

合板の日本農林規格

制 定：平成15年2月27日農林水産省告示第233号
改 正：平成20年12月2日農林水産省告示第1751号
最終改正：平成26年2月25日農林水産省告示第303号

(適用の範囲)

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（心板にあっては小角材を含む。）3枚以上を主としてその繊維方向を互いにほぼ直角にして、接着したもの（以下「合板」という。）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
普通合板	合板のうち、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。
コンクリート型枠用合板	合板のうち、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「表面加工コンクリート型枠用合板」という。）を含む。）をいう。
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）をいう。
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。
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。
WT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。

(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。

- 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分の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分の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分の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ーの合板（ベニヤコアー以外の合板をいう。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分の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分の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分の2以上であること。

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。

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わ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。

(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
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。
品	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定機関又は登録外国認定機関が認めた場合にあっては、この限りでない。 <u>表2 ホルムアルデヒド放散量の基準</u>

質		<table border="1"> <thead> <tr> <th>性 能 区 分</th><th>平均 値 (mg/L)</th><th>最 大 値 (mg/L)</th></tr> </thead> <tbody> <tr> <td>F☆☆☆☆</td><td>0.3</td><td>0.4</td></tr> <tr> <td>F☆☆☆</td><td>0.5</td><td>0.7</td></tr> <tr> <td>F☆☆</td><td>1.5</td><td>2.1</td></tr> <tr> <td>F☆</td><td>5.0</td><td>7.0</td></tr> </tbody> </table>	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																								
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。）	<p>ほう素化合物で処理するものにあっては単板処理法、フェニトロチオン、ビフェントリン又はシフェノトリンで処理するものにあっ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。</p> <ol style="list-style-type: none"> 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$1.2\text{kg}/\text{m}^3$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$0.1\text{kg}/\text{m}^3$以上$0.5\text{kg}/\text{m}^3$以下であること。 3 ビフェントリンで処理したものにあっては、ビフェントリンの吸収量が$0.01\text{kg}/\text{m}^3$以上$0.05\text{kg}/\text{m}^3$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$0.01\text{kg}/\text{m}^3$以上$0.05\text{kg}/\text{m}^3$以下であること。 																																								
板 面 の 品 質	<ol style="list-style-type: none"> 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っては、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っては、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っては、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 板面の品質に関する記号	<table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">記号</th> <th colspan="2">板面の品質の基準</th> <th rowspan="2">記号</th> <th colspan="2">板面の品質の基準</th> </tr> <tr> <th>表面</th> <th>裏面</th> <th>表面</th> <th>裏面</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>A-A</td> <td>A</td> <td>A</td> <td>B-C</td> <td>B</td> <td>C</td> </tr> <tr> <td>A-B</td> <td>A</td> <td>B</td> <td>B-D</td> <td>B</td> <td>D</td> </tr> <tr> <td>A-C</td> <td>A</td> <td>C</td> <td>C-C</td> <td>C</td> <td>C</td> </tr> <tr> <td>A-D</td> <td>A</td> <td>D</td> <td>C-D</td> <td>C</td> <td>D</td> </tr> <tr> <td>B-B</td> <td>B</td> <td>B</td> <td>D-D</td> <td>D</td> <td>D</td> </tr> </tbody> </table>	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
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																																				
心 重 な り	<ol style="list-style-type: none"> 1 表板に広葉樹単板を用いたもののうち表面の品質が1等のものにあっては2個以下で長さ150mm以下、表面の品質が2等のものにあっては3個以下であること。 2 表板に針葉樹単板を用いたもののうち表面の品質がAのものにあっては2個以下で長さ150mm以下、表面の品質がB、C又はDのものにあっては3個以下であること。 																																								
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等のものにあっては2個以下で幅3mm以下、2等のものにあっては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> <ol style="list-style-type: none"> 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（表示厚さが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。																		
辺 の 曲 が り		曲がりの最大矢高が1mm以下であること。																		
寸 法	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（厚さにあっては0.05mmまで、その他のものにあっては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。 表4 寸法の許容差																		
表4 寸法の許容差																				
		<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>広葉樹</td> <td>表示厚さ4mm未満 ±0.2mm</td> </tr> <tr> <td></td> <td>同4mm以上7mm未満 ±0.3mm</td> </tr> <tr> <td></td> <td>同7mm以上20mm未満 ±0.4mm</td> </tr> <tr> <td></td> <td>同20mm以上 ±0.5mm</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">針葉樹</td> <td>同7.5mm以下 +0.5mm -0.3mm</td> </tr> <tr> <td>同7.5mm超 +0.8mm -0.5mm</td> </tr> <tr> <td colspan="2">幅及び長さ</td><td>+10mm -0mm</td></tr> </tbody> </table>	区 分		表 示 寸 法 と の 差	厚 さ	広葉樹	表示厚さ4mm未満 ±0.2mm		同4mm以上7mm未満 ±0.3mm		同7mm以上20mm未満 ±0.4mm		同20mm以上 ±0.5mm	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
区 分		表 示 寸 法 と の 差																		
厚 さ	広葉樹	表示厚さ4mm未満 ±0.2mm																		
		同4mm以上7mm未満 ±0.3mm																		
		同7mm以上20mm未満 ±0.4mm																		
		同20mm以上 ±0.5mm																		
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 (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（4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っては、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定機関又は登録外国認定機関が認めた場合にあっては、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っては、他の表示事項と一緒に表示するものとする。</p>																		
示	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っては「(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) 接着の程度 「1類」又は「2類」と記載すること。</p> <p>(4) 板面の品質 表板に広葉樹単板を用いたものにあっては「1等」又は「2等」と、表板に針葉樹単板を用いたものにあっては板面の品質の項の3に規定する記号を記載すること。</p> <p>(5) ホルムアルデヒド放散量 性能区分がF☆☆☆☆のものにあっては「F☆☆☆☆」と、性能区分がF☆☆☆のものにあっては「F☆☆☆」と、性能区分がF☆☆のものにあっては「F☆☆」と、性能区分がF☆のものにあっては「F☆」と記載すること。</p>																		

	<p>(6) 防虫剤</p> <p>ほう素化合物で処理したものにあっては「ほう素化合物」又は「B」と、フェニトロチオンで処理したものにあっては「フェニトロチオン」又は「F E」と、ビフェントリンで処理したものにあっては「ビフェントリン」又は「B F」と、シフェノトリンで処理したものにあっては「シフェノトリン」又は「C F」と記載すること。</p> <p>(7) 単板の樹種名</p> <p>ア 表板に使用した単板の樹種名を表示する場合</p> <p>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。</p> <p>イ 表板以外に使用した単板の樹種名を表示する場合</p> <p>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。</p> <p>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っては各個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、他の表示</p>

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

2 接着剤混入法とは、防虫剤を混入した接着剤を単板（表面単板又は裏面単板として用いるものにあっては厚さ2.0mm以下、心板又はそえ心板として用いるものにあっては厚さ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	長径が100mm以下のものであって、幅が1mm	長径が200mm以下のものであって、幅が2mm	長径が400mm以下であること。	

		以下であること。	以下であること。	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。	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。			
プレスマーケ	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こと。			
その他の欠点	軽微であること。	顕著でないこと。		

3 第1項の表板に別表1に掲げる種類以外の広葉樹单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、入り皮及びやにつぼの総数	板面積の平方メートルの数の5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。	
生き節	長径が25mm以下であること。	長径が45mm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50mm以下であること。	
抜け節又は穴	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5mm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。	
入り皮又はやにつぼ	長径が30mm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45mm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	うこと。	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1.5mm以下であって、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4mm以下であって、その個数が3個以下又は長さが板長の20%以下、幅2mm以下であって、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%以下であること。	
虫 穴	1 圓状のものにあっては、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。 2 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平方メートルの数の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。	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。
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。	
プレスマーケ	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2mm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っては、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っては、「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	抜け落ちた部分の長径が50mm以下であること。
開口した割れ又は欠け	長さが板長の50%以下、幅10mm以下であること又は長さが板長の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	A	B	C	D
長径が5mmを超える生き節の長径とその数	長径が20mm以下であつて、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50mm以下であつて、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。	長径が75mm以下であつて、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以下であつて、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。	<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の部分以外にあっては</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>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の部分以外にあっては</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 圓状のものにあっては、長径が1.5mm以下であること。</p> <p>2 線状のものにあっては、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)

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																	
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。																	
品 質		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。）にあっては、別記の3の(7)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。）にあっては、別記の3の(7)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 <table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">表示厚さ (mm)</th> <th colspan="2">曲げヤング係数 (GPa又は10^3N/mm^2)</th> </tr> <tr> <th>長さ方向スパン用</th> <th>幅方向スパン用</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>12</td> <td>7.0</td> <td rowspan="5">2.5</td> </tr> <tr> <td>15</td> <td>6.5</td> </tr> <tr> <td>18</td> <td>6.0</td> </tr> <tr> <td>21</td> <td>5.5</td> </tr> <tr> <td>24</td> <td>5.0</td> </tr> </tbody> </table> <p>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っては比例計算（1mm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っては2.5GPa（又は10^3N/mm^2）を基準値とする。</p>		表示厚さ (mm)	曲げヤング係数 (GPa又は 10^3N/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
表示厚さ (mm)	曲げヤング係数 (GPa又は 10^3N/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																		
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(8)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 1.0MPa （又は N/mm^2 ）以上であること。 2 別記の3の(9)の寒熱縛返し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(10)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 <table border="1"> <thead> <tr> <th>表 示 の 区 分</th> <th>平均値 (mg/L)</th> <th>最大値 (mg/L)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>F☆☆☆と表示するもの</td> <td>0.5</td> <td>0.7</td> </tr> <tr> <td>F☆☆と表示するもの</td> <td>1.5</td> <td>2.1</td> </tr> <tr> <td>F☆と表示するもの</td> <td>5.0</td> <td>7.0</td> </tr> </tbody> </table>		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				
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7 板面の品質に関する記号 <table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">記号</th> <th colspan="2">板面の品質の基準</th> <th rowspan="2">記号</th> <th colspan="2">板面の品質の基準</th> </tr> <tr> <th>表面</th> <th>裏面</th> <th>表面</th> <th>裏面</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>		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						
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-B A-C A-D B-B	A A A A B	A B C D B	B-C B-D C-C C-D	B B C C C	C D C D																
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。）に剥がれ、膨れ又は亀裂がなく、汚染、ごみ等の付着、きず、プレスマーカー、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。																						
心重なり	<p>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っては、板面における凸部の高さが1mm以下、長さが150mm以下でその個数が2個以下であること。</p> <p>2 表面の品質がB又はCのものにあっては、板面における凸部の高さが1mm以下であること。</p>																						
心離れ	<p>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っては、幅が3mm以下でその個数が2個以下であること。</p> <p>2 表面の品質がB又はCのものにあっては、幅が3mm以下であること。</p>																						
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	<p>1 単板の厚さ 1.0mm以上5.5mm以下であること。</p> <p>2 単板の数 4以上であること。</p> <p>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って単板を繊維方向に平行にはり合わせたものにあってはこれを一層とする。</p> <p>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。</p>																						
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	最大矢高が1mm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。</p>																						
	<p>表8 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="5">厚さ</td> <td>表示厚さ12.0mm以上15.0mm未満</td> <td>±0.5mm</td> </tr> <tr> <td>同15.0mm以上18.0mm未満</td> <td>±0.6mm</td> </tr> <tr> <td>同18.0mm以上21.0mm未満</td> <td>±0.7mm</td> </tr> <tr> <td>同21.0mm以上24.0mm未満</td> <td>±0.8mm</td> </tr> <tr> <td>同24.0mm以上</td> <td>±0.9mm</td> </tr> <tr> <td>幅及び長さ</td> <td>+0mm -2mm</td> </tr> </tbody> </table> <p>2 対角線の長さの差が2mm以下であること。</p>							区分		表示寸法との差	厚さ	表示厚さ12.0mm以上15.0mm未満	±0.5mm	同15.0mm以上18.0mm未満	±0.6mm	同18.0mm以上21.0mm未満	±0.7mm	同21.0mm以上24.0mm未満	±0.8mm	同24.0mm以上	±0.9mm	幅及び長さ	+0mm -2mm
区分		表示寸法との差																					
厚さ	表示厚さ12.0mm以上15.0mm未満	±0.5mm																					
	同15.0mm以上18.0mm未満	±0.6mm																					
	同18.0mm以上21.0mm未満	±0.7mm																					
	同21.0mm以上24.0mm未満	±0.8mm																					
	同24.0mm以上	±0.9mm																					
幅及び長さ	+0mm -2mm																						
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>																						

表 示	<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っては、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定機関又は登録外国認定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っては、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定機関又は登録外国認定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。</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6までに掲げる事項の表示は、次に規定する方法により行われていること。</p> <p>(1) 品名</p> <p>「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っては、「コンクリート型枠用合板」の次に「(低ホル)」と記載すること。</p> <p>(2) 寸法</p> <p>前条第1項の表示の方法の基準の(2)と同じ。</p> <p>(3) 板面の品質</p> <p>ア 表面加工コンクリート型枠用合板以外のもの</p> <p>板面の品質の項に規定する記号を記載すること。</p> <p>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</p> <p>「両面塗装」又は「両面オーバーレイ」と記載すること。</p> <p>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</p> <p>「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。</p> <p>(4) 使用方向</p> <p>長さ方向スパン用にあっては「長さ方向スパン用」と、幅方向スパン用にあっては「幅方向スパン用」と記載すること。</p> <p>(5) ホルムアルデヒド放散量</p> <p>表示の区分がF☆☆☆のものにあっては「F☆☆☆」と、表示の区分がF☆☆のものにあっては「F☆☆」と、表示の区分がF☆のものにあっては「F☆」と記載すること。</p> <p>(6) 単板の樹種名</p> <p>前条第1項の規格の表示の方法の基準の1の(7)と同じ。</p> <p>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。</p>

		<p>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。</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っては木口面の見やすい箇所に明瞭にしてあること。</p>
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未満であって、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。			
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>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の部分以外にあっては</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</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の部分以外にあっては</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>	

			が50%以下であること。 (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。
横割れ	ないこと。		長さが板幅の10%以下であること。
虫穴	1 円状のものにあっては、長径が1.5mm以下で、集在していないこと。 2 線状のものにあっては、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。	
プレスマーケ	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			
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。					
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。 表9 板面の品質に関する記号					
品質	記号	板面の品質の基準		記号		
		表面	裏面			
	A-B	A	B	B-D		
	A-C	A	C	C-C		
	A-D	A	D	C-D		
	B-B	B	B	D-D		
曲げ性能	B-C	B	C	D		
	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っては、別記の3の(11)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。	別記の3の(11)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 ⁹ N/mm ²)			

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	0.5
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

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

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

注 表10から表12中 0° 及び 90° は、別記の 3 の

(11)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。
 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(11)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 10^3N/mm^2)	
	0°	90°
E50 - F160	5.0	単板数が3の場合0.4 単板数が4の場合1.1 単板数が5の場合1.8 単板数が6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	

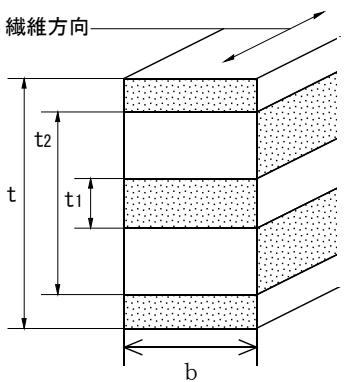
表14 曲げ強さの基準

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 単板数が4の場合6.5 単板数が5の場合9.0 単板数が6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	

注 表13及び表14中0°及び90°は、別記の3の(11)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。

面内せん断強さ	別記の3の(12)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	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16の値以下であること。

(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。)	表16 ホルムアルデヒド放散量の基準																
	<table border="1"> <thead> <tr> <th>表 示 の 区 分</th><th>平均値 (mg/L)</th><th>最大値 (mg/L)</th></tr> </thead> <tbody> <tr> <td>F☆☆☆☆と表示するもの</td><td>0.3</td><td>0.4</td></tr> <tr> <td>F☆☆☆と表示するもの</td><td>0.5</td><td>0.7</td></tr> <tr> <td>F☆☆と表示するもの</td><td>1.5</td><td>2.1</td></tr> <tr> <td>F☆と表示するもの</td><td>5.0</td><td>7.0</td></tr> </tbody> </table>	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	
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															
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。																	
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。																	
材 料 エンゲルマンスブルース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17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って単板を繊維方向に平行にはり合わせたものにあっては、これを一層とみなす。 表17 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>5.5以下</td></tr> <tr> <td>18.0以上 24.0未満</td><td>5以上</td><td></td></tr> <tr> <td>24.0以上</td><td>7以上</td><td></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 (表示厚さが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。																	
寸 法 1 表示寸法に対する測定した寸法の差が、表18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18 寸法の許容差																	
<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="2">厚さ</td><td>表示厚さ7.5mm以下</td><td>+0.5mm -0.3mm</td></tr> <tr> <td>同7.5mmを超えるもの</td><td>+0.8mm -0.5mm</td></tr> <tr> <td>幅及び長さ</td><td></td><td>+0mm -3mm</td></tr> </tbody> </table> 2 対角線の長さの差が3mm以下であること。	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層の場合にあっては、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> $Z_0 = \frac{b}{12} (t^3 - t_{2^3} + t_{1^3}) \cdot \frac{2}{t}$ $Z_p = b \cdot t^2 / 6$ <p>Z_0 : 0° 方向の断面係数 Z_p : 合板の断面係数</p> <p>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</p>															

		$Z_{90} = \frac{b}{12} (t_2^3 - t_1^3) \cdot \frac{2}{t_2}$ $Z_p = b t^2 / 6$ <p>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。</p> 
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 (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（輸入品にあっては、輸入業者）の氏名又は名称</p> <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っては、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っては、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っては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っては、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 単板の樹種名を表示する場合には、1から5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>7 ホルムアルデヒドを含む接着剤を使用していないことを登録認定機関又は登録外国認定機関が認めた場合にあっては、1から6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、他の表示事項と一緒に表示するものとする。</p>
表示の方法	表示事項の項の1の(1)から(5)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。	<p>(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っては、「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っては「(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、「構造用合板」の次に記載すること。</p> <p>(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が幅及び長さにあっては、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。</p> <p>(3) 接着の程度</p>

	<p>「特類」又は「1類」と記載すること。</p> <p>(4) 等級 「1級」又は「2級」と記載すること。</p> <p>(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。</p> <p>(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。</p> <p>(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。</p> <p>(8) ホルムアルデヒド放散量 表示の区分がF☆☆☆☆のものにあっては、「F☆☆☆☆」と、表示の区分がF☆☆☆のものにあっては「F☆☆☆」と、表示の区分がF☆☆のものにあっては「F☆☆」と、表示の区分がF☆のものにあっては「F☆」と記載すること。</p> <p>(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。</p> <p>(10) 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。</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、針葉樹にあっては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、針葉樹にあっては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級にあっては、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以下で、その個数が2個以下で	長さが板長の40%以下、幅6mm以下で、その個数が3個以下のもの	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	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	

	であること。	の又は長さが板長の20%以下、幅3mm以下で、その個数が6個以下であること。	おける幅が6mm以下であること。 2 上記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%以下であること。 (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。	おける幅が6mm以下であること。 2 上記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) 板面における幅の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	ないこと。		長さが板幅の10%以下であること。	
虫穴	1 円状のものにあっては、長径が1.5mm以下で、集在していないこと。 2 線状のものにあっては、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。		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っては、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っ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。）	1 板面における長さ方向のりょう線から25mm以内の幅が6mm以下であること。 2 上記1の部分以外にあっては (1) 板面における幅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のものにあっては、2個以下で長さが150mm以下であること。 2 板面の品質がBのものにあっては、3個以下であること。
そ の 他 の 欠 点	顕著でないこと。

(化粧ぱり構造用合板)

第7条 化粧ぱ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(11)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、いずれの曲げヤング係数も表19の値以上であること。 表19 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)
	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(9)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。
	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。
	合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。
	合板合板の材料	前条第1項の規格の材料の基準と同じ。
	合板合板の構成単板	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	1mm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。
表示	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（輸入品にあっては、輸入業者）の氏名又は名称 2 防虫処理を施した旨の表示をしてあるものにあっては、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。 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。 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定機関又は登録外国認定機関が認めた場合にあっては、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っては、他の表示事項と一括して表示するものとする。
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 「化粧ぱり構造用合板」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っては「(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、「化粧ぱり構造用合板」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单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が幅及び長さにあっては、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。</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) 单板の樹種名 ア 化粧单板の樹種名を表示する場合 化粧单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、当該樹種名が化粧单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 化粧单板以外に使用した单板の樹種名を表示する場合 单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、当該樹種名が化粧单板以外に使用した单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、複数の樹種の单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。</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 前項の化粧单板の品質の基準は、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
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 变 化 に 対 す る 耐 候 性	別記の3の(9)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单板をはり合わせ、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っては、「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。

質	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20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定機関又は登録外国認定機関が認めた場合にあっては、この限りでない。														
	表20 ホルムアルデヒド放散量の基準	<table border="1"> <thead> <tr> <th>性 能 区 分</th><th>平均値 (mg/L)</th><th>最大値 (mg/L)</th></tr> </thead> <tbody> <tr> <td>F ★★★★☆</td><td>0.3</td><td>0.4</td></tr> <tr> <td>F ★★★☆</td><td>0.5</td><td>0.7</td></tr> <tr> <td>F ★★☆</td><td>1.5</td><td>2.1</td></tr> <tr> <td>F ☆</td><td>5.0</td><td>7.0</td></tr> </tbody> </table>	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
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	裏面の品質	次項に規定する表面の品質の基準に適合すること。														
裏面の品質	側面及び木口面の仕上げ	第3項に規定する裏面の品質の基準に適合すること。														
側面及び木口面の仕上げ	反り又はねじれ	毛羽立ちがないこと。														
心離れ	心離れ	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（表示厚さが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。														
辺の曲がり	辺の曲がり	側面における心板のすきまの幅が3mm以内であること。														
寸法	寸法	1 表示寸法に対する測定した寸法の差が、表21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21 寸法の許容差														
		<table border="1"> <thead> <tr> <th>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4mm未満</td><td>±0.2mm</td></tr> <tr> <td>同4mm以上7mm未満</td><td>±0.3mm</td></tr> <tr> <td>同7mm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>幅及び長さ</td><td>+10mm -0mm</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4mm未満	±0.2mm	同4mm以上7mm未満	±0.3mm	同7mm以上20mm未満	±0.4mm	同20mm以上	±0.5mm	幅及び長さ	+10mm -0mm	
区 分	表 示 寸 法 と の 差															
厚さ	表示厚さ4mm未満	±0.2mm														
	同4mm以上7mm未満	±0.3mm														
	同7mm以上20mm未満	±0.4mm														
	同20mm以上	±0.5mm														
幅及び長さ	+10mm -0mm															
表示事項	表示事項	<p>1 次の事項が一括して表示であること。</p> <p>(1) 品名 (2) 寸法 (3) 接着の程度 (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。） (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</p> <p>2 防虫処理を施した旨の表示をしてあるものにあっては、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っては、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定機関又は登録外国認定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及び</p>														

	<p>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っては、他の表示事項と一緒に表示するものとする。</p> <p>6 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定機関又は登録外国認定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、他の表示事項と一緒に表示するものとする。</p> <p>7 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。</p>
表 示 の 方 法	<p>1 表示事項の項の1の(1)から(4)まで及び2から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。</p> <p>(1) 品名 「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。</p> <p>(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、側面加工を施したもの幅にあっては、有効寸法を記載すること。</p> <p>(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。</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) 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>(7) 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(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、各個又は各こりごとに、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 はプレスマーカー	ないこと。
そ の 他 の 欠 点	極めて軽微であること。

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。

(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。

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。														
	オーバーレイ層の接着の程度	別記の3の(8)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、同一試料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。														
	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材料を使用していないことを登録認定機関又は登録外国認定機関が認めた場合にあっては、この限りでない。 表22 ホルムアルデヒド放散量の基準														
		<table border="1"> <thead> <tr> <th>性能区分</th><th>平均値(mg/L)</th><th>最大値(mg/L)</th></tr> </thead> <tbody> <tr> <td>F☆☆☆☆</td><td>0.3</td><td>0.4</td></tr> <tr> <td>F☆☆☆</td><td>0.5</td><td>0.7</td></tr> <tr> <td>F☆☆</td><td>1.5</td><td>2.1</td></tr> <tr> <td>F☆</td><td>5.0</td><td>7.0</td></tr> </tbody> </table>	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
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。															
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。															
寸法	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(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。</p> <p>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。</p>														
	心離れ	側面における心板のすきまの幅が3mm以内であること。														
	辺の曲がり	曲がりの最大矢高が1mm以下であること。														
		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。														
		表23 寸法の許容差														
		<table border="1"> <thead> <tr> <th>区分</th><th>表示寸法との差</th></tr> </thead> <tbody> <tr> <td>厚さ</td><td>表示厚さ4mm未満 同4mm以上7mm未満 同7mm以上20mm未満 同20mm以上</td><td>±0.2mm ±0.3mm ±0.4mm ±0.5mm</td></tr> <tr> <td>幅及び長さ</td><td></td><td>+10mm -0mm</td></tr> </tbody> </table>	区分	表示寸法との差	厚さ	表示厚さ4mm未満 同4mm以上7mm未満 同7mm以上20mm未満 同20mm以上	±0.2mm ±0.3mm ±0.4mm ±0.5mm	幅及び長さ		+10mm -0mm						
区分	表示寸法との差															
厚さ	表示厚さ4mm未満 同4mm以上7mm未満 同7mm以上20mm未満 同20mm以上	±0.2mm ±0.3mm ±0.4mm ±0.5mm														
幅及び長さ		+10mm -0mm														
	2 対角線の長さの差が3mm以下であること。															
表示事項	1 次の事項が一括して表示してあること。 (1) 品名 (2) 寸法 (3) 接着の程度															

表 示	(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（輸入品にあっては、輸入業者）の氏名又は名称 2 防虫処理を施した旨の表示をしてあるものにあっては、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。 3 側面加工を施したものにあっては、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。 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。 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定機関又は登録外国認定機関が認 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能够 性がある。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。 6 こり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、入り数を一 括して表示してあること。
	表 示 の 方 法 1 表示事項の項の1の(1)から(5)まで及び2から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 「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って 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タイプにあっては「F」と、FWタイプにあっては「FW」と、Wタイプにあ っては「W」と、SWタイプにあっては「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 るものにあっては、「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。 (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。 (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。 (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。 (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。 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。 3 表示事項の項に掲げる事項の表示は、別記様式により、各個又は各こりごとに、板 面又は梱包材の見やすい箇所に明瞭にしてあること。
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(9)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、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っては、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。	別記の3の(9)の寒熱 繰返しB試験の結果、 試験片の表面に割れ、 膨れ、剥がれ並びに著 しい変色及びつやの変 化を生じないこと。	別記の3の(9)の寒熱 繰返しC試験の結果、 試験片の表面に割れ、 膨れ、剥がれ並びに著 しい変色及びつやの変 化を生じないこと。	別記の3の(9)の寒熱 繰返しD試験の結果、 試験片の表面に割れ、 膨れ、剥がれ並びに著 しい変色及びつやの変 化を生じないこと。	
耐水性	別記の3の(13)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。	別記の3の(13)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。	別記の3の(13)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。	別記の3の(13)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。	
耐熱性	別記の3の(14)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。				
耐摩耗性	別記の3の(15)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。		別記の3の(15)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。		
引きかき硬度	別記の3の(16)の引き 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。	別記の3の(16)の引き 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。			
耐衝撃性	別記の3の(17)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。	別記の3の(17)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。			
退色性	別記の3の(18)の退色 試験の結果、試験片の 表面に割れ、膨れ、し わ、めやせ、変色及び つやの変化を生じない	別記の3の(18)の退色試験の結果、試験片の表面に変色及びつやの変化を生じないこと。			

耐汚染性	こと。 別記の3の(19)の汚染 A試験の結果、試験片 の表面に色が残らない こと。	別記の3の(19)の汚染 B試験の結果、試験片 の表面に色が残らない こと。	
耐薬品性	次の1から3までを満足すること。 1 別記の3の(10)の 耐アルカリ試験の結果、試験片の表面に割れ、膨れ、剝がれ、軟化並びに著しい変色及びつやの変化を生じないこと。 2 別記の3の(20)の 耐酸試験の結果、試験片の表面に割れ、膨れ、剝がれ、軟化並びに著しい変色及びつやの変化を生じないこと。 3 別記の3の(21)の 耐シンナー試験の結果、試験片の表面に割れ、膨れ、剝がれ、軟化並びに著しい変色及びつやの変化を生じないこと。		

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 又はプレスマーカー	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、3.5、 4.0、5.5、6.0、9.0、12.0、 15.0、18.0、21.0、24.0	910	910、1,820、2,130、2,430、2,730、3,030
		610、760、1,220	1,820
		850、1,000	2,000
		1,220	2,430
コンクリート型枠用合板	12.0、15.0、18.0、21.0、24.0	500	2,000
		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	5.0、5.5、6.0、7.5、9.0、 12.0、15.0、18.0、21.0、24.0	900	1,800、1,818
		910	1,820、2,130、2,440、2,730、3,030

り構造用合板	4.0、28.0、30.0、35.0	955	1,820
		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、3.0、3.2、3.5、3.7、3.8、4.0、4.2、4.8、5.0、5.2、5.5、6.0、8.5、9.0	606、610	2,420、2,425、2,430、2,440、2,730、2,740
		910、915、920	1,820、1,825、1,830、2,120、2,130、2,140、2,420、2,430、2,440
		1,000、1,010	2,000、2,010
		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

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、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、退色試験、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24から表26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24 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25 構造用合板及び化粧ばり構造用合板の防虫処理試験並びに構造用合板及び化粧ばり構造用合板のホルムアルデヒド放散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	

表26 構造用合板及び化粧ばり構造用合板の防虫処理試験並びに構造用合板及び化粧ばり構造用合板のホルムアルデヒド放散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	

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類浸せき剝離試験、2類浸せき剝離試験、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、退色試験、汚染試験、耐酸試験又は耐シンナー試験にあっては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、平面引張り試験又は摩耗試験にあっては試料合板、曲げ剛性試験又は2級の曲げ試験にあっ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がその総数の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。）にあっては、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。

3 試験の方法

(1) 一般条件

試験を行う場合には、特に定めがない限り原則として次のアからキまでに従って行うものとする。

ア 試験機器は、適合基準を満足するかどうかを十分判定できる性能及び精度を有するものとする。

イ 測定値は、試験機器の読みとり可能な単位まで読みとる。ただし、たわみ量については0.01mmの単位まで読みとるものとする。

ウ せん断強さ等の算出は、基準値の最小単位の10分の1を四捨五入して基準値の最小単位までとする。

エ 使用する薬品（日本工業規格（以下「J I S」という。）に規定されていないものを除く。）は、当該薬品（試薬）のJ I Sに規定する特級のものを使用する。

オ 「約」は指定値の±10%以内とし、「正確に量り採り」は0.001gの単位まで測定するものとする。

カ 各試験での処理時間は、指定された時間の一〇分、十五分以内とする。

キ 曲げ剛性試験、曲げ試験及び面内せん断試験は、温度20±2°C、相対湿度65±5%（以下「関係温湿度」という。）の条件の中で質量が一定（24時間間隔で測定した質量差が試験片質量の0.1%以下の状態をいう。以下同じ。）になるまで調湿した試験片を用い、関係温湿度の条件の中で試験を行うものとする。ただし、関係温湿度の条件の中での試験が困難な場合には、試験片の調湿後、直ちに試験を行うこととする。

なお、設備の都合により関係温湿度の条件を作ることが困難な場合又は製造上の理由により関係温湿度条件で質量が一定に達するまでに長期間を要する場合には、関係温湿度条件によらずに試験を行うこととするが、この場合、試験の結果と試験片の含水率の関係等により関係温湿度条件下における曲げヤング係数、曲げ強さ又は面内せん断強さが確保されていることが適切に評価できるものであること。

(2) 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又は温冷水浸せき試験

ア 試験片の作成

試験片は、各試料合板から次の方法によって作成する。

(7) 積層数が3の合板については、各試料合板から図1のA（Aによれば单板切れしたものについてはB）に示す形の試験片を4片ずつ作成する。この場合において、試料合板ごとに、試験片の心板の裏割れの方向と荷重方向が順逆半数ずつになるように切込みを入れるものとする。

(4) 積層数が5の合板については、図2に示す形の試験片を、積層数が7の合板については、図3に示す形の試験片を(7)に準じて作成し、その切込みは試料合板のいずれかの2接着層（平行層及び化粧单板接着層を除く。）について試験ができるようにし、その全ての接着層（平行層及び化粧单板接着層を除く。）について順逆2片ずつ試験を行えるようにする。ただし、必要に応じ、試験に不要な单板をはぎ取ってもよいこととする。積層数が5及び7の合板以外の合板（(7)に規定するものを除く。）についてもこれに準ずるものとする。なお、平行層及び化粧单板接着層を有する合板にあっては、それぞれの平行層及び化粧单板接着層について、2片以上の試験片に含まれるように作成するものとする。

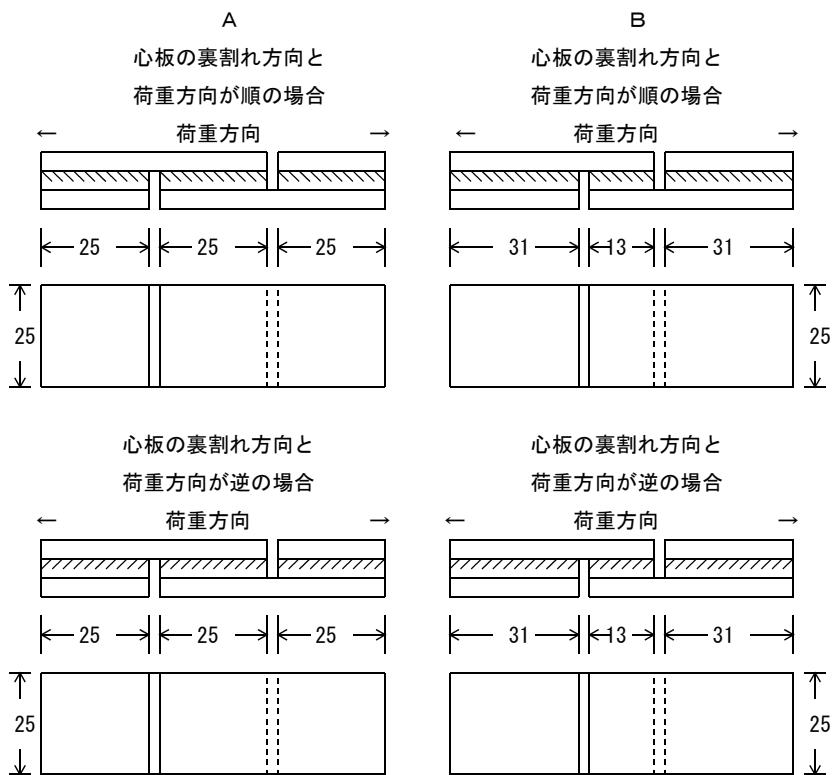
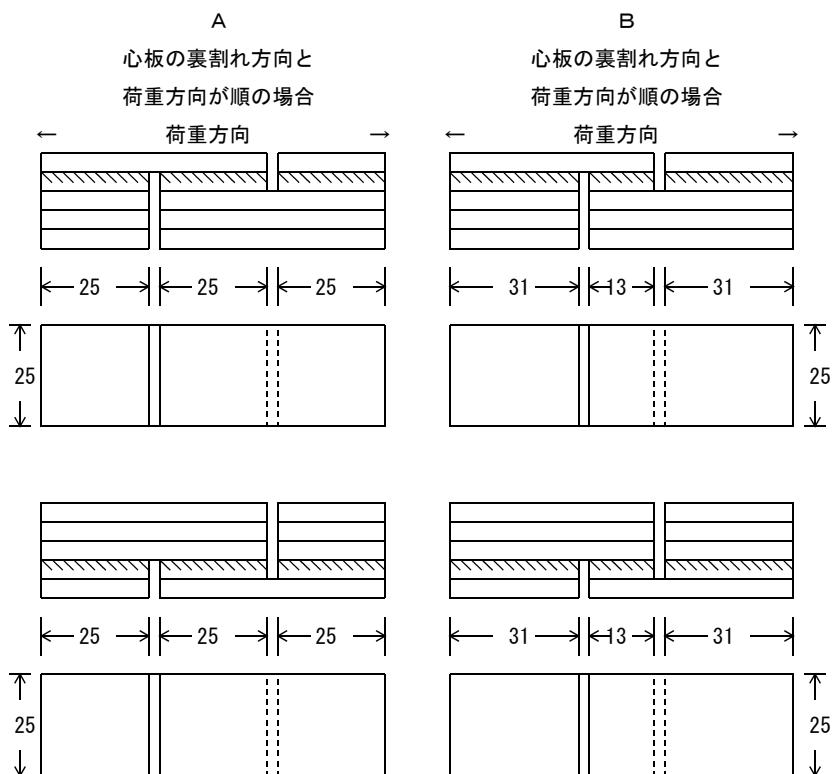


図1 積層数が3枚の合板の試験片の作成方法



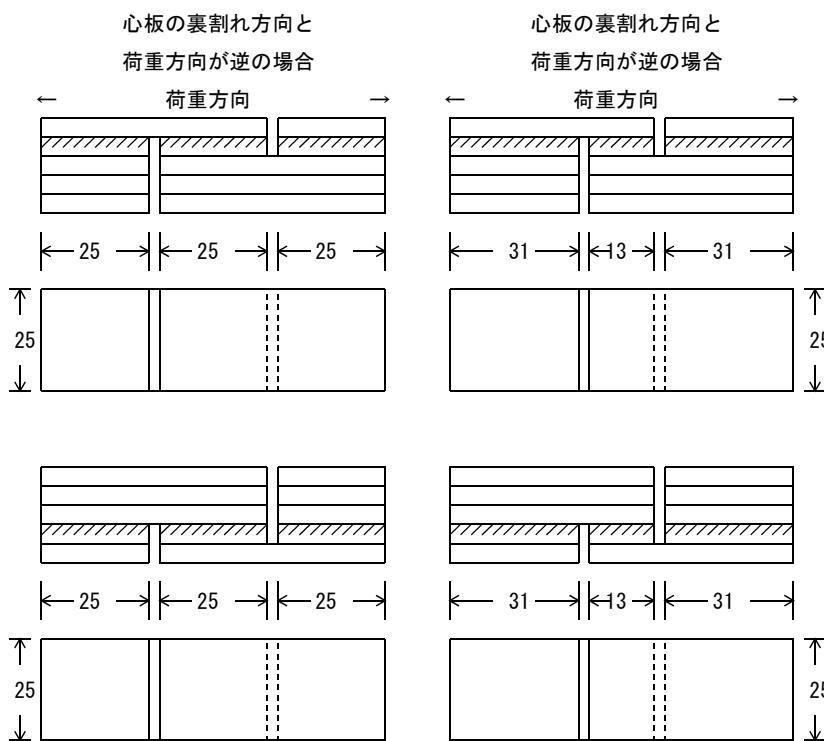
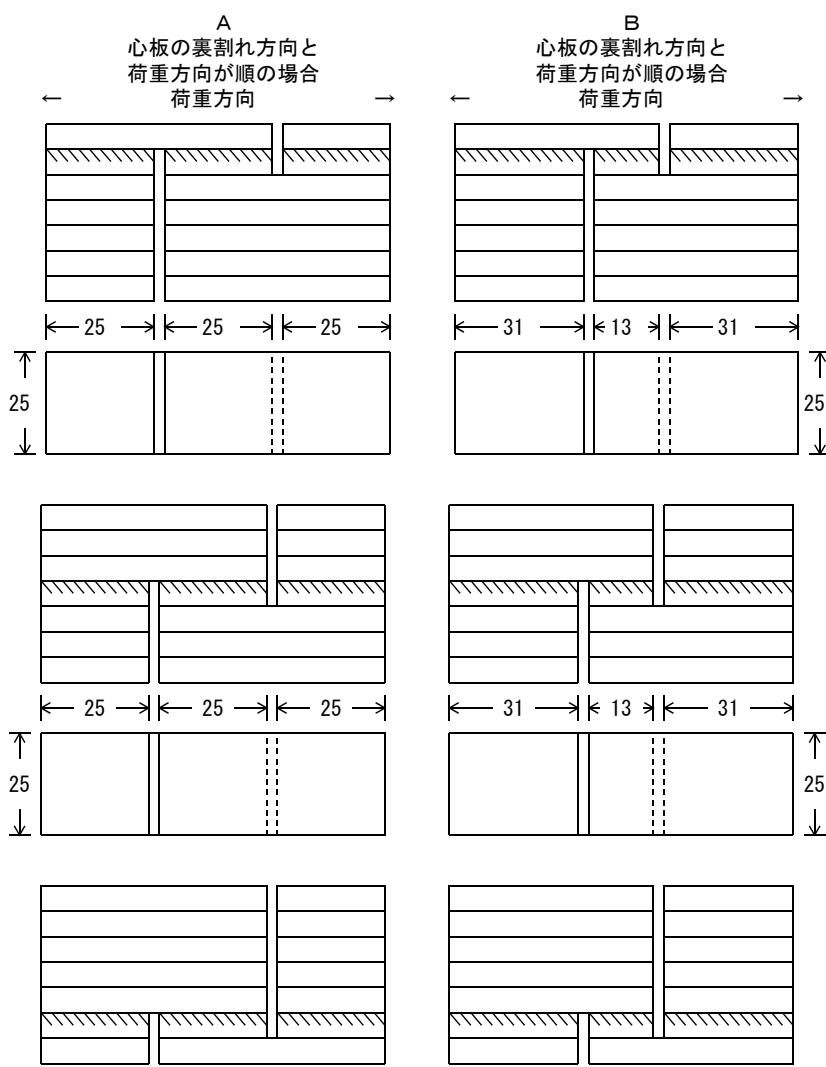


図2 積層数が5枚の合板の試験片の作成方法



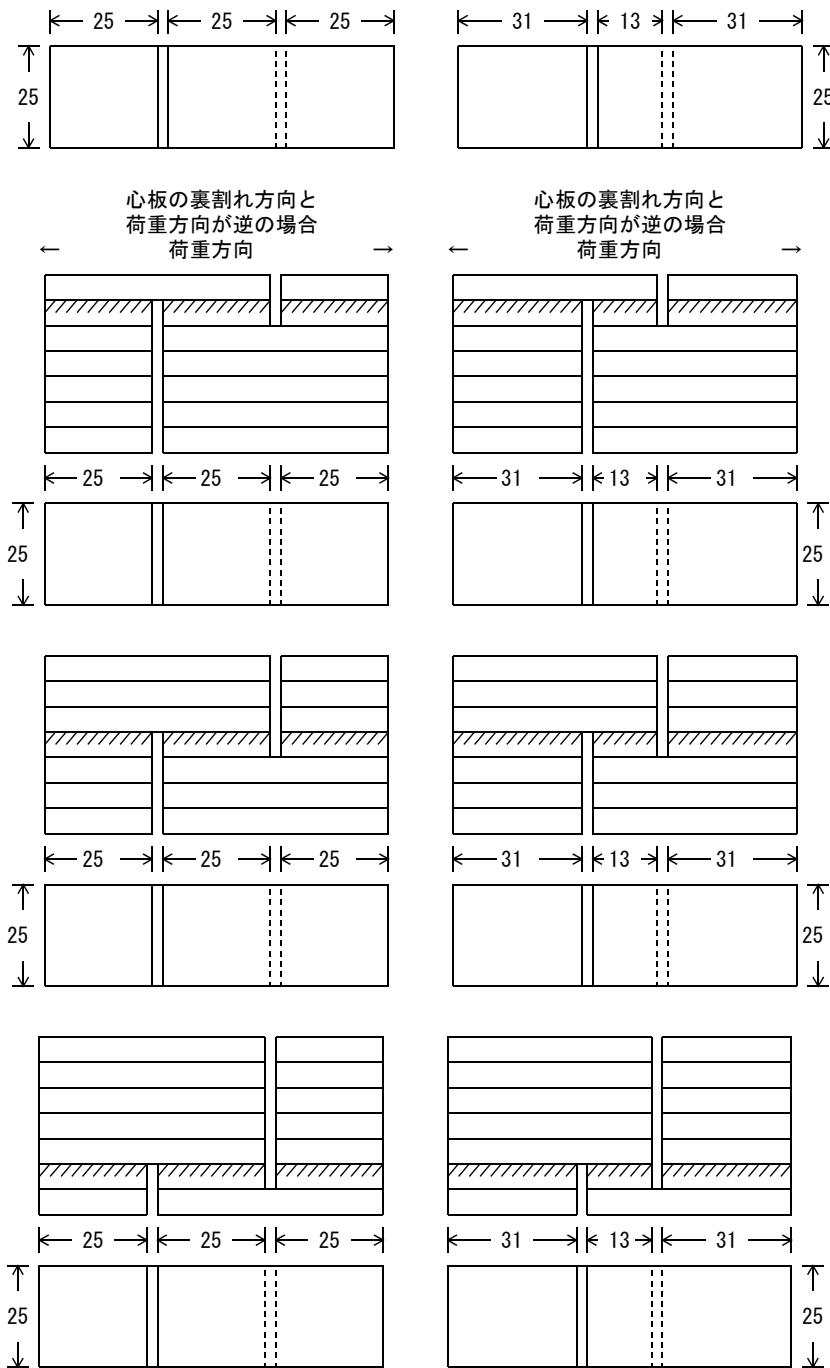


図3 積層数が7枚の合板の試験片の作成方法

注 試験片に用いられている単板の樹種が針葉樹であるときは、切り込みは、試験を行う2接着層間の単板の厚さの3分の2までとする。

イ 試験の方法

(7) 連続煮沸試験

試験片を沸騰水中に72時間浸せきした後、室温（10～25°Cとする。以下同じ。）の水中にさめるまで浸せきし、ぬれたままの状態で接着力試験（試験片の両端をつかみ、両端の方向に毎分5,880N以下の荷重速度で引張り、破壊させる試験をいう。以下同じ。）を行い、最大荷重及び木部破断率（5%単位とする。以下同じ。）を測定し、せん断強さ及び平均木部破断率（試験片全数の木部破断率の平均をいい、5%の単位まで算出する。以下同じ。）を算出する。ただし、広葉樹のみを原料とした合板にあっては、最大荷重のみを測定し、せん断強さのみを算出するものとする（以下(イ)及び(カ)から(カ)までにおいて同じ。）。

(イ) スチーミング繰返し試験

試験片を室温の水中に2時間以上浸せきした後、 130 ± 3 °Cで2時間スチーミングを行い、室温の流水中に1時間浸せきし、更に 130 ± 3 °Cで2時間スチーミングを行い、室温の水中にさめるまで浸せきし、ぬれたままの状態で接着力試験を行い、最大荷重及び木部破断率を測定し、せん断強さ及び平均木部破断率を算出する。

(ウ) 減圧加圧試験

試験片を室温の水中に浸せきし、 0.085 MPa 以上の減圧を30分間行い、更に $0.45 \sim 0.48 \text{ MPa}$ の加圧を30分間行い、ぬれたままの状態で接着力試験を行い、最大荷重及び木部破断率を測定し、せん断強さ及び平均木部破断率を算出する。ただし、特類の試験にあっては、木部破断率のみを測定し、平均木部破断率並びに木部破断率60%以上の試験片及び30%以上の試験片の数を算出するものとする。

(イ) 煮沸縦返し試験

試験片を沸騰水中に4時間浸せきした後、 60 ± 3 °Cで20時間乾燥（恒温乾燥器に入れ、器中に湿気がこもらないよう乾燥するものとする。以下同じ。）し、更に沸騰水中に4時間浸せきし、これを室温の水中にさめるまで浸せきし、ぬれたままの状態で接着力試験を行い、最大荷重及び木部破断率を測定し、せん断強さ及び平均木部破断率を算出する。

(オ) スチーミング処理試験

試験片を室温の水中に2時間以上浸せきした後、 120 ± 3 °Cで3時間スチーミングを行い、これを室温の水中にさめるまで浸せきし、ぬれたままの状態で接着力試験を行い、最大荷重及び木部破断率を測定し、せん断強さ及び平均木部破断率を算出する。

(カ) 温冷水浸せき試験

試験片を 60 ± 3 °Cの温水中に3時間浸せきした後、室温の水中にさめるまで浸せきし、ぬれたままの状態で接着力試験を行い、最大荷重及び木部破断率を測定し、せん断強さ及び平均木部破断率を算出する。

注 せん断強さは、次の式によって算出する。ただし、試験片の表板（化粧板構造用合板にあっては、表板に化粧単板の厚さを加えた厚さ）に対する心板の厚さの比が1.50以上のものにあっては、その算出した数値に表27の厚さの比の区分に従い、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せん断強さとする。

$$\text{せん断強さ (MPa又はN/mm}^2\text{)} = \frac{P_s}{b \times h}$$

P_s は、最大荷重 (N)

b は、試験片の幅 (mm)

h は、切り込みと切り込みの間隔 (mm)

表27 厚さの比に対する係数

厚さの比	係数	
1.50以上	2.00未満のもの	1.1
2.00以上	2.50未満のもの	1.2
2.50以上	3.00未満のもの	1.3
3.00以上	3.50未満のもの	1.4
3.50以上	4.00未満のもの	1.5
4.00以上	4.50未満のもの	1.7
4.50以上のもの		2.0

(3) 1類浸せき剥離試験又は2類浸せき剥離試験

ア 試験片の作成

試験片は、各試料合板から一辺が75mmの正方形状のものを4片ずつ作成する。

イ 試験の方法

(ア) 1類浸せき剥離試験

試験片を沸騰水中に4時間浸せきした後、 60 ± 3 °Cで20時間乾燥し、これを沸騰水中に4時間浸せきし、更に 60 ± 3 °Cで3時間乾燥する。

(イ) 2類浸せき剥離試験

試験片を、 70 ± 3 °Cの温水中に2時間浸せきした後、 60 ± 3 °Cで3時間乾燥する。

(4) 含水率試験

ア 試験片の作成

試験片は、各試料合板から一辺が75mmの正方形状のもの又は質量20g以上のものを2片ずつ作成する。

イ 試験の方法

(ア) 試験片の質量を測定し、これを乾燥器中で 103 ± 2 °Cの温度で乾燥し、恒量（6時間以上の間隔をおいて測定した

ときの質量の差が試験片質量の0.1%以下のときをいう。)に達したと認められるときの質量(以下「全乾質量」という。)を測定する。

- (イ) 全乾質量を測定した後、次の式によって0.1%の単位まで含水率を算出し、同一試料合板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 は、乾燥前の質量(g)

W_2 は、全乾質量(g)

- (ウ) (ア)及び(イ)に掲げる方法以外の方法によって試料合板の適合基準を満足するかどうか明らかに判定できる場合は、その方法によることができる。

(5) ホルムアルデヒド放散量試験

ア 試験片の作成

試験片は、各試料合板から長さ150mm、幅50mmの長方形形状のものを、木口面及び表裏面の合計面積が1,800cm²以上となる最小枚数をそれぞれ作成する。

イ 試験の方法

(ア) 試験片の養生

同一試料合板から作成した試験片ごとにビニール袋で密封し、温度を20±1°Cに調整した恒温室等で1日以上養生する。

(イ) 試薬の調製

試薬は、次のaからhまでによりそれぞれ調製する。

a よう素溶液(0.05mol/L)

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

b チオ硫酸ナトリウム溶液(0.1mol/L)

チオ硫酸ナトリウム五水和物(JIS K 8637(チオ硫酸ナトリウム五水和物(試薬))に規定するものをいう。)26gと炭酸ナトリウム(JIS K 8625(炭酸ナトリウム(試薬))に規定するものをいう。)0.2gを溶存酸素を含まない水1,000mLに溶かし、2日間放置した後、よう素酸カリウム(JIS K 8005(容量分析用標準物質)に規定するものをいう。)を用いて、JIS K 8001(試薬試験方法通則)の6の附属書JA JA.5(滴定用溶液)JA.5.2(滴定用溶液の調製、標定及び計算)t)(チオ硫酸ナトリウム溶液)2)0.1mol/Lチオ硫酸ナトリウム溶液に規定する標定を行ったもの

c 水酸化ナトリウム溶液(1mol/L)

水酸化ナトリウム40gを水200mLに溶かし、これを1,000mLの全量フラスコに移し入れ、水で定容としたもの。

d 硫酸溶液(1mol/L)

硫酸56mLを水200mLに溶かし、これを1,000mLの全量フラスコに移し入れ、水で定容としたもの。

e でんぶん溶液

でんぶん1gを水10mLとよく混和し、熱水200mL中にかき混ぜながら加える。約1分間煮沸し、冷却した後、ろ過したもの。

f ホルムアルデヒド標準原液

ホルムアルデヒド液1mLを1,000mLの全量フラスコに入れ、水で定容としたもの。

この溶液のホルムアルデヒド濃度は、次の要領により求める。

上記、ホルムアルデヒド標準原液20mLを100mLの共栓付き三角フラスコ(JIS R 3503(化学分析用ガラス器具)に規定するものをいう。以下同じ。)に分取し、aのよう素溶液25mL及びcの水酸化ナトリウム溶液10mLを加え、遮光した状態で15分間室温に放置する。次に、dの硫酸溶液15mLを加え、遊離したよう素を直ちにbのチオ硫酸ナトリウム溶液で滴定する。溶液が淡黄色になってから、eのでんぶん溶液1mLを指示薬として加え、更に滴定する。別に水20mLを用いて空試験を行い、次の式によってホルムアルデヒド濃度を求める。

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

Cは、ホルムアルデヒド標準原液中のホルムアルデヒド濃度(mg/L)

Sは、ホルムアルデヒド標準原液の0.1mol/Lのチオ硫酸ナトリウム溶液の滴定量(mL)

Bは、空試験における0.1mol/Lのチオ硫酸ナトリウム溶液の滴定量 (mL)

fは、0.1mol/Lのチオ硫酸ナトリウム溶液のファクター

1.5は、0.1mol/Lのチオ硫酸ナトリウム溶液1mLに相当するホルムアルデヒド量 (mg)

g ホルムアルデヒド標準溶液

ホルムアルデヒド標準原液を水1,000mL中に3mgのホルムアルデヒドを含むように、1,000mLの全量フラスコに適量採り、水で定容としたもの。

h アセチルアセトン-酢酸アンモニウム溶液

アセチルアセトン-酢酸アンモニウム溶液は、150gの酢酸アンモニウムを800mLの水に溶かし、これに3mLの氷酢酸と2mLのアセチルアセトンを加え、溶液の中で十分混和させ、更に水を加えて1,000mLとしたもの（直ちに測定ができる場合は、0°C~10°Cまでの冷暗所に調整後3日を超えない間保管することができる。）

(ウ) ホルムアルデヒドの捕集

図4に示すように、大きさ240mmのデシケーター（JIS R 3503（化学分析用ガラス器具）に規定するものをいう。）の底の中央部に300±1mLの蒸留水を入れた直径120mm、高さ60mmの結晶皿を置き、その上に図5に示す試験片をそれぞれが接触しないように支持金具に固定してのせ、20±1°Cで24時間以上24時間5分以内放置して、放散するホルムアルデヒドを蒸留水に吸収させて試料溶液とする。また、バックグラウンドのホルムアルデヒド濃度を測定するために試験片を入れない状態で上記の操作を行い、これをバックグラウンド溶液とする。

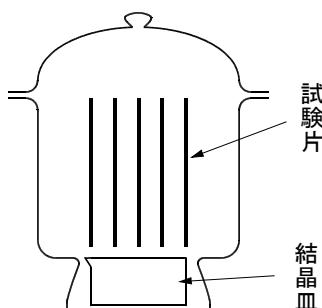


図4 ホルムアルデヒドの捕集方法

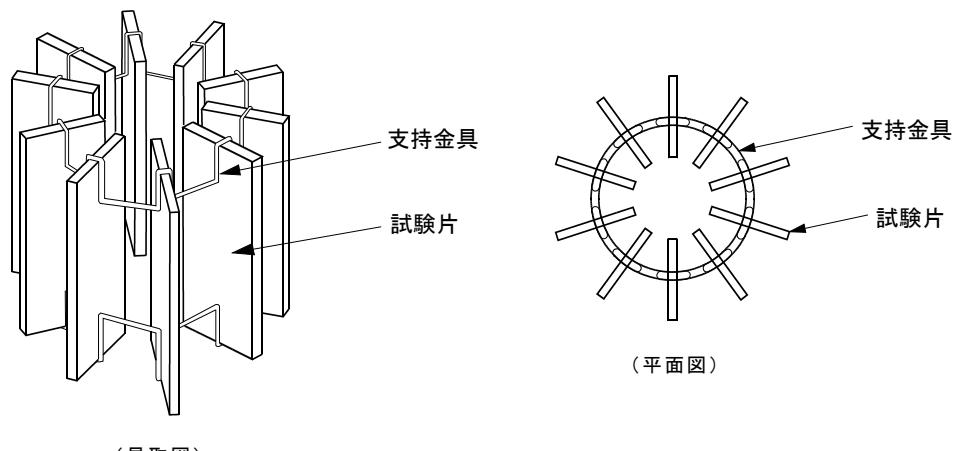


図5 試験片の固定方法例 (10枚の場合)

(I) 試料溶液中のホルムアルデヒド濃度の測定

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

(ウ) の試料溶液25mLを共栓付き容器に入れ、次に、アセチルアセトン-酢酸アンモニウム溶液25mLを加え、軽く栓をして混和する。共栓付き容器を、65±2°Cの水中で10分間加温した後、この溶液を室温になるまで遮光した状態で静置する。この溶液を吸収セルに採り、水を対照として、波長412nmで分光光度計で吸光度を測定する。

(オ) 検量線の作成

検量線は、ホルムアルデヒド標準溶液を、全量ピペット（JIS R 3505（ガラス製体積計）に規定するものを

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

(カ) ホルムアルデヒド濃度の算出

試料溶液のホルムアルデヒド濃度は次の式により算出する。

$$G = F \times (A_d - A_b)$$

Gは、試験片のホルムアルデヒド濃度(mg/L)

A_dは、試料溶液の吸光度

A_bは、バッケグラウンド溶液の吸光度

Fは、検量線の傾き(mg/L)

(6) 防虫処理試験

ア 分析用試料の作成

各試料合板から適当な大きさの試験片を2片ずつ作成し、同一の試料合板から作成した2片の試験片から削り取った木片を混ぜ合わせた後、細かく碎いたものを分析用試料とする。ただし、ほう素化合物で処理したものにあっては、更に100から105°Cまでの温度の恒温乾燥器中で全乾したものを分析用試料とする。

イ 吸収量の算出

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

$$\text{薬剤の吸収量 (kg/m³)} = \frac{\text{薬剤含有量 (mg)}}{\text{採取した分析用試料の全乾体積 (cm³)}}$$

ウ 定量方法

(7) ほう素化合物で処理したもの

a 分析用試料溶液の調製

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

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

b 試葉の作成

(a) カルミン酸溶液

カルミン酸25mgに硫酸を加え溶解して、全量を100mLとする。

(b) 硫酸第1鉄溶液

硫酸第1鉄5gに0.5mol/L硫酸100mLを加えて溶解する。

(c) ほう酸標準溶液

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

c ほう酸の定量

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

$$\text{ほう酸含有量 (mg)} = \frac{A \times 25 \times 100}{1000}$$

Aは、検量線から求めたほう酸の濃度(μg/mL)

注 検量線の作成

ほう酸標準溶液0~2.0mLを段階的に全量フラスコに採り、cの定量方法と同じく操作して、ほう酸の濃度と吸光度との関係線を作成して検量線とする。

(イ) フェニトロチオンで処理したもの

a 分析用試料溶液の調製

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

b フェニトロチオン標準溶液の作成

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

c フェニトロチオンの定量

分析用試料溶液2μLをガスクロマトグラフに注入してクロマトグラムを得た後、フェニトロチオン及びりん酸トリオクチルのピーク高さの比を求め、次にあらかじめ作成した検量線から質量比を求め、次の式によって分析用試料溶液全量中におけるフェニトロチオンの量を算出する。

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

Rは、検量線から求めた質量比

I S wは、りん酸トリオクチル標準溶液作成時に量り採ったりん酸トリオクチルの質量 (mg)

注 検量線の作成

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

(ウ) ビフェントリンで処理したもの

a 分析用試料溶液の調製

分析用試料約1gを100mL共栓付き容器に正確に量り採り、ぎ酸5mLを加え、試料に均等に湿润するまで放置し、トルエン50mLを加え、よく振り混ぜ超音波による抽出工程を30分間行い、室温で18時間放置する。次にこれをよく振り混ぜ、ろ過して、200mLの分液ロートに移す。更に、これを水で洗浄し、トルエン層のみを150mLのなす型フラスコに分取し、ロータリーエバポレーターでトルエンを揮散させ、蒸発乾固した抽出物をHPLC移動相又はそれに準じる溶媒10mLに溶解させたものを分析用試料溶液とする。

b HPLCの分析条件

測定波長：220nm

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

移動相：CH₃CN/H₂O=80/20(V/V)

移動相流量：1.0mL/min

カラム温度：40°C

注入量：10μL

c ビフェントリン標準溶液の作成

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

d ビフェントリンの定量

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

注 検量線の作成

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

(イ) シフェノトリンで処理したもの

a 分析用試料溶液の調製

分析用試料約5gを100mLの共栓付き容器に正確に量り採り、ぎ酸20mLを加え、試料に均等に湿润するまで放置し、トルエン80mLを加え、よく振り混ぜ超音波による抽出工程を30分間行い、室温で18時間放置する。次にこれをよく振り混ぜ、ろ過して、200mLの分液ロートに移す。更に、これを水で洗浄し、トルエン層のみを200mLのなす型フラスコに分取し、ロータリーエバポレーターでトルエンを揮散させ、蒸発乾固した抽出物にアセトン2mL及びフタル酸ジ

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

b シフェノトリン標準溶液の作成

シフェノトリン標準品約100mgを200mLの全量フラスコに正確に量り採り、アセトンで定容とする。

c シフェノトリンの定量

分析用試料溶液 $2\text{ }\mu\text{L}$ をガスクロマトグラフに注入してクロマトグラムを得た後、シフェノトリン及びフタル酸ジ(2・エチルヘキシル) 標準溶液のピーク高さの比を求め、次にあらかじめ作成した検量線から質量比を求め、次の式によって分析用試料溶液全量中におけるシフェノトリンの量を算出する。

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

Rは、検量線から求めた質量比

I S wは、フタル酸ジ(2・エチルヘキシル) 標準溶液作成時に量り採ったフタル酸ジ(2・エチルヘキシル) の質量 (mg)

注 検量線の作成

シフェノトリン標準溶液 $0\sim2.0\text{mL}$ を段階的に採り、フタル酸ジ(2・エチルヘキシル) 標準溶液2mLを加え、この溶液各 $2\text{ }\mu\text{L}$ をcの定量方法と同じく操作して、シフェノトリン及びフタル酸ジ(2・エチルヘキシル) 標準溶液のピーク高さの比と質量比との関係線を作成し検量線とする。

(7) 曲げ剛性試験

ア 試験の方法

長さ方向スパン用にあっては、図6に示す方法によって、幅方向スパン用にあっては、図7に示す方法によって、実大の試験合板の表面を上面とし、スパンの中央に直交して置いた荷重棒の有効長さ(合板の長さ又は幅)の上に、荷重を加えてたわみ量を測定し、次の式によって曲げヤング係数を算出する。

$$\text{曲げヤング係数 (MPa又はN/mm}^2\text{)} = \frac{\Delta P l^3}{4 b h^3 \Delta y}$$

lは、スパン (mm)

bは、試験合板の幅 (幅方向の曲げ剛性試験にあっては長さ) (mm)

hは、試験合板の表示厚さ (mm)

ΔP は、比例域における上限荷重と下限荷重との差 (N)

Δy は、 ΔP に対応するスパン中央のたわみ量 (mm)

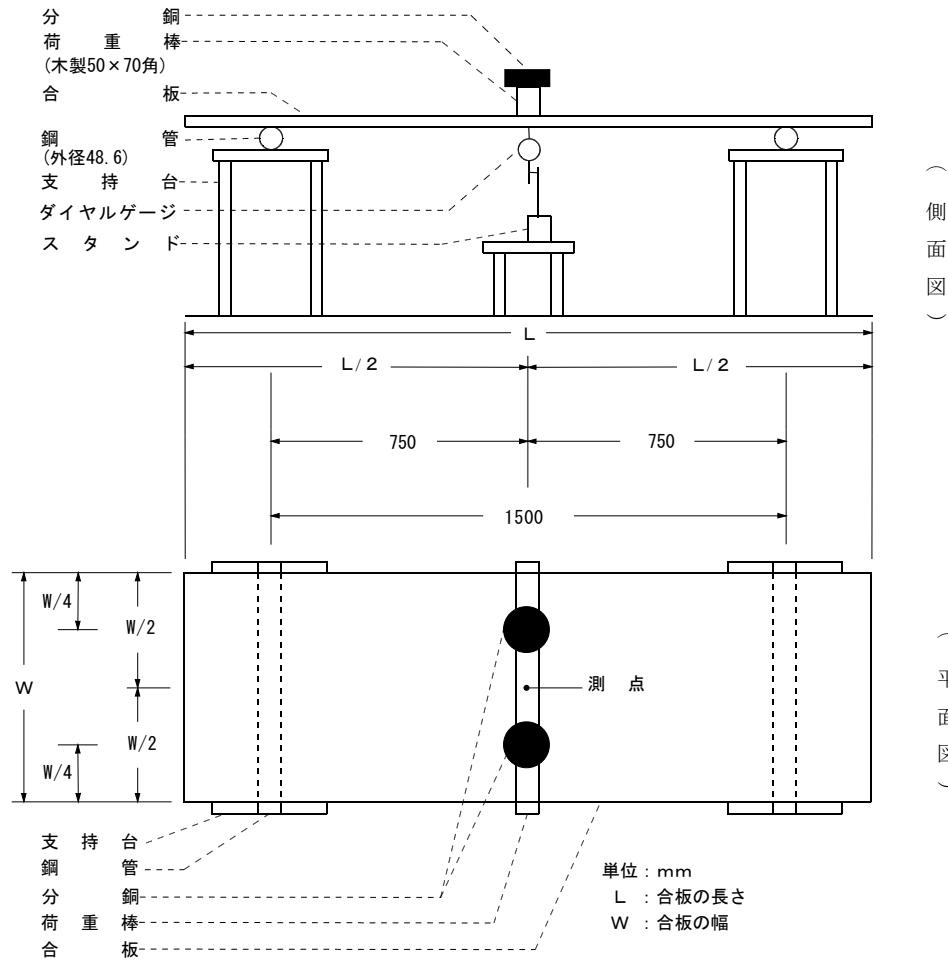


図6 長さ方向スパン用の曲げ剛性試験の方法

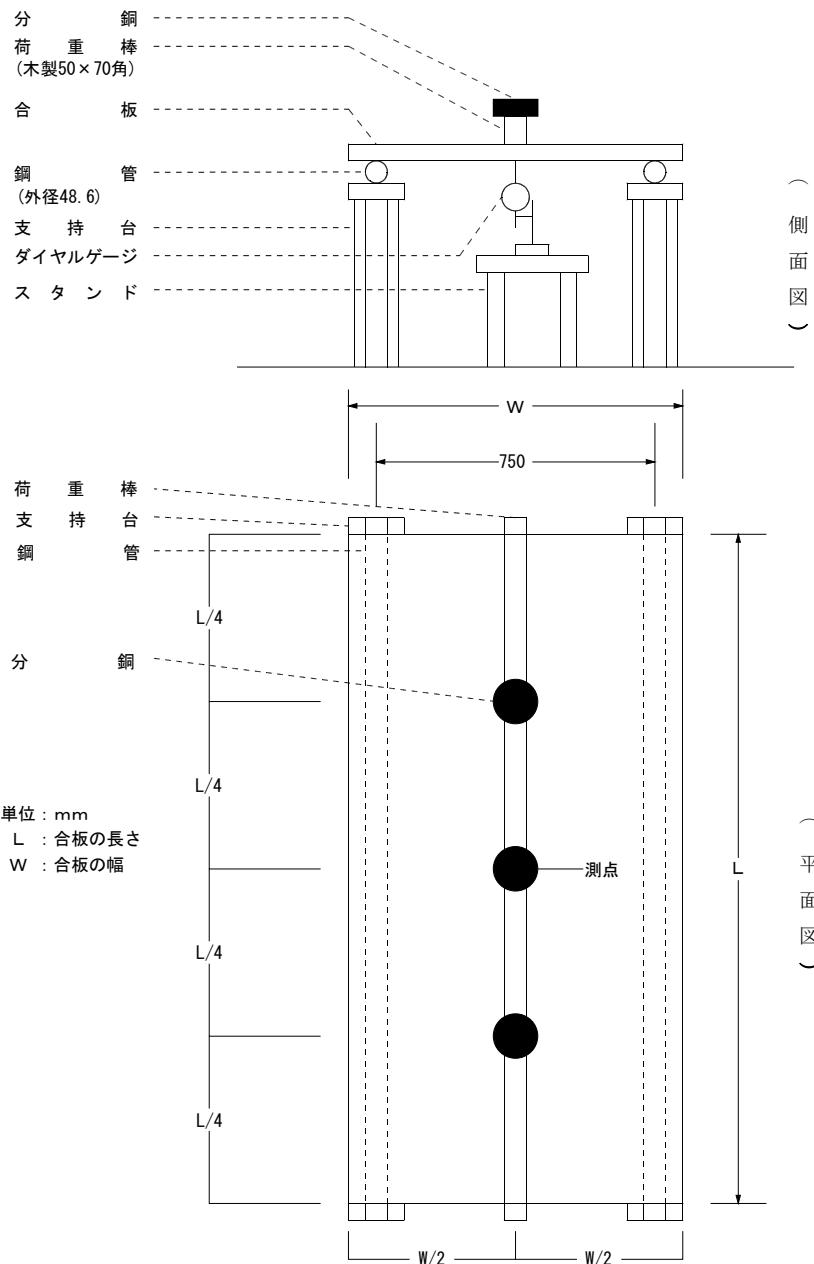


図7 幅方向スパン用の曲げ剛性試験の方法

(8) 平面引張り試験

ア 試験片の作成

試験片は、各試料合板から一辺が50mmの正方形状のものを2片（裏面もコンクリート型枠用として使用するために塗装若しくはオーバーレイを施した表面加工コンクリート型枠用合板（以下「両面加工コンクリート型枠用合板」という。）又は裏面にもオーバーレイ、プリント、塗装等の加工を施し、表面と同等の性能を有する特殊加工化粧合板（以下「両面特殊加工化粧合板」という。）にあっては、4片）ずつ作成する。

イ 試験の方法

試験片の表面（アにより4片の試験片を作成する場合にあっては、当該試験片のうち2片の試験片にあっては、裏面）中央に一片が20mmの正方形状の接着面を有する金属盤をシアノアクリレート系接着剤を用いて接着し、周囲に台板合板に達する深さの切りきずを付けた後、試験片及び金属盤を図8のようにチャックに固定し、接着面と直角の方向に毎分5,880N以下の荷重速度で引張り、剥離時又は破壊時における最大荷重を測定する。次の式によって接着力を小数点以下第1位まで算出し、同一試料合板から作成した試験片の接着力の平均値を算出する。

$$\text{接着力 (MPa 又は N/mm}^2\text{)} = \frac{\text{最大荷重 (N)}}{20 \times 20}$$

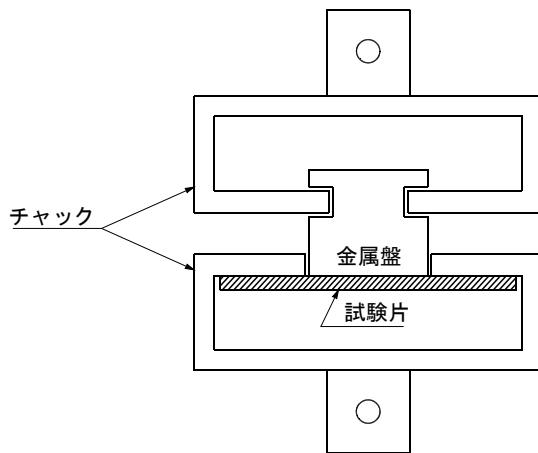


図8 平面引張り試験の方法

(9) 寒熱繰返し試験（寒熱繰返しA試験、寒熱繰返しB試験、寒熱繰返しC試験及び寒熱繰返しD試験）

ア 試験片の作成

試験片は、各試料合板から一辺が150mmの正方形状のものを2片ずつ作成する。ただし、寒熱繰返しA試験に供する試験片にあっては、試験片の中央に直径3mmの穴をあける。

イ 試験の方法

(ア) 寒熱繰返しA試験及び寒熱繰返しB試験

試験片を図9のように金属枠に固定し、80±3°Cの恒温器中に2時間放置した後、-20±3°Cの恒温器中に2時間放置する工程を2回繰り返し、室温に達するまで放置する。

(イ) 寒熱繰返しC試験

試験片を図9のように金属枠に固定（表面加工コンクリート型枠用合板の場合は、試験片そのままとする。）し、60±3°Cの恒温器中に2時間放置した後、-20±3°Cの恒温器中に2時間放置する工程を2回繰り返し、室温に達するまで放置する。

(ウ) 寒熱繰返しD試験

試験片を図9のように金属枠に固定し、40±3°Cの恒温器中に2時間放置した後、-20±3°Cの恒温器中に2時間放置する工程を2回繰り返し、室温に達するまで放置する。

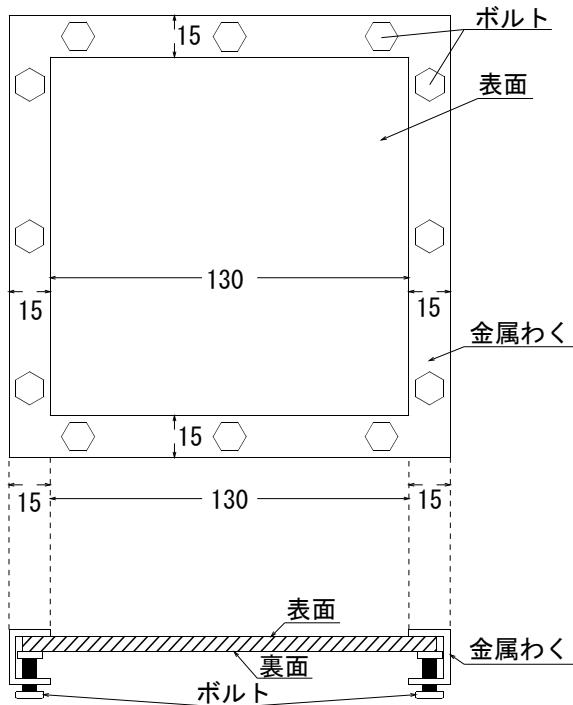


図9 試験片の固定方法

(10) 耐アルカリ試験

ア 試験片の作成

試験片は、各試料合板から一辺が75mmの正方形状のものを2片（両面加工コンクリート型枠用合板又は両面特殊加工化粧合板にあっては、4片）ずつ作成する。

イ 試験の方法

表面加工コンクリート型枠用合板にあっては、試験片を水平に置いた後、試験片の表面（アにより4片の試験片を作成する場合にあっては、当該試験片のうち2片の試験片にあっては、裏面）に1%水酸化ナトリウム水溶液を約5mL滴下し、時計皿で48時間被覆した後、ただちに水洗いし、室内に24時間放置する。

特殊加工化粧合板にあっては、試験片を水平に置いた後、試験片の表面（アにより4片の試験片を作成する場合にあっては、当該試験片のうち2片の試験片にあっては、裏面）に1%炭酸ナトリウム水溶液を滴下し、時計皿で6時間被覆した後、ただちに水洗いし、室内に24時間放置する。

(11) 曲げ試験

ア 1級の曲げ試験

(7) 試験片の作成

各試料合板から図10のように表板の主纖維方向と直角に板幅の65%以上の長さ、平行に表示厚さの50倍の長さの長方形形状のもの及び表板の主纖維方向と平行に板幅の65%以上の長さ、直角に表示厚さの50倍の長さの長方形形状のものをそれぞれ1片ずつ作成する。ただし、試験する合板の寸法が図10の試験片を作成するのに十分でない場合は、作成できる最大の大きさの試験片を作成する。

全ての単板がラワンである場合は、図11のように、表板の主纖維方向と直角に50mmの長さ、平行に表示厚さの24倍に50mmを加えた長さの長方形形状のもの及び表板の主纖維方向と平行に50mmの長さ、直角に表示厚さの24倍に50mmを加えた長さの長方形形状のもの（以下「小試験片」という。）であってもよい。この場合、それぞれ2片ずつ作成する。

単位 : mm

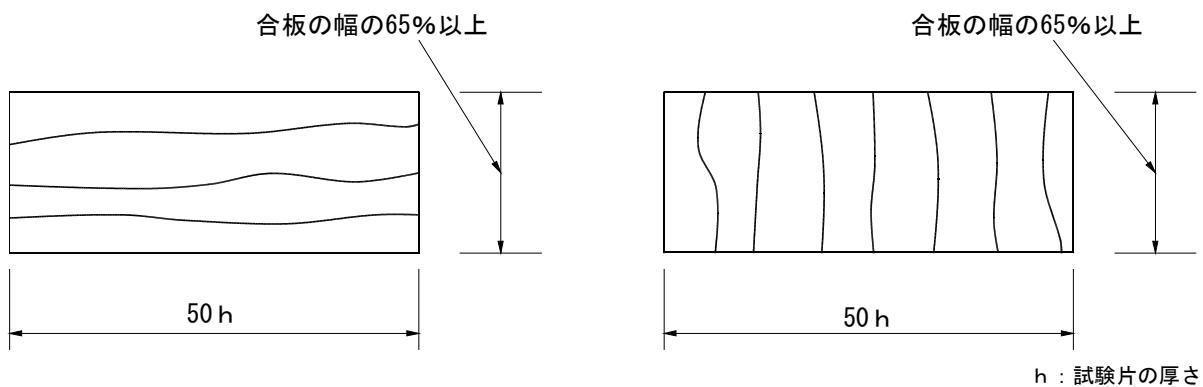


図10 試験片の採取方法（ラワン以外用）

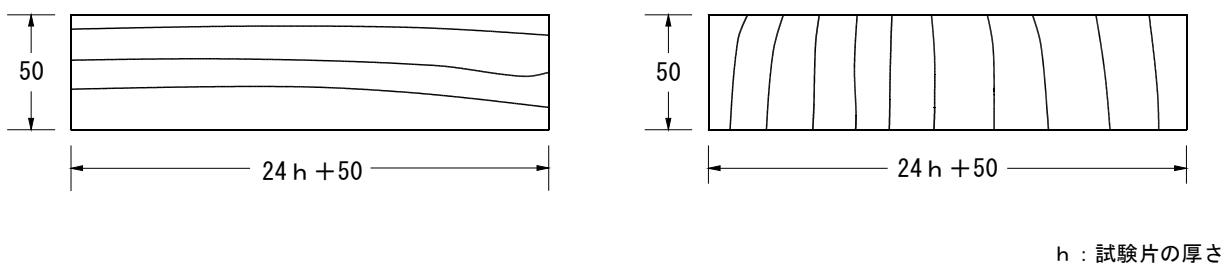


図11 試験片の採取方法（ラワン用）

(イ) 試験の方法

図12に示す方法（試験片の長さが $50h$ に満たない場合は、支点から荷重点の距離及び荷重点間の距離 $15h$ を可能な範囲で最大の大きさまで小さくすることができる。）によってスパンの方向と試験片の表板の主纖維方向が平行な場合と直角な場合について比例域における上限荷重及び下限荷重、これらに対するたわみ量並びに最大荷重を測定し、次の式によって曲げ強さ及び曲げヤング係数を算出する。この場合の平均荷重速度は、毎分 14.7 MPa 以下とし、裏板が引張り側になるように表板に力を加える。ただし、小試験片を使用する場合は図13に示す方法による。試験機の容量や寸法等の制約のため、合板の板幅の65%以上の幅の試験片の試験が不可能な場合は、試験片の幅が小さくなるように試験片を切断分割して試験することができる。この場合、分割試験片のそれぞれの幅は同じとし、分割したそれぞれの試験片の曲げ強さ及び曲げヤング係数の平均値をもってその合板の曲げ強さ及び曲げヤング係数とする。

$$\text{曲げ強さ } (\text{MPa} \text{ 又は } \text{N/mm}^2) = \frac{P_b l}{b h^2}$$

$$\text{曲げヤング係数 } (\text{MPa} \text{ 又は } \text{N/mm}^2) = \frac{23 \Delta P l^3}{108 b h^3 \Delta y}$$

（小試験片の場合）

$$\text{曲げ強さ } (\text{MPa} \text{ 又は } \text{N/mm}^2) = \frac{3 P_b l}{2 b h^2}$$

$$\text{曲げヤング係数 } (\text{MPa} \text{ 又は } \text{N/mm}^2) = \frac{\Delta P l^3}{4 b h^3 \Delta y}$$

P_b は、最大荷重 (N)

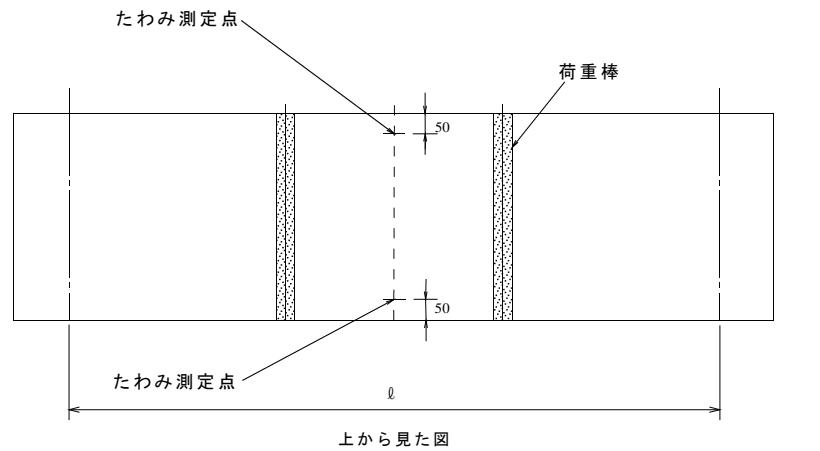
l は、スパン (mm)

b は、試験片の幅 (mm)

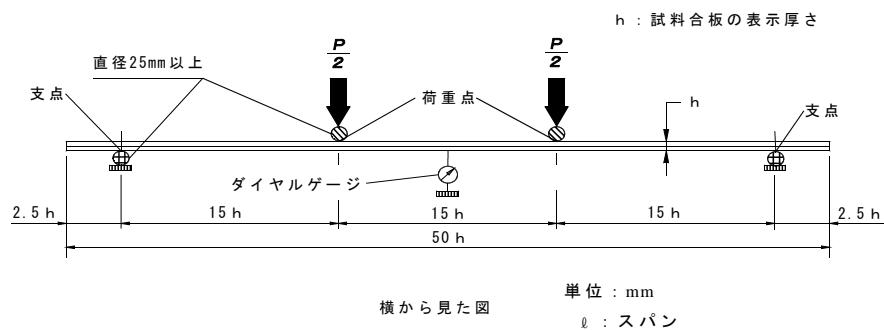
h は、試験片の厚さ (mm)

ΔP は、比例域における上限荷重と下限荷重の差 (N)

Δy は、 ΔP に対応するスパンの中央たわみ量 (mm)



上から見た図



横から見た図
単位 : mm
 l : スパン

図12 1級の曲げ試験の方法（ラワン以外用）

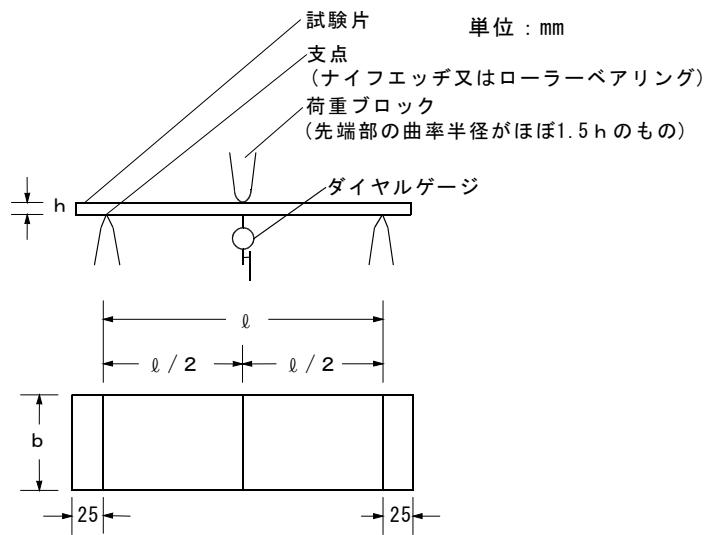


図13 1級の曲げ試験の方法（ラワン用）

(カ) 他の試験方法

このほか、評価結果が本方法と同等若しくはそれ以下となることが明らかな方法又は評価結果を本方法によるものとして換算できることが明らかな方法を用いることができる。

イ 2級の曲げ試験

(7) 試験方法

図14に示す方法によって、実大の試験合板の表面（化粧ぱり構造用合板にあっては、表面及び裏面それぞれ）を上面とし、スパンの中央に直交して置いた荷重棒の有効長さ（合板の幅）の上に、試験合板の厚さ、幅及び長さに応じ、それぞれ荷重を加えてたわみ量を測定し、次の式によって曲げヤング係数を算出する。

$$\text{曲げヤング係数 (MPa 又は N/mm}^2) = \frac{\Delta P l^3}{4 b h^3 \Delta y}$$

l は、スパン (mm)

b は、試験合板の幅 (mm)

h は、試験合板の厚さ (mm)

ΔP は、比例域における上限荷重と下限荷重との差 (N)

Δy は、 ΔP に対応するスパンの中央たわみ量 (mm)

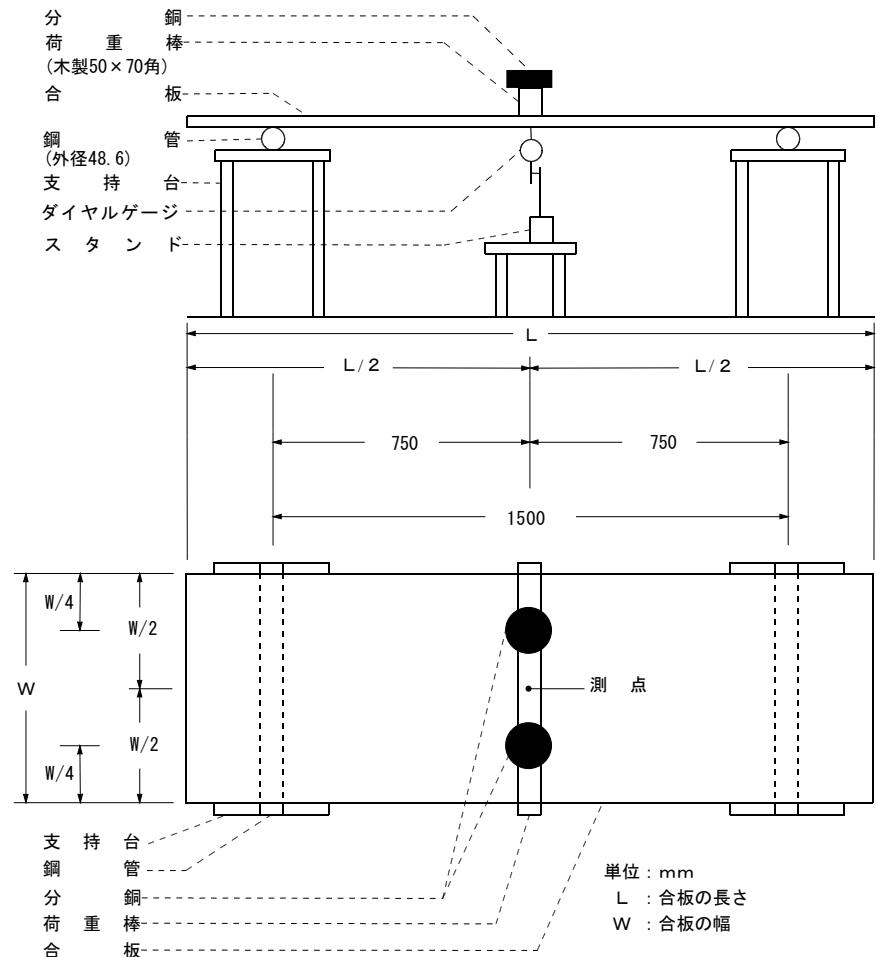


図14 2級の曲げ試験の方法

(12) 面内せん断試験

ア 試験片の作成

各試料合板から図15のように表板の主繊維方向と直角に85mmの長さ、平行に255mmの長さの長方形状のものをそれぞれ2片ずつ作成する。

イ 試験の方法

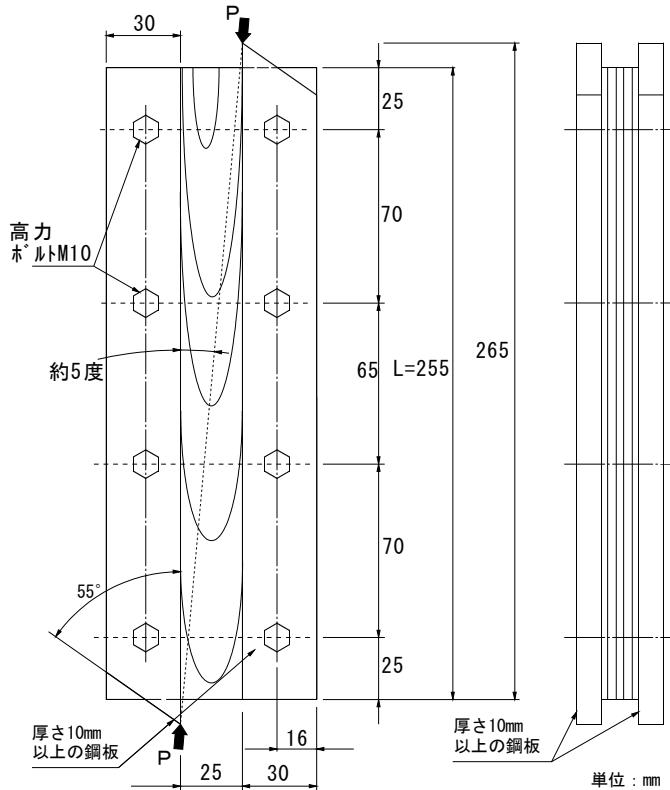
図15に示す方法によって行い、最大荷重を測定し、面内せん断強さを次の式によって算出する。この場合の平均荷重速度は毎分2.0MPa以下とする。

$$\text{面内せん断強さ (MPa 又は N/mm}^2) = \frac{P_s}{h l}$$

P_s は、最大荷重 (N)

h は、試料合板の表示厚さ (mm)

l は、試験片の長さ (mm)



注 鋼板の合板に接する面は滑り防止のためヤスリ目を入れることができる。

ボルトは、試験片と鋼板とが滑らないようにしっかりと締め付ける。滑りの発生を防止する手段を講じてもなお滑りが生ずるときは、ボルトを太くすることができる。この場合、鋼板の幅を30mmより大きくすることができる。

図15 面内せん断試験の方法

ウ 他の試験方法

このほか、評価結果が本方法と同等若しくはそれ以下となることが明らかな方法又は評価結果を本方法によるものとして換算できることが明らかな方法を用いることができる。

(13) 耐水試験（耐水A試験、耐水B試験、耐水C試験及び耐水D試験）

ア 試験片の作成

試験片は、各試料合板から一辺が150mmの正方形状のものを2片（両面特殊加工化粧合板にあっては、4片）ずつ作成する。

イ 試験の方法

(7) 耐水A試験

同一試料合板から作成した試験片の裏面と裏面（アにより4片の試験片を作成する場合にあっては、当該試験片のうち2片の試験片にあっては、表面と表面）を試験に支障のない方法ではり合わせ、側面を被覆したもの（以下「試験体」という。）を $80 \pm 3^{\circ}\text{C}$ の温水中に1時間浸せきした後、 $60 \pm 3^{\circ}\text{C}$ で2時間乾燥する工程を2回繰り返し、室温に達するまで放置する。

(8) 耐水B試験

試験体を $60 \pm 3^{\circ}\text{C}$ の温水中に1時間浸せきした後、 $60 \pm 3^{\circ}\text{C}$ で2時間乾燥する工程を2回繰り返し、室温に達するまで放置する。

(9) 耐水C試験

試験体を $60 \pm 3^{\circ}\text{C}$ の温水中に1時間浸せきした後、 $60 \pm 3^{\circ}\text{C}$ で2時間乾燥する。

(I) 耐水D試験

試験体を $40 \pm 3^{\circ}\text{C}$ の温水中に1時間浸せきした後、 $60 \pm 3^{\circ}\text{C}$ で2時間乾燥する。

(14) 湿熱試験

ア 試験片の作成

試験片は、各試料合板から一辺が200mmの正方形状のものを2片（両面特殊加工化粧合板にあっては、4片）ずつ作成する。

イ 試験の方法

試験片を水平に固定した後、試験片の表面（アにより4片の試験片を作成する場合にあっては、当該試験片のうち2片の試験片にあっては、裏面）に沸騰水を滴下し、その上に0.5Lの沸騰水を入れた1L容量のアルミニウム容器を20分間放置した後、乾燥した布で摩擦し、そのまま24時間放置する。

注 アルミニウム容器は、底面直径160mmのふた付き円形平底のものとする。

(15) 摩耗試験（摩耗A試験及び摩耗C試験）

ア 試験片の作成

試験片は、各試料合板から直径約120mmの円板状又は試験に支障のない形状のものを2片（両面特殊加工化粧合板にあっては、表面用に2片、裏面用に2片の計4片）ずつ作成し、試験片の中央に直径10mmの穴をあける。

イ 試験の方法

(7) 摩耗A試験

試験片の質量を測定した後、当該試験片を図16、図17又は図18のいずれかに示す試験装置の回転盤に水平に固定し、研磨紙（JIS K 6902（熱硬化性樹脂高圧化粧板試験方法）に定める検定に合格するものをいう。）を巻き付けたゴム製円板（JIS K 6902（熱硬化性樹脂高圧化粧板試験方法）に定める検定に合格するものをいう。）2個を取り付けて試験片を100回転させ、その後当該試験片の質量を測定し、摩耗量を算出する。この場合、試験片面上に加わる総質量は、ゴム製円板の質量を含め500gとする。

注 摩耗量は、次の式によって算出する。ただし、アにより4片の試験片を作成する場合にあっては、表面、裏面それぞれの摩耗量を算出するものとする。

$$\text{摩耗量 (g)} = \frac{\text{各試験片の摩耗減量の和}}{2}$$

$$\text{摩耗減量 (g)} = 100\text{回転前の試験片の質量} - 100\text{回転後の試験片の質量}$$

(イ) 摩耗C試験

試験片を図16、図17又は図18のいずれかに示す試験装置の回転盤に水平に固定し、軟質摩耗輪（JIS K 7204（プラスチッカー摩耗輪による摩耗試験方法）に定めるCS17に適合するものをいう。）2個を取り付けて試験片を200回転させる。この場合、試験片面上に加わる総質量は、軟質摩耗輪の質量を含め1,000gとする。

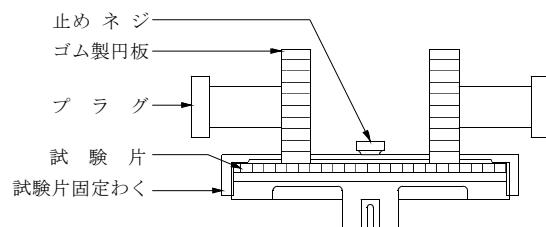
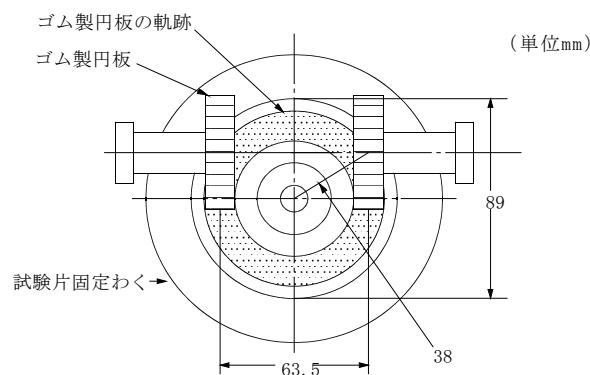


図16 摩耗試験の方法1

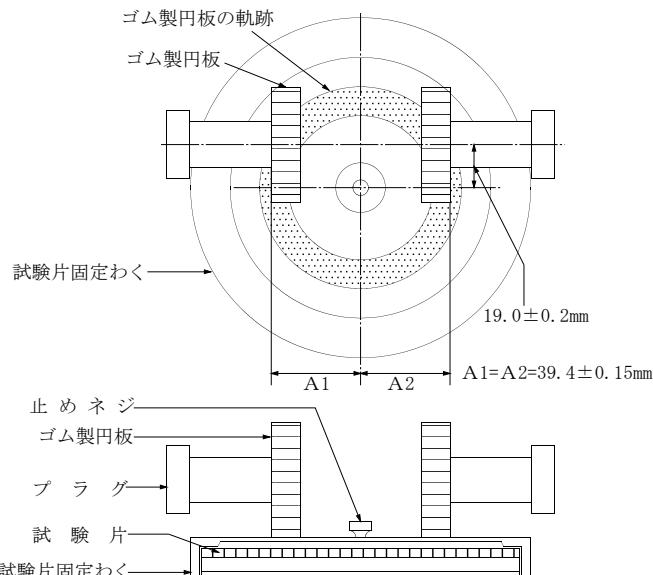


図17 摩耗試験の方法2

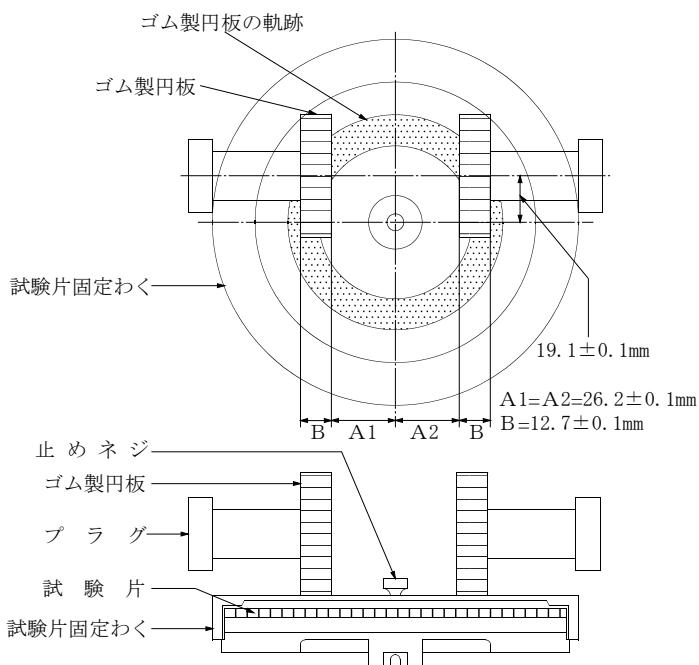


図18 摩耗試験の方法3

(16) 引きかき硬度試験（引きかき硬度A試験及び引きかき硬度B試験）

ア 試験片の作成

試験片は、各試料合板から台板合板の表面の主繊維方向に平行に90mm、直角に170mmの長方形状のものを2片（両面特殊加工化粧合板にあっては、表面用に2片、裏面用に2片の計4片）ずつ作成する。

イ 試験の方法

(ア) 引きかき硬度A試験

試験片を図19のように取付台に水平に固定し、同図に示すダイヤ針を使用して200gの重りにより荷重を加え、試験片の表面に長さ50mmの線状のきずを3本付け、きずの深さを測定し、平均値（アにより4片の試験片を作成する場合にあっては、表面、裏面それぞれの平均値。以下(16)において同じ。）を算出する。

(イ) 引きかき硬度B試験

試験片を図19のように取付台に水平に固定し、同図に示すダイヤ針を使用して100gの重りにより荷重を加え、試験

片の表面に長さ50mmの線状のきずを3本付け、きずの深さを測定し、平均値を算出する。

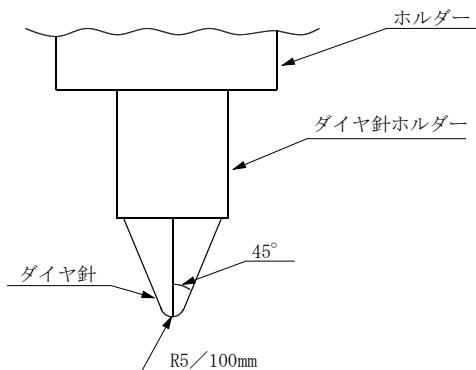
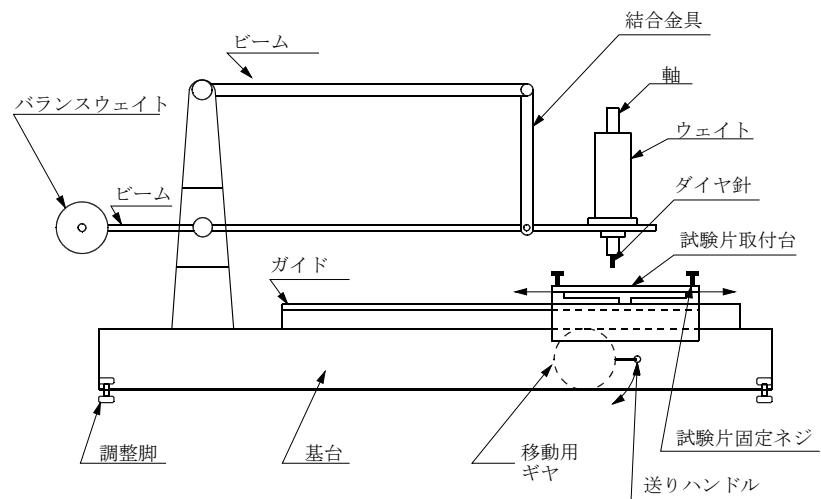


図19 引きかき硬度試験機

(17) 衝撃試験（衝撃A試験及び衝撃B試験）

ア 試験片の作成

試験片は、各試料合板から一辺が100mmの正方形状のものを2片（両面特殊加工化粧合板にあっては、表面用に2片、裏面用に2片の計4片）ずつ作成する。

イ 試験の方法

(7) 衝撃A試験

試験片を図20のように固定盤に水平に固定し、曲率半径25.4mmの先端部を有する質量150gの落下重りを落差30mmで試験片の中央の1箇所に繰り返して50回落下させる。

(8) 衝撃B試験

試験片を図20のように固定盤に水平に固定し、曲率半径25.4mmの先端部を有する質量100gの落下重りを落差30mmで試験片の中央の1箇所に繰り返して50回落下させる。

(単位 mm)

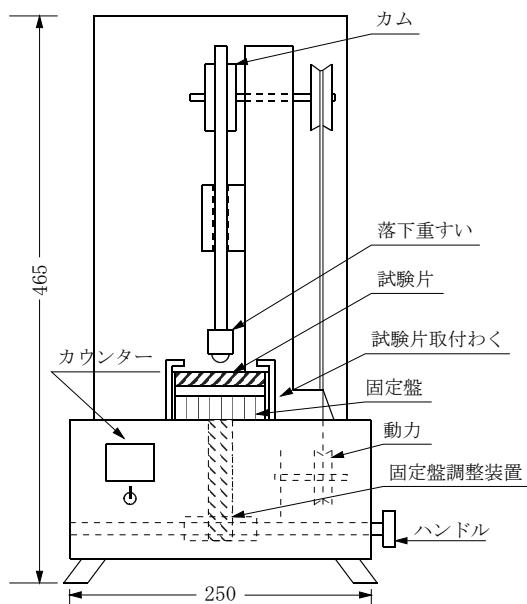


図20 衝撃試験の方法

(18) 退色試験

ア 試験片の作成

試験片は、各試料合板から台板合板の表板の纖維方向に平行に75mm、直角に150mmの長方形形状のものを2片（両面特殊加工化粧合板にあっては、表面用に2片、裏面用に2片の計4片）ずつ作成する。

イ 試験の方法

試験片を図21のように取付用枠に垂直に固定し、試験片と退色試験用水銀灯との水平距離を300mmに調整した後、毎分2.5回転の速度で回転させながら退色水銀灯の光に48時間さらした後、暗室中に72時間放置する。

注 退色試験用水銀灯は、入力400W、波長3,000Å以上の長波長のものとし、内部の発光管は、石英製とする。

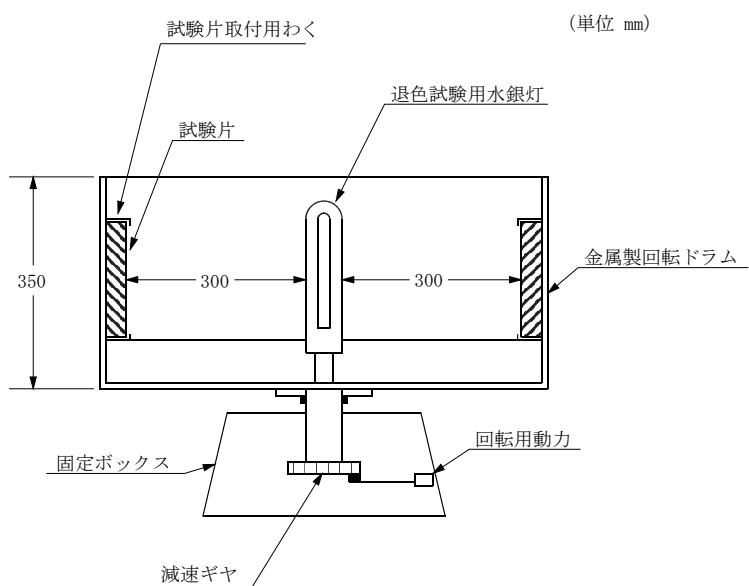


図21 退色試験の方法

(19) 汚染試験（汚染A試験及び汚染B試験）

ア 試験片の作成

試験片は、各試料合板から一辺が75mmの正方形形状のものを2片（両面特殊加工化粧合板にあっては、4片）ずつ作成す

る。

イ 試験の方法

(7) 汚染A試験

試験片を水平に置いた後、試験片の表面（アにより4片の試験片を作成する場合にあっては、当該試験片のうち2片の試験片にあっては、裏面。以下(19)において同じ。）に一般市販品事務用青色インキ、油性インキ（黒色）（JIS S 6037（マーキングペン）に定めるものをいう。）及び赤色クレヨン（JIS S 6026（クレヨン及びパス）に定めるもの又は同等の性能を有するものをいう。以下同じ。）でそれぞれ幅10mmの線を引き、4時間放置した後、溶剤又は洗剤を布に含ませてふき取る。

(8) 汚染B試験

試験片を水平に置いた後、試験片の表面に油性インキ（JIS S 6037（マーキングペン）に定めるものをいう。）及び赤色クレヨンでそれぞれ幅10mmの線を引き、2時間放置した後、溶剤又は洗剤を布に含ませてふき取る。

(20) 耐酸試験

ア 試験片の作成

試験片は、各試料合板から一辺が75mmの正方形状のものを2片（両面特殊加工化粧合板にあっては、4片）ずつ作成する。

イ 試験の方法

試験片を水平に置いた後、試験片の表面（アにより4片の試験片を作成する場合にあっては、当該試験片のうち2片の試験片にあっては、裏面）に5%酢酸水溶液を滴下し、時計皿で6時間被覆した後、ただちに水洗いし、室内に24時間放置する。

(21) 耐シンナー試験

ア 試験片の作成

試験片は、各試料合板から一辺が75mmの正方形状のものを2片（両面特殊加工化粧合板にあっては、4片）ずつ作成する。

イ 試験の方法

試験片を水平に置いた後、試験片の表面（アにより4片の試験片を作成する場合にあっては、当該試験片のうち2片の試験片にあっては、裏面）にラッカーシンナーを滴下し、時計皿で6時間被覆した後、室内に24時間放置する。

別表1（第4条関係）

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
--

別表2（第5条、第6条関係）

合板の厚さ	単板の数	表板及び裏板の単板の厚さ (単位 mm)	
		3又は4	5以上
7.5mm以上	9.0mm未満	2.5	—
9.0mm以上	12.0mm未満	2.0	1.5
12.0mm以上	15.0mm未満	2.0	1.5
15.0mm以上		—	1.5

別表3（第6条関係）

区分	欠点数の算出式
腐朽が重度のホワイトポケット	板幅方向の幅 (mm) ÷ 150
腐朽が軽度のホワイトポケット	板幅方向の幅 (mm) ÷ 300
板幅方向の径が25mmを超える40mm以下の生き節、死に節、抜け節、穴及び埋め木	個数 × 1 / 2
板幅方向の径が40mmを超える65mm以下の生き節、死に節、抜け節、穴及び埋め木	個数 × 1
板幅方向の径が65mmを超える生き節、死に節、抜け節、穴及び埋め木	個数 × 3

別記様式

1 普通合板の表示の様式

- 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
- 6 防虫剤
- 7 樹種名
- 8 使用接着剤の種類
- 9 製造業者

備考

- 1 ホルムアルデヒド放散量について表示をしないものにあっては、この様式中「ホルムアルデヒド放散量」を省略すること。
- 2 防虫処理を施した旨の表示をしないものにあっては、この様式中「防虫剤」を省略すること。
- 3 樹種名の表示をしないものにあっては、この様式中「樹種名」を省略すること。
- 4 ホルムアルデヒド放散量の表示をするものにあっては、この様式中「使用接着剤の種類」を省略すること。
- 5 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」とすること。
- 6 輸入品にあっては、5にかかわらず、この様式中「製造業者」を「輸入業者」とすること。
- 7 この様式は、縦書きとすることができます。

2 コンクリート型枠用合板の表示の様式

- 1 品名
- 2 寸法
- 3 板面の品質
- 4 使用方向
- 5 ホルムアルデヒド放散量
- 6 樹種名
- 7 使用接着剤等の種類
- 8 製造業者

備考

- 1 ホルムアルデヒド放散量について表示をしないものにあっては、この様式中「ホルムアルデヒド放散量」を省略すること。
- 2 樹種名の表示をしないものにあっては、この様式中「樹種名」を省略すること。
- 3 ホルムアルデヒド放散量の表示をするものにあっては、この様式中「使用接着剤等の種類」を省略すること。
- 4 表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」とすること。
- 5 輸入品にあっては、4にかかわらず、この様式中「製造業者」を「輸入業者」とすること。
- 6 この様式は、縦書きとすることができます。

3 構造用合板の表示の様式

- 1 品名
- 2 寸法
- 3 接着の程度
- 4 等級
- 5 板面の品質
- 6 曲げ性能
- 7 有効断面係数比
- 8 ホルムアルデヒド放散量
- 9 防虫剤
- 10 樹種名
- 11 使用接着剤の種類
- 12 製造業者

備考

- 1 曲げ性能について表示をしないものにあっては、この様式中「曲げ性能」を省略すること。
- 2 有効断面係数比について表示をしないものにあっては、この様式中「有効断面係数比」を省略すること。
- 3 ホルムアルデヒド放散量について表示をしないものにあっては、この様式中「ホルムアルデヒド放散量」を省略すること。
- 4 防虫処理を施した旨の表示をしないものにあっては、この様式中「防虫剤」を省略すること。
- 5 樹種名の表示をしないものにあっては、この様式中「樹種名」を省略すること。
- 6 ホルムアルデヒド放散量の表示をするものにあっては、この様式中「使用接着剤の種類」を省略すること。
- 7 表示を行う者が販売業者である場合にあっては、この様式中「製造業者」を「販売業者」とすること。
- 8 輸入品にあっては、7にかかわらず、この様式中「製造業者」を「輸入業者」とすること。
- 9 この様式は、縦書きとすることができます。

4 化粧ぱり構造用合板の表示の様式

- | |
|---------------|
| 1 品名 |
| 2 寸法 |
| 3 接着の程度 |
| 4 ホルムアルデヒド放散量 |
| 5 防虫剤 |
| 6 樹種名 |
| 7 使用接着剤の種類 |
| 8 製造業者 |

備考

- 1 ホルムアルデヒド放散量について表示をしないものにあっては、この様式中「ホルムアルデヒド放散量」を省略すること。
- 2 防虫処理を施した旨の表示をしないものにあっては、この様式中「防虫剤」を省略すること。
- 3 樹種名の表示をしないものにあっては、この様式中「樹種名」を省略すること。
- 4 ホルムアルデヒド放散量の表示をするものにあっては、この様式中「使用接着剤の種類」を省略すること。
- 5 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」とすること。
- 6 輸入品にあっては、5にかかわらず、この様式中「製造業者」を「輸入業者」とすること。
- 7 この様式は、縦書きとすることができます。

5 天然木化粧合板の表示の様式

- | |
|---------------|
| 1 品名 |
| 2 寸法 |
| 3 接着の程度 |
| 4 ホルムアルデヒド放散量 |
| 5 防虫剤 |
| 6 側面加工 |
| 7 樹種名 |
| 8 使用接着剤等の種類 |
| 9 製造業者 |

備考

- 1 ホルムアルデヒド放散量について表示をしないものにあっては、この様式中「ホルムアルデヒド放散量」を省略すること。
- 2 防虫処理を施した旨の表示をしないものにあっては、この様式中「防虫剤」を省略すること。
- 3 側面加工を施さないものにあっては、この様式中「側面加工」を省略すること。
- 4 樹種名の表示をしないものにあっては、この様式中「樹種名」を省略すること。
- 5 ホルムアルデヒド放散量の表示をするものにあっては、この様式中「使用接着剤等の種類」を省略すること。
- 6 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」とすること。
- 7 輸入品にあっては、6にかかわらず、この様式中「製造業者」を「輸入業者」とすること。
- 8 この様式は、縦書きとすることができます。

6 特殊加工化粧合板の表示の様式

- | |
|---------------|
| 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 |
| 6 防虫剤 |
| 7 側面加工 |
| 8 樹種名 |
| 9 使用接着剤等の種類 |
| 10 製造業者 |

備考

- 1 ホルムアルデヒド放散量について表示をしないものにあっては、この様式中「ホルムアルデヒド放散量」を省略すること。
- 2 防虫処理を施した旨の表示をしないものにあっては、この様式中「防虫剤」を省略すること。
- 3 側面加工を施さないものにあっては、この様式中「側面加工」を省略すること。
- 4 樹種名の表示をしないものにあっては、この様式中「樹種名」を省略すること。
- 5 ホルムアルデヒド放散量の表示をするものにあっては、この様式中「使用接着剤等の種類」を省略すること。
- 6 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」とすること。
- 7 輸入品にあっては、6にかかわらず、この様式中「製造業者」を「輸入業者」とすること。
- 8 この様式は、縦書きとすることができます。

最終改正の改正文・附則（平成26年2月25日農林水産省告示第303号）

- ① 平成26年5月26日から施行する。
- ② この告示の施行の際現にこの告示による改正前の合板の日本農林規格により格付の表示が付された合板については、なお従前の例による。