

製材の日本農林規格

制 定：平成19年8月29日農林水産省告示第1083号

(適用の範囲)

第1条 この規格は、原木等を切削加工して寸法を調整した一般材（枠組壁工法構造用製材の日本農林規格（昭和49年7月8日農林省告示第600号）第2条の表に規定する枠組壁工法構造用製材を除く。）、押角、耳付材及びまくら木（以下「製材」と総称する。）に適用する。

(定義)

第2条 この規格において、次の表の左欄に掲げる用語の定義は、それぞれ同表の右欄に掲げるとおりとする。

用 語	定 義
造 作 用 製 材	製材のうち、針葉樹を材料とするものであって、敷居、鴨居、壁その他の建築物の造作に使用することを主な目的とするものをいう。
構 造 用 製 材	製材のうち、針葉樹を材料とするものであって、建築物の構造耐力上主要な部分に使用することを主な目的とするものをいう。
目視等級区分構造用製材	構造用製材のうち、節、丸身等材の欠点を目視により測定し、等級区分するものをいう。
甲 種 構 造 材	目視等級区分構造用製材のうち、主として高い曲げ性能を必要とする部分に使用するものをいう。
構 造 用 I	甲種構造材のうち、木口の短辺が36mm未満のもの、及び木口の短辺が36mm以上で、かつ、木口の長辺が90mm未満のものをいう。
構 造 用 II	甲種構造材のうち、木口の短辺が36mm以上で、かつ、木口の長辺が90mm以上のものをいう。
乙 種 構 造 材	目視等級区分構造用製材のうち、主として圧縮性能を必要とする部分に使用するものをいう。
機械等級区分構造用製材	構造用製材のうち、機械によりヤング係数を測定し、等級区分するものをいう。
下 地 用 製 材	製材のうち、針葉樹を材料とするものであって、建築物の屋根、床、壁等の下地（外部から見えない部分をいう。）に使用することを主な目的とするものをいう。
広 葉 樹 製 材	製材のうち、広葉樹を材料とするものをいう。
押 角	下地用製材のうち、丸身が50%を超え、かつ、材面にひき面がある部分における横断面の辺の欠を補った形が正方形であるものをいう。
耳 付 材	造作用製材、下地用製材及び広葉樹製材のうち、耳すりをしないものであって、板類のものをいう。
た い こ 材	構造用製材のうち、丸太の髓心を中心に平行する2平面のみを切削したものであって、角類のものをいう。
ま くら 木 用	下地用製材及び広葉樹製材のうち、まくら木に使用するものをいう。
仕 上 げ 材	乾燥後、修正挽き又は材面調整を行い、寸法仕上げをした製材をいう。
未 仕 上 げ 材	乾燥後、寸法仕上げをしない製材をいう。
材 面	板類（構造用製材の板類を除く。）にあっては面積の大きい2平面、角類及び構造用製材の板類にあっては木口を除く4平面（たいこ材にあっては、木口を除く2平面及びその他の2面）、円柱類にあっては木口を除く部分を円周方向に4等分した4面をいう。
木 口 の 短 辺	製材の最小横断面における辺の欠を補った方形の短い辺をいう。ただし、当該横断面の形状が正方形のものにあっては1辺をもって、円形のものにあっては直径をもって木口の短辺とする。
木 口 の 長 辺	製材の最小横断面における辺の欠を補った方形の長い辺をいう。ただし、当該横断面の形状が正方形のものにあっては1辺をもって、円形のものにあっては直径をもって木口の長辺とする。
材 長	製材の両木口を結ぶ最短直線の長さをいう。ただし、延びに係る部分を除く。

(材種の区分)

第3条 製材の材種は、次のとおり区分する。

- (1) 板類：木口の短辺が75mm未満で、かつ、木口の長辺が木口の短辺の4倍以上のもの
- (2) 角類：木口の短辺が75mm以上のもの、及び木口の短辺が75mm未満で、かつ、木口の長辺が木口の短辺の4倍未満のもの

(3) 円柱類（構造用製材に限る。）：木口の形状が円形であって、直径が長さ方向に一定であるもの

（造作用製材の規格）

第4条 造作用製材の規格は、次のとおりとする。

区 分		基 準														
品 質	材 面 の 品 質	次項に規定するところによる。														
	インサイジング	インサイジングは、欠点とみなさない。ただし、その仕様は、製材の曲げ強さ及び曲げヤング係数の低下がおおむね1割を超えない範囲内とする。														
	保 存 処 理	<p>保存処理を施した旨の表示がしてあるものにあつては、次に掲げる基準に適合していること。</p> <p>(1) アからコまでに掲げるいずれかの種類のうち、当該アからコまでに定める薬剤（アからケまでに定める薬剤にあつては、日本工業規格K 1570（2004）に規定するもの）により保存処理が行われていること。</p> <p>ア 第四級アンモニウム化合物系 ジデシルジメチルアンモニウムクロリド剤（AAC-1）</p> <p>イ 第四級アンモニウム・非エステルピレスロイド化合物系 N, N-ジデシル-N-メチル-ポリオキシエチル-アンモニウムプロピオネート・シラフルオフェン剤（SAAC）</p> <p>ウ 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）</p> <p>エ 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） 銅・ジデシルジメチルアンモニウムクロリド剤（ACQ-2）</p> <p>オ 銅・アゾール化合物系 銅・シプロコナゾール剤（CUAZ）</p> <p>カ 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）</p> <p>キ 脂肪酸金属塩系 ナフテン酸銅乳剤（NCU-E） ナフテン酸亜鉛乳剤（NZN-E） 第三級カルボン酸亜鉛・ペルメトリン乳剤（VZN-E）</p> <p>ク ナフテン酸金属塩系 ナフテン酸銅油剤（NCU-O） ナフテン酸亜鉛油剤（NZN-O）</p> <p>ケ クレオソート油 クレオソート油剤（A）</p> <p>コ ほう素化合物系 ほう砂・ほう酸混合物又は八ほう酸ナトリウム製剤（B）</p> <p>(3) 別記の3の(2)の浸潤度試験の結果、辺材部分及び心材部分の浸潤度（試験片の切断面が辺材部分のみ又は心材部分のみから成る場合にあつては、当該辺材部分又は心材部分の浸潤度）が、次の表の左欄に掲げる性能区分及び中欄に掲げる樹種区分に応じ、それぞれ同表の右欄に掲げる基準に適合していること。</p> <table border="1" data-bbox="481 1736 1359 2074"> <thead> <tr> <th>性能区分</th> <th>樹種区分</th> <th>基 準</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>K1</td> <td>すべての樹種</td> <td>辺材部分の浸潤度が90%以上</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">K2</td> <td>耐久性D₁の樹種</td> <td>辺材部分の浸潤度が80%以上で、かつ、材面から深さ10mmまでの心材部分の浸潤度が20%以上</td> </tr> <tr> <td>耐久性D₂の樹種</td> <td>辺材部分の浸潤度が80%以上で、かつ、材面から深さ10mmまでの心材部分の浸潤度が80%以上</td> </tr> <tr> <td>K3</td> <td>すべての樹種</td> <td>辺材部分の浸潤度が80%以上で、かつ、材面から深さ10mmまでの心材部分の浸潤度が80%以上</td> </tr> </tbody> </table>	性能区分	樹種区分	基 準	K1	すべての樹種	辺材部分の浸潤度が90%以上	K2	耐久性D ₁ の樹種	辺材部分の浸潤度が80%以上で、かつ、材面から深さ10mmまでの心材部分の浸潤度が20%以上	耐久性D ₂ の樹種	辺材部分の浸潤度が80%以上で、かつ、材面から深さ10mmまでの心材部分の浸潤度が80%以上	K3	すべての樹種	辺材部分の浸潤度が80%以上で、かつ、材面から深さ10mmまでの心材部分の浸潤度が80%以上
性能区分	樹種区分	基 準														
K1	すべての樹種	辺材部分の浸潤度が90%以上														
K2	耐久性D ₁ の樹種	辺材部分の浸潤度が80%以上で、かつ、材面から深さ10mmまでの心材部分の浸潤度が20%以上														
	耐久性D ₂ の樹種	辺材部分の浸潤度が80%以上で、かつ、材面から深さ10mmまでの心材部分の浸潤度が80%以上														
K3	すべての樹種	辺材部分の浸潤度が80%以上で、かつ、材面から深さ10mmまでの心材部分の浸潤度が80%以上														

K 4	耐久性 D ₁ の樹種	辺材部分の浸潤度が 80%以上で、かつ、材面から深さ 10mm までの心材部分の浸潤度が 80%以上
	耐久性 D ₂ の樹種	辺材部分の浸潤度が 80%以上で、かつ、材面から深さ 15mm (木口の短辺が 90mm を超える製材にあつては、20mm) までの心材部分の浸潤度が 80%以上
K 5	すべての樹種	辺材部分の浸潤度が 80%以上で、かつ、材面から深さ 15mm (木口の短辺が 90mm を超える製材にあつては、20mm) までの心材部分の浸潤度が 80%以上

(注) 1 耐久性 D₁ の樹種は、ヒノキ、ヒバ、スギ、カラマツ、ベイヒ、ベイスギ、ベイヒバ、ベイマツ、ダフリカカラマツ及びサイプレスパインとする。

2 耐久性 D₂ の樹種は、1 に掲げる樹種以外のものとする。

(3) 別記の 3 の (3) の吸収量試験の結果、薬剤の吸収量が、次の表の左欄に掲げる性能区分及び中欄に掲げる使用した薬剤の種類に応じ、それぞれ同表の右欄に掲げる基準に適合していること。ただし、複数の有効成分を配合したものについては、その配合比が日本工業規格 K 1570 (2004) に規定する範囲内であつて、かつ、各有効成分の合計が次の表の基準に適合していること。

性能区分	使用した薬剤の種類	基準
K 1	ほう素化合物系	ほう酸として 1. 2 kg/m ³ 以上
K 2	第四級アンモニウム化合物系	ジデシルジメチルアンモニウムクロリド(以下「DDAC」という。)として 2. 3 kg/m ³ 以上
	第四級アンモニウム・非エステルピレスロイド化合物系	第四級アンモニウム・非エステルピレスロイド化合物として 1. 3 kg/m ³ 以上
	ほう素・第四級アンモニウム化合物系	ほう素・第四級アンモニウム化合物として 1. 6 kg/m ³ 以上
	銅・第四級アンモニウム化合物系	銅・アルキルアンモニウム化合物として 1. 3 kg/m ³ 以上
	銅・アゾール化合物系	銅・シプロコナゾール化合物として 0. 5 kg/m ³ 以上
	アゾール・ネオニコチノイド化合物系	アゾール・ネオニコチノイド化合物として 0. 08 kg/m ³ 以上
	脂肪酸金属塩系	銅を主剤としたものにあつては、銅として 0. 5 kg/m ³ 以上 亜鉛を主剤としたものにあつては、亜鉛として 1. 0 kg/m ³ 以上 亜鉛及びベルメトリンを主剤としたものにあつては、これらの化合物として 1. 3 kg/m ³ 以上
	ナフテン酸金属塩系	銅を主剤としたものにあつては、銅として 0. 4 kg/m ³ 以上 亜鉛を主剤としたものにあつては、亜鉛として 0. 8 kg/m ³ 以上
K 3	第四級アンモニウム化合物系	DDACとして 4. 5 kg/m ³ 以上
	第四級アンモニウム・非エステルピレスロイド化合物系	第四級アンモニウム・非エステルピレスロイド化合物として 2. 5 kg/m ³ 以上
	ほう素・第四級アンモニウム化合物系	ほう素・第四級アンモニウム化合物として 3. 2 kg/m ³ 以上
	銅・第四級アンモニウム化合物系	銅・アルキルアンモニウム化合物として 2. 6 kg/m ³

	ウム化合物系	以上				
	銅・アゾール化合物系	銅・シブロナゾール化合物として1.0 kg/m ³ 以上				
	アゾール・ネオニコチノイド化合物系	アゾール・ネオニコチノイド化合物として0.15 kg/m ³ 以上				
	脂肪酸金属塩系	銅を主剤としたものにあつては、銅として1.0 kg/m ³ 以上 亜鉛を主剤としたものにあつては、亜鉛として2.0 kg/m ³ 以上 亜鉛及びベルメトリンを主剤としたものにあつては、これらの化合物として2.5 kg/m ³ 以上				
	ナフテン酸金属塩系	銅を主剤としたものにあつては、銅として0.8 kg/m ³ 以上 亜鉛を主剤としたものにあつては、亜鉛として1.6 kg/m ³ 以上				
K 4	第四級アンモニウム化合物系	DDACとして9.0 kg/m ³ 以上				
	第四級アンモニウム・非エステルピレスロイド化合物系	第四級アンモニウム・非エステルピレスロイド化合物として5.0 kg/m ³ 以上				
	ほう素・第四級アンモニウム化合物系	ほう素・第四級アンモニウム化合物として6.4 kg/m ³ 以上				
	銅・第四級アンモニウム化合物系	銅・アルキルアンモニウム化合物として5.2 kg/m ³ 以上				
	銅・アゾール化合物系	銅・シブロナゾール化合物として2.0 kg/m ³ 以上				
	アゾール・ネオニコチノイド化合物系	アゾール・ネオニコチノイド化合物として0.3 kg/m ³ 以上				
	脂肪酸金属塩系	銅を主剤としたものにあつては、銅として1.5 kg/m ³ 以上 亜鉛を主剤としたものにあつては、亜鉛として4.0 kg/m ³ 以上 亜鉛及びベルメトリンを主剤としたものにあつては、これらの化合物として5.0 kg/m ³ 以上				
	ナフテン酸金属塩系	銅を主剤としたものにあつては、銅として1.2 kg/m ³ 以上 亜鉛を主剤としたものにあつては、亜鉛として3.2 kg/m ³ 以上				
	クレオソート油	クレオソート油として80 kg/m ³ 以上				
K 5	銅・第四級アンモニウム化合物系	銅・アルキルアンモニウム化合物として10.5 kg/m ³ 以上				
	脂肪酸金属塩系	銅として2.3 kg/m ³ 以上				
	ナフテン酸金属塩系	銅として1.8 kg/m ³ 以上				
	クレオソート油	クレオソート油として170 kg/m ³ 以上				
含 水 率	乾燥処理を施した旨の表示をするものにあつては、別記の3の(1)の含水率試験の結果、同一試験試料から採取した試験片の含水率の平均値が、次の表の左欄に掲げる区分ごとに、それぞれ同表の右欄に掲げる数値以下であること。					
	<table border="1"> <thead> <tr> <th>区 分</th> <th>基 準</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>仕 上 げ 材</td> <td>SD15と表示するもの 15%</td> </tr> </tbody> </table>		区 分	基 準	仕 上 げ 材	SD15と表示するもの 15%
区 分	基 準					
仕 上 げ 材	SD15と表示するもの 15%					

			SD18と表示するもの	18%																														
		未仕上げ材	D15と表示するもの	15%																														
			D18と表示するもの	18%																														
寸法		表示された寸法と測定した寸法との差が、次の表の左欄に掲げる区分ごとに、それぞれ同表の右欄に掲げる数値以下であること。ただし、仕上げ材のうち、SD15と表示するものにあつては同表木口の短辺及び木口の長辺の項中「-0」とあるのは「-0.5」と、耳付材にあつては同項中「-0」とあるのは「-1.0」（木口の短辺が1.5cm未満のものにあつては、木口の短辺のみ「-0.5」と読み替えるものとする。なお、造作用製材の標準寸法は、別表1のとおりとする。																																
			(単位：mm)																															
			<table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="2">区 分</th> <th colspan="2">表示された寸法と測定した寸法との差</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="2">木口 の短 辺及 び木 口の 長辺</td> <td rowspan="2">仕 上 げ 材</td> <td>75未満</td> <td>+1.0</td> <td>-0</td> </tr> <tr> <td>75以上</td> <td>+1.5</td> <td>-0</td> </tr> <tr> <td rowspan="2"></td> <td rowspan="2">未 仕 上 げ 材</td> <td>75未満</td> <td>+2.0</td> <td>-0</td> </tr> <tr> <td>75以上</td> <td>+3.0</td> <td>-0</td> </tr> <tr> <td></td> <td>未 乾 燥 材</td> <td></td> <td>+制限なし</td> <td>-0</td> </tr> <tr> <td colspan="2">材 長</td> <td></td> <td>+制限なし</td> <td>-0</td> </tr> </tbody> </table>		区 分		表示された寸法と測定した寸法との差		木口 の短 辺及 び木 口の 長辺	仕 上 げ 材	75未満	+1.0	-0	75以上	+1.5	-0		未 仕 上 げ 材	75未満	+2.0	-0	75以上	+3.0	-0		未 乾 燥 材		+制限なし	-0	材 長			+制限なし	-0
区 分		表示された寸法と測定した寸法との差																																
木口 の短 辺及 び木 口の 長辺	仕 上 げ 材	75未満	+1.0	-0																														
		75以上	+1.5	-0																														
	未 仕 上 げ 材	75未満	+2.0	-0																														
		75以上	+3.0	-0																														
	未 乾 燥 材		+制限なし	-0																														
材 長			+制限なし	-0																														
		(注) 耳付材の木口の長辺は、木口の短辺が6cm未満のものにあつては材長方向の中央部における横断面上の辺（平行な2直線の短い方をいう。以下同じ。）とし、それ以外のものにあつては材長方向の中央部における横断面上の辺及び下辺（平行な2直線の長い方をいう。以下同じ。）の平均値とする。																																
表示事項		<p>1 次に掲げる事項が表示してあること。</p> <p>(1) 樹種名</p> <p>(2) 等級</p> <p>(3) 寸法</p> <p>(4) 製造業者又は販売業者（輸入品にあつては、輸入業者。以下同じ。）の氏名又は名称その他製造業者又は販売業者を表す文字</p> <p>2 乾燥処理を施した旨の表示がしてあるものにあつては、1に規定するもののほか、含水率の表示記号を表示してあること。</p> <p>3 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及び2に規定するもののほか、性能区分及び使用した薬剤を表示してあること。</p> <p>4 東に表示する場合にあつては、1から3までに規定するもののほか、入り数を表示してあること。</p>																																
表示の方法		<p>1 表示事項の項の1の(1)から(3)まで、2及び3に掲げる事項の表示は、次に規定する方法により行われていること。</p> <p>(1) 樹種名 最も一般的な名称をもって記載すること。</p> <p>(2) 等級 ア 板類にあつては、次項の表の右欄に掲げる等級に応じ、それぞれ、「無節」、「上小節」、「小節」又は「並」と記載すること。ただし、耳付材に該当するものにあつては、それぞれ、「無節（耳付）」、「上小節（耳付）」、「小節（耳付）」又は「並（耳付）」と記載すること。 イ 角類にあつては、次項の表の右欄に掲げる等級及び当該等級の基準以上の欠点が存在しない材面数に応じ、それぞれ、「四方無節」、「三方無節」、「二方無節」若しくは「一方無節」、「四方上小節」、「三方上小節」、「二方上小節」若しくは「一方上小節」、「四方小節」、「三方小節」、「二方小節」若しくは「一方小節」又は「並」と記載すること。ただし、「四方」にあつては「□」と、「三方」にあつては「┘」と、「二方」にあつては「└又は┘」と、「一方」にあつては「┘」と記載することができる。</p>																																

		<p>(3) 寸法 寸法の表示にあつては、木口の短辺、木口の長辺及び材長について、ミリメートル、センチメートル又はメートルの単位により、木口の短辺、木口の長辺及び材長の順に記載すること。</p> <p>(4) 乾燥処理 含水率の表示記号を表示する場合にあつては、次に規定するところにより記載すること。 ア 仕上げ材にあつては、含水率が15%以下のものは「SD15」と、18%以下のものは「SD18」と記載すること。 イ 未仕上げ材にあつては、含水率が15%以下のものは「D15」と、18%以下のものは「D18」と記載すること。</p> <p>(5) 保存処理 性能区分が、K1のものにあつては「保存処理K1」又は「保存K1」と、K2のものにあつては「保存処理K2」又は「保存K2」と、K3のものにあつては「保存処理K3」又は「保存K3」と、K4のものにあつては「保存処理K4」又は「保存K4」と、K5のものにあつては「保存処理K5」又は「保存K5」と記載するほか、使用した薬剤を次の表の左欄に掲げる薬剤名又は同表の右欄に掲げる薬剤の記号をもって記載すること。</p> <table border="1" data-bbox="475 786 1369 1395"> <thead> <tr> <th>薬 剤 名</th> <th>薬剤の記号</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>ジデシルジメチルアンモニウムクロリド剤</td> <td>AAC-1</td> </tr> <tr> <td>N、N-ジデシル-N-メチル-ポリオキシエチル-アンモニウムプロピオネート・シラフルオフェン剤</td> <td>SAAC</td> </tr> <tr> <td>ほう素・ジデシルジメチルアンモニウムクロリド剤</td> <td>BAAc</td> </tr> <tr> <td>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</td> <td>ACQ-1</td> </tr> <tr> <td>銅・ジデシルジメチルアンモニウムクロリド剤</td> <td>ACQ-2</td> </tr> <tr> <td>銅・シプロコナゾール剤</td> <td>CUAZ</td> </tr> <tr> <td>シプロコナゾール・イミダクロプリド剤</td> <td>AZN</td> </tr> <tr> <td>ナフテン酸銅乳剤</td> <td>NCU-E</td> </tr> <tr> <td>ナフテン酸亜鉛乳剤</td> <td>NZN-E</td> </tr> <tr> <td>第三級カルボン酸亜鉛・ペルメトリン乳剤</td> <td>VZN-E</td> </tr> <tr> <td>ナフテン酸銅油剤</td> <td>NCU-O</td> </tr> <tr> <td>ナフテン酸亜鉛油剤</td> <td>NZN-O</td> </tr> <tr> <td>クレオソート油剤</td> <td>A</td> </tr> <tr> <td>ほう砂・ほう酸混合物又は八ほう酸ナトリウム製剤</td> <td>B</td> </tr> </tbody> </table> <p>2 表示事項の項に規定する事項は、各本、各校又は各束ごとに見やすい箇所に明瞭にしてあること。</p>	薬 剤 名	薬剤の記号	ジデシルジメチルアンモニウムクロリド剤	AAC-1	N、N-ジデシル-N-メチル-ポリオキシエチル-アンモニウムプロピオネート・シラフルオフェン剤	SAAC	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・ジデシルジメチルアンモニウムクロリド剤	ACQ-2	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	ナフテン酸銅乳剤	NCU-E	ナフテン酸亜鉛乳剤	NZN-E	第三級カルボン酸亜鉛・ペルメトリン乳剤	VZN-E	ナフテン酸銅油剤	NCU-O	ナフテン酸亜鉛油剤	NZN-O	クレオソート油剤	A	ほう砂・ほう酸混合物又は八ほう酸ナトリウム製剤	B
薬 剤 名	薬剤の記号																															
ジデシルジメチルアンモニウムクロリド剤	AAC-1																															
N、N-ジデシル-N-メチル-ポリオキシエチル-アンモニウムプロピオネート・シラフルオフェン剤	SAAC																															
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・ジデシルジメチルアンモニウムクロリド剤	ACQ-2																															
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																															
ナフテン酸銅乳剤	NCU-E																															
ナフテン酸亜鉛乳剤	NZN-E																															
第三級カルボン酸亜鉛・ペルメトリン乳剤	VZN-E																															
ナフテン酸銅油剤	NCU-O																															
ナフテン酸亜鉛油剤	NZN-O																															
クレオソート油剤	A																															
ほう砂・ほう酸混合物又は八ほう酸ナトリウム製剤	B																															
表示禁止事項		<p>次に掲げる事項は、これを表示していないこと。</p> <p>(1) 表示事項の項の規定により表示してある事項の内容と矛盾する用語</p> <p>(2) その他品質を誤認させるような文字、絵その他の表示</p>																														

2 前項の材面の品質の基準は、次のとおりとする。

区 分	基 準			
	無 節	上小節	小 節	並
節	ないこと。	長径が10mm（生き節以外の節にあつては、5mm）以下であつて、かつ、材長が2m未満のものにあつては3個以内、材長が2m以上のものにあつては4個（木口の長辺が210mm以上のものにあつては、6個）以内であること。	長径が20mm（生き節以外の節にあつては、10mm）以下であつて、かつ、材長が2m未満のものにあつては5個以内、材長が2m以上のものにあつては6個（木口の長辺が210mm以上のものにあつては、8個）以内であること。	長径が20mmを超え、かつ、長径が木口の長辺の70%以下であること。

丸	身	ないこと。	同左	同左	同左
腐朽、虫穴及び髓心		ないこと。	同左	同左	軽微であること。
割	貫通割れ	木口の長辺の寸法以下であること。	同左	同左	同左
	材面	ないこと。	同左	同左	同左
割れ	材面の短小割れ	割れの長さの合計が材長の5%以下であること。	割れの長さの合計が材長の10%以下であること。	同左	同左
曲がり	木口の短辺及び木口の長辺が75mm以下のもの、又は木口の長辺が75mmを超え、かつ、木口の短辺が30mm以下のもの	0.5%以下であること。	1.0%以下であること。	同左	同左
	上記以外の寸法のもの	0.2%以下であること。	0.4%以下であること。	同左	同左
そり（幅ぞりを含む。）又はねじれ		極めて軽微であること。	軽微であること。	顕著でないこと。	同左
欠け、きず、穴、入り皮及びやにつぼ		ないこと。	極めて軽微であること。	軽微であること。	同左
変色、あて、かびその他の欠点		極めて軽微であること。	軽微であること。	顕著でないこと。	同左

(注) この基準の判定は、板類にあつては良面（欠点の程度の小さい材面をいう。以下同じ。）について、角類にあつては1材面ごとに行う。

(目視等級区分構造用製材の規格)

第5条 目視等級区分構造用製材の規格は、次のとおりとする。

区 分	基 準																							
品 質	<table border="1"> <tr> <td>材面の品質</td> <td colspan="2">次項に規定するところによる。</td> </tr> <tr> <td>インサイジング</td> <td colspan="2">前条第1項の表インサイジングの項の基準に同じ。</td> </tr> <tr> <td>保存処理</td> <td colspan="2">前条第1項の表保存処理の項の基準に同じ。ただし、同項の(2)の表については、これに代えて、以下のとおりとする。</td> </tr> <tr> <td></td> <td>性能区分</td> <td>基 準</td> </tr> <tr> <td></td> <td>K1</td> <td>すべての樹種 辺材部分の浸潤度が90%以上</td> </tr> <tr> <td></td> <td rowspan="2">K2</td> <td>耐久性D₁の樹種 辺材部分の浸潤度が80%以上で、かつ、材面から深さ10mmまでの心材部分の浸潤度が20%以上</td> </tr> <tr> <td></td> <td>耐久性D₂の樹種 辺材部分の浸潤度が80%以上で、かつ、材面から深さ10mmまでの心材部分の浸潤度が80%以上</td> </tr> <tr> <td></td> <td>K3</td> <td>すべての樹種 辺材部分の浸潤度が80%以上で、かつ、材面から深さ10mmまでの心材部分の浸潤度が80%以上</td> </tr> </table>	材面の品質	次項に規定するところによる。		インサイジング	前条第1項の表インサイジングの項の基準に同じ。		保存処理	前条第1項の表保存処理の項の基準に同じ。ただし、同項の(2)の表については、これに代えて、以下のとおりとする。			性能区分	基 準		K1	すべての樹種 辺材部分の浸潤度が90%以上		K2	耐久性D ₁ の樹種 辺材部分の浸潤度が80%以上で、かつ、材面から深さ10mmまでの心材部分の浸潤度が20%以上		耐久性D ₂ の樹種 辺材部分の浸潤度が80%以上で、かつ、材面から深さ10mmまでの心材部分の浸潤度が80%以上		K3	すべての樹種 辺材部分の浸潤度が80%以上で、かつ、材面から深さ10mmまでの心材部分の浸潤度が80%以上
材面の品質	次項に規定するところによる。																							
インサイジング	前条第1項の表インサイジングの項の基準に同じ。																							
保存処理	前条第1項の表保存処理の項の基準に同じ。ただし、同項の(2)の表については、これに代えて、以下のとおりとする。																							
	性能区分	基 準																						
	K1	すべての樹種 辺材部分の浸潤度が90%以上																						
	K2	耐久性D ₁ の樹種 辺材部分の浸潤度が80%以上で、かつ、材面から深さ10mmまでの心材部分の浸潤度が20%以上																						
		耐久性D ₂ の樹種 辺材部分の浸潤度が80%以上で、かつ、材面から深さ10mmまでの心材部分の浸潤度が80%以上																						
	K3	すべての樹種 辺材部分の浸潤度が80%以上で、かつ、材面から深さ10mmまでの心材部分の浸潤度が80%以上																						

		<table border="1"> <tr> <td>K 4</td> <td>耐久性 D₁の樹種</td> <td>辺材部分の浸潤度が80%以上で、かつ、材面から深さ10mmまでの心材部分の浸潤度が80%以上</td> </tr> <tr> <td></td> <td>耐久性 D₂の樹種</td> <td>辺材部分の浸潤度が80%以上で、かつ、材面から深さ15mm（木口の短辺が90mmを超える製材にあつては、20mm）までの心材部分の浸潤度が80%以上</td> </tr> <tr> <td>K 5</td> <td>すべての樹種</td> <td>辺材部分の浸潤度が80%以上で、かつ、材面から深さ15mm（木口の短辺が90mmを超える製材にあつては、20mm。ただし、円柱類にあつては、すべての直径において30mm。）までの心材部分の浸潤度が80%以上</td> </tr> </table>	K 4	耐久性 D ₁ の樹種	辺材部分の浸潤度が80%以上で、かつ、材面から深さ10mmまでの心材部分の浸潤度が80%以上		耐久性 D ₂ の樹種	辺材部分の浸潤度が80%以上で、かつ、材面から深さ15mm（木口の短辺が90mmを超える製材にあつては、20mm）までの心材部分の浸潤度が80%以上	K 5	すべての樹種	辺材部分の浸潤度が80%以上で、かつ、材面から深さ15mm（木口の短辺が90mmを超える製材にあつては、20mm。ただし、円柱類にあつては、すべての直径において30mm。）までの心材部分の浸潤度が80%以上																									
K 4	耐久性 D ₁ の樹種	辺材部分の浸潤度が80%以上で、かつ、材面から深さ10mmまでの心材部分の浸潤度が80%以上																																		
	耐久性 D ₂ の樹種	辺材部分の浸潤度が80%以上で、かつ、材面から深さ15mm（木口の短辺が90mmを超える製材にあつては、20mm）までの心材部分の浸潤度が80%以上																																		
K 5	すべての樹種	辺材部分の浸潤度が80%以上で、かつ、材面から深さ15mm（木口の短辺が90mmを超える製材にあつては、20mm。ただし、円柱類にあつては、すべての直径において30mm。）までの心材部分の浸潤度が80%以上																																		
含水率	乾燥処理を施した旨の表示をするものにあつては、別記の3の(1)の含水率試験の結果、同一試験試料から採取した試験片の含水率の平均値が、次の表の左欄に掲げる区分ごとに、それぞれ同表の右欄に掲げる数値以下であること。	<table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="2">区 分</th> <th>基 準</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="2">仕 上 げ 材</td> <td>SD15と表示するもの</td> <td>15%</td> </tr> <tr> <td>SD20と表示するもの</td> <td>20%</td> </tr> <tr> <td rowspan="3">未 仕 上 げ 材</td> <td>D15と表示するもの</td> <td>15%</td> </tr> <tr> <td>D20と表示するもの</td> <td>20%</td> </tr> <tr> <td>D25と表示するもの</td> <td>25%</td> </tr> </tbody> </table>	区 分		基 準	仕 上 げ 材	SD15と表示するもの	15%	SD20と表示するもの	20%	未 仕 上 げ 材	D15と表示するもの	15%	D20と表示するもの	20%	D25と表示するもの	25%																			
区 分		基 準																																		
仕 上 げ 材	SD15と表示するもの	15%																																		
	SD20と表示するもの	20%																																		
未 仕 上 げ 材	D15と表示するもの	15%																																		
	D20と表示するもの	20%																																		
	D25と表示するもの	25%																																		
寸 法	表示された寸法と測定した寸法との差が、次の表の左欄に掲げる区分ごとに、それぞれ同表の右欄に掲げる数値以下であること。ただし、仕上げ材のうち、SD15と表示するものにあつては、同表木口の短辺及び木口の長辺の項中「-0」とあるのは、「-0.5」と読み替えるものとする。なお、目視等級区分構造用製材の標準寸法（仕上げ材にあつては、規定寸法）は、別表2のとおりとする。ただし、設計計算により必要とされた寸法であつて、構造用として適当であると認められたもの（以下「認定寸法」という。）については、この限りでない。	<p style="text-align: right;">(単位：mm)</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="3">区 分</th> <th colspan="2">表示された寸法と測定した寸法との差</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="2">木口 の短 辺及 び木 口の 長辺</td> <td rowspan="2">仕 上 げ 材</td> <td>75未満</td> <td>+1.0</td> <td>-0</td> </tr> <tr> <td>75以上</td> <td>+1.5</td> <td>-0</td> </tr> <tr> <td rowspan="2"></td> <td rowspan="2">未仕上げ材</td> <td>75未満</td> <td>+1.0</td> <td>-0</td> </tr> <tr> <td>75以上</td> <td>+1.5</td> <td>-0</td> </tr> <tr> <td rowspan="2"></td> <td rowspan="2">未乾燥材</td> <td>75未満</td> <td>+2.0</td> <td>-0</td> </tr> <tr> <td>75以上</td> <td>+3.0</td> <td>-0</td> </tr> <tr> <td colspan="3">材 長</td> <td>+制限なし</td> <td>-0</td> </tr> </tbody> </table> <p>(注) たいこ材の木口の長辺は、最小横断面における平行な2直線の短い方とする。</p>	区 分			表示された寸法と測定した寸法との差		木口 の短 辺及 び木 口の 長辺	仕 上 げ 材	75未満	+1.0	-0	75以上	+1.5	-0		未仕上げ材	75未満	+1.0	-0	75以上	+1.5	-0		未乾燥材	75未満	+2.0	-0	75以上	+3.0	-0	材 長			+制限なし	-0
区 分			表示された寸法と測定した寸法との差																																	
木口 の短 辺及 び木 口の 長辺	仕 上 げ 材	75未満	+1.0	-0																																
		75以上	+1.5	-0																																
	未仕上げ材	75未満	+1.0	-0																																
		75以上	+1.5	-0																																
	未乾燥材	75未満	+2.0	-0																																
		75以上	+3.0	-0																																
材 長			+制限なし	-0																																
表 示 事 項	1 次に掲げる事項が表示してあること。	<ol style="list-style-type: none"> (1) 樹種名 (2) 構造材の種類 (3) 等級 (4) 寸法 (5) 製造業者又は販売業者の氏名又は名称その他製造業者又は販売業者を表す文字 <p>2 乾燥処理を施した旨の表示がしてあるものにあつては、1に規定するもののほか、含水率の表示記号を表示してあること。</p> <p>3 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及び2に規定するもののほか、性能区分及び使用した薬剤を表示してあること。</p> <p>4 材面の美観について選別した旨の表示が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、材面ごとの美観を評価した旨を表示してあること。</p> <p>5 土台用である旨の表示がしてあるものにあつては、1から4までに規定するもののほか、ヒバ若しくはヒノキである旨又は保存処理を施してある旨を表示してあること。</p>																																		

	6 束に表示する場合にあっては、1から5までに規定するもののほか、入り数を表示してあること。								
表示の方法	<p>1 表示事項の項の1の(1)から(4)まで及び2から4までに掲げる事項の表示は、次に規定する方法により行われていること。</p> <p>(1) 樹種名 最も一般的な名称をもって記載すること。</p> <p>(2) 構造材の種類 構造用Ⅰにあっては「甲Ⅰ」と、構造用Ⅱにあっては「甲Ⅱ」と、乙種構造材にあっては「乙」と記載すること。</p> <p>(3) 等級 等級の表示については、その等級ごとに次の表により記載すること。ただし、たいこ材に該当するものにあつては、それぞれの等級の表示の後に「(たいこ)」と記載すること。なお、星印は黒色とする。</p> <table border="1" style="margin-left: 20px;"> <tr> <td>等級</td> <td>1 級</td> <td>2 級</td> <td>3 級</td> </tr> <tr> <td>星 印</td> <td>★★★</td> <td>★ ★</td> <td>★</td> </tr> </table> <p>(4) 寸法 ア 寸法の表示にあっては、木口の短辺、木口の長辺及び材長について、ミリメートル、センチメートル又はメートルの単位により、木口の短辺、木口の長辺及び材長の順に記載すること。ただし、認定寸法にあっては、単位を明記して記載すること。 イ たいこ材にあっては、木口の長辺の表示の後に、括弧書により、材長方向の中央部の2平面以外の2材面における平行する2接線間の距離（以下「たいこ材の直径」という。）を記載すること。 ウ 円柱類にあっては、木口の短辺及び木口の長辺を一つにまとめて記載することができる。</p> <p>(5) 乾燥処理 含水率の表示記号を表示する場合にあっては、次に規定するところにより記載すること。 ア 仕上げ材にあっては、含水率が15%以下のものは「SD15」と、20%以下のものは「SD20」と記載すること。 イ 未仕上げ材にあっては、含水率が15%以下のものは「D15」と、20%以下のものは「D20」と、25%以下のものは「D25」と記載すること。</p> <p>(6) 保存処理 前条第1項の表表示の方法の項の(5)に同じ。</p> <p>(7) 材面の美観 材面の美観を表示する場合にあっては、前条第2項の表に規定する材面の品質の基準（曲がりの項及びそり（幅ぞりを含む。）又はねじれの項に規定するものを除く。）以上の欠点が存在しない材面数に応じ、それぞれ、「四方無節」、「三方無節」、「二方無節」若しくは「一方無節」、「四方上小節」、「三方上小節」、「二方上小節」若しくは「一方上小節」、「四方小節」、「三方小節」、「二方小節」若しくは「一方小節」又は「並」と記載すること。ただし、「四方」にあっては「□」と、「三方」にあっては「⊏」と、「二方」にあっては「L又は 」と、「一方」にあっては「_」と記載することができる。</p> <p>2 表示事項の項に規定する事項は、各本又は各束ごとに見やすい箇所に明瞭にしてあること。</p>	等級	1 級	2 級	3 級	星 印	★★★	★ ★	★
等級	1 級	2 級	3 級						
星 印	★★★	★ ★	★						
表示禁止事項	前条第1項の表表示禁止事項の項に同じ。								

2 前項の材面の品質の基準は、次のとおりとする。

(1) 構造用Ⅰの基準

区 分	基 準		
	1 級	2 級	3 級
節（材面における欠け、きず及び穴を含む。）	径比が20%（円柱類にあっては、17%）以下であること。	径比が40%（円柱類にあっては、35%）以下であること。	径比が60%（円柱類にあっては、53%）以下であること。
	集中節の径比にあっては、上記基準の1.5倍以下とする。		
丸身（りょう線上に）	10%以下であること。	20%以下であること。	30%以下であること。

存する欠け及びきずを含む。以下この項から第8条までにおいて同じ。)				
貫通割れ	木口	木口の長辺の寸法以下であること。	木口の長辺の寸法の1.5倍以下であること。	木口の長辺の寸法の2.0倍以下であること。
	材面	ないこと。	材長の1/6以下であること。	材長の1/3以下であること。
目まわり		木口の短辺の寸法の1/2以下であること。	同左	—
繊維走行の傾斜比		1:12以下であること。	1:8以下であること。	1:6以下であること。
平均年輪幅(ラジアタパインを除く。)		6mm以下であること。	8mm以下であること。	10mm以下であること。
髓心部又は髓(ラジアタパインに限る。)		髓の中心から半径50mm以内の部分の年輪界がないこと。	同左	同左
腐朽		ないこと。	1 程度の軽い腐れ(腐れ部分が軟らかくなっていないものをいう。以下同じ。)の面積が腐れの存する材面の面積の10%以下であること。 2 程度の重い腐れ(腐れ部分が軟らかくなっているものをいう。以下同じ。)がないこと。	1 程度の軽い腐れの面積が腐れの存する材面の面積の30%以下であること。 2 程度の重い腐れの面積が腐れの存する材面の面積の10%以下であること。
曲がり		極めて軽微なこと。	軽微なこと。	顕著でないこと。
狂い及びその他の欠点		軽微なこと。	顕著でないこと。	利用上支障のないこと。

(注) 1 この基準の判定は、不良面(欠点の程度の大きい材面をいう。以下同じ。)について行う。

2 丸身の基準の判定は、円柱類以外のものについて行う。

(2) 構造用IIの基準

区分	基準				
	1 級	2 級	3 級		
節(材面における欠け、きず及び穴を含み、集中節を除く。以下この項において同じ。)	狭い材面	径比が20%以下であること。	径比が40%以下であること。	径比が60%以下であること。	
	広い材面	材縁部	径比が15%以下であること。	径比が25%以下であること。	径比が35%以下であること。
		中央部	径比が30%以下であること。	径比が40%以下であること。	径比が70%以下であること。
円柱類の材面	径比が17%以下であること。	径比が35%以下であること。	径比が53%以下であること。		
集中節(材面における欠)	狭い材面	径比が30%以下であること。	径比が60%以下であること。	径比が90%以下であること。	
	広い材面	材縁部	径比が20%以下であること。	径比が40%以下であること。	径比が50%以下であること。

け、き ず及び 穴を含 む。以 下この 項にお いて同 じ。)	材 中 央 部 面	径比が45%以下であること。	径比が60%以下であること。	径比が90%以下であること。
	円柱類の材面	径比が26%以下であること。	径比が53%以下であること。	径比が79%以下であること。
丸	身	10%以下であること。	20%以下であること。	30%以下であること。
貫通割れ	木 口	木口の長辺の寸法以下であること。	木口の長辺の寸法の1.5倍以下であること。	木口の長辺の寸法の2.0倍以下であること。
	材 面	ないこと。	材長の1/6以下であること。	材長の1/3以下であること。
目 ま わ り		木口の短辺の寸法の1/2以下であること。	同左	—
繊維走行の傾斜比		1:12以下であること。	1:8以下であること。	1:6以下であること。
平均年輪幅（ラジアタ パインを除く。）		6mm以下であること。	8mm以下であること。	10mm以下であること。
髓 心 部 又は髓 （ラジ アタパ インに 限る。）	木口の長辺 が240m m未満の もの	髓の中心から半径50mm以内の部分の年輪界がないこと。	同左	同左
	木口の長辺 が240m m以上の もの	木口の長辺に係る材面におけるりょう線から材面の幅の1/3の距離までの範囲において髓の中心から半径50mm以内の部分の年輪界がないこと。	同左	同左
腐 朽		ないこと。	1 程度の軽い腐れの面積が腐れの存する材面の面積の10%以下であること。 2 程度の重い腐れがないこと。 3 土台用にあつては、腐れがないこと。	1 程度の軽い腐れの面積が腐れの存する材面の面積の30%以下であること。 2 程度の重い腐れの面積が腐れの存する材面の面積の10%以下であること。 3 土台用にあつては、腐れがないこと。
曲 が り		0.2%以下であること。ただし、仕上げ材にあつては、0.1%以下であること。	0.5%以下であること。ただし、仕上げ材にあつては、0.2%以下であること。	同左
狂い及びその他の欠点		軽微なこと。	顕著でないこと。	利用上支障のないこと。

(注) 1 この基準の判定は、不良面について行う。

2 丸身の基準の判定は、円柱類以外のものについて行う。

(3) 乙種構造材の基準

区 分	基 準		
	1 級	2 級	3 級
節	径比が30%以下であること。ただし、円柱類にあつては、径比が26%以下であること。	径比が40%以下であること。ただし、円柱類にあつては、径比が35%以下であること。	径比が70%以下であること。ただし、円柱類にあつては、径比が62%以下であること。
集 中 節	径比が45%以下であること。ただし、円柱類にあつては、径比が39%以下であること。	径比が60%以下であること。ただし、円柱類にあつては、径比が53%以下であること。	径比が90%以下であること。ただし、円柱類にあつては、径比が79%以下であること。

丸	身	10%以下であること。	20%以下であること。	30%以下であること。
貫通割れ	木口	木口の長辺の寸法以下であること。	木口の長辺の寸法の1.5倍以下であること。	木口の長辺の寸法の2.0倍以下であること。
	材面	ないこと。	材長の1/6以下であること。	材長の1/3以下であること。
目まわり		木口の短辺の寸法の1/2以下であること。	同左	—
繊維走行の傾斜比		1:12以下であること。	1:8以下であること。	1:6以下であること。
平均年輪幅（ラジアタパインを除く。）		6mm以下であること。	8mm以下であること。	10mm以下であること。
髓心部又は髓（ラジ	木口の長辺が240mm未満のもの	髓の中心から半径50mm以内の部分の年輪界がないこと。	同左	同左
	アタパインに限る。）	木口の長辺が240mm以上のもの	同左	同左
腐	朽	ないこと。	1 程度の軽い腐れの面積が腐れの存する材面の面積の10%以下であること。 2 程度の重い腐れがないこと。	1 程度の軽い腐れの面積が腐れの存する材面の面積の30%以下であること。 2 程度の重い腐れの面積が腐れの存する材面の面積の10%以下であること。
曲	がり	0.2%以下であること。ただし、仕上げ材にあつては、0.1%以下であること。	0.5%以下であること。ただし、仕上げ材にあつては、0.2%以下であること。	同左
狂い及びその他の欠点		軽微なこと。	顕著でないこと。	利用上支障のないこと。

(注) 1 この基準の判定は、不良面について行う。

2 丸身の基準の判定は、円柱類以外のものについて行う。

(機械等級区分構造用製材の規格)

第6条 機械等級区分構造用製材の規格は、次のとおりとする。

区	分	基	準
品	質	別記の3の(4)の曲げ試験により曲げヤング係数を測定し、その数値が、次の表の左欄に掲げる等級の区分に応じ、それぞれ同表の右欄に掲げる数値を満たすものであること。	
		等級	曲げヤング係数 (GPa又は 10^3N/mm^2)
		E 50	3.9以上 5.9未満
		E 70	5.9以上 7.8未満
		E 90	7.8以上 9.8未満
		E 110	9.8以上 11.8未満
		E 130	11.8以上 13.7未満
		E 150	13.7以上
	節（材面における欠け、きず及びび穴を含み、集中節を除く。以下この項において同じ。）	径比が70%以下であること。ただし、円柱類にあつては、径比が62%以下であること。	

	集中節（材面における欠け、きず及び穴を含む。）	径比が90%以下であること。ただし、円柱類にあっては、径比が79%以下であること。
	丸身	30%以下であること。
	貫通割れ	木口 材面
		木口の長辺の寸法の2.0倍以下であること。
		材長の1/3以下であること。
	目まわり	利用上支障のないこと。
	腐朽	程度の軽い腐れの面積が腐れの存する材面の面積の30%以下であって、かつ、程度の重い腐れの面積が腐れの存する材面の面積の10%以下であること。ただし、土台用にあっては、腐れがないこと。
	曲がり	0.5%以下であること。
	狂い及びその他の欠点	利用上支障のないこと。
	インサイジング	第4条第1項の表インサイジングの項の基準に同じ。
	保存処理	前条第1項の表保存処理の項の基準に同じ。
	含水率	前条第1項の表含水率の項の基準に同じ。
	寸法	前条第1項の表寸法の項の基準に同じ。
表示	表示事項	<p>1 次に掲げる事項が表示してあること。</p> <p>(1) 樹種名</p> <p>(2) 等級</p> <p>(3) 寸法</p> <p>(4) 製造業者又は販売業者の氏名又は名称その他製造業者又は販売業者を表す文字</p> <p>2 乾燥処理を施した旨の表示がしてあるものにあつては、1に規定するもののほか、含水率の表示記号を表示してあること。</p> <p>3 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及び2に規定するもののほか、性能区分及び使用した薬剤を表示してあること。</p> <p>4 材面の美観について選別した旨の表示がしてあるものにあつては、1から3に規定するもののほか、材面ごとの美観を評価した旨を表示してあること。</p> <p>5 土台用である旨の表示がしてあるものにあつては、1から4までに規定するもののほか、ヒバ若しくはヒノキである旨又は保存処理を施してある旨を表示してあること。</p>
	表示の方法	<p>1 表示事項の項の1の(1)から(3)まで及び2から4までに掲げる事項の表示は、次に規定する方法により行われていること。</p> <p>(1) 樹種名 最も一般的な名称をもって記載すること。</p> <p>(2) 等級 等級の表示については、曲げ性能の項の表の左欄に掲げる等級の区分を記載すること。ただし、たいこ材に該当するものにあつては、それぞれの等級の表示の後に「(たいこ)」と記載すること。なお、曲げ性能の適合性を確認した複数の等級の荷口について、各本ごとに単一等級により表示する場合にあつては、当該荷口に含まれる最下位の等級の区分を記載し、当該区分の後に「(以上)」と記載すること。</p> <p>(3) 寸法 前条第1項の表表示の方法の項の(4)に同じ。</p> <p>(4) 乾燥処理 前条第1項の表表示の方法の項の(5)に同じ。</p> <p>(5) 保存処理 第4条第1項の表表示の方法の項の(5)に同じ。</p> <p>(6) 材面の美観 前条第1項の表表示の方法の項の(7)に同じ。</p> <p>2 表示事項の項に規定する事項は、各本ごとに見やすい箇所に明瞭にしてあること。</p>

表示禁止事項	第4条第1項の表表示禁止事項の項に同じ。
--------	----------------------

(注) 節から狂い及びその他の欠点までの基準の判定は、不良面について行う。

(下地用製材の規格)

第7条 下地用製材の規格は、次のとおりとする。

区 分	基 準																															
品 質	<p>材面の品質 次項に規定するところによる。</p> <p>インサイジング (まくら木用を除く。) 第4条第1項の表インサイジングの項に同じ。</p> <p>保存処理 (まくら木用を除く。) 第4条第1項の表保存処理の項に同じ。</p> <p>含水率 乾燥処理を施した旨の表示をするものにあつては、別記の3の(1)の含水率試験の結果、同一試験試料から採取した試験片の含水率の平均値が、次の表の左欄に掲げる区分ごとに、それぞれ同表の右欄に掲げる数値以下であること。</p> <table border="1" data-bbox="472 745 1185 940"> <thead> <tr> <th colspan="2">区 分</th> <th>基 準</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="2">仕上げ材</td> <td>SD15と表示するもの</td> <td>15%</td> </tr> <tr> <td>SD20と表示するもの</td> <td>20%</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">未仕上げ材</td> <td>D15と表示するもの</td> <td>15%</td> </tr> <tr> <td>D20と表示するもの</td> <td>20%</td> </tr> </tbody> </table>	区 分		基 準	仕上げ材	SD15と表示するもの	15%	SD20と表示するもの	20%	未仕上げ材	D15と表示するもの	15%	D20と表示するもの	20%																		
区 分		基 準																														
仕上げ材	SD15と表示するもの	15%																														
	SD20と表示するもの	20%																														
未仕上げ材	D15と表示するもの	15%																														
	D20と表示するもの	20%																														
寸 法	<p>表示された寸法と測定した寸法との差が、次の表の左欄に掲げる区分ごとに、それぞれ同表の右欄に掲げる数値以下であること。ただし、仕上げ材のうち、SD15と表示するものにあつては同表木口の短辺及び木口の長辺の項中「-0」とあるのは「-0.5」と、押角及び耳付材にあつては同項中「-0」とあるのは「-1.0」(木口の短辺が1.5cm未満のものにあつては、木口の短辺のみ「-0.5」と読み替えるものとする。なお、下地用製材の標準寸法は、別表3のとおりとする。</p> <p style="text-align: right;">(単位: mm)</p> <table border="1" data-bbox="472 1243 1185 1547"> <thead> <tr> <th colspan="3">区 分</th> <th colspan="2">表示された寸法と測定した寸法との差</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="4">木口の短辺及び木口の長辺</td> <td rowspan="2">仕上げ材</td> <td>75未満</td> <td>+1.0</td> <td>-0</td> </tr> <tr> <td>75以上</td> <td>+1.5</td> <td>-0</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">未仕上げ材</td> <td>75未満</td> <td>+2.0</td> <td>-0</td> </tr> <tr> <td>75以上</td> <td>+3.0</td> <td>-0</td> </tr> <tr> <td colspan="2">未乾燥材</td> <td colspan="2">+制限なし</td> <td>-0</td> </tr> <tr> <td colspan="3">材 長</td> <td colspan="2">+制限なし</td> <td>-0</td> </tr> </tbody> </table> <p>(注) 1 耳付材の木口の長辺は、木口の短辺が6cm未満のものにあつては材長方向の中央部における横断面の上辺とし、それ以外のものにあつては材長方向の中央部における上辺及び下辺の平均値とする。</p> <p>2 まくら木用と表示するものにあつては、その標準寸法を別表4のとおりとし、表示された寸法と測定した寸法との差は、上の表によらず、それぞれ±5mmとする。</p>	区 分			表示された寸法と測定した寸法との差		木口の短辺及び木口の長辺	仕上げ材	75未満	+1.0	-0	75以上	+1.5	-0	未仕上げ材	75未満	+2.0	-0	75以上	+3.0	-0	未乾燥材		+制限なし		-0	材 長			+制限なし		-0
区 分			表示された寸法と測定した寸法との差																													
木口の短辺及び木口の長辺	仕上げ材	75未満	+1.0	-0																												
		75以上	+1.5	-0																												
	未仕上げ材	75未満	+2.0	-0																												
		75以上	+3.0	-0																												
未乾燥材		+制限なし		-0																												
材 長			+制限なし		-0																											
表 示 事 項	<p>1 次に掲げる事項が表示してあること。</p> <p>(1) 樹種名</p> <p>(2) 等級</p> <p>(3) 寸法</p> <p>(4) 製造業者又は販売業者の氏名又は名称その他製造業者又は販売業者を表す文字</p> <p>2 乾燥処理を施した旨の表示がしてあるものにあつては、1に規定するもののほか、含水率の表示記号を表示してあること。</p> <p>3 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及び2に規定するもののほか、性能区分及び使用した薬剤を表示してあること。</p>																															

	4 束に表示する場合にあっては、1から3までに規定するもののほか、入り数を表示してあること。
表示の方法	<p>1 表示事項の項の1の(1)から(3)まで、2及び3に掲げる事項の表示は、次に規定する方法により行われていること。</p> <p>(1) 樹種名 最も一般的な名称をもって記載すること。</p> <p>(2) 等級 次項の表の右欄に掲げる等級に応じ、それぞれ、「1級」又は「2級」と記載すること。 ただし、次に掲げる材種にあっては、次に定めるとおりとすること。 ア 押角に該当するものには、「押角」と記載することができる。 イ 板類であって耳付材に該当するものには、「1級(耳付)」又は「2級(耳付)」と記載すること。 ウ まくら木用として表示する場合にあっては、「1級(まくら木用)」又は「2級(まくら木用)」と記載することができる。なお、材面の品質の基準に適合しないものであって寸法の基準に適合するものについて表示する場合にあっては、「まくら木用」と記載すること。</p> <p>(3) 寸法 寸法の表示にあっては、木口の短辺、木口の長辺及び材長について、ミリメートル、センチメートル又はメートルの単位により、木口の短辺、木口の長辺及び材長の順に記載すること。</p> <p>(4) 乾燥処理 含水率の表示記号を表示する場合にあっては、次に規定するところにより記載すること。 ア 仕上げ材にあっては、含水率が15%以下のものは「SD15」と、20%以下のものは「SD20」と記載すること。 イ 未仕上げ材にあっては、含水率が15%以下のものは「D15」と、20%以下のものは「D20」と記載すること。</p> <p>(5) 保存処理 第4条第1項の表表示の方法の項の(5)に同じ。</p> <p>2 表示事項の項に規定する事項は、各本、各枚又は各束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	第4条第1項の表表示禁止事項の項に同じ。

2 前項の材面の品質の基準は、次のとおりとする。

区 分	基 準		
	1 級	2 級	
節（材面における欠け、きず及び穴を含む。）	径比が30%以下であること。	径比が60%以下であること。	
丸 身	30%以下であること。	50%以下であること。	
貫通割れ	木 口	木口の長辺の1.5倍以下であること。	木口の長辺の2.0倍以下であること。
	材 面	材長の1/6以下であること。	材長の1/3以下であること。
曲 がり	木口の短辺及び木口の長辺が75mm以下のもの、又は木口の長辺が75mmを超え、かつ、木口の短辺が30mm以下のもの	1.0%以下であること。	1.5%以下であること。
	上記以外の寸法のもの	0.5%以下であること。	1.0%以下であること。
そり（幅ぞりを含む。）又はねじれ	軽微であること。	顕著でないこと。	
腐朽、変色、入り皮、やにつぼ、かび、あてその	軽微であること。	顕著でないこと。	

他の欠点	
------	--

(注) この基準の判定は、不良面について行う。

(広葉樹製材の規格)

第8条 広葉樹製材の規格は、次のとおりとする。

区 分	基 準						
品 材 面 の 品 質	次項に規定するところによる。						
質 (まくら木用を除く。)	第4条第1項の表インサイジングの項に同じ。						
保存処理 (まくら木用を除く。)	第4条第1項の表保存処理の項に同じ。ただし、同項の(2)の表の注については、これに代えて、以下のとおりとする。 (注) 1 耐久性D ₁ の樹種は、ケヤキ、クリ、クヌギ、ミズナラ、カブール、セランガンバツ、アピトン、ケンパス、ボンゴシ、イペ及びジャラとする。 2 耐久性D ₂ の樹種は、1に掲げる樹種以外のものとする。						
含 水 率	乾燥処理を施した旨の表示をするものにあつては、別記の3の(1)の含水率試験の結果、同一試験試料から採取した試験片の含水率の平均値が、次の表の左欄に掲げる区分ごとに、それぞれ同表の右欄に掲げる数値以下であること。 <table border="1" data-bbox="472 864 916 981"> <thead> <tr> <th>区 分</th> <th>基 準</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>D10と表示するもの</td> <td>10%</td> </tr> <tr> <td>D13と表示するもの</td> <td>13%</td> </tr> </tbody> </table>	区 分	基 準	D10と表示するもの	10%	D13と表示するもの	13%
区 分	基 準						
D10と表示するもの	10%						
D13と表示するもの	13%						
寸 法	表示された寸法と測定した寸法との差が、次の表の左欄に掲げる区分ごとに、それぞれ同表の右欄に掲げる数値以下であること。ただし、耳付材にあつては、同表木口の短辺及び木口の長辺の項中「-0」とあるのは、「-1.0」(木口の短辺が1.5cm未満のものにあつては、木口の短辺のみ「-0.5」と読み替えるものとする。なお、広葉樹製材のうち、次項(1)に掲げるものの標準寸法は別表5のとおりとし、次項(2)に掲げるものの標準寸法は別表6のとおりとする。 (単位：mm) <table border="1" data-bbox="472 1245 1187 1361"> <thead> <tr> <th>区 分</th> <th>表示された寸法と測定した寸法との差</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>木口の短辺及び木口の長辺</td> <td>+制限なし -0</td> </tr> <tr> <td>材 長</td> <td>+制限なし -0</td> </tr> </tbody> </table> (注) 1 耳付材の木口の長辺は、木口の短辺が6cm未満のものにあつては材長方向の中央部における横断面上の辺とし、それ以外のものにあつては材長方向の中央部における上辺及び下辺の平均値とする。 2 まくら木用と表示するものにあつては、その標準寸法を別表4のとおりとし、表示された寸法と測定した寸法との差は、上の表によらず、それぞれ±5mmとする。	区 分	表示された寸法と測定した寸法との差	木口の短辺及び木口の長辺	+制限なし -0	材 長	+制限なし -0
区 分	表示された寸法と測定した寸法との差						
木口の短辺及び木口の長辺	+制限なし -0						
材 長	+制限なし -0						
表 示 事 項	1 次に掲げる事項が表示してあること。 (1) 樹種名 (2) 等級 (3) 寸法 (4) 製造業者又は販売業者の氏名又は名称その他製造業者又は販売業者を表す文字 2 乾燥処理を施した旨の表示がしてあるものにあつては、1に規定するもののほか、含水率の表示記号を表示してあること。 3 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及び2に規定するもののほか、性能区分及び使用した薬剤を表示してあること。 4 束に表示する場合にあつては、1から3までに規定するもののほか、入り数を表示してあること。						
表 示 の 方 法	1 表示事項の項の1の(1)から(3)まで、2及び3に掲げる事項の表示は、次に規定する方法により行われていること。 (1) 樹種名						

	<p>最も一般的な名称をもって記載すること。</p> <p>(2) 等級 次項の表の右欄に掲げる等級に応じ、それぞれ、「特等」、「1等」又は「2等」と記載すること。ただし、次に掲げる材種にあっては、次に定めるとおりとすること。 ア 耳付材に該当するものにおいて、「特等（耳付）」、「1等（耳付）」又は「2等（耳付）」と記載すること。 イ まくら木用として表示する場合にあっては、「特等（まくら木用）」、「1等（まくら木用）」又は「2等（まくら木用）」と記載することができる。なお、材面の品質の基準に適合しないものであって寸法の基準に適合するものについて表示する場合にあっては、「まくら木用」と記載すること。</p> <p>(3) 寸法 寸法の表示にあっては、木口の短辺、木口の長辺及び材長について、ミリメートル、センチメートル又はメートルの単位により、木口の短辺、木口の長辺及び材長の順に記載すること。</p> <p>(4) 乾燥処理 含水率の表示記号を表示する場合にあっては、含水率が10%以下のものは「D10」と、13%以下のものは「D13」と記載すること。</p> <p>(5) 保存処理 第4条第1項の表表示の方法の項に同じ。</p> <p>2 表示事項の項に規定する事項は、各本、各枚又は各束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	第4条第1項の表表示禁止事項の項に同じ。

2 前項の材面の品質の基準は、次のとおりとする。

- (1) 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の広葉樹製材
- ア 板類

区分	基準			
	特等	1等	2等	
無欠点	材面の面積が0.5m ² 未満のもの	数が1個であって、かつ、無欠点裁面の合計面積が材面の面積の9/10以上であること。	数が2個以下であって、かつ、無欠点裁面の合計面積が材面の面積の2/3以上であること。	無欠点裁面の合計面積が材面の面積の1/2以上であること。
裁面	材面の面積が0.5m ² 以上1.0m ² 未満のもの	数が1個であって、かつ、無欠点裁面の合計面積が材面の面積の9/10以上であること。	数が2個以下であって、かつ、無欠点裁面の合計面積が材面の面積の2/3以上であること。	無欠点裁面の合計面積が材面の面積の1/2以上であること。
	材面の面積が1.0m ² 以上のもの	数が1個であって、かつ、無欠点裁面の合計面積が材面の面積の9/10以上であること。	数が3個以下であって、かつ、無欠点裁面の合計面積が材面の面積の2/3以上であること。	無欠点裁面の合計面積が材面の面積の1/2以上であること。
節（材面における欠け、きず、穴、かなすじ及び入り皮を含む。以下この	材面の面積が0.5m ² 未満のもの	ないこと。	長径が30mm以下であって、かつ、1個以下であること。ただし、径比の最大が40%以下であること。	長径が50mm以下であること。
	材面の面積が0.5m ² 以上1.0m ² 未満のもの	長径が30mm以下であって、かつ、1個以下であること。ただし、径比の最大が40%以下であること。	長径が30mm以下であって、かつ、2個以下であること。ただし、径比の最大が40%以下であること。	長径が50mm以下であること。
	材面の面積が1.0	長径が30mm以下であって、かつ、2個以下であること。た	長径が30mm以下であって、かつ、3個以下であること。た	長径が50mm以下であること。

項において同じ。)	m ² 以上のもの	だし、径比の最大が40%以下であること。	だし、径比の最大が40%以下であること。	
丸身	木口の短辺	20%以下であること。	50%以下であること。	—
	木口の長辺	5%以下であること。	10%以下であること。	50%以下であること。
	材長	10%以下であること。	20%以下であること。	50%以下であること。
木口割れ（材面における割れを含む。以下この項において同じ。）		5%以下であること。	10%以下であること。	顕著でないこと。
目まわり		5%以下であって、かつ、材面又は材側のみに表れた目まわりがないこと。	10%以下であって、かつ、材面又は材側のみに表れた目まわりがないこと。	顕著でないこと。
干割れ		割れの長さが材面の面積のm ² の数の25倍のcm以下であること。	同左	顕著でないこと。
辺材（ならに限る。）		保存処理のうち性能区分がK1のものを施した旨の表示がしてあるものにあつては、辺材があつてもよい。ただし、その他のものにあつては、材面の面積の25%以下であつて、かつ、木口の長辺の1/3以下であること。	保存処理のうち性能区分がK1のものを施した旨の表示がしてあるものにあつては、辺材があつてもよい。ただし、その他のものにあつては、材面の面積の50%以下であること。	—
曲がり	材長が1.8m未満のもの	10mm以下であること。	15mm以下であること。	顕著でないこと。
	材長が1.8m以上2.4m未満のもの	15mm以下であること。	20mm以下であること。	顕著でないこと。
	材長が2.4m以上3.0m未満のもの	20mm以下であること。	25mm以下であること。	顕著でないこと。
	材長が3.0m以上のもの	25mm以下であること。	30mm以下であること。	顕著でないこと。
そり、幅ぞり又はねじれ		ないこと。	軽微であること。	顕著でないこと。
波ぞり又は重曲		ないこと。	同左	顕著でないこと。
変色又は粗雑なひき肌		極めて軽微であること。	軽微であること。	利用上支障のないこと。
偽心（ぶなに限る。）		極めて軽微であること。	軽微であること。	利用上支障のないこと。
虫穴		ないこと。	極めて軽微であること。	利用上支障のないこと。
心に近い部分		ないこと。	極めて軽微であること。	利用上支障のないこと。
目切れ		ないこと。	極めて軽微であること。	利用上支障のないこと。
腐朽		ないこと。	極めて軽微であること。	利用上支障のないこと。
その他の欠点		ないこと。	極めて軽微であること。	利用上支障のないこと。

(注) 1 節、木口割れ、目まわり、干割れ、辺材（ならに限る。）、変色又は粗雑なひき肌、偽心（ぶなに限る。）、虫穴、心に近い部分、目切れ、腐朽及びその他の欠点の基準の判定は、不良面について行う。

2 木口の短辺が21mm以上であつて、特等及び1等に該当するものにあつては、他の材面に貫通した節（生き節及び抜けるおそれのない死節を除く。）は、許容しないものとする。

イ 角類

区 分		基 準		
		特 等	1 等	2 等
無 欠 点 部 分 及 び 節	木口の短辺が 51mm未満 のもの	節がないこと。	<p>1 4材面無欠点部分の長さの合計が材長の2/3以上であって、かつ、他の部分において長径が30mm以下であること。</p> <p>2 3材面無欠点であって、かつ、他の材面において30mm以下の節が材長方向に材を60cmごとに区分した各部分（端数がある場合にあっては、これを除く。）につき1個以下であること。</p> <p>3 材長方向に材を60cmごとに区分した各部分（端数がある場合にあっては、これを除く。）につき3材面無欠点であって、かつ、他の材面において30mm以下の節が1個以下であること。</p>	<p>1 4材面無欠点部分の長さの合計が材長の1/2以上であること。</p> <p>2 材長方向に材を60cmごとに区分した各部分（端数がある場合にあっては、これを除く。）のうち、3材面無欠点であるものの長さの合計が材長の1/2以上であること。</p>
	木口の短辺が 51mm以上 80mm未満 のもの	材長が2.4m未満のものにあっては、節がないこと。材長が2.4m以上のものにあっては、長径が30mm以下であって、かつ、数が1個以下であること。	<p>1 4材面無欠点部分の長さの合計が材長の2/3以上であって、かつ、他の部分において長径が30mm以下であること。</p> <p>2 3材面無欠点であって、かつ、他の材面において30mm以下の節が材長方向に材を60cmごとに区分した各部分（端数がある場合にあっては、これを除く。）につき1個以下であること。</p> <p>3 材長方向に材を60cmごとに区分した各部分（端数がある場合にあっては、これを除く。）につき3材面無欠点であって、かつ、他の材面において30mm以下の節が1個以下であること。</p>	<p>1 4材面無欠点部分の長さの合計が材長の1/2以上であること。</p> <p>2 材長方向に材を60cmごとに区分した各部分（端数がある場合にあっては、これを除く。）のうち、3材面無欠点であるものの長さの合計が材長の1/2以上であること。</p>
	木口の短辺が 80mm以上 のもの	材長が2.4m未満のものにあっては、長径が30mm以下であって、かつ、数が1個以下であること。材長が2.4m以上のものにあっては、長径が30mm以下であって、かつ、数が2個以下であること。	<p>1 4材面無欠点部分の長さの合計が材長の2/3以上であって、かつ、他の部分において長径が50mm以下であること。</p> <p>2 3材面無欠点であって、かつ、他の材面において30mm以下の節が材長方向に材を60cmごとに区分した各部分（端数がある場合にあっては、これを除く。）のうち、3材面無欠点であるものの長さの合計が材長の1/2以上であること。</p>	<p>1 4材面無欠点部分の長さの合計が材長の1/2以上であること。</p> <p>2 材長方向に材を60cmごとに区分した各部分（端数がある場合にあっては、これを除く。）のうち、3材面無欠点であるものの長さの合計が材長の1/2以上であること。</p>

			は、これを除く。)につき1個以下であること。 3 材長方向に材を60cmごとに区分した各部分(端数がある場合にあつては、これを除く。)につき3材面無欠点であつて、かつ、他の材面において30mm以下の節が1個以下であること。	
丸	身	10%以下であること。	20%以下であること。	50%以下であること。
木	口割れ	5%以下であること。	10%以下であること。	顕著でないこと。
目	まわり	5%以下であること。	同左	顕著でないこと。
曲 が り	材長が1.8m未満のもの	10mm以下であること。	15mm以下であること。	顕著でないこと。
	材長が1.8m以上2.4m未満のもの	15mm以下であること。	20mm以下であること。	顕著でないこと。
	材長が2.4m以上3.0m未満のもの	20mm以下であること。	25mm以下であること。	顕著でないこと。
	材長が3.0m以上のもの	25mm以下であること。	30mm以下であること。	顕著でないこと。
虫	穴	ないこと。	極めて軽微であること。	顕著でないこと。
変色又は粗雑なひき肌		極めて軽微であること。	軽微であること。	顕著でないこと。
辺材(ならに限る。)		保存処理のうち性能区分がK1のものを施した旨の表示がしてあるものにあつては、辺材があつてもよい。ただし、その他のものにあつては、3材面において30%以下であること。	保存処理のうち性能区分がK1のものを施した旨の表示がしてあるものにあつては、辺材があつてもよい。ただし、その他のものにあつては、3材面において40%以下であつて、かつ、隣接2材面において50%以下であること。	—
腐	朽	ないこと。	極めて軽微であること。	顕著でないこと。
その他の欠点		極めて軽微であること。	軽微であること。	顕著でないこと。

(注) 1 節、木口割れ、虫穴、変色又は粗雑なひき肌、辺材(ならに限る。)、腐朽及びその他の欠点の基準の判定は、4材面について行う。

2 特等及び1等にあつては、他の材面に貫通した節(生き節及び抜けるおそれのない死節を除く。)は、許容しないものとする

(2) (1)に掲げる広葉樹製材以外の種類の広葉樹製材

ア 板類

区 分	基 準		
	特 等	1 等	2 等
節	ないこと。	径比の最大が10%以下であつて、かつ、材長方向に材を2mごとに区分した各部分(端数がある場合にあつては、これを含む。)につき1個以下であること。ただし、木口の短辺が30mm未満であつて、かつ、木口	径比の最大が20%以下であつて、かつ、材長方向に材を2mごとに区分した各部分(端数がある場合にあつては、これを含む。)につき3個以下であること。ただし、木口の短辺が30mm未満であつて、

		の長辺が120mm未満のもの にあつては、ないこと。	かつ、木口の長辺が120mm 未満のものにあつては、1 個以下であること。
丸身	5%以下であること。	10%以下であること。	20%以下であること。
木口割れ又は目まわり	5%以下であること。	10%以下であること。	20%以下であること。
干割れ	極めて軽微であること。	軽微であること。	顕著でないこと。
曲がり、そり、幅ぞり又はねじれ	極めて軽微であること。	軽微であること。	顕著でないこと。
虫穴	ないこと。	極めて軽微であること。	顕著でないこと。
腐朽（パンキーを含む。）	ないこと。	軽微であること。	顕著でないこと。
辺材（フタバガキ科に限る。）	ないこと。ただし、保存処理のうち性能区分がK1のものを施した旨の表示がしてあるものにあつては、辺材があつてもよい。	保存処理のうち性能区分がK1のものを施した旨の表示がしてあるものにあつては、辺材があつてもよい。ただし、その他のものにあつては、材面の面積の50%以下であること。	—
その他の欠点	極めて軽微であること。	軽微であること。	顕著でないこと。

(注) 節、木口割れ、干割れ、虫穴、腐朽（パンキーを含む。）、辺材（フタバガキ科に限る。）及びその他の欠点の基準の判定は、不良面について行う。

イ 角類

区 分	基 準		
	特 等	1 等	2 等
節	ないこと。	1材面に存するか又は2材面に存し、かつ、径比の最大が30%以下であること。	1材面に存するか又は2材面に存し、かつ、径比の最大が50%以下であること。
丸身	5%以下であること。	10%以下であること。	20%以下であること。
木口割れ又は目まわり	5%以下であること。	10%以下であること。	20%以下であること。
干割れ	極めて軽微であること。	軽微であること。	顕著でないこと。
曲がり、そり、幅ぞり又はねじれ	極めて軽微であること。	軽微であること。	顕著でないこと。
虫穴	ないこと。	極めて軽微であること。	顕著でないこと。
腐朽（パンキーを含む。）	ないこと。	極めて軽微であること。	顕著でないこと。
辺材（フタバガキ科に限る。）	ないこと。ただし、保存処理のうち性能区分がK1のものを施した旨の表示がしてあるものにあつては、辺材があつてもよい。	保存処理のうち性能区分がK1のものを施した旨の表示がしてあるものにあつては、辺材があつてもよい。ただし、その他のものにあつては、3材面において40%以下であること。	—
その他の欠点	極めて軽微であること。	軽微であること。	顕著でないこと。

(注) 節、木口割れ、干割れ、虫穴、腐朽（パンキーを含む。）、辺材（フタバガキ科に限る。）及びその他の欠点の基準の判定は、4材面について行う。

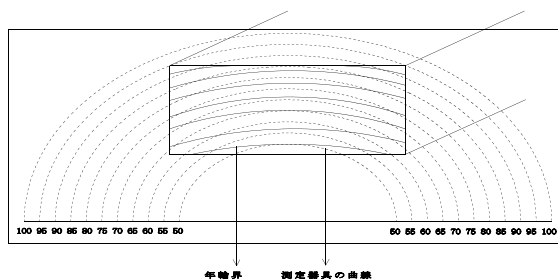
(測定方法)

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

事 項	測 定 方 法
-----	---------

節	節の径	<p>1 節径比を求める場合における節の径の測定方法は、以下のとおりとする。</p> <p>(1) 節の径は、その存する材面の材長方向のりょう線に平行なその節の2接線間の長さ（その節が1本又は2本のりょう線によって切られている場合にあっては、そのりょう線と接線との距離又はその幅）とする。ただし、円柱類にあっては、木口を除く部分の円周方向の4等分線をりょう線とし、節径比が最大となるよう、りょう線を決定する。また、たいこ材の節の径にあっては、長辺の中央部を通過する線に平行な接線間の長さとして材面ごとに測定する。</p> <p>(2) 構造用製材及び下地用製材において、径が短径の2.5倍以上ある節の径は、その実測した径の1/2とみなす。</p> <p>(3) 構造用製材及び下地用製材において、連続して隣接2材面又は3材面に存するものについては、節の横断面のみを節径比の対象とする。</p> <p>2 造作用製材における節の長径の測定方法は、以下のとおりとする。</p> <p>(1) 節の大きさは、節ばかまを除いた部分における最大の長径（以下「長径」という。）による。</p> <p>(2) 長径が限度の1/2以下のものの数は、2個（限度の1/4以下のものにあっては、4個又はその端数）を1個とみなす。</p> <p>3 広葉樹製材における節の長径の測定方法は、以下のとおりとする。</p> <p>(1) 節の大きさは、長径による。ただし、長径が3mm以下の節は、対象としない。</p> <p>(2) 2個の節の大きさの合計が30mm以下のときは、2個を1個とみなす。</p> <p>(3) 抜けるおそれのない死節は、生き節とみなす。</p> <p>(4) 長径が短径の2.5倍以上の節の長径は、その実測した長径の1/2とみなす。</p> <p>(5) かなすじ又は入り皮であって、幅が3mm以下の線状をなすものは、その実測した長径の1/2とみなす。</p>
	節の位置	構造用製材及び下地用製材にあっては、節の心がある箇所をもって節の位置を決定し、測定する。
	節径比	<p>1 節径比は、節の存する材面の幅に対する節の径の百分率による。ただし、円柱類にあっては、節の存する材の直径に対する節の径の百分率による。</p> <p>2 構造用Ⅰ及び下地用製材においては、木口の短辺が36mm未満のものにあっては、広い材面の節のみを対象とし、構造用Ⅰにあっては広い材面の両面の径比の平均を求め、その最大値を径比とし、下地用製材にあってはその最大値を径比とする。なお、木口の短辺が36mm以上のものにあっては、各材面における径比の最大値を径比とする。</p> <p>3 構造用Ⅱにおいては、各材面における径比の最大値を径比とするが、横断面の形状が正方形のものにあっては、4材面ともに広い材面の制限値を適用する。</p> <p>4 乙種構造材においては、各材面における径比の最大値を径比とする。また、木口の短辺が36mm未満のものにあっては、狭い材面の節は、制限の対象としない。</p>
集中節径比		集中節径比は、15cmの長さの材面に存する節に係る径比の合計とする。なお、円柱類にあっては、集中節径比が最大となるよう材面を決定し、計測する。
材縁部		りょう線から材面の幅の1/4の距離までの範囲を材縁部とする。ただし、たいこ材にあっては、2平面の材面の幅の1/4の距離までの範囲とする。
無欠点断面、4材面無欠点部分及び3材面無欠点部分		<p>1 板類の無欠点断面とは、3に掲げる欠点がない材面の部分であって、かつ、次に掲げる幅及び長さ又は面積の方形のものをいう。この場合において、幅は材長方向に直角に、長さは材長方向に平行に測定する。</p> <p>(1) 特等及び1等にあっては、幅が100mm以上10mm建て、長さが60cm以上10cm建て又は幅が80mm以上10mm建て、長さが90cm以上10cm建て</p> <p>(2) 2等にあっては、幅が80mm以上面積が480cm²以上</p> <p>2 角類の4材面無欠点部分とは、4材面において3に掲げる欠点がない材の部分であって、かつ、長さ60cm以上のものをいい、3材面無欠点部分とは、3材面において、3に掲げる欠点がないものをいう。</p> <p>3 節、そり、幅ぞり、波ぞり、重曲、ねじれ、丸身、木口割れ、目まわり、干割れ、虫穴、目切れ、腐朽等</p>
丸	広葉樹製材の	1 辺に対する百分率は、丸身の存する木口の短辺又は木口の長辺に対する丸身の長さの割合の

身	丸身	<p>うち最大のものとする。</p> <p>2 材長に対する百分率は、丸身の長さの材長に対する割合とする。</p> <p>3 材面における丸身の長さは、材面の一縁に2個以上あるときはその合計、材面の両縁にあるときは各縁における合計のうちいずれか大きいものによる。</p>
	広葉樹製材以外の製材の丸身	丸身の存する材面の幅に対する丸身の幅の百分率とする。
割 れ	貫 通 割 れ	<p>木口 木口面における貫通割れの長さは、両材面における材端からの貫通割れの長さの平均とする。なお、両木口に貫通割れがある場合には、構造用製材にあつては両木口のうち最長のものの長さとし、造作用製材及び下地用製材にあつては各木口のうち最長のものの長さの合計とする。</p> <p>材面 材面における貫通割れの長さは、両材面における貫通割れの長さの平均とする。同一の材面に2個以上の貫通割れがある場合には、構造用製材にあつては最も長いものの長さとし、下地用製材にあつては各貫通割れの長さの合計とする。なお、円柱類における貫通割れは、複数の材面の割れが製材の内部でつながっているものをいい、貫通割れが複数ある場合には、その割れが最大限含まれるよう材面を決定し、これを同一の材面の割れとして計算する。</p>
	材面の短小割れ	造作用製材における材面の短小割れの長さは、その長さとする。
	木口割れ	<p>広葉樹製材における木口割れの測定方法は、以下のとおりとする。</p> <p>1 百分率は、木口割れの長さの材長に対する割合による。</p> <p>2 同一の木口に2個以上の木口割れがあるときは最長のものの長さとし、両木口にあるときは各木口における最長のものの長さの合計とする。</p> <p>3 材面における木口割れは、その長さの1/2（他の材面に貫通したものにあっては、その長さ）とみなす。</p> <p>4 極めて軽微なものについては、対象としない。</p>
目 ま わ り	構造用製材の目まわり	短辺の長さに対する目まわりの深さの比とする。同一の端に2個以上あるときは最も深いもの、両端にあるときは各端における最も深いものの合計とする。
	広葉樹製材の目まわり	<p>1 百分率は、その弧の存する木口の辺の欠を補った方形の4辺の合計に対するその弧の長さの割合による。</p> <p>2 同一の木口に2個以上あるときは最長のものの弧の長さとし、両木口にあるときは各木口における最長のものの弧の長さの合計とする。</p>
曲 が り		<p>1 造作用製材、構造用製材及び下地用製材にあつては、百分率により、材長方向に沿う内曲面の最大矢高の弦の長さに対する割合とする。</p> <p>2 広葉樹製材にあつては、材長方向に沿う内曲面の最大矢高による。</p>
平 均 年 輪 幅		構造用製材における木口面上の平均年輪幅は、年輪にほぼ垂直方向の同一直線上において年輪幅の完全なものすべての平均値による。
織 維 走 向 の 傾 斜 比		構造用製材における材長方向に対する繊維走向の傾斜の高さの比とする。
髓 心 部		<p>構造用製材における髓心部は、次の図に示す方法によって、透明なプラスチックの板等に半径50mmから100mmまで5mm単位に半円を描いた器具等（以下「測定器具」という。）を用いて、木口面上の最も髓に近い年輪界の上に測定器具の半径が50mmの曲線の部分を合致させ、測定器具の半径が50mmから100mmまでの曲線の間における年輪界と測定器具の曲線とを対比して測定する。</p>



辺材	広葉樹製材における辺材の測定方法は、以下のとおりとする。 1 板類の百分率は、材面の面積に対する辺材の面積の割合による。 2 板類の木口の長辺に対する比は、木口の長辺に対する各材面における辺材部分の幅の合計の比のうち最大のものとする。 3 角類の百分率は、木口の4辺の合計に対する各材面における辺材部分の幅の合計の割合のうち最大のものとする。
----	--

別記（第4条から第8条まで関係）

1 試験試料の採取

- (1) 含水率試験に供する試験片は、製材の1荷口から5本又は5枚を任意に抜き取った試料製材から採取するものとする。ただし、再試験を行う場合には、10本又は10枚の試料製材から採取する試験片により行うものとする。
- (2) 浸潤度試験及び吸収量試験に供する試料製材は、製材の1荷口につき、アの表の左欄に掲げる本数又は枚数に応じ、それぞれ同表の右欄に掲げる本数又は枚数を任意に抜き取るものとする。ただし、製材の樹種及び製材に対する薬剤の浸潤の仕様が特定しており、3の(2)の浸潤度試験（切断により試験片を採取する場合に限る。）の結果、薬剤の浸潤度の判定を客観的に行うことができると登録認定機関又は登録外国認定機関が認めた場合には、ほう素化合物系保存処理薬剤で処理されたものを除き、イの表によることができるものとする。

ア 切断により試験片を採取する場合

荷口の製材の本数又は枚数		試料製材の本数又は枚数	
	1, 000以下	2	浸潤度試験の再試験を行う場合には、左に掲げる本数又は枚数の2倍の試料製材を抜き取るものとする。
1, 001以上	2, 000以下	3	
2, 001以上	3, 000以下	4	
3, 001以上	4, 000以下	5	
4, 001以上	6, 000以下	6	
6, 001以上	8, 000以下	7	
8, 001以上	10, 000以下	8	

(注) 荷口が10,000本又は10,000枚を超える場合には、1荷口がそれぞれ10,000本又は10,000枚以下となるように分割する。

イ 生長錐により試験片を採取する場合

荷口の製材の本数又は枚数		試料製材の本数又は枚数	
	1, 000以下	8	浸潤度試験の再試験を行う場合には、左に掲げる本数又は枚数の2倍の試料製材を抜き取るものとする。
1, 001以上	2, 000以下	12	
2, 001以上	3, 000以下	16	
3, 001以上	4, 000以下	20	
4, 001以上	6, 000以下	24	
6, 001以上	8, 000以下	28	
8, 001以上	10, 000以下	32	

(注) 荷口が10,000本又は10,000枚を超える場合には、1荷口がそれぞれ10,000本又は10,000枚以下となるように分割する。

- (3) 曲げ試験に供する試料製材（以下「試験製材」という。）は、製材の1荷口から5本又は5枚を任意に抜き取るものとする。ただし、再試験を行う場合には、10本又は10枚の試験製材を抜き取るものとする。

2 試験結果の判定

- (1) 含水率試験、浸潤度試験及び曲げ試験にあっては、製材の1荷口から抜き取られた試料製材又は試験製材のうち、当該試験に係る基準に適合するもの数とその総数の90%以上であるときは、その荷口の製材が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。当該試験に係る基準に適合するもの数とその総数の70%以上90%未満であるときは、その荷口の製材について改めて当該試験に要する試料製材又は試験製材を採取して再試験を行い、その結果、当該試験に係る基準に適合するもの数とその総数の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) 吸収量試験にあっては、製材の1荷口から抜き取られた試料製材が当該試験に係る基準に適合する場合には、当該試験に合格したものとし、それ以外の場合には、不合格とする。

3 試験の方法

(1) 含水率試験

ア 試験片の作成

試験片は、各試料製材から質量 20 g 以上のものを 2 個ずつ作成する。

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

(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、同一の試料製材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。

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

W_1 : 乾燥前の質量 (g)

W_2 : 全乾質量 (g)

(4) (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には、その方法によることができる。

(2) 浸潤度試験

ア 試験片の作成

(7) 切断により試験片を採取する場合

試験片は、各試料製材の長さの中央部付近において、当該試料製材の厚さ及び幅の状態により、5 mm 以上の長さの試験片を 1 枚ずつ採取する。ただし、ほう素化合物系保存処理薬剤で処理されたものにあつては、各試料製材の辺材部分の長さの中央部付近において、当該試料製材の厚さ及び幅の状態により、5 mm 以上の長さの試験片を 1 枚ずつ採取する。

(4) 生長錐により試験片を採取する場合

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

試験片を採取する部分の区分	試験片を採取する長さ
心材が製材の表面から深さ 10 mm 以内の部分に存在するもの	製材の表面から 10 mm
心材が製材の表面から深さ 10 mm を超え 15 mm 以内の部分に存在するもの	製材の表面から 15 mm
心材が製材の表面から深さ 15 mm を超え 20 mm 以内の部分に存在するもの	製材の表面から 20 mm
心材が製材の表面から深さ 20 mm を超えた部分に存在するもの	製材の表面から心材に達するまで
心材が存在しないもの	製材の表面から製材の厚さの 1/2

イ 浸潤度の算出

浸潤度は、試験片に含有される薬剤をウに定める方法により呈色させ、次の式により算出する。

$$\text{辺材部分の浸潤度 (\%)} = \frac{\text{試験片の辺材部分の呈色面積 (mm}^2\text{)}}{\text{試験片の辺材部分の面積 (mm}^2\text{)}} \times 100$$
$$\text{製材の表面から深さ d (mm) までの心材部分の浸潤度 (\%)} = \frac{\text{試験片の材の表面から深さ d (mm) までの心材部分の呈色面積 (mm}^2\text{)}}{\text{試験片の材の表面から深さ d (mm) までの心材部分の面積 (mm}^2\text{)}} \times 100$$

(注) 生長錐により試験片を採取する場合には、「呈色面積 (mm²)」とあるのは「呈色長 (mm)」と、「面積 (mm²)」とあるのは「長さ (mm)」と読み替えるものとする。

ウ 試験の方法

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

(7) 第四級アンモニウム化合物系保存処理薬剤で処理されたもの

酢酸 18 g に水を加えて 100 mL としたものを塗布し、又は噴霧して約 3 分間放置した後、プロモフェノールブル

ー0. 2 gをアセトンに溶解して100mLとしたものを塗布し、又は噴霧することにより、約5分後に、浸潤部を青色に、未浸潤部を黄色に呈色させる。

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

(ロ) ほう素・第四級アンモニウム化合物系保存処理薬剤で処理されたもの
(7)に同じ。

(ハ) 銅・第四級アンモニウム化合物系保存処理薬剤で処理されたもの
クロムアズロールSO₂ 5 g及び酢酸ナトリウム5 gを水500mLに溶解したものを塗布し、又は噴霧することにより、浸潤部を濃緑色に呈色させる。

(ニ) 銅・アゾール化合物系保存処理薬剤で処理されたもの
(イ)に同じ。

(ホ) アゾール・ネオニコチノイド化合物系保存処理薬剤で処理されたもの
ジチゾン（1，5-ジフェニルチオカルバゾン）0.1 gをアセトン100mLに溶解したものを塗布し、又は噴霧することにより、浸潤部を赤色に呈色させる。なお、当該薬剤の場合には、処理材中に有効成分と同様に浸潤する亜鉛化合物が含まれており、これが呈色する。

(ヘ) 脂肪酸金属塩系及びナフテン酸金属塩系の保存処理薬剤のうち、銅を主剤としたもので処理されたもの
(イ)に同じ。ただし、「水500mL」とあるのは「水及びエタノールを1：1（V/V）に混合したものの500mL」と、「濃緑色」とあるのは「青紫色」と読み替えるものとする。

(ト) 脂肪酸金属塩系及びナフテン酸金属塩系の保存処理薬剤のうち、亜鉛を主剤としたもので処理されたもの
(カ)に同じ。

(チ) クレオソート油保存処理薬剤で処理されたもの
クレオソート油による着色を確認し、浸潤部を淡褐色に呈色させる。

(リ) ほう素化合物系保存処理薬剤で処理されたもの
クルクミン（植物製）2 gをエタノール（95%）98 gに溶解したものを塗布し、乾燥させた後、塩酸20mLに水を加えて100mLとしたものにサリチル酸を飽和させたものを塗布することにより、浸潤部を赤色に、未浸潤部を黄色に呈色させる。

(3) 吸収量試験

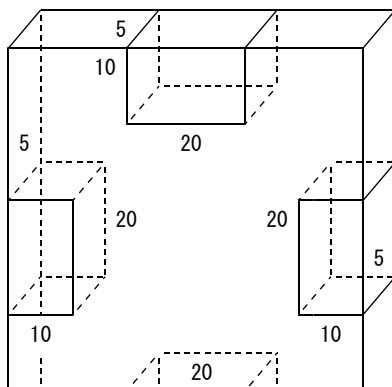
ア 試料の作成

(7) 切断により試験片を採取する場合

各試料製材から(2)のアの(7)と同様に作成したもの又は(2)の浸潤度試験により呈色させたものを試験片とし、試験片ごとに、それぞれ次の図を参考に、4箇所から長さ10mm、幅5mm及び長さ20mm（辺の長さが20mmに満たない場合にあっては、その長さとする。）の木片を採取する。同一の荷口から採取された当該木片をすべて合わせて、これを細かく砕いて混合した後、全乾にしたものを試料とする。

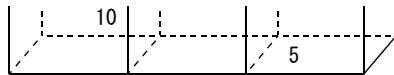
なお、次の図に示す各辺の中央部の範囲に直径10mmの木工用ドリルを用いて深さ10mmまで2か所ずつ切削し、その切削片を同様に調製したものを試料とすることができる。

また、ほう素化合物で処理したものにあつては、試験片の辺材の表面及び裏面（表面又は裏面のいずれか一方のみが辺材である場合にあっては、その面）から1mmの深さまでを削って取り去り、更に5mmの深さまで木片を削り取り採取する。同一の荷口から採取された当該木片をすべて合わせて、これを細かく砕いて混合した後、全乾にしたものを試料とする。



(単位：mm)

(注) 各辺の中央部から採取すること。



(4) 生長錐により試験片を採取する場合

各試料製材から(2)のアの(4)と同様に作成したもの(採取する試験片の長さは、10mm以上とする。)又は(2)の浸潤度試験により呈色させたものを試験片とし、試験片ごとに、材の表面から10mmの深さまでの部分を切断し、木片を採取する。同一の荷口から採取された当該木片をすべて合わせて、これを細かく砕いて混合した後、全乾にしたものを試料とする。

イ 吸収量の算出

試料に含有される薬剤又は主要成分を保存処理薬剤ごとにウに定める方法により定量し、次の式により算出する。なお、当該薬剤が複数成分の混合物である場合には、成分ごとに吸収量を求め、それぞれの合計をもって吸収量とする。

$$\text{吸収量 (kg/m}^3\text{)} = \frac{\text{薬剤含有量 (mg)}}{\text{採取した試料の全乾体積 (cm}^3\text{)}}$$

また、採取した試料の全乾体積は、採取した試験片又は近接した部分から採取した木片から全乾度を求め、これを用いて次の式により算出する。

$$\text{採取した試料の全乾体積 (cm}^3\text{)} = \frac{\text{採取した試料の全乾質量 (g)}}{\text{全乾密度 (g/cm}^3\text{)}}$$

ウ 試験の方法

(7) 第四級アンモニウム化合物系保存処理薬剤で処理されたもの

A 試験溶液の調製

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

B 試薬の調製

a ジデシルジメチルアンモニウムクロリド(以下「DDAC」という。)標準溶液

DDAC 0.1gを正確に量り採り、水に溶解し、1,000mLの全量フラスコで定容としたもの。

b 検量線用標準溶液

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

c 塩酸—エタノール混液

塩酸(35%)3mLにエタノールを加えて100mLとしたもの。

d 1mol/L水酸化ナトリウム溶液

水酸化ナトリウム4gを水に溶解して100mLとしたもの。

e pH3.5の緩衝液

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

f オレンジII溶液

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

C 検量線の作成

あらかじめ、pH3.5の緩衝液10mL、オレンジII溶液3mL、塩化ナトリウム5g及びクロロホルム20mLを入れた100mLの分液ロートに検量線用標準溶液を加える。約5分間振とうした後、約30分間静置してクロロホルム層と水層との分離を待った後、クロロホルム層の一部を採り、少量の硫酸ナトリウム(無水)を加えて脱水し、波長485nmにおける吸光度を測定して検量線を作成する。

D 定量方法

Aで調製した試験溶液のうちから、DDACとして0.4mg以下を含む量を正確に量り採り、100mLのビーカーに入れ、水を加えて約40mLとした後、1mol/L水酸化ナトリウム溶液数滴を加えて、万能pH試験紙によるpHを約3.5とし、これを試験溶液とする。

あらかじめ、pH3.5の緩衝液10mL、オレンジII溶液3mL、塩化ナトリウム5g及びクロロホルム20m

Lを入れた100mLの分液ロートに、試験溶液を加える。約5分間振とうした後、約30分間静置してクロロホルム層と水層との分離を待った後、クロロホルム層の一部を採り、少量の硫酸ナトリウム（無水）を加えて脱水し、波長485nmにおける吸光度を測定し、検量線からDDACの量を求める。

E 薬剤含有量の計算方法

Dにより求めた値から次の式により薬剤含有量を算出する。

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

P：検量線から求めたDDACの量 (mg)

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

A 試験溶液の調製

- a N, N-ジデシル-N-メチル-ポリオキシエチルアンモニウムプロピオネート（以下「DMPAP」という。）
試料約1gを球管冷却器付き300mLの平底フラスコに正確に量り採り、塩酸—エタノール混液50mLを加えて湯浴上で3時間煮沸する。放冷した後、抽出物を吸引ろ過するとともに、木粉を約30mLのエタノールで洗浄する。ろ液を100mLの全量フラスコに移し、エタノールで定容とし、これを試験溶液とする。
- b 4-エトキシフェニル [3-(4-フルオロ-3-フェノキシフェニル) プロピル] ジメチルシラン（以下「シラフルオフェン」という。）
試料約5gを共栓付き200mLの三角フラスコに正確に量り採り、アセトニトリル50~70mL及びぎ酸3mLを加えて1時間振とうしながら抽出する。その後、抽出物を吸引ろ過するとともに、木粉を約30mLのアセトニトリルで洗い込む。ろ液をロータリーエバポレーターに装着して45℃の湯浴上で減圧しながら、おおむね0.5mLになるまで濃縮する。これを少量のアセトニトリルで溶解した後、25mLの全量フラスコに移し、アセトニトリルで定容としたものを試験溶液とする。

B 試薬の調製

- a DMPAP
(a) DMPAP標準溶液
DMPAP標準品（純度95%以上で既知のもの）約0.05gを正確に量り採り、メタノールに溶解して100mLの全量フラスコで定容としたもの。
(b) 塩酸—エタノール混液
塩酸（35%）3mLにエタノールを加えて100mLとしたもの。
(c) 酢酸緩衝溶液
酢酸20mL及び塩化ベンゾニウム0.75gをメタノールで溶解して1,000mLにしたもの。
- b シラフルオフェン
・ シラフルオフェン標準溶液
シラフルオフェン標準品（純度95%以上で既知のもの）約0.01gを正確に量り採り、アセトニトリルに溶解して100mLの全量フラスコで定容としたもの。

C 検量線の作成

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

D 定量方法

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

項目	HPLCの条件
カラム	SCXカラム (I. D : 4.6mm, L : 125mm)
移動相	メタノール : 酢酸緩衝溶液 = 50 : 10 (V/V)

移動相流速	2.5 mL/min
カラム温度	室温
測定波長	262 nm (UV検出器)
注入量	10 μL

b シラフルオフェン

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

項目	HPLCの条件
カラム	ODS系カラム (I. D: 4.6 mm, L: 150 mm)
移動相	アセトニトリル:メタノール:水=65:15:20 (V/V)
移動相流速	2.0 mL/min
カラム温度	40°C
測定波長	230 nm (UV検出器)
注入量	10 μL

E 薬剤含有量の計算方法

a DMPAP

Dのaにより求めた値から次の式により薬剤含有量を算出する。

$$\text{薬剤含有量 (mg)} = P \times 100$$

P: 検量線から求めたDMPAPの量 (mg)

b シラフルオフェン

Dのbにより求めた値から次の式により薬剤含有量を算出する。

$$\text{薬剤含有量 (mg)} = P \times 25$$

P: 検量線から求めたシラフルオフェンの量 (mg)

(4) ほう素・第四級アンモニウム化合物系保存処理薬剤で処理されたもの

A 試験溶液の調製

a ほう素化合物

(a) クルクミン法

試料約1gをろつぼ又は蒸発皿に正確に量り採り、炭酸ナトリウム溶液を加えてアルカリ性として、水浴上でその混合物を乾燥させる。次に、マッフル炉を用いてできる限り低い温度でゆっくり灰化させ、次第に温度を上げて暗い赤熱状態(約580°C)とし、それ以上の温度にならないようにする。放冷した後、灰分を塩酸(1+9)で酸性とした後、100mLの全量フラスコに移し入れ、水で定容としたものを試験溶液とする。

(b) カルミン酸法

試料約1gを石英ガラス製又は無ほう酸ガラス製の200~500mLの共通すり合わせトラップ球付き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、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内容物を200mLの全量フラスコに移し入れ、水で定容としたものを試験溶液とする。

(c) プラズマ発光分光法(以下「ICP発光分光法」という。)

(b)により分解濃縮した内容物を100mLの全量フラスコに移し、内部標準として原子吸光分析用イットリウム標準原液(1g/L)1mLを加えた後、水で定容としたものを試験溶液とする。

b DDAC

(7)のAに同じ。

B 試薬の調製

a ほう素化合物

(クルクミン法)

(a) 炭酸ナトリウム溶液

無水炭酸ナトリウム10gを水に溶解して全量を1,000mLにしたもの。

(b) クルクミン溶液

クルクミン(植物製)0.1gをエタノールに溶解して400mLにしたもの。

(c) しゅう酸アセトン溶液

しゅう酸 50 g をアセトンに溶解して 500 mL とし、ろ過したもの。

(d) ほう酸標準溶液

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

(カルミン酸法及び ICP 発光分光法)

(a) カルミン酸溶液

カルミン酸 25 mg を硫酸に溶解して 100 mL にしたもの。

(b) 硫酸第 1 鉄溶液

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

(c) ほう酸標準溶液

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

b D D A C

(7) の B に同じ。

C 検量線の作成

a ほう素化合物

(クルクミン法)

ほう酸標準溶液 0 ~ 4 mL を、段階的に内径 5 cm のるつぼに正確に量り採り、D の定量方法と同様に操作してほう酸の量と吸光度との関係線を作成し、検量線とする。

(カルミン酸法)

ほう酸標準溶液 0 ~ 2 mL を、段階的に 25 mL の全量フラスコに正確に量り採り、それぞれの全量が 2 mL になるよう水を加えた後、D の定量方法と同様に操作してほう酸の濃度と吸光度との関係線を作成し、検量線とする。

(ICP 発光分光法)

原子吸光分析用ほう素標準原液 1 mL を 100 mL の全量フラスコに正確に量り採ったものと、これとは別に 100 mL の全量フラスコを用意し、それぞれに原子吸光分析用イットリウム標準原液 (1 g/L) 1 mL を正確に加えた後、水で定容とし、ほう素とイットリウムとの発光強度比から関係線を作成し、検量線とする。

b D D A C

(7) の C に同じ。

D 定量方法

a ほう素化合物

(クルクミン法)

試験溶液 1 mL を内径 5 cm のるつぼに正確に量り採り、炭酸ナトリウム溶液を加えてアルカリ性とした後、水浴上で蒸発乾固させる。次に、残留物を放冷した後、塩酸 (1+4) 1 mL、しゅう酸アセトン溶液 5 mL 及びクルクミン溶液 2 mL を加えて、55 ± 2°C の水浴上で 2 時間 30 分加熱する。これを放冷した後、残留物にアセトン 20 ~ 30 mL を加えて溶出し、ろ過しながら 100 mL の全量フラスコに入れる。アセトンで容器及び残留物を数回洗い、洗液を合わせてアセトンで定容としたものを試験溶液とする。試験溶液の一部を吸収セルに移し、空試験溶液を対照液として波長 540 nm における吸光度を測定し、あらかじめ作成した検量線からほう酸の量を求める。試験溶液の吸光度が検量線の範囲を超える場合には、アセトンで一定量に希釈し、検量線の範囲内に入るように調整して測定する。

(カルミン酸法)

試験溶液 2 mL を 25 mL の全量フラスコに正確に量り採り、塩酸 3 滴、硫酸第 1 鉄溶液 3 滴及び硫酸 10 mL を加えて混合し、全量フラスコに共栓を付して水冷した後、カルミン酸溶液 10 mL を加えて混合する。次に、これを再び水冷し、硫酸で定容とし、45 分間室温で放置して、試験溶液とする。試験溶液の一部を吸収セルに移し、空試験溶液を対照液として波長 600 nm における吸光度を測定し、あらかじめ作成した検量線からほう酸の量を求める。試験溶液の吸光度が検量線の範囲を超える場合には、硫酸で一定量に希釈し、検量線の範囲内に入るように調整して測定する。

(ICP 発光分光法)

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

に入るように試験溶液を調整して測定する。

成 分	測定波長 (nm)
ほう素	249.773
イットリウム	371.030

b DDAC

(7)のDに同じ。

E 薬剤含有量の計算方法

a ほう素化合物

(クルクミン法)

Dにより求めた値から次の式により薬剤含有量を算出する。

$$\text{薬剤含有量 (mg)} = P \times 100 \times \text{試験溶液の希釈倍数}$$

P: 検量線から求めた試験溶液中のほう酸の量 (mg)

(カルミン酸法)

Dにより求めた値から次の式により薬剤含有量を算出する。

$$\text{薬剤含有量 (mg)} = P \times 100 \times \text{試験溶液の希釈倍数}$$

P: 検量線から求めた試験溶液中のほう酸の量 (mg)

(ICP発光分光法)

Dにより求めた値から次の式により薬剤含有量を算出する。

$$\text{薬剤含有量 (mg)} = P \times 5.718 \times 100 \times \text{試験溶液の希釈倍数}$$

P: 検量線から求めた試験溶液中のほう素の量 (mg)

b DDAC

(7)のEに同じ。

(I) 銅・第四級アンモニウム化合物系保存処理薬剤で処理されたもの

A 試験溶液等の調製

a 銅化合物

(原子吸光光度法)

試料1~2gを正確に量り採り、500mLの共通すり合わせトラップ球付き丸底フラスコに入れ、過酸化水素水(30%。以下同じ。)20mL及び硫酸2mLを添加する。これを砂浴上で徐々に加熱し、内容を分解する。フラスコの内容物が約2mL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、木材が完全に分解して内容物が透明な緑色になったところで約2mLになるまで濃縮した後、放冷する。フラスコの内壁を水で洗いながら内容物を250mLの全量フラスコに移し、水で定容としたものを試験溶液とする。

(ICP発光分光法)

試料1~2gを正確に量り採り、原子吸光光度法により分解し、放冷した後、250mLの全量フラスコに水で定容したもののうち25mLを100mLの全量フラスコに量り採った後、硫酸(1+124)溶液で定容したものを試験溶液とする。

(蛍光X線法)

試料を2~3g採取し、ボールミル型粉砕器で5分間粉砕し、粉砕された試料から約150mgを正確に量り採り、錠剤成型器に入れてペレットを作成する。

b DDAC

(7)のAに同じ。

c N-アルキルベンジルジメチルアンモニウムクロリド(以下「BKC」という。)

(7)のAに同じ。

B 試薬の調製

a 銅化合物

(a) 銅標準原液

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

(b) 硫酸(1+4)溶液

硫酸(97%)及び水を1:4(V/V)の比率で混合したもの。

(c) 硫酸(1+124)溶液

硫酸（97%）及び水を1：124（V/V）の比率で混合したもの。

b DDAC

(7)のBに同じ。

c BKC

(7)のBに同じ。ただし、「DDAC」とあるのは、「BKC」と読み替えるものとする。

C 検量線の作成

a 銅化合物

(原子吸光度法)

銅標準原液0～15mLを段階的に100mLの全量フラスコに正確に量り採り、硫酸（1+124）溶液で定容としたものを標準溶液とする。それぞれの標準溶液について、波長324.8nmにおける吸光度を原子吸光度計により測定し、検量線を作成する。

(ICP発光分光法)

銅標準原液0～5mLを、段階的に100mLの全量フラスコに正確に量り採り、硫酸（1+124）溶液で定容としたものを標準溶液とする。それぞれの標準溶液についてICP発光分光分析装置で測定し、検量線を作成する。

(蛍光X線法)

試料製材と同じ樹種の木片であって、無処理のもの約3gを採取し、105℃の乾燥器中で恒量になるまで乾燥し、ボールミル型粉碎器を用いて5分間粉碎する。粉碎した木粉を10mLのビーカーに150mgずつ正確に5つ量り採る。それぞれのビーカーに、銅標準原液0～5mLを段階的に100mLの全量フラスコに正確に量り採り、水で定容としたものを0.5mL正確に加え、かくはんする。それぞれのビーカーを105℃の乾燥器中で恒量になるまで乾燥し、錠剤成型器に入れてペレットを作成する。当該ペレットを蛍光X線分析装置にセットし、蛍光X線強度から関係線を作成し、検量線とする。

b DDAC

(7)のCに同じ。

c BKC

(7)のCに同じ。ただし、標準溶液としてBKCを用いるものとする。

D 定量方法

a 銅化合物

(原子吸光度法)

試験溶液を検量線の範囲内に入るように硫酸（1+124）溶液で一定量に希釈し、原子吸光度計によりCのaと同じ条件で吸光度を測定し、検量線の直線領域から銅の濃度を求める。

(ICP発光分光法)

ICP発光分光分析装置により、試験溶液の発光強度を測定し、あらかじめ作成した検量線から銅の量を求める。試験溶液の吸光度が検量線の範囲を超える場合には、原子吸光度法と同様に検量線の範囲内に入るように試験溶液の濃度を調整して測定する。

(蛍光X線法)

蛍光X線分析装置により、試験溶液のX線強度を測定し、あらかじめ作成した検量線から銅の量を求める。

b DDAC

(7)のDに同じ。

c BKC

(7)のDに同じ。ただし、「DDAC」とあるのは、「BKC」と読み替えるものとする。

E 薬剤含有量の計算方法

a 銅化合物

(原子吸光度法)

Dのaにより求めた値から次の式により薬剤含有量を算出する。

$$\text{薬剤含有量 (mg)} = P \times \frac{250 \times \text{試験溶液の希釈倍数}}{1,000} \times 1.252$$

P：検量線から求めた銅の濃度 (mg/L)

(ICP発光分光法)

Dのaにより求めた値から次の式により薬剤含有量を算出する。

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

P：検量線から求めた銅の濃度 (mg/L)

(蛍光X線法)

Dのaにより求めた値から次の式により薬剤含有量を算出する。

$$\text{薬剤含有量 (mg)} = P \times \text{試料採取量} \times 100 \times 1.252$$

P：検量線から求めた銅の含有率 (%)

b DDAC

Dのbにより求めた値から次の式により薬剤含有量を算出する。

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

P：検量線から求めたDDACの量 (mg)

c BKC

Dのcにより求めた値から次の式により薬剤含有量を算出する。

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

P：検量線から求めたBKCの量 (mg)

(オ) 銅・アゾール化合物系保存処理薬剤で処理されたもの

A 試験溶液の調製

a 銅化合物

(イ)のAのaに同じ。

b シプロコナゾール

(HPLC法)

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

(ガスクロマトグラフ法(以下「GC法」という。))

試料約1gを200mLのナス型フラスコに正確に量り採り、水10mLを加えて30分間膨潤させる。この試料にアセトン50mLを加えて30分間振とうしながら抽出し、抽出物を吸引ろ過するとともに、試料を約50mLのアセトンで洗い込む。ろ紙上の試料を再度200mLのナス型フラスコに移し、水10mL及びアセトン50mLを加えて上記の抽出操作を行う。ろ液をロータリーエバポレーターに装着して40℃の湯浴上で減圧しながら、おおむね10mLになるまで濃縮する。これに水を加えて約20mLとする。これをけい藻土カラムに加え、10分間保持する。けい藻土カラムに注射器を取り付け、トルエン120mLを加えて溶出させる。溶出液をロータリーエバポレーターに装着して40℃の湯浴上で減圧しながら留去する。残さをトルエン10mLで溶解し、10mL容注射器を取り付け洗浄を終えたシリカゲルミニカラムに10mL/minの速度でこれを通液する。同様に、酢酸エチル-シクロヘキサン溶液5mLを通液した後、これを酢酸エチル10mLで溶出し、溶出液をロータリーエバポレーターに装着して40℃の湯浴上で減圧しながら留去する。残さをアセトンで溶解しながら5mLに定容したものを試験溶液とする。

B 試薬等の調製

a 銅化合物

(イ)のBのaに同じ。

b シプロコナゾール

(HPLC法)

・ シプロコナゾール標準溶液

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

(GC法)

(a) シプロコナゾール標準溶液

HPLC法と同じ。ただし、「エタノール」とあるのは、「アセトン」と読み替えるものとする。

(b) 酢酸エチル-シクロヘキサン溶液

酢酸エチル及びシクロヘキサンを2:3(V/V)の比率で混合したもの。

(c) シリカゲルミニカラム

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

C 検量線の作成

a 銅化合物

(I)のCのaに同じ。

b シプロコナゾール

(HPLC法)

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

(GC法)

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

D 定量方法

a 銅化合物

(I)のDのaに同じ。

b シプロコナゾール

(HPLC法)

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

項目	HPLCの条件
カラム	ODS系カラム (I. D: 4.6mm, L: 150mm)
移動相	アセトニトリル:水 = 60:40 (V/V)
移動相流速	1.0mL/min
カラム温度	40℃
測定波長	221nm (UV検出器)
注入量	10μL

(GC法)

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

項目	GCの条件
カラム	5%フェニルメチルポリシロキサンを0.25μmコーティングしたシリコン溶融シリカキャピラリカラム (I. D: 0.32mm, L: 30m)
カラム温度	60℃、1min→(20℃/min)→240℃、10min→(20℃/min)→260℃
インジェクション温度	250℃
メイクアップガス	He 30mL/min
キャリアガス	He Split Vent 93mL/min、Purge Vent 1mL/min
燃焼ガス	水素 30mL/min、空気 370mL/min
検出器	FID又はNPD
注入量	2μL

E 薬剤含有量の計算方法

a 銅化合物

(イ)のEのaに同じ。

b シプロコナゾール

Dのbにより求めた値から次の式により薬剤含有量を算出する。

(HPLC法)

$$\text{薬剤含有量 (mg)} = P \times 2.5$$

P：検量線から求めたシプロコナゾールの量 (mg)

(GC法)

$$\text{薬剤含有量 (mg)} = P \times 5$$

P：検量線から求めたシプロコナゾールの量 (mg)

(カ) アゾール・ネオニコチノイド化合物系保存処理薬剤で処理されたもの

A 試験溶液の調製

a シプロコナゾール

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

b イミダクロプリド

aのシプロコナゾールに同じ。ただし、「シプロコナゾール」とあるのは、「イミダクロプリド」と読み替えるものとする。

B 試薬の調製

a シプロコナゾール

(イ)のBのb (HPLC法)に同じ。

b イミダクロプリド

・ イミダクロプリド標準溶液

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

C 検量線の作成

a シプロコナゾール

(イ)のCのb (HPLC法)に同じ。

b イミダクロプリド

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

D 定量方法

a シプロコナゾール

(イ)のDのb (HPLC法)に同じ。

b イミダクロプリド

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

項目	HPLCの条件
カラム	ODS系カラム (I. D: 4.6mm, L: 150mm)
移動相	アセトニトリル：水 = 60：40 (V/V)
移動相流速	1.0mL/min
カラム温度	40℃
測定波長	271nm (UV検出器)
注入量	10μL

E 薬剤含有量の計算方法

a シプロコナゾール

(イ)のEのb (HPLC法)に同じ。

b イミダクロプリド

Dのbにより求めた値から次の式により薬剤含有量を算出する。

$$\text{薬剤含有量 (mg)} = P \times 2.5$$

P：検量線から求めたイミダクロプリドの量 (mg)

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

A 試験溶液の調製

a 銅化合物

(I)のAのaに同じ。

b 亜鉛化合物

(I)のAのaに同じ。ただし、「銅」とあるのは「亜鉛」と、「透明な緑色」とあるのは「透明」と読み替えるものとする。

c ペルメトリン

試料約5gを球管冷却器付き200mLの平底フラスコに正確に量り採り、アセトン100mLを加えて約60℃の湯浴上で2時間抽出する。その後、抽出物を吸引ろ過するとともに、木粉を約30mLのアセトンで洗い込む。ろ液をロータリーエバポレーターに装着して30℃の湯浴上で減圧しながら、おおむね0.5mLになるまで濃縮する。これを少量のアセトンで溶解した後、内部標準溶液1mLを正確に加えて50mLの全量フラスコに移し、アセトンで定容としたものを試験溶液とする。

B 試薬の調製

a 銅化合物

(I)のBのaに同じ。

b 亜鉛化合物

(I)のBのaに同じ。ただし、「銅」とあるのは、「亜鉛」と読み替えるものとし、亜鉛標準液の量り採り量を10mLとする。

c ペルメトリン

(a) ペルメトリン標準溶液

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

(b) 内部標準溶液

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

C 検量線の作成

a 銅化合物

(I)のCのaに同じ。

b 亜鉛化合物

(原子吸光度法)

亜鉛標準原液0~10mLを段階的に100mLの全量フラスコに正確に量り採り、硫酸(1+124)溶液で定容としたものを標準溶液とする。それぞれの標準溶液について、波長213.9nmにおける吸光度を原子吸光度計で測定して、検量線を作成する。

(ICP発光分光法)

(I)のCのaに同じ。ただし、「銅」とあるのは、「亜鉛」と読み替えるものとする。

(蛍光X線分析法)

(I)のCのaに同じ。ただし、「銅」とあるのは、「亜鉛」と読み替えるものとする。

c ペルメトリン

ペルメトリン標準溶液5mL及び内部標準溶液5mLを50mLの全量フラスコに正確に加えた後、アセトンで定容し、ペルメトリンとフタル酸ジ-n-オクチルとの重量比及びピーク面積比を求める。

D 定量方法

a 銅化合物

(I)のDのaに同じ。

b 亜鉛化合物

(原子吸光度法)

試験溶液を検量線の範囲内に入るように硫酸(1+124)溶液で一定量に希釈し、原子吸光度計によりCのbと同じ条件で吸光度を測定し、検量線の直線領域から亜鉛の濃度を求める。

(ICP発光分光法)

(エ)のDのaに同じ。ただし、「銅」とあるのは、「亜鉛」と読み替えるものとする。

(蛍光X線分析法)

(エ)のDのaに同じ。ただし、「銅」とあるのは、「亜鉛」と読み替えるものとする。

c ペルメトリン

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

項 目	G C の 条 件
カラム	ガラスカラム (I. D : 3. 0mm、L : 1, 000mm)
固定相液体	DEGS (ジエチレングリコール サクシネート) 2%
固定相担体	(参考) Chromosorb W (HP) (149~177メッシュ)
カラム温度	215°C
インジェクション温度	250°C
水素ガス圧力	88. 3KPa
空気圧力	49. 0KPa
窒素ガス流量	50mL/min
検出器	FID
注入量	2μL

E 薬剤含有量の計算方法

a 銅化合物

Dにより求めた値から次の式により薬剤含有量を算出する。

(原子吸光光度法)

$$\text{薬剤含有量 (mg)} = P \times \frac{250 \times \text{試験溶液の希釈倍数}}{1,000}$$

P : 検量線から求めた銅の濃度 (mg/L)

(ICP発光分光法及び蛍光X線分析法)

$$\text{薬剤含有量 (mg)} = P \times 100 \times \text{試験溶液の希釈倍数}$$

P : 検量線から求めた銅の濃度 (mg/L)

b 亜鉛化合物

aに同じ。ただし、「銅」とあるのは、「亜鉛」と読み替えるものとする。

c ペルメトリン

Dのcにより求めた値から次の式により薬剤含有量を算出する。

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

S_t : 標準ペルメトリンの質量 (g)

P : 試験溶液中のペルメトリンと内部標準との面積比

P_n : 標準溶液中のペルメトリンと内部標準との面積比

(7) クレオソート油保存処理薬剤で処理されたもの

A 試験溶液の調製

試料約1g (薬剤含有量により試料の量を調整するものとする。以下同じ。)を円筒ろ紙に正確に量り採り、ソックスレー抽出器に装着して、エタノールーベンゼン混液 (1 : 2 (V/V)。以下同じ。) 50mLで抽出流下液が無色透明になるまで抽出し、これを試験溶液とする。

B 定量方法

a 試験溶液を100mLのなす型フラスコにエタノールーベンゼン混液10mLで洗いながら移し入れ、ロータリーエバポレーターに装着して50°Cの湯浴上で減圧しながら濃縮する。100mLのなす型フラスコの質量が恒量になるまで濃縮した後、フラスコの外面をよく拭いて質量を測定する。

b 別に、空試験として、試料製材と同じ樹種の木材であって、無処理のものを用いて同様に操作して質量を測定する。

C 薬剤含有量の計算方法

Bにより求めた値から次の式により薬剤含有量を算出する。

薬剂含有量 (mg) = (本試験の質量 (mg) - 本試験に用いたなす型フラスコの質量 (mg)) - (空試験の質量 (mg) - 空試験に用いたなす型フラスコの質量 (mg))

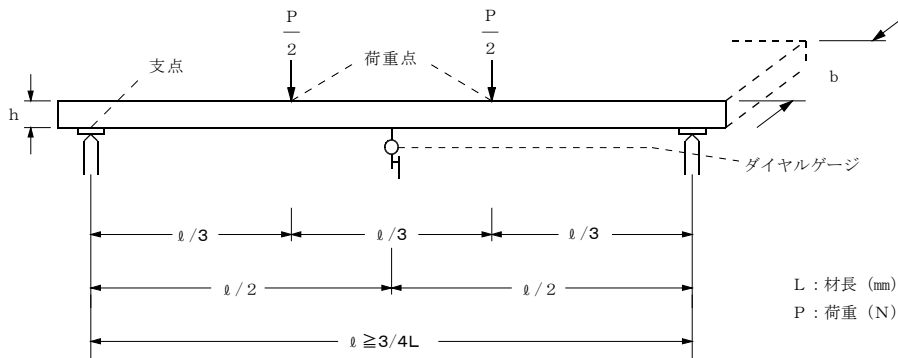
(7) ほう素化合物系保存処理薬剂で処理されたもの

- A 試験溶液の調製
(7)のAのaに同じ。
- B 試薬の調製
(7)のBのaに同じ。
- C 検量線の作成
(7)のCのaに同じ。
- D 定量方法
(7)のDのaに同じ。
- E 薬剂含有量の計算方法
(7)のEのaに同じ。

(4) 曲げ試験

ア 試験の方法

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



イ 曲げヤング係数の算出

次の式により曲げヤング係数を求める。ただし、スパンの試験製材の木口の短辺に対する比が1.8以上のものにあつては、算出した曲げヤング係数に次の表の左欄に掲げるスパンの試験製材の木口短辺に対する比の区分に従い、それぞれ同表の右欄に掲げる係数を乗じて得た数値をその曲げヤング係数とする。

$$\text{曲げヤング係数 (MPa 又は } N/mm^2) = \frac{23 \times \Delta P \times l^3}{1296 \times \Delta y \times I}$$

ΔP : 比例域における初期荷重と最終荷重との差 (N)

l : スパン (mm)

Δy : ΔP に対応するスパン中央のたわみ (mm)

I : 断面2次モーメント (材種により以下のとおりとする。)

- ① 板類及び角類
$$\frac{b \times h^3}{12}$$
- ② 円柱類
$$\frac{\pi}{64} \times d^4$$

b : 試験製材の木口の長辺 (mm)

ただし、たいこ材にあつては、たいこ材の直径とする。

h : 試験製材の木口の短辺 (mm)

π : 円周率 (= 3.14)

d : 試験製材の直径 (mm)

スパンの試験製材の木口の短辺に対する比	係 数
18	1.000
21	0.988
24	0.981
27	0.975
30	0.972
33	0.969
36	0.967
39	0.965
42	0.964
45	0.963
48	0.962
51	0.961
54	0.961
57	0.960
60	0.960

別表 1 (第 4 条関係)
造作用製材の標準寸法

木口の短辺 (mm)	木口の長辺 (mm)															材長 (m)					
	30	33	36	45	55	60	75	90	105	120	150	180	210	240	270	300	1.82	2.00	3.00	3.65	4.00
12				45			75	90	105	120	150	180	210	240	270	300	1.82	2.00	3.00	3.65	4.00
15				45			75	90	105	120	150	180	210	240	270	300	1.82	2.00	3.00	3.65	4.00
18				45			75	90	105	120	150	180	210	240	270	300	1.82	2.00	3.00	3.65	4.00
24	30			45			75	90	105	120	150	180	210	240	270	300		2.00	3.00	3.65	4.00
30	30	33	36	45	55	60		90	105	120	150	180	210	240	270	300	1.82	2.00	3.00	3.65	4.00
33		33						90	105	120	150	180	210	240	270	300		2.00	3.00		4.00
36			36	45	55	60		90	105	120	150	180	210	240	270	300		2.00	3.00		4.00
40				45	55			90	105	120	150	180	210	240	270	300		2.00	3.00	3.65	4.00
45				45	55	60	75	90	105	120							1.82	2.00	3.00	3.65	4.00
50								90	105	120									3.00	3.65	4.00
55								90	105	120							1.82	2.00	3.00	3.65	4.00
60								90	105	120							1.82	2.00	3.00	3.65	4.00

別表 2 (第 5 条、第 6 条関係)

構造用製材の標準寸法 (仕上げ材にあつては、規定寸法)

木口の短辺 (mm)	木口の長辺 (mm)																						
15									90		105	120											
18									90		105	120											
21									90		105	120											
24									90		105	120											
27			45		60		75		90		105	120											
30		39	45		60		75		90		105	120											
36	36	39	45		60	66	75		90		105	120											
39		39	45		60		75		90		105	120											
45			45	55	60		75		90		105	120											
60					60		75		90		105	120											
75							75		90		105	120											
80								80	90		105	120											
90									90		105	120	135	150	180		210	240	270	300	330	360	
100										100	105	120	135	150	180		210	240	270	300	330	360	390
105											105	120	135	150	180		210	240	270	300	330	360	390
120												120	135	150	180		210	240	270	300	330	360	390
135													135	150	180		210	240	270	300	330	360	390
150														150	180		210	240	270	300	330	360	390
180															180		210	240	270	300	330	360	390
200																200	210	240	270	300	330	360	390
210																	210	240	270	300	330	360	390
240																		240	270	300	330	360	390
270																			270	300	330	360	390
300																				300	330	360	390

別表 3 (第 7 条関係)

下地用製材の標準寸法

木口の短辺 (mm)	木口の長辺 (mm)															材長 (m)							
9					75		90	105	120	135	150	180	210	240	270	300	1.82	2.00	3.00		4.00		
12					75	80	90	105	120	135	150	180	210	240	270	300	1.82	2.00	3.00	3.65	4.00		
15					75		90	105	120	135	150	180	210	240	270	300	1.82	2.00	3.00	3.65	4.00		
18	36		45	55	75		90	105	120	135	150	180	210	240	270	300	1.82	2.00	3.00	3.65	4.00		
21	36		45	55														2.00	3.00		4.00		
24	36		45	55														2.00	3.00	3.65	4.00		
36	36		45															2.00	3.00	3.65	4.00		
40		40																	2.00	3.00		4.00	
45				55															1.82	2.00	3.00	3.65	4.00

別表 4 (第 7 条、第 8 条関係)

まくら木用の標準寸法

木口の短辺 (cm)	木口の長辺 (cm)					材長 (cm)
12	15	18				150、180、210、220、 235、240、250、265、 270、280、295、300、 310、325、330、340、 355、360、370、385、 390、400、420、430、 450、460、480
14			20	23		
15		18		23	30	
18			20			
20			20			
23			20			

別表5（第8条関係）

第8条第2項(1)に掲げる広葉樹製材の標準寸法

木口の短辺 (mm)	木口の長辺 (mm)														材長 (m)												
	(板類)																										
12															80	90	100	110	120	130	140	150	木口の長辺 150mm以上 10mm建て	0.3m以 上0.1m 建て			
15															80	90	100	110	120	130	140	150					
18	18														80	90	100	110	120	130	140	150					
21		21													51	60	66	80	90	100	110	120			130	140	150
27			27												51	60	66	80	90	100	110	120			130	140	150
34				34											51	60	66	80	90	100	110	120			130	140	150
40					40										51	60	66	80	90	100	110	120			130	140	150
45						45												100	110	120	130	140			150		
51							51											100	110	120	130	140			150		
60								60										100	110	120	130	140			150		
66									66						(角類)			100	110	120	130	140			150		
80										80																150	
90											90															150	
100												100														150	
110													110											150			
120														120										150			

別表6（第8条関係）

第8条第2項(2)に掲げる広葉樹製材の標準寸法

木口の短辺 (mm)	木口の長辺 (mm)														材長 (m)																	
	(板類)																															
7															150	180	210	240	270	300	1.8	1.9	2.0									
9															75	90	100	105	120	150	180	210	1.8	1.9	2.0		3.65	3.8				
11															75	90	100	105	120	150	180	210	240	270	300	1.8	1.9	2.0	3.0	3.65	3.8	4.0
13															75	90	100	105	120	150	180	210	240	270	300	1.8	1.9	2.0	3.0	3.65	3.8	4.0
15	15														75	90	100	105	120	150	180	210	240	270	300	1.8	1.9	2.0	3.0	3.65	3.8	4.0
18		18													90	100	105	120	150	180	210	240	270	300	1.8	1.9	2.0	3.0	3.65	3.8	4.0	
20				30											90	100	105	120	150	180	210	240	270	300	1.8	1.9	2.0	3.0	3.65	3.8	4.0	
24			24	30	36										90	100	105	120	150	180	210	240	270	300	1.8	1.9	2.0	3.0	3.65	3.8	4.0	
27				27	36			60	75						90	100	105	120	150	180	210	240	270	300	1.8	1.9	2.0	3.0	3.65	3.8	4.0	
30				30	36	40	45	60							90	100	105	120	150	180	210	240	270	300	1.8	1.9	2.0	3.0	3.65	3.8	4.0	
33					33	36	40			75					90	100	105	120	150	180	210	240	270	300	1.8	1.9	2.0	3.0	3.65	3.8	4.0	
36						36	40	45							90	100	105	120	150	180	210	240	270	300	1.8	1.9	2.0	3.0	3.65	3.8	4.0	
40							40	45	60						90	100	105	120	150	180	210	240	270	300	1.8	1.9	2.0	3.0	3.65	3.8	4.0	
45								45	55	60					85	90	100	105	120						1.8	1.9	2.0	3.0	3.65	3.8	4.0	
50											85	90	100	105	120									1.8	1.9	2.0	3.0	3.65	3.8	4.0		
55												90	105	120	(角類)	55								1.8	1.9	2.0	3.0	3.65	3.8	4.0		
60													90	105	120		60							1.8	1.9	2.0	3.0	3.65	3.8	4.0		
70														70											1.8	1.9	2.0	3.0	3.65	3.8	4.0	
75																									1.8	1.9	2.0	3.0	3.65	3.8	4.0	
85																									1.8	1.9	2.0	3.0	3.65	3.8	4.0	
90																									1.8	1.9	2.0	3.0	3.65	3.8	4.0	
100																									1.8	1.9	2.0	3.0	3.65	3.8	4.0	6.0
105																									1.8	1.9	2.0	3.0	3.65	3.8	4.0	6.0
120																									1.8	1.9	2.0	3.0	3.65	3.8	4.0	6.0

附 則（平成19年8月29日農林水産省告示第1083号）

（施行期日）

1 この告示は、公布の日から90日を経過した日から施行する。

（押角の日本農林規格等の廃止）

2 押角の日本農林規格（昭和35年12月1日農林省告示第1204号）、耳付き材の日本農林規格（昭和35年12月1日農林省告示第1205号）、まくら木の日本農林規格（昭和41年4月18日農林省告示第539号）、針葉樹の構造用製材

の日本農林規格（平成3年1月31日農林水産省告示第143号）、針葉樹の造作用製材の日本農林規格（平成8年7月11日農林水産省告示第1084号）、針葉樹の下地用製材の日本農林規格（平成8年7月11日農林水産省告示第1085号）及び広葉樹製材の日本農林規格（平成8年7月11日農林水産省告示第1086号）は、廃止する。

（押角の日本農林規格等の廃止に伴う経過措置）

- 3 この告示の施行の際現にこの告示による廃止前の押角の日本農林規格、耳付き材の日本農林規格、まくら木の日本農林規格、針葉樹の構造用製材の日本農林規格、針葉樹の造作用製材の日本農林規格、針葉樹の下地用製材の日本農林規格及び広葉樹製材の日本農林規格によりそれぞれ格付の表示が付された押角、耳付材、まくら木、針葉樹の構造用製材、針葉樹の造作用製材、針葉樹の下地用製材及び広葉樹製材については、なお従前の例による。

（最終改正の施行期日）

平成19年8月29日農林水産省告示第1083号については、平成19年11月27日から施行する。