 未満	8.5		0.5	
6.0 mm 以上 7.5 mm 未満	8.0		1.0	
7.5 mm 以上 9.0 mm 未満	7.0		2.0	
9.0 mm 以上 12.0 mm 未満	6.5		2.5	
12.0 mm 以上 15.0 mm 未満	5.5		3.5	
15.0 mm 以上 18.0 mm 未満	5.0		4.0	
18.0 mm 以上 21.0 mm 未満	5.0		4.0	
21.0 mm 以上	5.5		3.5	

表 9 板面の品質に関する記号

記号	板面の品質の基準		記号	板面の品質の基準	
	表面	裏面		表面	裏面
A-B	A	B	B-D	B	D
A-C	A	C	C-C	C	C
A-D	A	D	C-D	C	D
B-B	B	B	D-D	D	D
B-C	B	C			

曲げ性能

- 1 曲げヤング係数と曲げ強さを記号 E と F で表さない場合にあつては、別記の 3 の (13) のアの 1 級の曲げ試験の結果、曲げヤング係数及び曲げ強さが表 10 から表 12 までの値以上であること。

表 10 曲げヤング係数の基準

表示厚さ (mm)	曲げヤング係数 (GPa 又は 10 ³ N /mm ²)	
	0°	90°
	6.0 未満	8.5
6.0 以上 7.5 未満	8.0	1.0
7.5 以上 9.0 未満	7.0	2.0
9.0 以上 12.0 未満	6.5	2.5
12.0 以上 15.0 未満	5.5	3.5
15.0 以上 18.0 未満	5.0	4.0
18.0 以上 21.0 未満	5.0	4.0
21.0 以上	5.5	3.5

表 17—曲げ強さの基準 (0°)

単位 MPa 又は N/mm²

表示厚さ	板面の品質の記号		
	A-B B-B	A-C B-C C-C	A-D B-D C-D D-D
6.0 mm 未満	42.0	38.0	34.0
6.0 mm 以上 7.5 mm 未満	38.0	36.0	32.0
7.5 mm 以上 9.0 mm 未満	34.0	32.0	28.0
9.0 mm 以上 12.0 mm 未満	32.0	28.0	26.0
12.0 mm 以上 15.0 mm 未満	26.0	24.0	22.0
15.0 mm 以上 18.0 mm 未満	24.0	22.0	20.0
18.0 mm 以上 21.0 mm 未満	24.0	22.0	20.0
21.0 mm 以上	26.0	24.0	22.0

表 18—曲げ強さの基準 (90°)

単位 MPa 又は N/mm²

表示厚さ	基準
6.0 mm 未満	8.0
6.0 mm 以上 7.5 mm 未満	14.0
7.5 mm 以上 9.0 mm 未満	12.0
9.0 mm 以上 12.0 mm 未満	16.0
12.0 mm 以上 21.0 mm 未満	20.0
21.0 mm 以上	18.0

表 11 曲げ強さの基準 (0°)

表示厚さ (mm)	曲げ強さ(0°) (MPa 又は N/mm ²)		
	板面の品質の記号		
	A-B B-B	A-C B-C C-C	A-D B-D C-D D-D
6.0 未満	42.0	38.0	34.0
6.0 以上 7.5 未満	38.0	36.0	32.0
7.5 以上 9.0 未満	34.0	32.0	28.0
9.0 以上 12.0 未満	32.0	28.0	26.0
12.0 以上 15.0 未満	26.0	24.0	22.0
15.0 以上 18.0 未満	24.0	22.0	20.0
18.0 以上 21.0 未満	24.0	22.0	20.0
21.0 以上	26.0	24.0	22.0

表 12 曲げ強さの基準 (90°)

表示厚さ (mm)	曲げ強さ(90°) (MPa 又は N/mm ²)
6.0 未満	8.0
6.0 以上 7.5 未満	14.0
7.5 以上 9.0 未満	12.0
9.0 以上 12.0 未満	16.0
12.0 以上 21.0 未満	20.0
21.0 以上	18.0

- b) 曲げヤング係数と曲げ強さを記号 E と F で表す場合にあっては、JAS 0233-2 の 4.12.1.1 級の曲げ試験の結果、曲げヤング係数及び曲げ強さが表 19 及び表 20 の値以上であること。なお、表 19 及び表 20 中の 0° 及び 90° は、JAS 0233-2 の 4.12.1.1 級の曲げ試験で定めるスパンの方向と試験片の表板の主繊維方向との角度を表す。

表 19—曲げヤング係数の基準

強度等級	単位 GPa 又は 10 ³ N/mm ²	
	0°	90°
E50—F160	5.0	単板数が 3 枚の場合 0.4 単板数が 4 枚の場合 1.1 単板数が 5 枚の場合 1.8 単板数が 6 枚以上の場合 2.2
E55—F175	5.5	
E60—F190	6.0	
E65—F205	6.5	
E70—F220	7.0	
E75—F245	7.5	
E80—F270	8.0	

注 表 10 から表 12 中 0° 及び 90° は、別記の 3 の(13)の A で定めるスパンの方向と試験片の表板の主繊維方向との角度を表す。

- 2 曲げヤング係数と曲げ強さを記号 E と F で表す場合にあっては、別記の 3 の(13)の A の 1 級の曲げ試験の結果、曲げヤング係数及び曲げ強さが表 13 及び表 14 の値以上であること。

表 13 曲げヤング係数の基準

強度等級	曲げヤング係数 (GPa 又は 10 ³ N /mm ²)	
	0°	90°
	E50—F160	5.0
E55—F175	5.5	
E60—F190	6.0	
E65—F205	6.5	
E70—F220	7.0	
E75—F245	7.5	
E80—F270	8.0	

表 20—曲げ強さの基準

単位 MPa 又は N/mm²

強度等級	0°	90°
E50—F160	16.0	単板数が 3 枚の場合 5.0 単板数が 4 枚の場合 6.5 単板数が 5 枚の場合 9.0 単板数が 6 枚以上の 場合 10.0
E55—F175	17.5	
E60—F190	19.0	
E65—F205	20.5	
E70—F220	22.0	
E75—F245	24.5	
E80—F270	27.0	

表 14 曲げ強さの基準

強度等級	曲げ強さ (MPa 又は N/mm ²)	
	0°	90°
E50—F160	16.0	単板数が 3 の場合 5.0
E55—F175	17.5	
E60—F190	19.0	
E65—F205	20.5	単板数が 4 の場合 6.5
E70—F220	22.0	
E75—F245	24.5	単板数が 5 の場合 9.0
E80—F270	27.0	
		単板数が 6 以上の場合 10.0

注 表 13 及び表 14 中 0° 及び 90° は、別記の 3 の (13) のアで定めるスパンの方向と試験片の表板の主繊維方向との角度を表す。

5.3.3.2 2級

JAS 0233-2 の **4.12.2.2** 級の曲げ試験の結果、曲げヤング係数が**表 21** の値以上でなければならない。

表 21—曲げヤング係数の基準

単位 GPa 又は 10^3N/mm^2

表示厚さ	基準
6.0 mm 未満	6.5
6.0 mm 以上 7.5 mm 未満	6.0
7.5 mm 以上 9.0 mm 未満	5.5
9.0 mm 以上 12.0 mm 未満	5.0
12.0 mm 以上 24.0 mm 未満	4.0
24.0 mm 以上 28.0 mm 未満	3.5
28.0 mm 以上	3.3

5.3.4 面内せん断強さ (1級に限る。)

JAS 0233-2 の **4.13** 面内せん断試験の結果、面内せん断強さが 3.2MPa (又は N/mm^2) 以上でなければならない。

5.3.5 ホルムアルデヒド放散量 (ホルムアルデヒド放散量についての表示をしてあるものに限る。)

JAS 0233-2 の **4.4** ホルムアルデヒド放散量試験において、**B.1** によって抜き取られた試験合板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 22** の数値以下でなければならない。

表 22—ホルムアルデヒド放散量の基準

単位 mg/L

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

別記の3の(13)のイの2級の曲げ試験の結果、曲げヤング係数が**表 15** の値以上であること。

表 15 曲げヤング係数の基準

表示厚さ (mm)	曲げヤング係数 (GPa 又は 10^3N/mm^2)
6.0 未満	6.5
6.0 以上 7.5 未満	6.0
7.5 以上 9.0 未満	5.5
9.0 以上 12.0 未満	5.0
12.0 以上 24.0 未満	4.0
24.0 以上 28.0 未満	3.5
28.0 以上	3.3

面内せん断強さ 別記の3の(14)の面内せん断試験の結果、面内せん断強さが 3.2MPa (又は N/mm^2) 以上であること。

ホルムアルデヒド放散量 (ホルムアルデヒド放散量 (ホルムアルデヒド放散量についての表示をしてあるものに限る。)) 別記の3の(5)のホルムアルデヒド放散量試験の結果、別記の1により採取した試験合板のホルムアルデヒド放散量の平均値及び最大値が、表示の区分に応じ、それぞれ**表 16** の値以下であること。

表 16 ホルムアルデヒド放散量の基準

表示の区分	平均値 (mg/L)	最大値 (mg/L)
F☆☆☆☆と表示するもの	0.3	0.4
F☆☆☆と表示するもの	0.5	0.7
F☆☆と表示するもの	1.5	2.1
F☆と表示するもの	5.0	7.0

5.3.6 防虫処理（防虫処理を施した旨の表示をしてあるものに限る。）

5.1.4 の要件を満たさなければならない。

5.3.7 保存処理（特類であって、インサイジングを行わないもののうち、保存処理を施した旨の表示をしてあるものに限る。）

次の要件を満たさなければならない。

5.3.7.1 木材保存剤

a)～d)のいずれかの種類のうち、当該 a)～d)に定める木材保存剤（日本産業規格（以下「JIS」という。） K 1570 に規定するもの）によって保存処理が行われていなければならない。ただし、a)、c)及びd)は製品処理法に用いる場合、b)は単板処理法に用いる場合に限る。

a) ほう素・第四級アンモニウム化合物系

ほう素・ジデシルジメチルアンモニウムクロリド剤（BAAC）

b) 銅・第四級アンモニウム化合物系

銅・N-アルキルベンジルジメチルアンモニウムクロリド剤（ACQ-1）

c) 銅・アゾール化合物系

銅・シプロコナゾール剤（CUAZ）

d) アゾール・ネオニコチノイド化合物系

シプロコナゾール・イミダクロプリド剤（AZN）

5.3.7.2 浸潤度

JAS 0233-2 の 4.6 浸潤度試験の結果、断面積の浸潤度が 60%以上で、かつ、表裏面単板から深さ 10 mm までの部分の浸潤度が 80%以上でなければならない。

5.3.7.3 吸収量

JAS 0233-2 の 4.7 吸収量試験の結果、木材保存剤の吸収量が、表 23 の使用した木材保存剤の種類
の欄に掲げる使用した木材保存剤の種類に応じ、それぞれ同表の右欄に掲げる基準に適合しなければ
ならない。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 JIS K 1570 に規定す
る範囲内であって、かつ、各有効成分の合計が同表の基準に適合しなければならない。

防虫（防虫処理を施した旨の表示をしてあるものに限る。）

第4条第1項の規格の防虫（防虫処理を施した旨の表示をしてあるものに限る。）の基準と同じ。

保存処理（特類であって、インサイジングを行わないもののうち、保存処理を施した旨の表示をしてあるものに限る。）

1 (1)から(4)までに掲げるいずれかの種類のうち、当該(1)から(4)までに定める木材保存剤（日本産業規格（以下「JIS」という。） K 1570 (2013) に規定するものをいう。以下同じ。）により保存処理が行われていること。ただし、(1)、(3)及び(4)は構造用合板に保存処理を施したもの（以下「製品処理合板」という。）に用いる場合、(2)は同様の保存処理が施された単板により構成されたもの（以下「単板処理合板」という。）に用いる場合に限る。

(1) ほう素・第四級アンモニウム化合物系
ほう素・ジデシルジメチルアンモニウムクロリド剤（BAAC）

(2) 銅・第四級アンモニウム化合物系
銅・N-アルキルベンジルジメチルアンモニウムクロリド剤（ACQ-1）

(3) 銅・アゾール化合物系
銅・シプロコナゾール剤（CUAZ）

(4) アゾール・ネオニコチノイド化合物系
シプロコナゾール・イミダクロプリド剤（AZN）

2 別記の3の(7)の浸潤度試験の結果、断面積の浸潤度が60%以上で、かつ、表裏面単板から深さ10mmまでの部分の浸潤度が80%以上であること。

3 別記の3の(8)の吸収量試験の結果、木材保存剤の吸収量が、表17の使用した木材保存剤の種類
の欄に掲げる使用した木材保存剤の種類に応じ、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 JIS K 1570 (2013) に規定する範囲内であって、かつ、各有効成分の合計が同表の基準に適合していること。

表 23—吸収量の基準

性能 区分	使用した木材保存 剤の種類	保存処理の方 法	単位 kg/m ³
			基準
K3	ほう素・第四級アン モニウム化合物系	製品処理法	ほう酸・ジデシルジメチルアン モニウムクロリドとして <u>3.2</u> 以 上
	銅・第四級アンモニ ウム化合物系	単板処理法	酸化銅・N-アルキルベンジル ジメチルアンモニウムクロリ ドとして <u>2.6</u> 以上
	銅・アゾール化合物 系	製品処理法	酸化銅・シプロコナゾールとし て <u>1.0</u> 以上
	アゾール・ネオニコ チノイド化合物系	製品処理法	シプロコナゾール・イミダクロ プリドとして <u>0.15</u> 以上

5.3.8 板面の品質

表 24 に掲げる記号ごとにそれぞれ表 25 に規定する板面の品質の基準に適合しなければならない。

表 24—板面の品質に関する記号

記号	表面	裏面	記号	表面	裏面
A-B	A	B	B-D	B	D
A-C	A	C	C-C	C	C
A-D	A	D	C-D	C	D
B-B	B	B	D-D	D	D
B-C	B	C			

表 25—板面の品質の基準

事項	基準	A	B	C	D
生き節、死に節、抜け 節、穴、開口した割れ、 欠け、はぎ目の透き、 横割れ、線状の虫穴及 び埋め木の板幅方向 の径、幅又は長さの合 計 ^{a)}		板幅の 1/20 以 下	板幅の 1/15 以 下	板幅の 1/10、針 葉樹にあつては、 板幅の 1/5 以下 ^{b)}	板幅の 1/7、針葉 樹にあつては 1/5 以下 ^{c)} なお、1 級にあ つては、径、幅 又は長さの合計 に生き節の径、 幅又は長さを含

表 17 吸収量の基準

性能 区分	使用した木材保存 剤の種類	保存処理を 施した合板 の区分	基 準
K 3	ほう素・第四級アン モニウム化合物系	製品処理 合板	ほう酸・ジデシルジメ チルアンモニウムク ロリドとして <u>3.2kg</u> /m ³ 以上
	銅・第四級アンモニ ウム化合物系	単板処理 合板	酸化銅・N-アルキル ベンジルジメチルア ンモニウムクロリド として <u>2.6kg/m³</u> 以 上
	銅・アゾール化合物 系	製品処理合 板	酸化銅・シプロコナゾ ールとして <u>1.0kg/</u> m ³ 以上
	アゾール・ネオニコ チノイド化合物系	製品処理合 板	シプロコナゾール・イ ミダクロプリドとし て <u>0.15kg/m³</u> 以上

(新設)

				<u>めなくてよい。</u>
<u>生き節又は死に節</u>	<u>板幅方向の径が 25 mm 以下</u>	<u>板幅方向の径が 40 mm 以下</u>	<u>板幅方向の径が 50 mm 以下</u>	<u>板幅方向の径が 75 mm 以下</u>
<u>抜け節又は穴</u>	<u>抜け落ちた部分又は穴の板幅方向の径が 3 mm 以下</u>	<u>抜け落ちた部分又は穴の板幅方向の径が 5 mm 以下</u>	<u>抜け落ちた部分又は穴の板幅方向の径が 40 mm 以下</u>	<u>抜け落ちた部分又は穴の板幅方向の径が 75 mm 以下</u>
<u>埋め木</u>	<u>板幅方向の径が 50 mm 以下</u>	<u>板幅方向の径が 100 mm 以下</u>		
<u>入り皮又はやにつぼ</u> <u>㊦</u>	<u>長径が 30 mm 以下</u>	<u>長径が 45 mm 以下</u>	<u>長径が 60 mm 以下</u>	
<u>腐れ</u>	<u>ないこと。</u>			
<u>開口した割れ(欠け又ははぎ目の透きを含む。)</u>	<u>長さが板長の 20%以下, 幅 1.5 mm 以下で, 数が 2 個以下</u>	<u>長さが板長の 40%以下, 幅 6 mm 以下で, 数が 3 個以下。又は長さが板長の 20%以下, 幅 3 mm 以下で, 数が 6 個以下</u>	<u>次による。</u> <u>a) 板面における長さの方向のりょう線から 25 mm 以内の部分における幅が 6 mm 以下</u> <u>b) a)の部分以外にあつては</u> <u>1) 板面における幅の方向のりょう線から 200 mm 離れた箇所における幅が 10 mm 以下で, かつ, 先端が狭くなっていること。又は</u>	<u>次による。</u> <u>a) 板面における長さの方向のりょう線から 25 mm 以内の部分における幅が 6 mm 以下</u> <u>b) a)の部分以外にあつては</u> <u>1) 板面における幅の方向のりょう線から 200 mm 離れた箇所における幅が 25 mm 以下で, かつ, 先端が狭くなっていること。</u>

			<p>板面における幅の方向のりょう線から 200 mm 離れた箇所における幅が 15 mm 以下で、かつ、長さが 50 % 以下</p> <p>2) 板面における幅の方向のりょう線から 200 mm 以内の幅が 50 mm 以下</p>	<p>2) 板面における幅の方向のりょう線から 200 mm 以内の幅が 75 mm 以下</p>
横割れ	ないこと。		長さが板幅の 10 % 以下	
虫穴	<p>次による。</p> <p>a) 円状のものにあつては、長径が 1.5 mm 以下で、集在していないこと。</p> <p>b) 線状のものにあつては、長径が 10 mm 以下で、その数が板面積の m² の数の 4 倍以下</p>	集在していないこと。		
その他の欠点	軽微であること。	顕著でないこと。		
<p>注 a) “生き節、死に節、抜け節、穴、開口した割れ、欠け、はぎ目の透き、横割れ、線状の虫穴及び埋め木の板幅方向の径、幅又は長さの合計”とは、これらの欠点の最も多く存する板長方向に直角な 30 cm 幅の部分におけるこれらの欠点のそれぞれの板幅方向の径、幅又は長さを加えたものをいう。</p> <p>注 b) 表面単板及び裏面単板の厚さが表 14 の数値以上であるときは 1/2 以下</p> <p>注 c) 生き節、死に節、抜け節又は穴の板幅方向の径が 65 mm 未満であつて、かつ、表面単板及び裏面単板の厚さが表 14 の数値以上であるときは、1/2 以下</p> <p>注 d) 入り皮、やにつぼのうち欠け又は穴の存在するものにあつては、その部分についてのみ</p>				

“穴”として取り扱う。ただし、幅 4 mm 以下の細長い状態のものにあつては、“開口した割れ”として取り扱う。

5.3.9 心板又はそえ心板の品質

表 26 に規定する心板又はそえ心板の品質の基準に適合しなければならない。

表 26－心板又はそえ心板の品質の基準

事項	基準
生き節, 死に節, 抜け節, 穴, 埋め木及び腐れの欠点数の合計	ホワイトポケットを含む任意の製品の板長方向に 300 mm, 製品の板幅方向に 600 mm の長方形の区域に, 表 27 の算出式によって算出した欠点数の合計が 3 以下
死に節, 抜け節又は穴	製品の板幅方向の径が 75 mm (表板及び裏板から 3 枚以上内部にある単板にあつては, 90 mm) 以下
腐れ	ないこと。ただし, 利用上支障のないホワイトポケットにあつてはこの限りでない。
開口した割れ(欠け又ははぎ目の透きを含む。)	次による。 a) 製品の板面における長さ方向のりょう線から 25 mm 以内の幅が 6 mm 以下 b) a) の部分以外にあつては次の要件による。 1) 製品の板面における幅方向のりょう線から 200 mm 離れた箇所における幅が 25 mm 以下で, かつ, 先端が狭くなっていること。 2) 製品の板面における幅方向のりょう線から 200 mm 以内の幅が 75 mm 以下
横割れ	長さが製品の板幅の 10%以下
心重なり	次による。 a) 板面の品質が A のものにあつては, 2 個以下で長さが 150 mm 以下 b) 板面の品質が B のものにあつては, 3 個以下
その他の欠点	顕著でないこと。
注記 そえ心板の板長方向は繊維方向に垂直, 板幅方向は繊維方向に平行である。	

表 27－構造用合板の心板又はそえ心板の品質の基準・欠点の算出式

区分	欠点数の算出式
腐朽が重度のホワイトポケット	製品の板幅方向の幅 (mm) ÷ 150
腐朽が軽度のホワイトポケット	製品の板幅方向の幅 (mm) ÷ 300
製品の板幅方向の径が 25 mm を超え 40 mm 以下の生き節, 死に節, 抜け節, 穴及び埋め木	個数×1/2
製品の板幅方向の径が 40 mm を超え 65 mm 以下の生き節, 死に節, 抜け節, 穴及び埋め木	個数×1

心板又はそえ心板の品質	第 3 項に規定する心板又はそえ心板の品質の基準に適合すること。
-------------	----------------------------------

(新設)

(新設)

製品の板幅方向の径が 65 mm を超える生き節， 死に節，抜け節，穴及び埋め木	個数×3
---	------

(削る。)

(削る。)

5.3.10 側面及び木口面の仕上げ

毛羽立ちがあってはならない。

5.3.11 反り又はねじれ

次のいずれかを満たさなければならない。

- a) 矢高が 50 mm 以下（表示厚さが 7.5 mm 以上のものにあつては、30 mm 以下）であること又は手で押して水平面に接触すること。
- b) 質量 10 kg（表示厚さが 7.5 mm 以上のものにあつては、15 kg）の重りを載せたとき水平面に接触すること。

5.3.12 材料

エンゲルマンSpruceと同等以上の強度を有する樹種でなければならない。

5.3.13 構成単板

合板の表示厚さ別の積層数、単板厚さ及び構成比率が表 28 に適合しなければならない。この場合において、心板又はそえ心板であつて単板を繊維方向に平行にはり合わせたものにあつては、これを一層とみなす。

表 28－単板の積層数、厚さ及び構成比率

表示厚さ(mm)	積層数	単板厚さ (mm)	構成比率 (%)
15.0 未満	3 以上	1.0 以上	表面単板と同じ繊維方向の単板の厚さの合計の合板の
15.0 以上 18.0 未満	4 以上	5.5 以下	

材 料	エンゲルマンSpruceと同等以上の強度を有すること。															
構 成 単 板	合板の表示厚さ別の積層数、単板厚さ及び構成比率が表 18 に適合すること。この場合において、心板又はそえ心板であつて単板を繊維方向に平行にはり合わせたものにあつては、これを一層とみなす。 表 18 単板の積層数、厚さ及び構成比率															
	<table border="1"> <thead> <tr> <th>表示厚さ(mm)</th> <th>積層数</th> <th>単板厚さ (mm)</th> <th>構成比率 (%)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>15.0 未満</td> <td>3 以上</td> <td>1.0 以上</td> <td rowspan="4">表面単板と同じ繊維方向の単板の厚さの合計の合板の厚さに対する比率が40%以上70%以下であること。</td> </tr> <tr> <td>15.0 以上 18.0 未満</td> <td>4 以上</td> <td rowspan="2">5.5 以下</td> </tr> <tr> <td>18.0 以上 24.0 未満</td> <td>5 以上</td> </tr> <tr> <td>24.0 以上</td> <td>7 以上</td> </tr> </tbody> </table>	表示厚さ(mm)	積層数	単板厚さ (mm)	構成比率 (%)	15.0 未満	3 以上	1.0 以上	表面単板と同じ繊維方向の単板の厚さの合計の合板の厚さに対する比率が40%以上70%以下であること。	15.0 以上 18.0 未満	4 以上	5.5 以下	18.0 以上 24.0 未満	5 以上	24.0 以上	7 以上
表示厚さ(mm)	積層数	単板厚さ (mm)	構成比率 (%)													
15.0 未満	3 以上	1.0 以上	表面単板と同じ繊維方向の単板の厚さの合計の合板の厚さに対する比率が40%以上70%以下であること。													
15.0 以上 18.0 未満	4 以上	5.5 以下														
18.0 以上 24.0 未満	5 以上															
24.0 以上	7 以上															
側面及び木口面の仕上げ	毛羽立ちがないこと。															
反り又はねじれ	次のいずれかを満たすこと。 1 矢高が 50mm 以下（表示厚さが 7.5mm 以上のものにあつては、 <u>30 mm</u> 以下）であること又は手で押して水平面に接触すること。 2 質量 10kg（表示厚さが 7.5mm 以上のものにあつては、 <u>15kg</u> ）の重りを載せたとき水平面に接触すること。															

(新設)

(新設)

(新設)

18.0以上 24.0未満	5以上	厚さに対する比率 が40%以上70% 以下
24.0以上	7以上	

5.3.14 寸法許容差

次の要件を満たさなければならない。

a) 表示寸法に対する測定した寸法の差が、表29の左欄に掲げる区分ごとに、それぞれ同表の右欄に掲げるとおりであること。

表29 一寸法の許容差

単位 mm

区分		表示寸法と測定した寸法との差	
厚さ	7.5 以下	+0.5	-0.3
	7.5 を超えるもの	+0.8	-0.5
幅及び長さ		+0	-3

b) 対角線の長さの差が3mm以下であること。

5.3.15 有効断面係数比 (2級であって有効断面係数比の表示をしてあるものに限る。)

5層の場合にあつては、有効断面係数比は次に掲げる式(1)及び(4)によって求める。5層以外の場合にあつては、これに準じて求める。

5.3.15.1 表板の主繊維方向と平行 (0° 方向) の有効断面係数比

表板の主繊維方向と平行 (0° 方向) の有効断面係数比は式(1)によって求める。

$$R_0 = \frac{Z_0}{Z_p} \dots\dots\dots(1)$$

ここで、 R_0 : 0° 方向の断面係数比

Z_0 : 0° 方向の断面係数

Z_p : 合板の断面係数

なお、0° 方向の断面係数 Z_0 は、式(2)によって求める。

$$Z_0 = \left(\frac{b}{12} \times (t^3 - t_2^3 + t_1^3) \times \frac{2}{t} \right) \dots\dots\dots(2)$$

ここで、

Z_0 : 0° 方向の断面係数

b : 製品の表示幅 (mm)

t : 製品の表示厚さ (mm)

t_2 : 表裏面を除く単板厚さの合計 (mm)

t_1 : 心板の単板厚さ (mm)

また、合板の断面係数 Z_p は、式(3)によって求める。

寸 法	<p>1 表示寸法に対する測定した寸法の差が、表19の左欄に掲げる区分ごとに、それぞれ同表の右欄に掲げるとおりであること。</p> <p>表19 寸法の許容差</p> <table border="1" style="width: 100%;"> <thead> <tr> <th colspan="2">区分</th> <th colspan="2">表示寸法との差</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="2">厚さ</td> <td>表示厚さ7.5mm以下</td> <td>+0.5mm</td> <td>-0.3mm</td> </tr> <tr> <td>同7.5mmを超えるもの</td> <td>+0.8mm</td> <td>-0.5mm</td> </tr> <tr> <td colspan="2">幅及び長さ</td> <td>+0mm</td> <td>-3mm</td> </tr> </tbody> </table> <p>2 対角線の長さの差が3mm以下であること。</p>	区分		表示寸法との差		厚さ	表示厚さ7.5mm以下	+0.5mm	-0.3mm	同7.5mmを超えるもの	+0.8mm	-0.5mm	幅及び長さ		+0mm	-3mm
区分		表示寸法との差														
厚さ	表示厚さ7.5mm以下	+0.5mm	-0.3mm													
	同7.5mmを超えるもの	+0.8mm	-0.5mm													
幅及び長さ		+0mm	-3mm													
有効断面係数比 (有効断面係数比の表示をしてあるものに限る。)	<p>5層の場合にあつては、有効断面係数比は次に掲げる計算式により求めること。</p> <p>1 表板の主繊維方向と平行 (0° 方向) の有効断面係数比 (R_0) = Z_0 / Z_p</p> $Z_0 = \frac{b}{12} \times (t^3 - t_2^3 + t_1^3) \times \frac{2}{t}$ <p>Z_p = $b t^2 / 6$</p> <p>Z_0: 0° 方向の断面係数</p> <p>Z_p: 合板の断面係数</p>															

$$Z_p = \frac{bt^2}{6} \dots\dots\dots(3)$$

ここで、 Z_p : 合板の断面係数
 b : 製品の表示幅 (mm)
 t : 製品の表示厚さ (mm)

5.3.15.2 表板の主繊維方向と直角 (90° 方向) の有効断面係数比

表板の主繊維方向と直角 (90° 方向) の有効断面係数比は式(4)によって求める。

$$R_{90} = \frac{Z_{90}}{Z_p} \dots\dots\dots(4)$$

ここで、 R_{90} : 90° 方向の断面係数比
 Z_{90} : 90° 方向の断面係数
 Z_p : 合板の断面係数

なお、90° 方向の断面係数 Z_{90} は、式(5)によって求める。

$$Z_{90} = \left(\frac{b}{12} \times (t_2^3 - t_1^3) \times \frac{2}{t_1} \right) \dots\dots\dots(5)$$

ここで、 Z_{90} : 90° 方向の断面係数
 b : 製品の表示幅 (mm)
 t_2 : 表裏面を除く単板厚さの合計 (mm)
 t_1 : 心板の単板厚さ (mm)

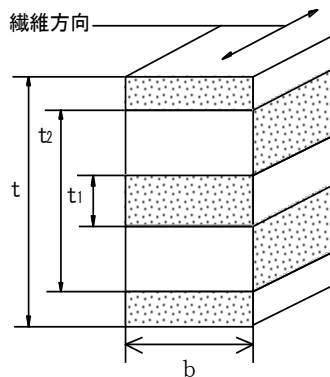


図1—有効断面係数比 (5層の場合)

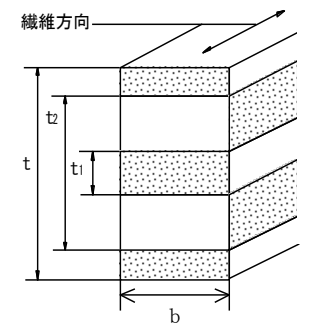
2 表板の主繊維方向と直角 (90° 方向) の有効断面係数比

$$(R_{90}) = Z_{90} / Z_p$$

$$Z_{90} = \frac{b}{12} \times (t_2^3 - t_1^3) \times \frac{2}{t_1}$$

$Z_p = bt^2 / 6$
 Z_{90} : 90° 方向の断面係数
 Z_p : 合板の断面係数

(注) 5層以外の場合はこれに準じる。



(削る。)

表示	表示事項	<p>1 次の事項を一括して表示してあること。</p> <ul style="list-style-type: none">(1) 品名(2) 寸法(3) 接着の程度(4) 等級(5) 板面の品質(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 <p>2 曲げヤング係数と曲げ強さを記号EとFで表示してあるものにあつては、1に規定するもののほか曲げ性能を一括して表示してあること。（1級のものに限る。）</p> <p>3 有効断面係数比の表示をしてあるものにあつては、1又は2に規定するもののほか有効断面係数比を一括して表示してあること。（2級のものに限る。）</p> <p>4 ホルムアルデヒド放散量についての表示をしてあるものにあつては1から3までに規定するもののほか、ホルムアルデヒド放散量の表示の区分を一括して表示してあること。</p> <p>5 防虫処理を施した旨の表示を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、使用した防虫剤の種類を一括して表示してあること。</p> <p>6 保存処理を施した旨の表示がしてあるものにあつては、1から5までに規定するもののほか、性能区分、使用した木材保存剤の種類及び処理方法を一括して表示してあること。</p> <p>7 単板の樹種名を表示する場合には、1から6までに規定するもののほか、単板の樹種名を一括して表示してあること。</p> <p>8 使用する接着剤又は木材保存剤がいずれもホルムアルデヒドを含まないものであり、かつ、放散しないものであることを登録認証機関又は登録外国認証機関が認めた場合にあつては、1から7までに規定するもののほか、その旨を表示することができる。</p>
表示の方法	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8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> <ul style="list-style-type: none">(1) 品名 「構造用合板」と記載すること。ただし、ホルムアルデヒド放散量についての表示をするものにあつては、「構造用合板」の次に「(低ホル)」と、防虫処理を施した旨の表示をするものにあつては「(防虫処理)」と、さね加工を施したものにあつては「(さね加工)」と、「構造用合板」の次に記載すること。(2) 寸法 第4条第1項の規格の表示の方法の基準の1の(2)と同じ。ただ

し、さね加工を施したものの幅及び長さにあつては、有効寸法（雄ざねを除いた板面（表面）の寸法）を記載すること。

- (3) 接着の程度
「特類」又は「1類」と記載すること。
- (4) 等級
「1級」又は「2級」と記載すること。
- (5) 板面の品質
板面の品質の項に規定する記号を記載すること。
- (6) 曲げ性能
曲げ性能の項に規定する強度等級を記載すること。
- (7) 有効断面係数比
0°及び90°方向について小数点以下2位まで記載すること。
- (8) ホルムアルデヒド放散量
表示の区分がF☆☆☆☆のものにあつては、「F☆☆☆☆」と、表示の区分がF☆☆☆のものにあつては「F☆☆☆」と、表示の区分がF☆☆のものにあつては「F☆☆」と、表示の区分がF☆のものにあつては「F☆」と記載すること。
- (9) 防虫剤
第4条第1項の規格の表示の方法の基準の1の(6)と同じ。
- (10) 保存処理
性能区分は「保存処理K3」又は「保存K3」と記載するほか、使用した木材保存剤の種類を表20の左欄に掲げる木材保存剤名又は同表の右欄に掲げる木材保存剤の記号をもって記載すること。また、処理方法は性能区分の次に「(製品処理)」又は「(単板処理)」と記載すること。

表20 木材保存剤の記号

木材保存剤名	木材保存剤の記号
ほう素・ジデシルジメチルアンモニウムクロリド剤	BAAC
銅・N-アルキルベンジルジメチルアンモニウムクロリド剤	ACQ-1
銅・シプロコナゾール剤	CUAZ
シプロコナゾール・イミダクロプリド剤	AZN

- (11) 単板の樹種名
第4条第1項の規格の表示の方法の基準の1の(7)と同じ。
- 2 表示事項の項の8により、接着剤又は木材保存剤にホルムアルデヒドを含まない又は放散しない旨の表示をする場合には、次のいずれかの方法によること。

(削る。)

	<p>(1) <u>当該接着剤又は木材保存剤を列記する方法</u> <u>(「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木材保存剤を使用」等。)</u></p> <p>(2) <u>「ホルムアルデヒド不使用」と記載する方法</u></p> <p>3 <u>表示事項の項に掲げる事項の表示は、別記様式により、各個ごとに、板面の見やすい箇所に明瞭にしてあること。</u></p>
表示禁止事項	第4条第1項の規格の表示禁止事項の基準と同じ。

2 前項の板面の品質の基準は、次のとおりとする。

事項	基準	A	B	C	D
生き節、死に節、抜け節、穴、開口した割れ、欠け、はぎ目の透き、横割れ、線状の虫穴及び埋め木の板幅方向の径、幅又は長さの合計		板幅の20分の1以下であること。	板幅の15分の1以下であること。	板幅の10分の1、針葉樹にあつては5分の1(表板及び裏板の厚さが別表2の数値以上であるときは、2分の1)以下であること。	板幅の7分の1、針葉樹にあつては5分の1(生き節、死に節、抜け節又は穴の板幅方向の径が65mm未満であつて、かつ、表板及び裏板の厚さが別表2の数値以上であるときは、2分の1)以下であること。なお、1級にあつては、径、幅又は長さの合計に生き節の径、幅又は長さを含めないことができる。
生き節又は死に節		板幅方向の径が25mm以下であること。	板幅方向の径が40mm以下であること。	板幅方向の径が50mm以下であること。	板幅方向の径が75mm以下であること。
抜け節又は穴		抜け落ちた部分又は穴の板幅方向の径が3mm以下であること。	抜け落ちた部分又は穴の板幅方向の径が5mm以下であること。	抜け落ちた部分又は穴の板幅方向の径が40mm以下であること。	抜け落ちた部分又は穴の板幅方向の径が75mm以下であること。
埋め木		板幅方向の径が	板幅方向の径が	100mm以下であること。	

	<u>50mm以下であること。</u>			
<u>入り皮又はやにつぼ</u>	<u>長径が 30mm 以下であること。</u>	<u>長径が 45mm 以下であること。</u>	<u>長径が 60mm 以下であること。</u>	
<u>腐れ</u>	<u>ないこと。</u>			
<u>開口した割れ（欠け又ははぎ目の透きを含む。）</u>	<u>長さが板長の 20 % 以下、幅 1.5mm 以下で、その個数が 2 個以下であること。</u>	<u>長さが板長の 40 % 以下、幅 6 mm 以下で、その個数が 3 個以下のもの又は長さが板長の 20 % 以下、幅 3 mm 以下で、その個数が 6 個以下であること。</u>	<u>1 板面における長さの方向のりよう線から 25mm 以内の部分における幅が 6 mm 以下であること。</u> <u>2 上記 1 の部分以外においては</u> <u>(1) 板面における幅の方向のりよう線から 200mm 離れた箇所における幅が 10mm 以下で、かつ、先端が狭くなっていること</u> <u>又は板面における幅の方向のりよう線から 200mm 離れた箇所における幅が 15mm 以下で、かつ、長さが 50 % 以下であること。</u> <u>(2) 板面における幅の方向</u>	<u>1 板面における長さの方向のりよう線から 25mm 以内の部分における幅が 6 mm 以下であること。</u> <u>2 上記 1 の部分以外においては</u> <u>(1) 板面における幅の方向のりよう線から 200mm 離れた箇所における幅が 25mm 以下で、かつ、先端が狭くなっていること。</u> <u>(2) 板面における幅の方向のりよう線から 200mm 以内の幅が 75mm 以下であること。</u>

			のりよう線から200mm以内の幅が50mm以下であること。
横割れ	ないこと。		長さが板幅の10%以下であること。
虫穴	<p>1 円状のものにあつては、長径が1.5mm以下で、集在していないこと。</p> <p>2 線状のものにあつては、長径が10mm以下で、その個数が板面積の平方メートルの数の4倍以下であること。</p>	集在していないこと。	
その他の欠点	軽微であること。	顕著でないこと。	

注 「生き節、死に節、抜け節、穴、開口した割れ、欠け、はぎ目の透き、横割れ、線状の虫穴及び埋め木の板幅方向の径、幅又は長さの合計」とは、これらの欠点の最も多く存する板長方向に直角な30cm幅の部分におけるこれらの欠点のそれぞれの板幅方向の径、幅又は長さを加えたものをいう。

3 第1項の心板又はそえ心板の品質の基準は、次の表のとおりとする。

事項	基準
生き節、死に節、抜け節、穴、埋め木及び腐れの欠点数の合計	ホワイトポケットを含む任意の板長方向に300mm、板幅方向に600mmの長方形の区域に、別表3の算出式により算出した欠点数の合計が3を超えて存在しないこと。
死に節、抜け節又は穴	板幅方向の径が75mm（表板及び裏板から3枚以上内部にある単板にあつては、90mm）以下であること。
腐れ	ないこと。ただし、利用上支障のないホワイトポケットにあつてはこの限りでない。
開口した割れ（欠け又ははぎ目の透きを含む。）	<p>1 板面における長さ方向のりよう線から25mm以内の幅が6mm以下であること。</p> <p>2 上記1の部分以外にあつては</p> <p>(1) 板面における幅方向のりよう線から200mm離れた箇所における幅が25mm以下で、かつ、先端が狭くなっていること。</p>

(削る。)

5.4 化粧ばり構造用合板

(削る。)

5.4.1 接着の程度

特類にあつては、**4.1**の要件、**1**類にあつては**4.2**の要件を満たさなければならない。

5.4.2 含水率

5.1.2の要件を満たさなければならない。

5.4.3 曲げ性能

JAS 0233-2 の **4.12.2 2** 級の曲げ試験を化粧単板をはり合わせた面を上面及び下面としてそれぞれ実施した結果、いずれの曲げヤング係数も**表 30**の値以上でなければならない。

表 30—曲げヤング係数の基準

単位 GPa 又は 10 ³ N/mm ²	
表示厚さ	基準
6.0 mm 未満	6.5
6.0 mm 以上 7.5 mm 未満	6.0
7.5 mm 以上 9.0 mm 未満	5.5
9.0 mm 以上 12.0 mm 未満	5.0
12.0 mm 以上 24.0 mm 未満	4.0
24.0 mm 以上 28.0 mm 未満	3.5
28.0 mm 以上	3.3

5.4.4 温度変化に対する耐候性

JAS 0233-2 の **4.10.2.1** 寒熱繰返し B 試験の結果、試験片の表面に割れ、膨れ、しわ、変色及び目やせを生ぜず、かつ、寸法が安定していなければならない。

5.4.5 ホルムアルデヒド放散量

5.1.3の要件を満たさなければならない。

5.4.6 防虫処理 (防虫処理を施した旨の表示をしてあるものに限る。)

5.1.4の要件を満たさなければならない。

	(2) 板面における幅方向のりょう線から 200mm 以内の幅が 75mm 以下であること。
横 割 れ	長さが板幅の 10%以下であること。
心 重 な り	1 板面の品質がAのものにあつては、2個以下で長さが 150mm 以下であること。 2 板面の品質がBのものにあつては、3個以下であること。
そ の 他 の 欠 点	顕著でないこと。

(化粧ばり構造用合板)

第7条 化粧ばり構造用合板の規格は、次のとおりとする。

区 分		基 準															
品 質	接 着 の 程 度	特類又は1類の基準に適合すること。															
	含 水 率	第4条第1項の規格の含水率の基準と同じ。															
	曲 げ 性 能	別記3の(13)のイの2級の曲げ試験を化粧単板をはり合わせた面を上 面及び下面としてそれぞれ実施した結果、 <u>いずれの</u> 曲げヤング係数も 表 21 の値以上であること。 表 21 曲げヤング係数の基準															
		<table border="1"> <thead> <tr> <th>表示厚さ (mm)</th> <th>曲げヤング係数 (GPa 又は 10³ N/mm²)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>6.0 未満</td> <td>6.5</td> </tr> <tr> <td>6.0 以上 7.5 未満</td> <td>6.0</td> </tr> <tr> <td>7.5 以上 9.0 未満</td> <td>5.5</td> </tr> <tr> <td>9.0 以上 12.0 未満</td> <td>5.0</td> </tr> <tr> <td>12.0 以上 24.0 未満</td> <td>4.0</td> </tr> <tr> <td>24.0 以上 28.0 未満</td> <td>3.5</td> </tr> <tr> <td>28.0 以上</td> <td>3.3</td> </tr> </tbody> </table>	表示厚さ (mm)	曲げヤング係数 (GPa 又は 10 ³ N/mm ²)	6.0 未満	6.5	6.0 以上 7.5 未満	6.0	7.5 以上 9.0 未満	5.5	9.0 以上 12.0 未満	5.0	12.0 以上 24.0 未満	4.0	24.0 以上 28.0 未満	3.5	28.0 以上
表示厚さ (mm)	曲げヤング係数 (GPa 又は 10 ³ N/mm ²)																
6.0 未満	6.5																
6.0 以上 7.5 未満	6.0																
7.5 以上 9.0 未満	5.5																
9.0 以上 12.0 未満	5.0																
12.0 以上 24.0 未満	4.0																
24.0 以上 28.0 未満	3.5																
28.0 以上	3.3																
	温度変化に対す る耐候性	別記の3の(11)の寒熱繰返しB試験の結果、試験片の表面に割れ、膨れ、 しわ、変色及び目やせを生ぜず、かつ、寸法が安定していること。															
	ホルムアルデヒ ド放散量	第4条第1項の規格のホルムアルデヒド放散量の基準と同じ。															
	防虫 (防虫処理を 施した旨の表示 をしてあるもの に限る。)	第4条第1項の規格の防虫 (防虫処理を施した旨の表示をしてあるもの に限る。)の基準と同じ。															

5.4.7 化粧単板の品質

表 31 に規定する化粧単板の品質の基準に適合しなければならない。

表 31－化粧単板の品質の基準

事項	基準
虫 穴 又 は 腐 れ	ないこと。
膨れ、しわ、はぎ目の透き又はプレスマーク	ないこと。
そ の 他 の 欠 点	極めて軽微であること。

5.4.8 台板合板の板面の品質

5.3.8 の要件を満たさなければならない。

5.4.9 心板又はそえ心板の品質

5.3.9 の要件を満たさなければならない。

5.4.10 側面及び木口面の仕上げ

5.3.10 の要件を満たさなければならない。

5.4.11 反り又はねじれ

5.3.11 の要件を満たさなければならない。

5.4.12 台板合板の材料

5.3.12 の要件を満たさなければならない。

5.4.13 台板合板の構成単板

5.3.13 の要件を満たさなければならない。

5.4.14 寸法許容差

5.3.14 の要件を満たさなければならない。

5.4.15 化粧単板の厚さ

1 mm 未満でなければならない。

(削る。)

化粧単板の品質	第2項に規定する化粧単板の品質の基準に適合すること。 (新設)
台板合板の板面の品質	前条第1項の規格の板面の品質の基準と同じ。
心板又はそえ心板の品質	前条第1項の規格の心板又はそえ心板の品質の基準と同じ。
台板合板の材料	前条第1項の規格の材料の基準と同じ。
台板合板の構成単板	前条第1項の規格の構成単板の基準と同じ。
化粧単板の厚さ	1 mm 未満であること。
側面及び木口面の仕上げ	前条第1項の規格の側面及び木口面の仕上げの基準と同じ。
反り又はねじれ	前条第1項の規格の反り又はねじれの基準と同じ。
寸 法	前条第1項の規格の寸法の基準と同じ。

表示	表示事項	1 次の事項を一括して表示してあること。 (1) 品名 (2) 寸法 (3) 接着の程度 (4) ホルムアルデヒド放散量 (4 に規定する表示をする場合を除く。) (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
----	------	---

	<p>2 防虫処理を施した旨の表示をしてあるものにあつては、1に規定するもののほか、使用した防虫剤の種類を一括して表示してあること。</p> <p>3 単板の樹種名を表示する場合には、1及び2に規定するもののほか、単板の樹種名を一括して表示してあること。</p> <p>4 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証機関又は登録外国認証機関が認めた場合にあつては、1から3までに規定するもののほか、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、他の表示事項と一括して表示するものとする。</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) 品名 「化粧ばり構造用合板」と記載すること。ただし、防虫処理を施した旨の表示をするものにあつては「(防虫処理)」と、さね加工を施したものにあっては「(さね加工)」と、「化粧ばり構造用合板」の次に記載すること。</p> <p>(2) 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を明記して記載し、その後に括弧を付して化粧単板の厚さをミリメートルの単位を明記して記載すること。ただし、さね加工を施したものの幅及び長さにあつては、有効寸法（雄ぎねを除いた板面（表面）の寸法）を記載すること。</p> <p>(3) 接着の程度 前条第1項の規格の表示の方法の基準の1の(3)と同じ。</p> <p>(4) ホルムアルデヒド放散量 第4条第1項の規格の表示の方法の基準の1の(5)と同じ。</p> <p>(5) 防虫剤 第4条第1項の規格の表示の方法の基準の1の(6)と同じ。</p> <p>(6) 単板の樹種名 ア 化粧単板の樹種名を表示する場合 化粧単板の樹種名を最も一般的な名称で記載すること。この場合、当該樹種名が化粧単板の樹種名であることが明確にわかるように記載すること。 イ 化粧単板以外に使用した単板の樹種名を表示する場合 単板の樹種名を最も一般的な名称で記載すること。この場合、当該樹種名が化粧単板以外に使用した単板の樹種名であることが明確にわかるように記載すること。また、複数の樹種の単板を使用した場合には、その使用量の多いものから順に記載</p>

(削る。)

5.5 天然木化粧合板

(削る。)

5.5.1 接着の程度

1類にあつては、4.2の要件、2類にあつては、4.3の要件を満たさなければならない。

5.5.2 含水率

JAS 0233-2 の 4.3 含水率試験の結果、同一試験合板から採取した試験片の含水率の平均値が 12% 以下でなければならない。

5.5.3 温度変化に対する耐候性

JAS 0233-2 の 4.10.2.1 寒熱繰返し B 試験の結果、試験片の表面（裏面にも木材質特有の美観を表すことを主たる目的として単板をはり合わせ、表面と同等の性能を有することについて表示してあるものにあつては、“表面及び裏面”とする。）に割れ、膨れ、しわ、変色及び目やせを生ぜず、かつ、寸法が安定していなければならない。

5.5.4 ホルムアルデヒド放散量

JAS 0233-2 の 4.4 ホルムアルデヒド放散量試験において、B.1 によって抜き取られた試験合板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 32 の数値以下でなければならない。ただし、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証機関又は登録外国認証機関が認めた場合にあつては、この限りでない。

	すること。
	2 表示事項の項の 4 により、非ホルムアルデヒド系接着剤を使用している旨の表示をする場合には、「非ホルムアルデヒド系接着剤使用」と記載すること。
	3 表示事項の項に掲げる事項の表示は、別記様式により、各個ごとに板面の見やすい箇所に明瞭にしてあること。
表示禁止事項	第 4 条第 1 項の規格の表示禁止事項の基準と同じ。

2 前項の化粧単板の品質の基準は、次のとおりとする。

事 項	基 準
虫 穴 又 は 腐 れ	ないこと。
膨れ、しわ、はぎ目の透き又はプレスマーク	ないこと。
そ の 他 の 欠 点	極めて軽微であること。

(天然木化粧合板の規格)

第 8 条 天然木化粧合板の規格は、次のとおりとする。

区 分	基 準	
品 質	接 着 の 程 度	1 類又は 2 類の基準に適合すること。
	含 水 率	別記の 3 の (4) の含水率試験の結果、同一試験合板から採取した試験片の含水率の平均値が 12% 以下であること。
	温度変化に対する耐候性	別記の 3 の (11) の寒熱繰返し B 試験の結果、試験片の表面（裏面にも木材質特有の美観を表すことを主たる目的として単板をはり合わせ、表面と同等の性能を有することについて表示してあるものにあつては、「表面及び裏面」とする。以下この条において同じ。）に割れ、膨れ、しわ、変色及び目やせを生ぜず、かつ、寸法が安定していること。
	ホルムアルデヒド放散量	別記の 3 の (5) のホルムアルデヒド放散量試験の結果、別記の 1 により採取した試験合板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 22 の値以下であること。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を使用していないことを登録認証機関又は登録外国認証機関が認めた場合にあつては、この限りでない。

表 32—ホルムアルデヒド放散量の基準

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

5.5.5 防虫処理（防虫処理を施した旨の表示をしてあるものに限る。）

5.1.4 の要件を満たさなければならない。

5.5.6 表面の品質

表 33 に規定する表面の品質の基準に適合しなければならない。

表 33—表面の品質の基準

事項	基準
虫穴又は腐れ	ないこと。
膨れ、しわ、はぎ目の透き又はプレスマーク	ないこと。
その他の欠点	極めて軽微であること。

5.5.7 裏面の品質

表 34 に規定する裏面の品質の基準に適合しなければならない。

表 34—裏面の品質の基準

事項	基準
抜け節又は穴	長径が 20 mm 以下
開口した割れ又は欠け	幅が 5 mm 以下で長さが板長の 30 % 以下
膨れ	ないこと。
加工の程度又はその他の欠点	利用上支障のないこと。

5.5.8 側面及び木口面の仕上げ

毛羽立ちがあってはならない。

5.5.9 反り又はねじれ

次のいずれかを満たさなければならない。

- a) 矢高が 50 mm（表示厚さが 7.5 mm 以上のものにあつては、30 mm）以下であること又は手で押して水平面に接触すること。
- b) 質量 10 kg（表示厚さが 7.5 mm 以上のものにあつては、15 kg）の重りを載せたとき水平面に接触すること。

表 22—ホルムアルデヒド放散量の基準

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

防虫（防虫処理を施した旨の表示をしてあるものに限る。）

第 4 条第 1 項の規格の防虫（防虫処理を施した旨の表示をしてあるものに限る。）の基準と同じ。

表面の品質

次項に規定する表面の品質の基準に適合すること。

（新設）

裏面の品質

第 3 項に規定する裏面の品質の基準に適合すること。

（新設）

側面及び木口面の仕上げ

毛羽立ちがないこと。

反り又はねじれ

次のいずれかを満たすこと。

- 1 矢高が 50mm（表示厚さが 7.5mm 以上のものにあつては、30mm）以下であること又は手で押して水平面に接触すること。
- 2 質量 10kg（表示厚さが 7.5mm 以上のものにあつては、15kg）の重りを載せたとき水平面に接触すること。

5.5.10 心離れ

側面における心板のすきまの幅が 3 mm 以内でなければならない。

5.5.11 辺の曲がり

曲がりの最大矢高が 1 mm 以下でなければならない。

5.5.12 寸法許容差

次の要件を満たさなければならない。

- a) 表示寸法に対する測定した寸法の差が、**表 35** の左欄に掲げる区分ごとに、それぞれ同表の右欄に掲げるとおりであること。

表 35 寸法の許容差

単位 mm

区分		表示寸法と測定した寸法との差
厚さ	4.0 未満	±0.2
	4.0 以上 7.0 未満	±0.3
	7.0 以上 20.0 未満	±0.4
	20.0 以上	±0.5
幅及び長さ		+10 -0

- b) 対角線の長さの差が 3 mm 以下であること。

(削る。)

心 離 れ	側面における心板のすきまの幅が 3 mm 以内であること。															
辺 の 曲 が り	曲がりの最大矢高が 1 mm 以下であること。															
寸 法	<p>1 表示寸法に対する測定した寸法の差が、表 23 の左欄に掲げる区分ごとに、それぞれ同表の右欄に掲げるとおりであること。</p> <p>表 23 寸法の許容差</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="2">区 分</th> <th>表示寸法との差</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="4">厚 さ</td> <td>表示厚さ 4 mm 未満</td> <td>±0.2mm</td> </tr> <tr> <td>同 4 mm 以上 7 mm 未満</td> <td>±0.3mm</td> </tr> <tr> <td>同 7 mm 以上 20mm 未満</td> <td>±0.4mm</td> </tr> <tr> <td>同 20mm 以上</td> <td>±0.5mm</td> </tr> <tr> <td colspan="2">幅及び長さ</td> <td>+10mm -0 mm</td> </tr> </tbody> </table> <p>2 対角線の長さの差が 3 mm 以下であること。</p>	区 分		表示寸法との差	厚 さ	表示厚さ 4 mm 未満	±0.2mm	同 4 mm 以上 7 mm 未満	±0.3mm	同 7 mm 以上 20mm 未満	±0.4mm	同 20mm 以上	±0.5mm	幅及び長さ		+10mm -0 mm
区 分		表示寸法との差														
厚 さ	表示厚さ 4 mm 未満	±0.2mm														
	同 4 mm 以上 7 mm 未満	±0.3mm														
	同 7 mm 以上 20mm 未満	±0.4mm														
	同 20mm 以上	±0.5mm														
幅及び長さ		+10mm -0 mm														
表 示	<p>表示事項</p> <p>1 次の事項が一括して表示してあること。</p> <p>(1) 品名</p> <p>(2) 寸法</p> <p>(3) 接着の程度</p> <p>(4) ホルムアルデヒド放散量 (5 又は 6 に規定する表示をする場合を除く。)</p> <p>(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</p> <p>2 防虫処理を施した旨の表示をしてあるものにあつては、1 に規定するもののほか、使用した防虫剤の種類を一括して表示してあること。</p> <p>3 側面加工を施したものにあつては、1 及び 2 に規定するもののほか、側面加工を施した旨及び用途を一括して表示してあること。</p> <p>4 単板の樹種名を表示する場合には、1 から 3 までに規定するもののほか、単板の樹種名を一括して表示してあること。</p> <p>5 塗装したものであつて、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を使用していないことを登録認証機関又は登録外国認証機関が認めた場合にあつては、1 から 4 までに規定するもののほか、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、他の表示事項と一括して表示するものとする。</p>															

		<p>6 <u>塗装していないものであって、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証機関又は登録外国認証機関が認めた場合にあっては、1から4までに規定するもののほか、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っては、他の表示事項と一括して表示するものとする。</u></p> <p>7 <u>こりに表示する場合にあっては、1から6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。</u></p>
	<p><u>表示の方法</u></p>	<p>1 <u>表示事項の項の1の(1)から(4)まで及び2から7までに掲げる事項の表示は、次に規定する方法により行われていること。</u></p> <p>(1) <u>品名</u> <u>「天然木化粧合板」と記載すること。ただし、防虫処理を施したものにあっては「(防虫処理)」と「天然木化粧合板」の次に記載すること。また、裏面にも木材質特有の美観を表すことを主たる目的として単板をはり合わせたもので表面と同等の性能を有するものにあっては、「天然木化粧合板」の次に「(両面)」、「(表裏面)」等、裏面も表面と同等の性能を有することが明確にわかるように記載すること。</u></p> <p>(2) <u>寸法</u> <u>第4条第1項の規格の表示の方法の基準の1の(2)と同じ。ただし、側面加工を施したものの幅にあっては、有効寸法を記載すること。</u></p> <p>(3) <u>接着の程度</u> <u>第4条第1項の規格の表示の方法の基準の1の(3)と同じ。</u></p> <p>(4) <u>ホルムアルデヒド放散量</u> <u>第4条第1項の規格の表示の方法の基準の1の(5)と同じ。</u></p> <p>(5) <u>防虫剤</u> <u>第4条第1項の規格の表示の方法の基準の1の(6)と同じ。</u></p> <p>(6) <u>側面加工</u> <u>側面加工を施したものにあっては、「側面加工」と記載し、「側面加工」の次に「(壁用)」等と記載すること。</u></p> <p>(7) <u>単板の樹種名</u></p>

	<p>前条第1項の規格の表示の方法の基準の1の(6)と同じ。</p> <p>2 表示事項の4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を使用している旨の表示をする場合には、「非ホルムアルデヒド系接着剤及びホルムアルデヒドを放散しない塗料使用」と記載すること。</p> <p>3 表示事項の5により、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場合には、「非ホルムアルデヒド系接着剤使用」と記載すること。</p> <p>4 表示事項の項に掲げる事項の表示は、別記様式により、各個又は各ごりに、板面又は梱包材の見やすい箇所に明瞭にしてあること。</p>
表示禁止事項	第4条第1項の規格の表示禁止事項の基準と同じ。

(削る。)

2 前項の表面の品質の基準は、次のとおりとする。

事 項	基 準
虫 穴 又 は 腐 れ	ないこと。
ふくれ、しわ、はぎ目の透き又はプレスマーク	ないこと。
そ の 他 の 欠 点	極めて軽微であること。

(削る。)

3 第1項の裏面の品質の基準は、次のとおりとする。

事 項	基 準
抜 け 節 又 は 穴	長径が20mm以下であること。
開口した割れ又は欠け	幅が5mm以下で長さが板長の30%以下であること。
ふ くれ	ないこと。
加工の程度又はその他の欠点	利用上支障のないこと。

5.6 特殊加工化粧合板

(削る。)

(特殊加工化粧合板の規格)

第9条 特殊加工化粧合板の規格は、次のとおりとする。

5.6.1 台板合板の接着の程度

1類にあつては、4.2の要件、2類にあつては、4.3の要件を満たさなければならない。

区 分	基 準
品 質	台板合板の接着の程度 1類又は2類の基準に適合すること。

5.6.2 オーバーレイ層の接着の程度

JAS 0233-2 の 4.9 平面引張り試験の結果、同一試験合板から採取した試験片の接着力の平均値が 0.4 MPa (又は N/mm²) 以上でなければならない。

5.6.3 含水率

JAS 0233-2 の 4.3 含水率試験の結果、同一試験合板から採取した試験片の含水率の平均値が 13 % 以下でなければならない。

5.6.4 表面性能

5.6.4.1 温度変化に対する耐候性

次のいずれかを満たさなければならない。

- a) Fタイプにあつては、JAS 0233-2 の 4.10.2.1 寒熱繰返し A 試験の結果、試験片の表面（裏面にオーバーレイ、プリント、塗装等の加工を施し、表面と同等の性能のあることについて表示のあるものにあつては、裏面を含む。以下この項において同じ。）に割れ、膨れ、剥がれ並びに著しい変色及びつやの変化を生じないこと。
- b) FWタイプにあつては、JAS 0233-2 の 4.10.2.1 寒熱繰返し B 試験の結果、試験片の表面に割れ、膨れ、剥がれ並びに著しい変色及びつやの変化を生じないこと。
- c) Wタイプにあつては、JAS 0233-2 の 4.10.2.2 寒熱繰返し C 試験の結果、試験片の表面に割れ、膨れ、剥がれ並びに著しい変色及びつやの変化を生じないこと。
- d) SWタイプにあつては、JAS 0233-2 の 4.10.2.3 寒熱繰返し D 試験の結果、試験片の表面に割れ、膨れ、剥がれ並びに著しい変色及びつやの変化を生じないこと。

5.6.4.2 耐水性

次のいずれかを満たさなければならない。

- a) Fタイプにあつては、JAS 0233-2の4.14.2.1耐水A試験の結果、試験片の表面に割れ、膨れ、剥がれ並びに著しい変色及びつやの変化を生じないこと。
- b) FWタイプにあつては、JAS 0233-2の4.14.2.2耐水B試験の結果、試験片の表面に割れ、膨れ、剥がれ並びに著しい変色及びつやの変化を生じないこと。
- c) Wタイプにあつては、JAS 0233-2の4.14.2.3耐水C試験の結果、試験片の表面に割れ、膨れ、剥がれ並びに著しい変色及びつやの変化を生じないこと。
- d) SWタイプにあつては、JAS 0233-2 の 4.14.2.4 耐水 D 試験の結果、試験片の表面に割れ、膨れ、剥がれ並びに著しい変色及びつやの変化を生じないこと。

5.6.4.3 耐熱性

Fタイプにあつては、JAS 0233-2 の 4.15 湿熱試験の結果、試験片の表面に割れ、膨れ、変色及び著しいつやの変化を生じてはならない。

5.6.4.4 耐摩耗性

次のいずれかを満たさなければならない。

- a) Fタイプ及びFWタイプにあつては、JAS 0233-2 の 4.16.2.1 摩耗 A 試験の結果、化粧面の模様又は化粧材料の 50 %以上が残っており、かつ、摩耗量が 0.1 g 以下であること。

オーバーレイ層の接着の程度	別記の3の(10)の平面引張り試験の結果、同一試験合板から採取した試験片の接着力の平均値が 0.4MPa (又はN/mm ²) 以上であること。
含水率	別記の3の(4)の含水率試験の結果、同一試験合板から採取した試験片の含水率の平均値が 13%以下であること。
表面性能	次項に規定する表面性能の基準に適合すること。

(新設)

(新設)

(新設)

(新設)

b) Wタイプにあつては、JAS 0233-2 の 4.16.2.2 摩耗 C 試験の結果、化粧面の模様又は化粧面の材料が 50 %以上残っていること。

5.6.4.5 引きかき硬度

次のいずれかを満たさなければならない。

a) Fタイプにあつては、JAS 0233-2 の 4.17.2.1 引きかき硬度 A 試験の結果、試験片につけたきずの深さの平均値が 10 μm 以内であること。なお、エンボス加工を施したものにあっては、試験片につけたきずが目立たない程度であること。

b) FWタイプにあつては、JAS 0233-2 の 4.17.2.2 引きかき硬度 B 試験の結果、試験片につけたきずの深さの平均値が 10 μm 以内であること。なお、エンボス加工を施したものにあっては、試験片につけたきずが目立たない程度であること。

5.6.4.6 耐衝撃性

次のいずれかを満たさなければならない。

a) Fタイプにあつては、JAS 0233-2 の 4.18.2.1 衝撃 A 試験の結果、試験片の表面に割れ及び剥がれを生じないこと。

b) FWタイプにあつては、JAS 0233-2 の 4.18.2.2 衝撃 B 試験の結果、試験片の表面に割れ及び剥がれを生じないこと。

5.6.4.7 耐汚染性

次のいずれかを満たさなければならない。

a) Fタイプにあつては、JAS 0233-2 の 4.19.2.1 汚染 A 試験の結果、試験片の表面に色が残らないこと。

b) FWタイプにあつては、JAS 0233-2 の 4.19.2.2 汚染 B 試験の結果、試験片の表面に色が残らないこと。

5.6.4.8 耐薬品性 (Fタイプに限る。)

次の要件を満たさなければならない。

a) JAS 0233-2の4.11耐アルカリ試験の結果、試験片の表面に割れ、膨れ、剥がれ、軟化並びに著しい変色及びつやの変化を生じないこと。

b) JAS 0233-2の4.20耐酸試験の結果、試験片の表面に割れ、膨れ、剥がれ、軟化並びに著しい変色及びつやの変化を生じないこと。

c) JAS 0233-2の4.21耐シンナー試験の結果、試験片の表面に割れ、膨れ、剥がれ、軟化並びに著しい変色及びつやの変化を生じないこと。

5.6.5 ホルムアルデヒド放散量

JAS 0233-2 の 4.4 ホルムアルデヒド放散量試験において、B.1 によって抜き取られた試料合板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 36 の数値以下でなければならない。ただし、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証機関又は登録外国認証機関が認めた場合にあつては、この限りでない。

表 36—ホルムアルデヒド放散量の基準

単位 mg/L

(新設)

(新設)

(新設)

(新設)

ホルムアルデヒド放散量	別記の 3 の (5) 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合板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 24 の値以下であること。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材料を使用していないことを登録認証機関又は登録外国認証機関が認めた場合にあつては、この限りでない。 表 24 ホルムアルデヒド放散量の基準
-------------	--

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

5.6.6 防虫処理（防虫処理を施した旨の表示をしてあるものに限る。）

5.1.4 の要件を満たさなければならない。

5.6.7 表面の品質

表 37 に規定する表面の品質の基準に適合しなければならない。

表 37－表面の品質の基準

事項	基準
化粧材の状態	印刷、樹脂、塗膜、仕上げ塗装にむらがないこと。
剥がれ、膨れ又は亀裂	ないこと。
汚染、ごみ等の付着、 きず又はプレスマーク	ないこと又は補修してあること。
その他の欠点	極めて軽微であること。

5.6.8 裏面の品質

5.1.5 の要件を満たさなければならない。

5.6.9 側面及び木口面の仕上げ

毛羽立ちがあってはならない。

5.6.10 反り又はねじれ

次のいずれかを満たさなければならない。

- a) 矢高が 50 mm 以下（表示厚さが 7.5 mm 以上のものにあっては 30 mm 以下）であること、又は手で押して水平面に接触すること。
- b) 質量 10 kg（表示厚さが 7.5 mm 以上のものにあっては 15 kg）の重りを載せたとき水平面に接触すること。

5.6.11 心離れ

側面における心板のすきまの幅が 3 mm 以内でなければならない。

5.6.12 辺の曲がり

曲がりの最大矢高が 1 mm 以下でなければならない。

5.6.13 寸法許容差

次の要件を満たさなければならない。

	性能区分	平均値 (mg/L)	最大値 (mg/L)
	F☆☆☆☆	0.3	0.4
	F☆☆☆	0.5	0.7
	F☆☆	1.5	2.1
	F☆	5.0	7.0
防虫 (防虫処理を施した旨の表示をしてあるものに限る。)	第 4 条第 1 項の規格の防虫 (防虫処理を施した旨の表示をしてあるものに限る。) の基準と同じ。		
表面の品質	第 3 項に規定する表面の品質の基準に適合すること。 (新設)		
裏面の品質	第 4 条第 4 項の規格の裏面の品質の基準と同じ。		
側面及び木口面の仕上げ	毛羽立ちがないこと。		
反り又はねじれ	次のいずれかを満たすこと。 1 矢高が 50mm 以下（厚さが 7.5mm 以上のものにあっては 30mm 以下）であること、又は手で押して水平面に接触すること。 2 質量 10kg（厚さが 7.5mm 以上のものにあっては 15kg）の重りを載せたとき水平面に接触すること。		
心離れ	側面における心板のすきまの幅が 3 mm 以内であること。		
辺の曲がり	曲がりの最大矢高が 1 mm 以下であること。		
寸法	1 表示寸法に対する測定した寸法の差が、表 25 の左欄に掲げる区分ごとに、それぞれ同表の右欄に掲げるとおりであること。		

- a) 表示寸法に対する測定した寸法の差が、表 38 の左欄に掲げる区分ごとに、それぞれ同表の右欄に掲げるとおりであること。

表 38 寸法の許容差

単位 mm

区分		表示寸法と測定した寸法との差
厚さ	4.0 未満	± 0.2
	4.0 以上 7.0 未満	± 0.3
	7.0 以上 20.0 未満	± 0.4
	20.0 以上	± 0.5
幅及び長さ		$+10$ -0

- b) 対角線の長さの差が 3 mm 以下であること。

6 表示

6.1 普通合板の表示事項

次による。

- a) 次の事項を一括して表示しなければならない。
- 1) 品名
 - 2) 寸法
 - 3) 接着の程度
 - 4) 板面の品質
 - 5) ホルムアルデヒド放散量 (d) に規定する表示をする場合を除く。)
 - 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
- b) 防虫処理を施した旨の表示をしてあるものにあつては、a) に規定するもののほか、使用した防虫剤の種類を一括して表示しなければならない。
- c) 単板の樹種名 (又は“樹種群名”とする。以下同じ。) を表示する場合には、a) 又は b) に規定するもののほか、単板の樹種名を一括して表示しなければならない。
- d) 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証機関又は登録外国認証機関が認めた場合にあつては、a)、b) 又は c) に規定するもののほか、非ホルムアルデヒド系接着剤を使用している旨を表示してもよい。なお、その旨を表示する場合にあつては、他の表示事項と一括して表示しなければならない。

6.2 普通合板の表示の方法

次による。

表 25 寸法の許容差

区 分		表示寸法との差
厚 さ	表示厚さ 4 mm 未満	$\pm 0.2\text{mm}$
	同 4 mm 以上 7 mm 未満	$\pm 0.3\text{mm}$
	同 7 mm 以上 20 mm 未満	$\pm 0.4\text{mm}$
	同 20 mm 以上	$\pm 0.5\text{mm}$
幅及び長さ		$+10\text{mm}$ -0mm

- 2 対角線の長さの差が 3 mm 以下であること。

(新設)

- a) 6.1 a) 1)~5)に掲げる事項の表示は、次に規定する方法によって行われなければならない。
- 1) 品名 “普通合板”と記載する。ただし、防虫処理を施した旨の表示をするものにあつては、“普通合板”の次に“(防虫処理)”と記載する。
 - 2) 寸法 厚さ、幅及び長さを mm, cm 又は m の単位を明記して記載する。
 - 3) 接着の程度 “1 類”又は“2 類”と記載する。
 - 4) 板面の品質 表板に表 3 に規定する種類の広葉樹単板を用いたものにあつては“1 等”、“2 等”、“3 等”又は“4 等”と、表板に表 3 に規定する種類以外の広葉樹単板を用いたものにあつては“1 等”、“2 等”又は“3 等”と、表板に針葉樹単板を用いたものにあつては表 7 の記号の欄に掲げる記号を記載する。
 - 5) 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。
- b) 6.1 b)によって、防虫剤の種類を表示する場合には、使用した薬剤の種類について、次の 1)~4)に規定するところによって記載しなければならない。
- 1) 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”と記載する。
 - 2) 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”と記載する。
 - 3) 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”と記載する。
 - 4) シフェントリンで処理したものにあつては、“シフェントリン”又は“CF”と記載する。
- c) 6.1 c)によって、単板の樹種名又は樹種群名を表示する場合には、使用した単板の樹種名について、次の 1)又は 2)に規定するところによって記載しなければならない。
- 1) 表板に使用した単板の樹種名を表示する場合 単板の樹種名を最も一般的な名称で記載する。この場合、当該樹種名が表板に使用した単板の樹種名であることが明確に分かるように記載する。
 - 2) 表板以外に使用した単板の樹種名を表示する場合 単板の樹種名を最も一般的な名称で記載する。この場合、当該樹種名が表板以外に使用した単板の樹種名であることが明確に分かるように記載する。また、複数の樹種の単板を使用した場合には、その使用量の多いものから順に記載する。
- d) 6.1 d)によって、非ホルムアルデヒド系接着剤を使用している旨の表示をする場合には、“非ホルムアルデヒド系接着剤使用”と記載しなければならない。
- e) 6.1 の表示は、A.1.1 によって、各個又は各こりごとに見やすい箇所にしなければならない。ただし、台板用のもので各個ごとの表示が困難なものにあつては、各こりごとに見やすい箇所に明瞭にしなければならない。

6.3 コンクリート型枠用合板の表示事項

次による。

- a) 次の事項を一括して表示しなければならない。

- 1) 品名
- 2) 寸法
- 3) 板面の品質
- 4) 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

- b) 使用方向を一括して表示しなければならない。
- c) ホルムアルデヒド放散量についての表示をしてあるものにあつては、a)又はb)に規定するもののほか、ホルムアルデヒド放散量の性能区分を一括して表示しなければならない。
- d) 単板の樹種名を表示する場合には、a)～c)に規定するもののほか、単板の樹種名を一括して表示しなければならない。
- e) 表面加工コンクリート型枠用合板であつて、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（塗装及びオーバーレイ用の材料をいう。以下同じ。）を使用していないことを登録認証機関又は登録外国認証機関が認めた場合にあつては、a)～d)に規定するもののほか、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してもよい。なお、その旨を表示する場合にあつては、他の表示事項と一括して表示しなければならない。
- f) 表面加工コンクリート型枠用合板以外のものであつて、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証機関又は登録外国認証機関が認めた場合にあつては、a)～d)に規定するもののほか、非ホルムアルデヒド系接着剤を使用している旨を表示してもよい。なお、その旨を表示する場合にあつては、他の表示事項と一括して表示しなければならない。

6.4 コンクリート型枠用合板の表示の方法

次による。

- a) 6.3 a) 1)～3)及び6.3 b)～f)に掲げる事項の表示は、次に規定する方法によつて行われなければならない。
 - 1) 品名 “コンクリート型枠用合板”と記載する。ただし、ホルムアルデヒド放散量についての表示をするものにあつては、“コンクリート型枠用合板”の次に“(低ホル)”と記載する。
 - 2) 寸法 6.2 a) 2)と同じ。
 - 3) 板面の品質
 - 3.1) 表面加工コンクリート型枠用合板以外のものにあつては、表 12 に規定する記号を記載する。
 - 3.2) 表面加工コンクリート型枠用合板のうちコンクリート型枠用として使用するために表裏面に塗装又はオーバーレイを施したのものにあつては、“両面塗装”又は“両面オーバーレイ”と記載する。
 - 3.3) 表面加工コンクリート型枠用合板のうちコンクリート型枠用として使用するために表裏面に塗装又はオーバーレイを施したものの以外のものにあつては、“塗装”又は“オーバーレイ”と記載し、その次に裏面の品質の基準を表す“A”，“B”，“C”又は“D”と記載する。なお、裏面をコンクリート型枠用として使用することを目的とせず、単に反り、ねじれの防止等のために塗装又はオーバーレイを施したのものにあつては、裏面がコンクリート型枠用に適していない旨を併せて記載する。
- b) 6.3 b)による使用方向の表示については、長さ方向スパン用にあつては“長さ方向スパン用”と、幅方向スパン用にあつては“幅方向スパン用”と記載しなければならない。
- c) 6.3 c)によつて、ホルムアルデヒド放散量の性能区分を表示する場合には、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☆”と記載しなければならない。
- d) 6.3 d)によつて、単板の樹種名を表示する場合には、6.2 c)と同じ。

- e) 6.3 e)によって、非ホルムアルデヒド系接着剤及びホルムアルデヒドを放散しない塗料等を使用している旨の表示をする場合には、“非ホルムアルデヒド系接着剤及びホルムアルデヒドを放散しない塗料等使用”と記載しなければならない。
- f) 6.3 f)によって、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場合には、“非ホルムアルデヒド系接着剤使用”と記載しなければならない。
- g) 6.3 の表示は、A.1.2 によって、各個ごとに見やすい箇所にしなければならない。

6.5 構造用合板の表示事項

次による。

- a) 次の事項を一括して表示しなければならない。
- 1) 品名
 - 2) 寸法
 - 3) 接着の程度
 - 4) 等級
 - 5) 板面の品質
 - 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
- b) 曲げヤング係数と曲げ強さを記号 E と F で表示してあるものにあつては、a)に規定するもののほか曲げ性能を一括して表示しなければならない。（1 級のものに限る。）
- c) 有効断面係数比の表示をしてあるものにあつては、a)又は b)に規定するもののほか有効断面係数比を一括して表示しなければならない。（2 級のものに限る。）
- d) ホルムアルデヒド放散量についての表示をしてあるものにあつては、a)～c)に規定するもののほか、ホルムアルデヒド放散量の性能区分を一括して表示しなければならない。
- e) 防虫処理を施した旨の表示をしてあるものにあつては、a)～d)に規定するもののほか、使用した防虫剤の種類を一括して表示しなければならない。
- f) 保存処理を施した旨の表示がしてあるものにあつては、a)～e)に規定するもののほか、性能区分、使用した木材保存剤の種類及び処理方法を一括して表示しなければならない。
- g) 単板の樹種名を表示する場合には、a)～f)に規定するもののほか、単板の樹種名を一括して表示しなければならない。
- h) 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証機関又は登録外国認証機関が認めた場合にあつては、a)～g)に規定するもののほか、非ホルムアルデヒド系接着剤を使用している旨を表示してもよい。なお、その旨を表示する場合にあつては、他の表示事項と一括して表示しなければならない。

6.6 構造用合板の表示の方法

次による。

- a) 6.5 a) 1)～5)及び 6.5 b)～h)に掲げる事項の表示は、次に規定する方法によって行われなければならない。
- 1) 品名 “構造用合板”と記載する。ただし、ホルムアルデヒド放散量についての表示をするものにあつては、“構造用合板”の次に“(低ホル)”と、防虫処理を施した旨の表示をするものにあつては、“構造用合板”の次に“(防虫処理)”と、さね加工を施したものにあっては“構造用合板”の次に“(さね加工)”と記載する。

- 2) 寸法 6.2 a) 2)と同じ。ただし、さね加工を施したものの幅及び長さにあつては、有効寸法〔雄ざねを除いた板面（表面）の寸法〕を記載する。
- 3) 接着の程度 “特類”又は“1類”と記載する。
- 4) 等級 “1級”又は“2級”と記載する。
- 5) 板面の品質 表 24 に規定する記号を記載する。
- b) 6.5 b)によって、曲げ性能を表示する場合には、表 19 及び表 20 に規定する強度等級を記載しなければならない。
- c) 6.5 c)によって、有効断面係数比を表示する場合には、0° 及び 90° 方向について 0.01 の単位で記載しなければならない。
- d) 6.5 d)によって、ホルムアルデヒド放散量の性能区分を表示する場合には、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☆”と記載しなければならない。
- e) 6.5 e)によって、防虫剤の種類を表示する場合には、6.2 b)と同じ。
- f) 6.5 f)によって、性能区分、木材保存剤の種類及び処理方法を表示する場合には、性能区分は“保存処理 K3”又は“保存 K3”と記載するほか、使用した木材保存剤の種類を表 39 の左欄に掲げる木材保存剤名又は同表の右欄に掲げる木材保存剤の記号をもって記載しなければならない。また、処理方法は性能区分の次に“(製品処理)”又は“(単板処理)”と記載しなければならない。

表 39－木材保存剤の記号

木材保存剤名	木材保存剤の記号
ほう素・ジデシルジメチルアンモニウムクロリド剤	BAAC
銅・N-アルキルベンジルジメチルアンモニウムクロリド剤	ACQ-1
銅・シプロコナゾール剤	CUAZ
シプロコナゾール・イミダクロプリド剤	AZN

- g) 6.5 g)によって、単板の樹種名を表示する場合には、6.2 c)と同じ。
- h) 6.5 h)によって、接着剤又は木材保存剤にホルムアルデヒドを含まない又は放散しない旨の表示をする場合には、次のいずれかの方法による。
- 1) 当該接着剤又は木材保存剤を列記する方法（“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木材保存剤を使用”等。）
- 2) “ホルムアルデヒド不使用”と記載する方法
- i) 6.5 の表示は、A.1.3 によって、各個ごとに見やすい箇所になければならない。
- 6.7 化粧ばり構造用合板の表示事項

次による。

- a) 次の事項を一括して表示しなければならない。
- 1) 品名
- 2) 寸法
- 3) 接着の程度

- 4) ホルムアルデヒド放散量 (d)に規定する表示をする場合を除く。)
- 5) 製造業者又は販売業者 (輸入品にあっては、輸入業者) の氏名又は名称
- b) 防虫処理を施した旨の表示をしてあるものにあつては、a)に規定するもののほか、使用した防虫剤の種類を一括して表示しなければならない。
- c) 単板の樹種名を表示する場合には、a)又はb)に規定するもののほか、単板の樹種名を一括して表示しなければならない。
- d) 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証機関又は登録外国認証機関が認めた場合にあつては、a)～c)に規定するもののほか、非ホルムアルデヒド系接着剤を使用している旨を表示してもよい。なお、その旨を表示する場合にあつては、他の表示事項と一括して表示しなければならない。

6.8 化粧ばり構造用合板の表示の方法

次による。

- a) 6.7 a) 1)～4)及び 6.7 b)～d)に掲げる事項の表示は、次に規定する方法によって行われなければならない。
- 1) 品名 “化粧ばり構造用合板”と記載する。ただし、防虫処理を施した旨の表示をするものにあつては、“化粧ばり構造用合板”の次に“(防虫処理)”と、さね加工を施したものにあつては、“化粧ばり構造用合板”の次に“(さね加工)”と記載する。
 - 2) 寸法 6.2 a) 2)と同じ。ただし、さね加工を施したものの幅及び長さにあつては、有効寸法〔雄ざねを除いた板面(表面)の寸法〕を記載する。
 - 3) 接着の程度 6.6 a) 3)と同じ。
 - 4) ホルムアルデヒド放散量 6.2 a) 5)と同じ。
 - 5) 防虫剤 6.2 b)と同じ。
 - 6) 単板の樹種名
- 6.1) 化粧単板の樹種名を表示する場合にあつては、化粧単板の樹種名を最も一般的な名称で記載する。この場合、当該樹種名が化粧単板の樹種名であることが明確にわかるように記載する。
- 6.2) 化粧単板以外に使用した単板の樹種名を表示する場合にあつては、単板の樹種名を最も一般的な名称で記載する。この場合、当該樹種名が化粧単板以外に使用した単板の樹種名であることが明確にわかるように記載する。また、複数の樹種の単板を使用した場合には、その使用量の多いものから順に記載する。
- b) 6.7 d)によって、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場合には、“非ホルムアルデヒド系接着剤使用”と記載しなければならない。
- c) 6.7 の表示は、A.1.4 によって、各個ごとに見やすい箇所にしなければならない。

6.9 天然木化粧合板の表示事項

次による。

- a) 次の事項を一括して表示しなければならない。
- 1) 品名
 - 2) 寸法
 - 3) 接着の程度
 - 4) ホルムアルデヒド放散量 (e)又はf)に規定する表示をする場合を除く。)

- 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
- b) 防虫処理を施した旨の表示をしてあるものにあつては、a)に規定するもののほか、使用した防虫剤の種類を一括して表示しなければならない。
- c) 側面加工を施したものにあつては、a)及びb)に規定するもののほか、側面加工を施した旨及び用途を一括して表示しなければならない。
- d) 単板の樹種名を表示する場合には、a)～c)に規定するもののほか、単板の樹種名を一括して表示しなければならない。
- e) 塗装したものであって、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を使用していないことを登録認証機関又は登録外国認証機関が認めた場合にあつては、a)～d)に規定するもののほか、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を使用している旨を表示してもよい。なお、その旨を表示する場合にあつては、他の表示事項と一括して表示しなければならない。
- f) 塗装していないものであって、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証機関又は登録外国認証機関が認めた場合にあつては、a)～d)に規定するもののほか、非ホルムアルデヒド系接着剤を使用している旨を表示してもよい。なお、その旨を表示する場合にあつては、他の表示事項と一括して表示しなければならない。
- g) こりに表示する場合にあつては、a)～f)に規定するもののほか、入り数を一括して表示しなければならない。

6.10 天然木化粧合板の表示の方法

次による。

- a) 6.9 a) 1)～4)及び6.9 b)～f)に掲げる事項の表示は、次に規定する方法によつて行われなければならない。
- 1) 品名 “天然木化粧合板”と記載する。ただし、防虫処理を施した旨の表示をするものにあつては、“天然木化粧合板”の次に“(防虫処理)”と記載する。また、裏面にも木材質特有の美観を表すことを主たる目的として単板をはり合わせたもので表面と同等の性能を有するものにあつては、“天然木化粧合板”の次に“(両面)”，“(表裏面)”等、裏面も表面と同等の性能を有することが明確にわかるように記載する。
- 2) 寸法 6.2 a) 2)と同じ。ただし、側面加工を施したものの幅にあつては、有効寸法を記載する。
- 3) 接着の程度 6.2 a) 3)と同じ。
- 4) ホルムアルデヒド放散量 6.2 a) 5)と同じ。
- b) 6.9 b)によつて、防虫剤の種類を表示する場合には、6.2 b)と同じ。
- c) 6.9 c)によつて、側面加工を施した旨及び用途を表示する場合には、側面加工を施したものにあつては、“側面加工”と記載し、“側面加工”の次に“(壁用)”等と記載しなければならない。
- d) 6.9 d)によつて、単板の樹種名を表示する場合には、6.2 c)と同じ。
- e) 6.9 e)によつて、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を使用している旨の表示をする場合には、“非ホルムアルデヒド系接着剤及びホルムアルデヒドを放散しない塗料使用”と記載しなければならない。
- f) 6.9 f)によつて、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場合には、“非ホルムアルデヒド系接着剤使用”と記載しなければならない。

g) 6.9 の表示は、A.1.5 によって、各個又は各こりごとに見やすい箇所にしなければならない。

6.11 特殊加工化粧合板の表示事項

次による。

a) 次の事項を一括して表示しなければならない。

- 1) 品名
- 2) 寸法
- 3) 接着の程度
- 4) 表面性能
- 5) ホルムアルデヒド放散量 (e) に規定する表示をする場合を除く。)
- 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

b) 防虫処理を施した旨の表示をしてあるものにあつては、a) に規定するもののほか、使用した防虫剤の種類を一括して表示しなければならない。

c) 側面加工を施したものにあつては、a) 及び b) に規定するもののほか、側面加工を施した旨及び用途を一括して表示しなければならない。

d) 単板の樹種名を表示する場合には、a) ~ c) に規定するもののほか、単板の樹種名を一括して表示しなければならない。

e) 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材料 (台板合板を除く。) を使用していないことを登録認証機関又は登録外国認証機関が認めた場合にあつては、a) ~ d) に規定するもののほか、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材料を使用している旨を表示してもよい。なお、その旨を表示する場合にあつては、他の表示事項と一括して表示しなければならない。

f) こりに表示する場合にあつては、a) ~ e) に規定するもののほか、入り数を一括して表示しなければならない。

6.12 特殊加工化粧合板の表示の方法

次による。

a) 6.11 a) 1) ~ 5) 及び 6.11 b) ~ e) に掲げる事項の表示は、次に規定する方法によって行われなければならない。

- 1) 品名 「特殊加工化粧合板」と記載する。ただし、防虫処理を施した旨の表示をするものにあつては、「特殊加工化粧合板」の次に「(防虫処理)」と記載する。
- 2) 寸法 6.10 a) 2) と同じ。
- 3) 接着の程度 6.10 a) 3) と同じ。

表示	<p>表示事項</p> <p>1 次の事項が一括して表示してあること。</p> <ol style="list-style-type: none"> (1) 品名 (2) 寸法 (3) 接着の程度 (4) 表面性能 (5) ホルムアルデヒド放散量 (5) に規定する表示をする場合を除く。) (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 <p>2 防虫処理を施した旨の表示をしてあるものにあつては、1) に規定するもののほか、使用した防虫剤の種類を一括して表示してあること。</p> <p>3 側面加工を施したものにあつては、1) 及び 2) に規定するもののほか、側面加工を施した旨及び用途を一括して表示してあること。</p> <p>4 単板の樹種名を表示する場合には、1) から 3) までに規定するもののほか、単板の樹種名を一括して表示してあること。</p> <p>5 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材料 (台板合板を除く。以下同じ。) を使用していないことを登録認証機関又は登録外国認証機関が認めた場合にあつては、1) から 4) までに規定するもののほか、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材料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、他の表示事項と一括して表示するものとする。</p> <p>6 こりに表示する場合にあつては、1) から 5) までに規定するもののほか、入り数を一括して表示してあること。</p>
表示の方法	<p>1 表示事項の項の 1) の (1) から (5) まで及び 2) から 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> <ol style="list-style-type: none"> (1) 品名 「特殊加工化粧合板」と記載すること。ただし、防虫処理を施したものにあつては「(防虫処理)」と「特殊加工化粧合板」の次に記載すること。 (2) 寸法 第 8 条第 1 項の規格の表示の方法の基準の 1) の (2) と同じ。 (3) 接着の程度 第 4 条第 1 項の規格の表示の方法の基準の 1) の (3) と同じ。

4) **表面性能** Fタイプにあつては“F”と、FWタイプにあつては“FW”と、Wタイプにあつては“W”と、SWタイプにあつては“SW”と記載する。ただし、裏面にもオーバーレイ、プリント、塗装等の加工を施したもので表面と同等の性能を有するものにあつては、“F”、“FW”、“W”又は“SW”の次に“(両面)”、“(表裏面)”等、裏面も表面と同等の性能を有することが明確にわかるように記載する。

5) **ホルムアルデヒド放散量** 6.2 a) 5)と同じ。

b) 6.11 b)によって、防虫剤の種類を表示する場合には、6.2 b)と同じ。

c) 6.11 c)によって、側面加工を施した旨及び用途を表示する場合には、側面加工を施したものにあっては、“側面加工”と記載し、“側面加工”の次に“(壁用)”等と記載しなければならない。

d) 6.11 d)によって、単板の樹種名を表示する場合には、6.2 c)と同じ。

e) 6.11 e)によって、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を使用している旨の表示をする場合には、“非ホルムアルデヒド系接着剤及びホルムアルデヒドを放散しない塗料使用”と記載しなければならない。

f) 6.11 の表示は、A.1.6 によって、各個又は各りごとに見やすい箇所にしなければならない。

6.13 表示禁止事項

次に掲げる事項は、これを表示してはならない。

a) 6.1, 6.3, 6.5, 6.7, 6.9 及び 6.11 によって表示してある事項の内容と矛盾する用語

b) その他品質を誤認させるような文字、絵その他の表示

(削る。)

	<p>(4) 表面性能 Fタイプにあつては「F」と、FWタイプにあつては「FW」と、Wタイプにあつては「W」と、SWタイプにあつては「SW」と記載すること。ただし、裏面にもオーバーレイ、プリント、塗装等の加工を施したもので表面と同等の性能を有するものにあつては、「F」、「FW」、「W」又は「SW」の次に「(両面)」、「(表裏面)」等、裏面も表面と同等の性能を有することが明確にわかるように記載すること。</p> <p>(5) ホルムアルデヒド放散量 第4条第1項の規格の表示の方法の基準の1の(5)と同じ。</p> <p>(6) 防虫剤 第4条第1項の規格の表示の方法の基準の1の(6)と同じ。</p> <p>(7) 側面加工 側面加工を施したものにあっては、「側面加工」と記載し、「側面加工」の次に「(壁用)」等と記載すること。</p> <p>(8) 単板の樹種名 単板の樹種名を最も一般的な名称で記載すること。複数の樹種の単板を使用した場合には、その使用量の多いものから順に記載すること。</p> <p>2 表示事項の項の5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材料を使用している旨の表示をする場合には、「非ホルムアルデヒド系接着剤及びホルムアルデヒドを放散しない材料使用」と記載すること。</p> <p>3 表示事項の項に掲げる事項の表示は、別記様式により、各個又は各りごとに、板面又は梱包材の見やすい箇所に明瞭にしてあること。</p>
表示禁止事項	第4条第1項の規格の表示禁止事項の基準と同じ。

2 前項の表面性能の基準は、次のとおりとする。

事項	基準	Fタイプ	FWタイプ	Wタイプ	SWタイプ
温度変化に対する耐候性		別記の3の(11)の寒熱繰返しA試験の結果、試験片の表面(裏面にオーバーレイ	別記の3の(11)の寒熱繰返しB試験の結果、試験片の表面に割れ、膨れ、剥がれ並び	別記の3の(11)の寒熱繰返しC試験の結果、試験片の表面に割れ、膨れ、剥がれ並び	別記の3の(11)の寒熱繰返しD試験の結果、試験片の表面に割れ、膨れ、剥がれ並び

	<u>イ、プリント、塗装等の加工を施し、表面と同等の性能のあることについて表示のあるものにあつては、裏面を含む。以下この項において同じ。）に割れ、膨れ、剥がれ並びに著しい変色及びつやの変化を生じないこと。</u>	<u>に著しい変色及びつやの変化を生じないこと。</u>	<u>に著しい変色及びつやの変化を生じないこと。</u>	<u>に著しい変色及びつやの変化を生じないこと。</u>
<u>耐 水 性</u>	<u>別記の3の(15)の耐水A試験の結果、試験片の表面に割れ、膨れ、剥がれ並びに著しい変色及びつやの変化を生じないこと。</u>	<u>別記の3の(15)の耐水B試験の結果、試験片の表面に割れ、膨れ、剥がれ並びに著しい変色及びつやの変化を生じないこと。</u>	<u>別記の3の(15)の耐水C試験の結果、試験片の表面に割れ、膨れ、剥がれ並びに著しい変色及びつやの変化を生じないこと。</u>	<u>別記の3の(15)の耐水D試験の結果、試験片の表面に割れ、膨れ、剥がれ並びに著しい変色及びつやの変化を生じないこと。</u>
<u>耐 熱 性</u>	<u>別記の3の(16)の湿熱試験の結果、試験片の表面に割れ、膨れ、変色及び著しいつやの変化を生じないこと。</u>	/		
<u>耐 摩 耗 性</u>	<u>別記の3の(17)の摩耗A試験の結果、化粧面の模様又は化粧材料の50%以上が残っており、かつ、摩耗量が0.1g以下であること。</u>	<u>別記の3の(17)の摩耗C試験の結果、化粧面の模様又は化粧面の材料が50%以上残っていること。</u>	/	
<u>引 き か き 硬 度</u>	<u>別記の3の(18)の引きかき硬度A試験の結果、</u>	<u>別記の3の(18)の引きかき硬度B試験の結果、</u>	/	

	<p>試験片につけたきずの深さの平均値が10μm以内であること。 <u>なお、エンボス加工を施したものにあっては、試験片につけたきずが目立たない程度であること。</u></p>	<p>試験片につけたきずの深さの平均値が10μm以内であること。 <u>なお、エンボス加工を施したものにあっては、試験片につけたきずが目立たない程度であること。</u></p>	
耐 衝 撃 性	<p>別記の3の(19)の衝撃A試験の結果、試験片の表面に割れ及び剥がれを生じないこと。</p>	<p>別記の3の(19)の衝撃B試験の結果、試験片の表面に割れ及び剥がれを生じないこと。</p>	
耐 汚 染 性	<p>別記の3の(20)の汚染A試験の結果、試験片の表面に色が残らないこと。</p>	<p>別記の3の(20)の汚染B試験の結果、試験片の表面に色が残らないこと。</p>	
耐 薬 品 性	<p>次の1から3までを満足すること。</p> <p>1 別記の3の(12)の耐アルカリ試験の結果、試験片の表面に割れ、膨れ、剥がれ、軟化並びに著しい変色及びつやの変化を生じないこと。</p> <p>2 別記の3の(21)の耐酸試験の結果、試</p>		

(削る。)

	<p>験片の表面に割れ、膨れ、剥がれ、軟化並びに著しい変色及びつやの変化を生じないこと。</p> <p>3 別記の3の(22)の耐シンナー試験の結果、試験片の表面に割れ、膨れ、剥がれ、軟化並びに著しい変色及びつやの変化を生じないこと。</p>	
--	---	--

(削る。)

3 第1項の表面の品質の基準は、次のとおりとする。

事 項	基 準
化粧材の状態	印刷、樹脂、塗膜、仕上げ塗装にむらがないこと。
はがれ、ふくれ又はきれつ	ないこと。
汚染、ごみ等の付着、きず又はプレスマーク	ないこと又は補修してあること。
その他の欠点	極めて軽微であること。

(標準寸法)

第10条 標準寸法は、次のとおりとする。

	厚さ (mm)	幅 (mm)	長さ (mm)
普通合板	2.3、2.5、2.7、3.0、	910	910、1,820、2,130、2,430、2,730、3,030
	3.5、4.0、5.5、6.0、	610、760、1,220	1,820
	9.0、12.0、15.0、	850、1,000	2,000
	18.0、21.0、24.0	1,220	2,430
コンクリート 型枠用合板	12.0、15.0、18.0、	500	2,000
	21.0、24.0	600	1,800、2,400
		900	1,800

		1,000	2,000
		1,200	2,400
構造用合板及び化粧ばり構造用合板	5.0、5.5、6.0、7.5、	900	1,800、1,818
	9.0、12.0、15.0、	910	1,820、2,130、2,440、2,730、3,030
	18.0、21.0、24.0、	955	1,820
	28.0、30.0、35.0	1,000	2,000
		1,220	2,440、2,730
天然木化粧合板	3.2	910	1,820
	4.2、6.0	610、1,220	2,430
		910	1,820、2,130
特殊加工化粧合板	2.3、2.4、2.5、2.7、	606、610	2,420、2,425、2,430、2,440、2,730、2,740
	3.0、3.2、3.5、3.7、	910、915、920	1,820、1,825、1,830、2,120、2,130、2,140、2,420、2,430、2,440
	3.8、4.0、4.2、4.8、		
	5.0、5.2、5.5、6.0、	1,000、1,010	2,000、2,010
	8.5、9.0	1,070	1,820
		1,210	2,420
		1,220、1,230	1,820、1,825、1,830、2,120、2,135、2,150、2,420、2,430、2,440、2,740
		2,130	2,440

(削る。)

(削る。)

(削る。)

別記

1 試験試料の採取

試験片を切り取るべき合板（以下「試料合板」という。）のうち連続煮沸試験、スチーミング繰返し試験、減圧加圧試験、煮沸繰返し試験、スチーミング処理試験、温冷水浸せき試験、1類浸せき剥離試験、2類浸せき剥離試験、含水率試験、ホルムアルデヒド放散量試験、防虫処理試験、浸潤度試験、吸収量試験、平面引張り試験、寒熱繰返し試験、耐アルカリ試験、1級の曲げ試験、面内せん断試験、耐水試験、湿熱試験、摩耗試験、引きかき硬度試験、衝撃試験、汚染試験、耐酸試験及び耐シンナー試験に供するもの又は曲げ剛性試験及び2級の曲げ試験に供する合板（以下「試験合板」という。）は、1荷口から表26から表28の左欄に掲げる合板の枚数に応じ、それぞれ同表の右欄に掲げる枚数を無作為に抽出するものとする。

表26 普通合板、コンクリート型枠用合板、天然木化粧合板、特殊加工化粧合板における抽出枚数

荷口の合板の枚数		試料合板又は試験合板の枚数	
1,000枚以下		2枚	ホルムアルデヒド放散量試験以外の試験について再試験を行う場合は、左に掲げる数量の2倍の試料合板又は試験合板を抽出する。
1,001枚以上	2,000枚以下	3枚	
2,001枚以上	3,000枚以下	4枚	
3,001枚以上		5枚	

注 曲げ剛性試験にあっては、荷口の合板の枚数に係わらず試験合板の枚数は5枚とする。

表27 構造用合板及び化粧ばり構造用合板の防虫処理試験及びホルムアルデヒド放散量試験並びに

構造用合板の浸潤度試験及び吸収量試験以外の試験における抽出枚数

荷口の合板の枚数		試料合板又は試験合板の枚数	
1,000 枚以下		4 枚	再試験を行う場合は、左に掲げる数量の2倍の試料合板又は試験合板を抽出する。
1,001 枚以上	2,000 枚以下	6 枚	
2,001 枚以上	3,000 枚以下	8 枚	
3,001 枚以上		10 枚	

(削る。)

表 28 構造用合板及び化粧張り構造用合板の防虫処理試験及びホルムアルデヒド放散量試験並びに構造用合板の浸潤度試験及び吸収量試験における抽出枚数

荷口の合板の枚数		試料合板の枚数	
1,000 枚以下		2 枚	防虫処理試験及び浸潤度試験について再試験を行う場合は、左に掲げる数量の2倍の試料合板を抽出する。
1,001 枚以上	2,000 枚以下	3 枚	
2,001 枚以上	3,000 枚以下	4 枚	
3,001 枚以上		5 枚	

(削る。)

2 試験の結果の判定

- (1) 連続煮沸試験、スチーミング繰返し試験、減圧加圧試験（1類に限る。）、煮沸繰返し試験、スチーミング処理試験、温冷水浸せき試験、1類浸せき剥離試験、2類浸せき剥離試験、寒熱繰返し試験、耐アルカリ試験、1級の曲げ試験、面内せん断試験、耐水試験、湿熱試験、引きかき硬度試験、衝撃試験、汚染試験、耐酸試験又は耐シンナー試験にあつては1荷口から抽出した試料合板から切り取られた試験片、含水率試験、防虫処理試験、浸潤度試験、平面引張り試験又は摩擦試験にあつては試料合板、曲げ剛性試験又は2級の曲げ試験にあつては試験合板のうち当該試験に係る基準に適合するものの数とその総数の90%以上であるときは、その荷口の合板は、当該試験に合格したものとし、70%未満であるときは、不合格とする。適合するものの数が70%以上90%未満であるときは、その荷口の合板について改めて当該試験に要する試料合板又は試験合板を抽出して再試験を行い、その結果、適合するものの数が90%以上であるときは、当該試験に合格したものとし、90%未満であるときは、不合格とする。
- (2) 減圧加圧試験（特類に限る。）にあつては、1荷口から抽出した試料合板が、当該試験に係る基準に適合する場合は、合格したものとし、木部破断率が60%以上である試験片の数が試験片全数の70%以上90%未満であるときは再試験を行い、その結果当該試験による基準に適合する場合は合格したものとし、それ以外の場合は、不合格とする。

附属書 A
(規定)
合板の表示様式

(新設)

A.1 表示様式 6に規定する事項の表示様式を次に示す。なお、この様式は、縦書きとしてもよい。

A.1.1 普通合板の表示様式

品名
寸法
接着の程度
板面の品質
ホルムアルデヒド放散量^{a)}
防虫剤^{b)}
樹種名^{c)}
使用接着剤の種類^{d)}
製造業者^{e)}

注^{a)} ホルムアルデヒド放散量を表示しないものにあつては、この様式中“ホルムアルデヒド放散量”を省略する。

注^{b)} 防虫処理を施した旨を表示しないものにあつては、この様式中“防虫剤”を省略する。

注^{c)} 樹種名を表示しないものにあつては、この様式中“樹種名”を省略する。

注^{d)} ホルムアルデヒド放散量を表示するものにあつては、この様式中“使用接着剤の種類”を省略する。

注^{e)} 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、輸入品にあつては、“輸入業者”とする。

図 A.1－普通合板の表示の様式

A.1.2 コンクリート型枠用合板の表示の様式

品名
寸法
板面の品質
使用方向
ホルムアルデヒド放散量^{a)}
樹種名^{b)}
使用接着剤等の種類^{c)}
製造業者^{d)}

- 注 a) ホルムアルデヒド放散量を表示しないものにあつては、この様式中“ホルムアルデヒド放散量”を省略する。
- 注 b) 樹種名を表示しないものにあつては、この様式中“樹種名”を省略する。
- 注 c) ホルムアルデヒド放散量を表示するものにあつては、この様式中“使用接着剤の種類”を省略する。
- 注 d) 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、輸入品にあつては、“輸入業者”とする。

図 A.2-コンクリート型枠用合板の表示の様式

A.1.3 構造用合板の表示の様式

品名
 寸法
 接着の程度
 等級
 板面の品質
 曲げ性能 ^{a)}
 有効断面係数比 ^{b)}
 ホルムアルデヒド放散量 ^{c)}
 防虫剤 ^{d)}
 性能区分及び処理方法 ^{e)}
 木材保存剤 ^{e)}
 樹種名 ^{f)}
 使用接着剤等の種類 ^{g)}
 製造業者 ^{h)}

- 注 a) 曲げ性能を表示しないものにあつては、この様式中“曲げ性能”を省略する。
- 注 b) 有効断面係数比を表示しないものにあつては、この様式中“有効断面係数比”を省略する。
- 注 c) ホルムアルデヒド放散量を表示しないものにあつては、この様式中“ホルムアルデヒド放散量”を省略する。
- 注 d) 防虫処理を施した旨を表示しないものにあつては、この様式中“防虫剤”を省略する。
- 注 e) 保存処理を施した旨を表示しないものにあつては、この様式中“性能区分及び処理方法”及び“木材保存剤”を省略する。
- 注 f) 樹種名を表示しないものにあつては、この様式中“樹種名”を省略する。
- 注 g) ホルムアルデヒド放散量を表示するものにあつては、この様式中“使用接着剤の種類”を省略する。

注^{b)} 表示を行う者が販売業者である場合にあっては、この様式中“製造業者”を“販売業者”と、輸入品にあっては、“輸入業者”とする。

図 A.3—構造用合板の表示の様式

A.1.4 化粧ばり構造用合板の表示の様式

品名
寸法
接着の程度
ホルムアルデヒド放散量^{a)}
防虫剤^{b)}
樹種名^{c)}
使用接着剤の種類^{d)}
製造業者^{e)}

注^{a)} ホルムアルデヒド放散量を表示しないものにあつては、この様式中“ホルムアルデヒド放散量”を省略する。

注^{b)} 防虫処理を施した旨を表示しないものにあつては、この様式中“防虫剤”を省略する。

注^{c)} 樹種名を表示しないものにあつては、この様式中“樹種名”を省略する。

注^{d)} ホルムアルデヒド放散量を表示するものにあつては、この様式中“使用接着剤の種類”を省略する。

注^{e)} 表示を行う者が販売業者である場合にあっては、この様式中“製造業者”を“販売業者”と、輸入品にあっては、“輸入業者”とする。

図 A.4—化粧ばり構造用合板の表示の様式

A.1.5 天然木化粧合板の表示の様式

品名
寸法
接着の程度
ホルムアルデヒド放散量^{a)}
防虫剤^{b)}
側面加工^{c)}
樹種名^{d)}
使用接着剤等の種類^{e)}
製造業者^{f)}

注^{a)} ホルムアルデヒド放散量を表示しないものにあつては、この様式中“ホルムアルデヒド放散量”を省略する。

注^{b)} 防虫処理を施した旨を表示しないものにあつては、この様式中“防虫剤”を省略する。

- 注^ウ 側面加工を施さないものにあつては、この様式中“側面加工”を省略する。
- 注^ド 樹種名を表示しないものにあつては、この様式中“樹種名”を省略する。
- 注^エ ホルムアルデヒド放散量を表示するものにあつては、この様式中“使用接着剤の種類”を省略する。
- 注^リ 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、輸入品にあつては、“輸入業者”とする。

図 A.5－天然木化粧合板の表示の様式

A.1.6 特殊加工化粧合板の表示の様式

品名
寸法
接着の程度
表面性能
ホルムアルデヒド放散量 ^ア
防虫剤 ^ビ
側面加工 ^ウ
樹種名 ^ド
使用接着剤等の種類 ^エ
製造業者 ^リ

- 注^ア ホルムアルデヒド放散量を表示しないものにあつては、この様式中“ホルムアルデヒド放散量”を省略する。
- 注^ビ 防虫処理を施した旨を表示しないものにあつては、この様式中“防虫剤”を省略する。
- 注^ウ 側面加工を施さないものにあつては、この様式中“側面加工”を省略する。
- 注^ド 樹種名を表示しないものにあつては、この様式中“樹種名”を省略する。
- 注^エ ホルムアルデヒド放散量を表示するものにあつては、この様式中“使用接着剤の種類”を省略する。
- 注^リ 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、輸入品にあつては、“輸入業者”とする。

図 A.6－特殊加工化粧合板の表示の様式

(新設)

附属書 B

(規定)

試験試料の採取・試験結果の判定

B.1 試験試料の採取

JAS 0233-2 の 4.1.2.1 連続煮沸試験, 4.1.2.2 スチーミング繰返し試験, 4.1.2.3 減圧加圧試験(1 類に限る。), 4.1.2.4 煮沸繰返し試験, 4.1.2.5 スチーミング処理試験, 4.1.2.6 温冷水浸せき試験, 4.2.2.1 1 類浸せき剝離試験, 4.2.2.2 類浸せき剝離試験, 4.3 含水率試験, 4.4 ホルムアルデヒド放散量試験, 4.5 防虫処理試験, 4.6 浸潤度試験, 4.7 吸収量試験, 4.9 平面引張り試験, 4.10 寒熱繰返し試験, 4.11 耐アルカリ試験, 4.12.1 1 級の曲げ試験, 4.13 面内せん断試験, 4.14 耐水試験, 4.15 湿熱試験, 4.16 摩耗試験, 4.17 引きかき硬度試験, 4.18 衝撃試験, 4.19 汚染試験, 4.20 耐酸試験及び 4.21 耐シンナー試験に供する試験片を切り取るべき合板(以下“試験合板”という。)又は 4.8 曲げ剛性試験及び 4.12.2 2 級の曲げ試験に供する合板(以下“試験合板”という。)は, 1 荷口から, 表 B.1, 表 B.2 又は表 B.3 の左欄に掲げる合板の数に応じ, それぞれ同表の右欄に掲げる数を無作為に抽出する。

表 B.1—普通合板, コンクリート型枠用合板, 天然木化粧合板及び特殊加工化粧合板における抽出数

単位 枚

荷口の合板の数	試験合板又は試験合板の数 ^{a),b)}
1 000 以下	2
1 001 以上 2 000 以下	3
2 001 以上 3 000 以下	4
3 001 以上	5

注^{a)} ホルムアルデヒド放散量試験以外の試験について再試験を行う場合は, 上欄に掲げる数量の 2 倍の試験合板又は試験合板を抽出する。
注^{b)} 曲げ剛性試験にあつては, 荷口の合板の数にかかわらず試験合板の数は 5 枚とする。

表 B.2—構造用合板及び化粧ばり構造用合板の防虫処理試験及びホルムアルデヒド放散量試験並びに構造用合板の浸潤度試験及び吸収量試験以外の試験における抽出数

単位 枚

荷口の合板の数	試験合板又は試験合板の数 ^{a)}
1 000 以下	4
1 001 以上 2 000 以下	6
2 001 以上 3 000 以下	8
3 001 以上	10

注^{a)} 再試験を行う場合は, 上欄に掲げる数量の 2 倍の試験合板又は試験合板を抽出する。

表 B.3—構造用合板及び化粧ばり構造用合板の防虫処理試験及びホルムアルデヒド放散量試験並びに構造用合板の浸潤度試験及び吸収量試験における抽出数

荷口の合板の数		単位 枚
		試料合板又は試験合板の数 ^{a)}
1 000 以下		2
1 001 以上	2 000 以下	3
2 001 以上	3 000 以下	4
3 001 以上		5

注^{a)} 防虫処理試験及び浸潤度試験について再試験を行う場合は、上欄に掲げる数量の2倍の試料合板を抽出する。

B.2 試験結果の判定

JAS 0233-2 の 4.1.2.1 連続煮沸試験, 4.1.2.2 スチーミング繰返し試験, 4.1.2.3 減圧加圧試験 (1 類に限る。), 4.1.2.4 煮沸繰返し試験, 4.1.2.5 スチーミング処理試験, 4.1.2.6 温冷水浸せき試験, 4.2.2.11 類浸せき剥離試験, 4.2.2.22 類浸せき剥離試験, 4.10 寒熱繰返し試験, 4.11 耐アルカリ試験, 4.12.1 1 級の曲げ試験, 4.13 面内せん断試験, 4.14 耐水試験, 4.15 湿熱試験, 4.17 引きかき硬度試験, 4.18 衝撃試験, 4.19 汚染試験, 4.20 耐酸試験又は 4.21 耐シンナー試験にあつては 1 荷口から抽出した試料合板から切り取られた試験片, 4.3 含水率試験, 4.5 防虫処理試験, 4.6 浸潤度試験, 4.9 平面引張り試験又は 4.16 摩耗試験にあつては試料合板, 4.8 曲げ剛性試験又は 4.12.2 2 級の曲げ試験にあつては試験合板のうち当該試験に係る基準に適合するものの数とその総数の 90 %以上であるときは、その荷口の合板は、当該試験に合格したものとし、70 %未満であるときは、不合格とする。

適合するものの数が 70 %以上 90 %未満であるときは、その荷口の合板について改めて当該試験に要する試料合板又は試験合板を抽出して再試験を行い、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。

JAS 0233-2 の 4.1.2.3 減圧加圧試験 (特類に限る。)にあつては、1 荷口から抽出した試料合板が、当該試験に係る基準に適合する場合は、合格したものとし、木部破断率が 60 %以上である試験片の数が試験片の 70 %以上 90 %未満であるときは再試験を行い、その結果当該試験による基準に適合する場合は合格したものとし、90 %未満であるときは、不合格とする。

(新設)

附属書 C
(参考)
合板の標準寸法

C.1 合板の標準寸法

合板の標準寸法は、表 C-1 による。

表 C-1—合板の標準寸法

品名	厚さ	幅	単位 mm
			長さ
普通合板	2.3~24.0	610~1 220	910~3 030
コンクリート型枠用合板	12.0~24.0	500~1 200	1 800~2 400
構造用合板及び化粧張り構造用合板	4.0~50.0	610~1 240	1 800~3 330
天然木化粧合板	3.2~ 6.0	610~1 220	1 820~2 430
特殊加工化粧合板	2.3~ 9.0	606~2 130	1 820~2 740

