

# フローリングの日本農林規格

制 定：昭和49年11月13日農林省告示第1073号  
 一部改正：昭和55年9月13日農林水産省告示第1320号  
 一部改正：昭和60年12月25日農林水産省告示第1861号  
 一部改正：昭和61年9月20日農林水産省告示第1639号  
 一部改正：昭和63年9月10日農林水産省告示第1413号  
 一部改正：平成3年7月23日農林水産省告示第955号  
 一部改正：平成9年9月3日農林水産省告示第1381号  
 一部改正：平成12年7月10日農林水産省告示第990号  
 一部改正：平成15年2月27日農林水産省告示第240号  
 一部改正：平成20年6月10日農林水産省告示第936号  
 最終改正：平成25年11月28日農林水産省告示第2903号

## (適用の範囲)

第1条 この規格は、板その他の木質系材料からなる床板であって、表面加工その他所要の加工を施したものと木質系以外の材料からなる床板であって、表面加工の材料及び基材に用いられた木質系材料の合計厚さが、表面加工の材料及び基材の合計厚さの50%以上であり、かつ、基材を構成する材料に木質系の材料を用いたもの（以下「フローリング」という。）に適用する。

## (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
単層フローリング	ひき板を基材とし、厚さ方向の構成層（以下「構成層」という。）が1のフローリング（裏面に防湿及び不陸緩和を目的として積層した材料を接着したものを含む。）をいう。
根太張用	根太の上に直接張り込むことを目的としたフローリングの用途であって、通常の使用状態において要求される曲げ剛性及び曲げ強度を有するものをいう。
直張用	根太張用以外の用途のものをいう。
フローリングボード	一枚のひき板（これをたて継ぎしたものを含む。）を基材とした単層フローリングであって、根太張用又は直張用として使用されるものをいう。
フローリングブロック	ひき板（これをたて継ぎしたものを含む。）を2枚以上並べて接合したもの（雁行タイプを含む。）を基材とした単層フローリングであって、直張用として使用されるものをいう。
モザイクパーケット	ひき板の小片（最長辺が22.5cm以下のものに限る。以下「ピース」という。）を2個以上並べて紙等を用いて組み合わせたものを基材とした単層フローリングであって、直張用として使用されるものをいう。
複合フローリング	単層フローリング以外のフローリングであって、根太張用又は直張用として使用されるものをいう。
基 材	フローリングを構成する材料のうち、フローリングの表面に美観を表すことを主たる目的として施された加工層及び表面加工の保護を目的として積層された材料並びに裏面に防湿及び不陸緩和を目的として積層した材料以外のものをいう。
化粧加工	複合フローリングの表面に美観を表すことを主たる目的として施された加工（オーバーレイ、塗装

	その他の表面加工のうち、被覆した表面材料の美観を生かしたものを除く。)をいう。
天然木化粧	天然木のひき板又は単板を用いた化粧加工をいう。
特殊加工化粧	天然木化粧以外の化粧加工をいう。

(単層フローリングの規格)

第3条 単層フローリングの規格は、次のとおりとする。

区 分		基 準													
品 質	表面の品質	フローリングボード、フローリングブロック及びモザイクパーケットごとに、第2項(1)にそれぞれ規定する表面の品質の基準の1等又は2等のいずれかに適合すること。													
	側面及び木口面の仕上げの品質	四隅が直角に切断されており、逆目ぼれ、ほれ、毛羽立ち等が施工に支障のないこと。													
	裏面の品質	第2項(2)に規定する裏面の品質の基準に適合すること。													
側面加工	1 フローリングボードであって根太張用については、さねはぎ加工を施したものであること。 2 フローリングボードであって1以外のものについては、あいじゃくり加工等を施したものであること。														
雄ざねの欠け	1 フローリングボードであって根太張用については、雄ざねの厚さの中心線上において幅方向に1mm以上欠けている部分の長さの合計が雄ざねの長さの40%以下であること。ただし、長さが25mm以下の局所的な欠けで集しないものを除く。 2 その他のものにあつては、利用上支障のないこと。														
曲がり、反り及びねじれ	利用上支障のないこと。ただし、フローリングボードの曲がりについては、その矢高がフローリングの長さ60cm当たり1mm以下であること。														
段 違 い	表面仕上げをしたものにあつては0.3mm以下、その他のものにあつては0.5mm以下であること。														
含 水 率	別記の3の(1)の含水率試験の結果、同一試料フローリングから採取した試験片の含水率の平均値が、表示の区分及び材料に応じ、それぞれ表1の数値以下であること。 表1 含水率の基準														
		<table border="1"> <thead> <tr> <th>表示の区分</th> <th>材 料</th> <th>平均値</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="2">天然乾燥である旨を表示するもの</td> <td>針葉樹</td> <td>20%</td> </tr> <tr> <td>広葉樹</td> <td>17%</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">人工乾燥である旨を表示するもの</td> <td>針葉樹</td> <td>15%</td> </tr> <tr> <td>広葉樹</td> <td>13%</td> </tr> </tbody> </table>	表示の区分	材 料	平均値	天然乾燥である旨を表示するもの	針葉樹	20%	広葉樹	17%	人工乾燥である旨を表示するもの	針葉樹	15%	広葉樹	13%
表示の区分	材 料	平均値													
天然乾燥である旨を表示するもの	針葉樹	20%													
	広葉樹	17%													
人工乾燥である旨を表示するもの	針葉樹	15%													
	広葉樹	13%													

<p>接着の程度（裏面に防湿及び不陸緩和を目的として積層した材料を接着したものに限る。）</p>	<p>別記の3の(2)の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3分の2以上であること。</p>															
<p>たて継ぎ部の品質（たて継ぎしたものに限る。）</p>	<p>フィンガージョイント又はスカーフジョイントであること。また、フローリングボードであって根太張用と表示しようとするものについては、別記の3の(3)の曲げ強度試験の結果、試験片のたて継ぎ部が破壊されないものであること。</p>															
<p>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>	<p>人畜に悪影響を与えないほう素化合物、フェニトロチオン又はピリダフェンチオンにより防虫処理が行われており、かつ、別記の3の(6)の防虫処理A試験の結果、表2の左欄に掲げる薬剤の区分に応じ、それぞれ同表の右欄に掲げる基準に適合していること。</p> <p>表2 防虫処理の基準</p> <table border="1" data-bbox="448 768 1382 1189"> <thead> <tr> <th>薬 剤</th> <th>基 準</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>ほう素化合物</td> <td>1 平均浸潤長が各測定面について辺材部分で5mm以上であること。ただし、測定面に辺材部分がなく心材部分のものにあっては3mm以上であること。 2 ほう酸の含有率が0.3%以上であること。</td> </tr> <tr> <td>フェニトロチオン</td> <td>フェニトロチオンの含有率が0.07%以上であること。</td> </tr> <tr> <td>ピリダフェンチオン</td> <td>ピリダフェンチオンの含有率が0.04%以上であること。</td> </tr> </tbody> </table>	薬 剤	基 準	ほう素化合物	1 平均浸潤長が各測定面について辺材部分で5mm以上であること。ただし、測定面に辺材部分がなく心材部分のものにあっては3mm以上であること。 2 ほう酸の含有率が0.3%以上であること。	フェニトロチオン	フェニトロチオンの含有率が0.07%以上であること。	ピリダフェンチオン	ピリダフェンチオンの含有率が0.04%以上であること。							
薬 剤	基 準															
ほう素化合物	1 平均浸潤長が各測定面について辺材部分で5mm以上であること。ただし、測定面に辺材部分がなく心材部分のものにあっては3mm以上であること。 2 ほう酸の含有率が0.3%以上であること。															
フェニトロチオン	フェニトロチオンの含有率が0.07%以上であること。															
ピリダフェンチオン	ピリダフェンチオンの含有率が0.04%以上であること。															
<p>ホルムアルデヒド放散量（ホルムアルデヒドを放散する接着剤又は塗料等（塗料並びに裏面に防湿及び不陸緩和を目的として積層した材料をいう。以下この項において同じ。）を使用したものに限る。）</p>	<p>別記の3の(8)のホルムアルデヒド放散量試験の結果、別記の1により抜き取られた試料フローリングのホルムアルデヒド放散量の平均値及び最大値が、性能区分に応じ、それぞれ表3の数値以下であること。ただし、ホルムアルデヒドを含む接着剤及びホルムアルデヒドを放散する塗料等を使用していないことを登録認定機関又は登録外国認定機関が認めた場合にあっては、この限りでない。</p> <p>表3 ホルムアルデヒド放散量の基準</p> <table border="1" data-bbox="448 1451 1382 1832"> <thead> <tr> <th>性 能 区 分</th> <th>平 均 値</th> <th>最 大 値</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>F☆☆☆☆</td> <td>0.3mg/L</td> <td>0.4mg/L</td> </tr> <tr> <td>F☆☆☆</td> <td>0.5mg/L</td> <td>0.7mg/L</td> </tr> <tr> <td>F☆☆</td> <td>1.5mg/L</td> <td>2.1mg/L</td> </tr> <tr> <td>F☆</td> <td>5.0mg/L</td> <td>7.0mg/L</td> </tr> </tbody> </table>	性 能 区 分	平 均 値	最 大 値	F☆☆☆☆	0.3mg/L	0.4mg/L	F☆☆☆	0.5mg/L	0.7mg/L	F☆☆	1.5mg/L	2.1mg/L	F☆	5.0mg/L	7.0mg/L
性 能 区 分	平 均 値	最 大 値														
F☆☆☆☆	0.3mg/L	0.4mg/L														
F☆☆☆	0.5mg/L	0.7mg/L														
F☆☆	1.5mg/L	2.1mg/L														
F☆	5.0mg/L	7.0mg/L														
<p>寸 法</p>	<p>1 表示された寸法と測定した寸法との差が、表4の数値以下であること。</p> <p>表4 寸法の許容差 (単位 mm)</p> <table border="1" data-bbox="448 1984 1121 2074"> <thead> <tr> <th>品名</th> <th>フローリングボード</th> <th>フローリングブロック モザイクパーケット</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>	品名	フローリングボード	フローリングブロック モザイクパーケット												
品名	フローリングボード	フローリングブロック モザイクパーケット														

厚さ	1 不陸緩和材を貼付したもの ±0.5 2 上記以外のもの ±0.3
幅	±0.5
長さ	+制限しない -0 ±0.5

2 厚さが、表5の数値以上であること。

表5 厚さの基準 (単位 mm)

区分	フローリングボード		フローリングブロック	モザイクパーケット
	直張用	根太張用		
厚さ	6	12	10	6

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) 樹種名 (3) 等級 (4) 乾燥法 (5) 寸法 (6) 製造業者又は販売業者（輸入品にあっては、輸入業者）の氏名又は名称及び所在地</p> <p>2 フローリングボードにあっては、1に規定するもののほか、用途を一括して表示してあること。</p> <p>3 1又は2に規定するもののほか、接着剤又は塗料等を使用したものにあっては、ホルムアルデヒド放散量の表示記号を、接着剤及び塗料等を使用していないものにあっては、接着剤及び塗料等を使用していない旨をそれぞれ一括して表示してあること。</p> <p>4 1又は2に規定するもののほか、次に掲げる表示を行うものにあっては、3の表示を省略すること。</p> <p>(1) 接着剤を使用せず、塗料等を使用したものであって、ホルムアルデヒドを放散する塗料等を使用していないことを登録認定機関又は登録外国認定機関が認めた場合にあっては、ホルムアルデヒドを放散しない塗料等を使用している旨を表示することができる。なお、その旨を表示する場合にあっては、一括表示するものとする。</p> <p>(2) 接着剤を使用し、塗料等を使用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、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、一括表示するものとする。</p> <p>(3) 接着剤及び塗料等を使用したものであって、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等を使用していないことを登録認定機関又は登録外国認定機関が認めた場合にあっては、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、一括表示するものとする。</p> <p>5 防虫処理を施した旨の表示をしようとするものにあっては、1から4までに規定するもののほか、防虫処理方法を一括して表示してあること。</p> <p>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。</p>
	表示の方法

	<p>法により行われていること。</p> <p>(1) 品名 フローリングボードにあつては「フローリングボード」と、フローリングブロックにあつては「フローリングブロック」と、モザイクパーケットにあつては「モザイクパーケット」と記載すること。</p> <p>(2) 樹種名 ひき板の樹種名を最も一般的な名称をもって記載すること。</p> <p>(3) 等級 第2項(1)のアからウまでの表の基準の欄に掲げる等級に応じ、「1等」又は「2等」と記載すること。</p> <p>(4) 乾燥法 天然乾燥法によつたものにあつては「天然乾燥」又は「天乾」と、人工乾燥法によつたものにあつては「人工乾燥」又は「人乾」と記載すること。</p> <p>(5) 寸法 厚さ、幅及び長さをミリメートル、センチメートル又はメートルの単位で、単位を明記して記載すること。ただし、雁行タイプ及びこりに表示する場合は、総材面積を表示するものに限り長さの表示を省略してさしつかえない。</p> <p>(6) 用途 根太張用にあつては「根太張用」と、直張用にあつては「直張用」と記載すること。</p> <p>(7) ホルムアルデヒド放散量 性能区分がF☆☆☆☆のものにあつては「F☆☆☆☆」と、性能区分がF☆☆☆のものにあつては「F☆☆☆」と、性能区分がF☆☆のものにあつては「F☆☆」と、性能区分がF☆のものにあつては「F☆」と記載すること。</p> <p>(8) 接着剤等の使用状態 接着剤及び塗料等を使用していない旨の表示をする場合にあつては、「接着剤等不使用」と記載すること。</p> <p>(9) 使用接着剤等の種類 ア 表示事項の項の4の(1)により、ホルムアルデヒドを放散しない塗料等を使用している旨の表示をする場合にあつては、「ホルムアルデヒドを放散しない塗料等使用」と記載すること。 イ 表示事項の項の4の(2)により、非ホルムアルデヒド系接着剤を使用している旨の表示をする場合にあつては、「非ホルムアルデヒド系接着剤使用」と記載すること。 ウ 表示事項の項の4の(3)により、非ホルムアルデヒド系接着剤及びホルムアルデヒドを放散しない塗料等を使用している旨の表示をする場合にあつては、「非ホルムアルデヒド系接着剤及びホルムアルデヒドを放散しない塗料等使用」と記載すること。</p> <p>(10) 防虫処理方法 ほう素化合物で処理したものにあつては「ほう素化合物」又は「B」と、フェニトロチオンで処理したものにあつては「フェニトロチオン」又は「FE」と、ピリダフェンチオンで処理したものにあつては「ピリダフェンチオン」又は「PF」と記載すること。</p> <p>2 表示事項の項に規定する事項の表示は、別記様式1により、各個又は各こりごとに見やすい箇所に明瞭にしてあること。</p>
表示禁止事項	<p>次に掲げる事項は、これを表示していないこと。</p> <p>(1) 表示事項の項の規定により表示してある事項の内容と矛盾する用語</p> <p>(2) その他品質を誤認させるような文字、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。

(1) 表面の品質

ア フローリングボード

区 分	基 準	
	1 等	2 等
節	<p>1 広葉樹を材料としたものにあつては、長径が14mm（他の材面に貫通した抜け節、腐れ節又は抜けやすい節にあつては5mm、その他の抜け節、腐れ節又は抜けやすい節にあつては7mm）以下であり、材長0.5m又は0.5m未満の端数につき、2個以下であること。ただし、長径が3mm以下の生き節の数は算入しない。</p> <p>2 針葉樹を材料としたもので根太張用にあつては長径が40mm（抜けるおそれのない死節にあつては20mm、抜け節、腐れ節又は抜けやすい節であつて、透き間がなく、脱落又は陥没のおそれがないように補修したものについては25mm）以下であり、材長2m又は2m未満の端数につき6個以下であること。ただし、長径が3mm以下の生き節の数は算入しない。</p> <p>3 針葉樹を材料としたもので直張用にあつては長径が40mm（抜け節、腐れ節又は抜けやすい節であつて、透き間がなく、脱落又は陥没のおそれがないように補修したものについては30mm）以下であること。</p>	<p>1 同左（直張用を除く。）</p> <p>2 同左</p> <p>3 直張用にあつては、材料の種類にかかわらず、利用上支障のないこと。</p>
入り皮、やにつぼ及びやにすじ	入り皮、やにつぼ又はやにすじの幅が、3mmを超えるものにあつては長さ30mm以下、3mm以下のものにあつては長さ60mm以下であること。	利用上支障のないこと。
腐れ及びぜい心	ないこと。	
変 色	樹種固有の色沢に大きな変化がなく、醜くない程度のも又は色沢の変化が局部的で、美観を損なわない程度のものであること。	利用上支障のないこと。
丸 身	ないこと。	
割 れ	<p>1 表面に塗装仕上げを施していないものの干割れ（サンダー等で容易に除去できる程度の割れをいう。以下同じ。）にあつては、目立たないものであること。</p> <p>2 その他のものにあつては、ないこと。</p>	<p>1 根太張用にあつては、同左</p> <p>2 直張用にあつては、利用上支障のないこと。</p>
虫 穴	長径が2mm以下であり、材長0.5m又は0.5m未満の端数につき1個以下であること。ただし、南方産広葉樹を材料としたものにあつては、醜くないものは算入しない。	利用上支障のないこと。

木理の不整	なわ目、目切れ及び繊維の交錯の程度が軽いこと。	1 根太張用にあつては、同左 2 直張用にあつては、利用上支障のないこと。
逆目ぼれ	1 表面に塗装仕上げを施したものにあっては、ないこと。 2 その他のものにあっては、ほれなどの程度が深くないもので、サンダー等で容易に除去できる程度のものであること。	
削り残し	ないこと。	
加工仕上げ及び塗装仕上げ	1 表面に塗装仕上げを施したものにあっては、気泡、塗装むら等が目立たない状態であること。 2 その他のものにあっては、かんな焼け、かんなまくら、刃こぼれあと等が目立たないこと。	
たて継ぎ部の透き間及び数（たて継ぎしたものに限る。）	透き間が0.3mm以下であり、材長0.3m又は0.3m未満の端数につき1個以下であること。	
その他の欠点	軽微であること。	利用上支障のないこと。

イ フローリングブロック

区 分	基 準	
	1 等	2 等
節	長径が10mm（他の材面に貫通した抜け節、腐れ節又は抜けやすい節であつて、透き間がなく、脱落又は陥没のおそれがないように補修したものについては3mm、その他の抜け節、腐れ節又は抜けやすい節であつて、透き間がなく、脱落又は陥没のおそれがないように補修したものにあっては5mm）以下であり、フローリングブロック1枚につき3個以下であること。ただし、長径が3mm以下の生き節の数は算入しない。	利用上支障のないこと。
入り皮、やにつぼ及びやにすじ	入り皮、やにつぼ又はやにすじの幅が、3mmを超えるものにあつては長さ30mm以下、3mm以下のものにあつては長さ60mm以下であること。	利用上支障のないこと。
腐れ及びぜい心	ないこと。	
変 色	樹種固有の色沢に大きな変化がなく、醜くない程度のもの又は色沢の変化が局部的で、美観を損なわない程度のものであること。	利用上支障のないこと。
丸 身	ないこと。	
割 れ	1 表面に塗装仕上げを施していないものの干割	利用上支障のないこと。

	れ（サンダー等で容易に除去できる程度の割れをいう。以下同じ。）にあつては、目立たないものであること。 2 その他のものにあつては、ないこと。	
虫 穴	長径が2mm以下であり、フローリングブロック1枚につき5個以下であること。	利用上支障のないこと。
逆 目 ぼ れ	1 表面に塗装仕上げを施したものにあっては、ないこと。 2 その他のものにあつては、ほれなどの程度が深くないもので、サンダー等で容易に除去できる程度のものであること。	
削 り 残 し	ないこと。	
加工仕上げ及び塗装仕上げ	1 表面に塗装仕上げを施したものにあっては、気泡、塗装むら等が目立たない状態であること。 2 その他のものにあつては、かんな焼け、かんなまくら、刃こぼれあと等が目立たないこと。	
そ の 他 の 欠 点	極めて軽微であること。	利用上支障のないこと。

ウ モザイクパーケット

区 分	基 準	
	1 等	2 等
節	長径が5mm（抜け節、腐れ節又は抜けやすい節であつて、透き間がなく、脱落又は陥没のおそれがないように補修したものについては3mm）以下で、その個数がピース1個につき1個以下であり、かつ、節の存するピースの数がモザイクパーケットを構成する総枚数（以下「構成枚数」という。）の15%以下であること。ただし、長径が3mm以下の生き節の数は算入しない。	利用上支障のないこと。
入り皮、やにつぼ及びやにすじ	入り皮、やにつぼ又はやにすじの幅が、3mmを超えるものにあつては長さ30mm以下、3mm以下のものにあつては長さ60mm以下であること。	利用上支障のないこと。
腐れ及びぜい心	ないこと。	
変 色	樹種固有の色沢に大きな変化がなく、醜くない程度のもの又は色沢の変化が局部的で、美観を損なわない程度のものであること。	利用上支障のないこと。
丸 身	ないこと。	
割 れ	1 表面に塗装仕上げを施していないものの干割れ（サンダー等で容易に除去できる程度の割れをいう。以下同じ。）にあつては、目立たないものであること。	利用上支障のないこと。



	2 その他のものにあっては、ないこと。	
虫 穴	長径が2mm以下でピース1個につき1個以下であり、かつ、虫穴の存するピースの数が構成枚数の10%以下であること。	利用上支障のないこと。
逆 目 ぼ れ	1 表面に塗装仕上げを施したものにあっては、ないこと。 2 その他のものにあっては、ほれなどの程度が深くないもので、サンダー等で容易に除去できる程度のものであること。	
削 り 残 し	ないこと。	
加工仕上げ及び塗装仕上げ	1 表面に塗装仕上げを施したものにあっては、気泡、塗装むら等が目立たない状態であること。 2 その他のものにあっては、かんな焼け、かんなまくら、刃こぼれあと等が目立たないこと。	
そ の 他 の 欠 点	極めて軽微であること。	利用上支障のないこと。

(2) 裏面の品質

区 分	基 準
節	利用上支障のないこと。
き ず 及 び 穴	利用上支障のないこと。
入り皮、やにつぼ及びやにすじ	利用上支障のないこと。
腐 れ 及 び ぜ い 心	軽微であること。
丸 身	軽微であること。
割 れ	顕著でないこと。
樹 脂	利用上支障のないこと。
加 工 仕 上 げ	利用上支障のないこと。
そ の 他 の 欠 点	利用上支障のないこと。

(複合フローリングの規格)

第4条 複合フローリングの規格は、次のとおりとする。

区 分	基 準	
材 面 の 品 質	表面の品質	第2項(1)に規定する表面の品質の基準に適合すること。
	側面及び木口面の仕上げの品質	四隅が直角に切断されており、逆目ぼれ、ほれ、毛羽立ち等が施工に支障のないこと。

質	裏面の品質	第2項(2)に規定する裏面の品質の基準に適合すること。
	側面加工	1 根太張用であって厚さが21mm未満のものについては、さねはぎ加工を施したものであること。 2 その他のものにあつては、あいじゃくり加工等を施したものであること。
	雄ざねの欠け	1 根太張用であつては、雄ざねの厚さの中心線上において幅方向に1mm以上欠けている部分の長さの合計が雄ざねの長さの40%以下であること。ただし、長さが25mm以下の局所的な欠けで集積しないものを除く。 2 その他のものにあつては、利用上支障のないこと。
	曲がり、反り及びねじれ	1 曲がりについては、その矢高が、フローリングの長さ1,818mm当たり1mm以下であること。 2 反り及びねじれについては、利用上支障のないこと。
	段 違 い	0.3mm以下であること。
	含 水 率	別記の3の(1)の含水率試験の結果、同一試料フローリングから採取した試験片の含水率の平均値が14%以下であること。
	接 着 の 程 度	別記の3の(2)の浸せき剝離試験の結果、試験片の同一接着層における剝離しない部分の長さがそれぞれの側面(幅方向に直交する接着層にあつては、表面及び裏面)において3分の2以上であること。
	たて継ぎ部の品質 (基材の全層にたて継ぎした部分がフローリングの幅の全長に渡って一直線上に存するものであつて根太張用に限る。)	フィンガージョイント又はスカーフジョイントであり、別記の3の(3)の曲げ強度試験の結果、試験片のたて継ぎ部が破壊されないものであること。
	曲げたわみ(根太張用に限る。)	別記の3の(4)の曲げ試験の結果、たわみの差が3.5mm以下であること。
	耐 摩 耗 性	天然木化粧を施したものであつてその厚さが1.2mm未満のものについては別記の3の(5)の摩耗A試験、特殊加工化粧を施したものにあつては、別記の3の(5)の摩耗A試験又は摩耗B試験の結果、それぞれ表6の基準を満たしていること。 表6 摩耗試験の基準
	防虫(防虫処理を	ほう素化合物で処理するものにあつては単板処理法、フェントロチオン、ピフェントリン又はシフ

試験項目	基 準
摩耗A試験	500回転後において表面材料が残つており、基材が現れることなく、かつ、100回転当たりの摩耗減量が0.15g以下であること。
摩耗B試験	100回転後における表面の状態が試験前の表面の状態に比べて著しく変化していないこと。

<p>施した旨の表示をしてあるものに限る。)</p>	<p>エントリンで処理するものにあつては接着剤混入法により防虫処理が行われており、かつ、別記の3の(7)の防虫処理B試験の結果、表7の左欄に掲げる薬剤の区分に応じ、それぞれ同表の右欄に掲げる基準に適合していること。ただし、ひき板を基材とし、構成層が1のものの表面に厚さ1.2m未満の単板を張り合わせて化粧加工を施したものと及び構成層が1の集成材を基材としたものにあつては、前条第1項の表の防虫（防虫処理を施した旨の表示をしてあるものに限る。）の項に同じ。</p> <p>表7 防虫処理の基準</p> <table border="1" data-bbox="448 427 1230 808"> <thead> <tr> <th>薬 剤</th> <th>基 準</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>ほう素化合物</td> <td>ほう酸として1.2kg/m<sup>3</sup>以上</td> </tr> <tr> <td>フェントロチオン</td> <td>フェントロチオンとして0.1kg/m<sup>3</sup>以上0.5kg/m<sup>3</sup>以下</td> </tr> <tr> <td>ビフェントリン</td> <td>ビフェントリンとして0.01kg/m<sup>3</sup>以上0.05kg/m<sup>3</sup>以下</td> </tr> <tr> <td>シフェントリン</td> <td>シフェントリンとして0.01kg/m<sup>3</sup>以上0.05kg/m<sup>3</sup>以下</td> </tr> </tbody> </table>	薬 剤	基 準	ほう素化合物	ほう酸として1.2kg/m <sup>3</sup> 以上	フェントロチオン	フェントロチオンとして0.1kg/m <sup>3</sup> 以上0.5kg/m <sup>3</sup> 以下	ビフェントリン	ビフェントリンとして0.01kg/m <sup>3</sup> 以上0.05kg/m <sup>3</sup> 以下	シフェントリン	シフェントリンとして0.01kg/m <sup>3</sup> 以上0.05kg/m <sup>3</sup> 以下
薬 剤	基 準										
ほう素化合物	ほう酸として1.2kg/m <sup>3</sup> 以上										
フェントロチオン	フェントロチオンとして0.1kg/m <sup>3</sup> 以上0.5kg/m <sup>3</sup> 以下										
ビフェントリン	ビフェントリンとして0.01kg/m <sup>3</sup> 以上0.05kg/m <sup>3</sup> 以下										
シフェントリン	シフェントリンとして0.01kg/m <sup>3</sup> 以上0.05kg/m <sup>3</sup> 以下										

<p>ホルムアルデヒド放散量</p>	<p>別記の3の(8)のホルムアルデヒド放散量試験の結果、別記の1により採取した試料フローリングのホルムアルデヒド放散量の平均値及び最大値が、性能区分に応じ、それぞれ表8の数値以下であること。ただし、ホルムアルデヒドを含む接着剤及びホルムアルデヒドを放散する塗料等を使用していないことを登録認定機関又は登録外国認定機関が認めた場合にあつては、この限りでない。</p> <p>表8 ホルムアルデヒド放散量の基準</p> <table border="1" data-bbox="448 1070 1121 1451"> <thead> <tr> <th>性 能 区 分</th> <th>平 均 値</th> <th>最 大 値</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>F☆☆☆☆</td> <td>0.3mg/L</td> <td>0.4mg/L</td> </tr> <tr> <td>F☆☆☆</td> <td>0.5mg/L</td> <td>0.7mg/L</td> </tr> <tr> <td>F☆☆</td> <td>1.5mg/L</td> <td>2.1mg/L</td> </tr> <tr> <td>F☆</td> <td>5.0mg/L</td> <td>7.0mg/L</td> </tr> </tbody> </table>	性 能 区 分	平 均 値	最 大 値	F☆☆☆☆	0.3mg/L	0.4mg/L	F☆☆☆	0.5mg/L	0.7mg/L	F☆☆	1.5mg/L	2.1mg/L	F☆	5.0mg/L	7.0mg/L
性 能 区 分	平 均 値	最 大 値														
F☆☆☆☆	0.3mg/L	0.4mg/L														
F☆☆☆	0.5mg/L	0.7mg/L														
F☆☆	1.5mg/L	2.1mg/L														
F☆	5.0mg/L	7.0mg/L														

<p>吸水膨張性（複合フローリングであつてミディアムデンシティファイバーボード（MDF）、パーティクルボード等吸水により著しく膨張する基材を使用しているものに限る。）</p>	<p>別記の3の(9)の吸水厚さ膨張率試験の結果、試験片の厚さに応じ、それぞれ表9の基準を満たしていること。</p> <p>表9 吸水厚さ膨張率の基準</p> <table border="1" data-bbox="448 1641 1121 1872"> <thead> <tr> <th>試験片の厚さ</th> <th>基 準</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>12.7mm以下</td> <td>吸水厚さ膨張率が25%以下であること。</td> </tr> <tr> <td>12.7mmを超えるもの</td> <td>吸水厚さ膨張率が20%以下であること。</td> </tr> </tbody> </table>	試験片の厚さ	基 準	12.7mm以下	吸水厚さ膨張率が25%以下であること。	12.7mmを超えるもの	吸水厚さ膨張率が20%以下であること。
試験片の厚さ	基 準						
12.7mm以下	吸水厚さ膨張率が25%以下であること。						
12.7mmを超えるもの	吸水厚さ膨張率が20%以下であること。						

<p>寸 法</p>	<p>1 表示された寸法と測定した寸法との差が、表10の数値以下であること。</p> <p>表10 寸法の許容差 (単位 mm)</p> <table border="1" data-bbox="448 2022 1121 2038"> <tr> <td></td> <td></td> </tr> </table>		

厚 さ	不陸緩和材を貼付したもの	±0.5
	上記以外のもの	±0.3
幅	240未満	±0.3
	240以上	±0.5
長 さ	900未満	±0.5
	900以上	±1.0

2 厚さが、表11の数値以上であること。

表11 厚さの基準

(単位 mm)

区 分	直張用	根太張用
厚 さ	3	12

表  
示

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) 用 途
  - (3) 材料名
  - (4) 寸 法
  - (5) ホルムアルデヒド放散量
  - (6) 製造業者又は販売業者（輸入品にあつては、輸入業者）の氏名又は名称及び所在地
- 2 表面に化粧加工を施したものにあっては、1に規定するもののほか、化粧加工の方法を一括して表示してあること。
- 3 表面に天然木化粧を施したものにあっては、1又は2に規定するもののほか、樹種名を一括して表示してあること。
- 4 表面に特殊加工化粧を施したものと及び表面に天然木化粧を施したもの（化粧板の厚さが1.2mm未満のものに限る。）にあっては、1から3までに規定するもののほか、摩耗試験方法を一括して表示してあること。
- 5 防虫処理を施した旨の表示をしようとするものにあっては、1から4までに規定するもののほか、防虫処理方法を一括して表示してあること。
- 6 1から5までに規定するもののほか、次に掲げる表示を行うものにあっては、1の(5)の表示を省略すること。
  - (1) 塗料等（塗料、特殊加工化粧用資材、表面加工の保護を目的として積層された材料並びに裏面に防湿及び不陸緩和を目的として積層した材料をいう。以下この項において同じ。）を使用していないものであって、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、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、一括表示するものとする。
  - (2) 塗料等を使用したものであって、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等を使用していないことを登録認定機関又は登録外国認定機関が認めた場合にあっては、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、一括表示するものとする。
- 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。
表示の方法	<p>1 表示事項の項の1の(1)から(5)まで及び2から6までに掲げる事項の表示は、次に規定する方法により行われていること。</p> <p>(1) 品名 「複合フローリング」と記載すること。</p> <p>(2) 用途 根太張用にあつては「根太張用」と、直張用にあつては「直張用」と記載すること。</p> <p>(3) 材料名 使用した主な基材名については、合板を使用したものにあつては「合板」と、集成材を使用したものにあつては「集成材」と、単板積層材を使用したものにあつては「単板積層材」と、その他のものにあつてはその材料名を記載すること。</p> <p>(4) 寸法 厚さ、幅及び長さをミリメートル、センチメートル又はメートルの単位で、単位を明記して記載すること。ただし、こりに表示する場合は、総材面積を表示するものに限り長さの表示を省略してさしつかえない。</p> <p>(5) ホルムアルデヒド放散量 前条第1項の表の表示の方法の項の1の(7)に同じ。</p> <p>(6) 化粧加工の方法 天然木化粧を施したものにあつては「天然木化粧」と、特殊加工化粧を施したものにあつては「特殊加工化粧」と記載すること。</p> <p>(7) 化粧板の樹種名 天然木化粧を施したものにあつては、化粧加工に使用した樹種名を、最も一般的な名称をもって記載すること。ただし、化粧板の厚さが1.2mm以上のものにあつては、当該名称の次に括弧を付して、化粧板の厚さをミリメートルの単位で、単位を明記して記載すること。</p> <p>(8) 摩耗試験方法 「摩耗A試験合格」又は「摩耗B試験合格」と記載すること。</p> <p>(9) 防虫処理方法 ほう素化合物で処理したものにあつては「ほう素化合物」又は「B」と、フェントロチオンで処理したものにあつては「フェントロチオン」又は「FE」と、ピフェントリンで処理したものにあつては「ピフェントリン」又は「BF」と、シフェントリンで処理したものにあつては「シフェントリン」又は「CF」と記載すること。</p> <p>(10) 使用接着剤等の種類 ア 表示事項の項の6の(1)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。 イ 表示事項の項の6の(2)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>2 表示事項の項に規定する事項の表示は、別記様式2により、各個又は各こりごとに見やすい箇所に明瞭にしてあること。</p>
表示禁止事項	単層フローリングの規格の表示禁止事項の項と同じ。

(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（台板合板の表面単板又は裏面単板として用いるものにあつては厚さ2.0mm以下、心板又はそえ心板として用いるものにあつては厚さ4.0mm以下のものに限る。）に塗布し、これをプレスして接着する際に薬剤を浸透させる方法をいう。

2 前項の材面の品質の基準は、次のとおりとする。

(1) 表面の品質

区 分	基 準
節	目立たない程度のものであること。ただし、節を化粧の目的に使用しているものについては、この限りでない。
入り皮、やにつぼ及びやにすじ	目立たない程度のものであること。
腐れ及びぜい心	ないこと。
変 色	樹種固有の色沢に大きな変化がなく、みにくくない程度のものであれば色沢の変化が局部的で美観を損なわない程度のものであること。
丸 身	ないこと。
割 れ	割れの状態が目立たない程度のものであること。
樹 脂	樹脂模様が目立たない程度のものであること。
虫 穴	ないこと。ただし、表面にひき板又は単板を用いたものにあつては、長径が2mm以下であり、表面積0.1㎡又は0.1㎡未満の端数につき5個以下であること。
逆 目 ぼ れ	1 表面に塗装仕上げを施したものにあっては、ないこと。 2 その他のものにあっては、ほれなどの程度が深くないもので、サンダーその他の器材で容易に除去できる程度のものであること。
加 工 仕 上 げ	1 表面に化粧加工を施したものにあっては、気泡、印刷むら、しわ、樹脂むら等が目立たないこと。 2 その他のものにあっては、かんな焼け、かんなまくら、刃こぼれあと等が目立たないこと。
塗 装 仕 上 げ	気泡、塗装むら等が目立たない状態であること。
合 わ せ 目 の 違 い	合わせ目のずれている状態が目立たない程度で、全体的に調和がとれていること。ただし、美観を強調する目的で作為的に目違いの組み合わせをしたものにあつては、単板の重なり又は透き間が0.3mm以下であること。
そ の 他 の 欠 点	極めて軽微であること。

(注) 節、入り皮、やにつぼ及びやにすじ、腐れ及びぜい心、樹脂、虫穴、逆目ぼれ並びに合わせ目の違いの基準についての判定は、表面に特殊加工化粧を施したものには行わない。

(2) 裏面の品質

区 分	基 準
節	利用上支障のないこと。
き ず 及 び 穴	利用上支障のないこと。
入り皮、やにつぼ及びやにすじ	利用上支障のないこと。

腐れ及びぜい心	軽微であること。
丸身	軽微であること。
割れ	顕著でないこと。
樹脂	利用上支障のないこと。
加工仕上げ	利用上支障のないこと。
その他の欠点	利用上支障のないこと。

(標準寸法)

第5条 フローリングの生産及び取引の目安となる標準寸法は、次のとおりとする。

(1) 単層フローリング

(単位 mm)

区分	フローリングボード		フローリング ブロック	モザイクパーケット	
	直張用	根太張用		ピース	モザイクパーケット
厚さ	6、8、9、10、12、14、15、18	12、15、18	10、12、15、18	6、8、9	
幅	60、64、75、78、90、94、100、110		240、300、303	18以上0.5ごと	ピースの幅の整数倍
長さ	240以上10ごと	350以上10ごと	240、300、303	ピースの幅の整数倍	

(2) 複合フローリング

(単位 mm)

区分	直張用	根太張用
厚さ	3、6、8、9、10、12、15、18	12、15、18
幅	75、90、100、110、150、222、240、300、303	
長さ	240、300、303、900、1,800、1,818	900、1,800、1,818、3,000、3,600、3,800、4,000

別記(第3条及び第4条関係)

1 試験試料の採取

- (1) 含水率試験、浸せき剝離試験、曲げ強度試験、摩耗試験、防虫処理試験、ホルムアルデヒド放散量試験及び吸水厚さ膨張率試験に供する試験片を切り取るべきフローリング(以下「試料フローリング」という。)は、1荷口から、表12の左欄に掲げるフローリングの枚数に応じ、それぞれ同表の右欄に掲げる枚数を任意に抜き取るものとする。

表12 フローリングの抜取枚数(曲げ試験に供するものを除く。)

荷口のフローリングの枚数	試料フローリングの枚数	
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

1,001枚以上	2,000枚以下	3枚	を行う場合は、左に掲げる数量の2倍の試験フローリングを抜き取る。
2,001枚以上	3,000枚以下	4枚	
3,001枚以上		5枚	

(2) 曲げ試験に供するフローリング（以下「試験フローリング」という。）は、1荷口から、表13の左欄に掲げるフローリングの枚数に応じ、それぞれ同表の右欄に掲げる枚数を任意に抜き取るものとする。

表13 曲げ試験に供するフローリングの抜取枚数

荷口のフローリングの枚数		試験フローリングの枚数	
	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倍の試験フローリングを抜き取る。
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	

## 2 試験の結果の判定

ホルムアルデヒド放散量試験以外の試験にあつては、1荷口から抜き取られた試験フローリングから切り取られた試験片（含水率試験にあつては1荷口から抜き取られた試験フローリング、曲げ試験にあつては1荷口から抜き取られた試験フローリング）のうち、当該試験に係る基準に適合するもの数がその総数の90%以上であるときは、その荷口のフローリングは、当該試験に合格したものとし、70%未満であるときは、不合格とする。適合するもの数が70%以上90%未満であるときは、その荷口のフローリングについて改めて当該試験に要する試験フローリング又は試験フローリングを抜き取って再試験を行い、その結果、適合するもの数が90%以上であるときは、当該試験に合格したものとし、90%未満であるときは、不合格とする。

## 3 試験の方法

### (1) 含水率試験

#### ア 試験片の作成

試験片は、各試験フローリングから質量20g以上のものを2片ずつ作成する。ただし、表面が非吸湿材料のものにあつては、これを削り取るものとする。

#### イ 試験の方法

(7) 試験片の質量を測定し、これを乾燥器中で $103 \pm 2^\circ\text{C}$ で乾燥し、恒量（一定期間（6時間以上とする。）ごとに測定したときの質量の差が試験片の質量の0.1%以下の状態にあることをいう。）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、同一の試験フローリングから作成された試験片の含水率の平均値を0.5%の単位まで算出する。

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

$W_1$  は、乾燥前の質量 (g)

$W_2$  は、全乾質量 (g)

(7) (7) 及び (4) に掲げる方法以外の方法により含水率試験に係る基準に適合するかどうかを明らかに判定することができる場合は、その方法によることができる。

### (2) 浸せき剥離試験

#### ア 試験片の作成

試験片は、各試験フローリングから1辺が75mmの正方形のもの（製品の幅が75mm未満の場合にあつては、製品の幅（さねはぎ加工等の部分を除く。）×75mmの長方形のもの。）を4片ずつ作成する。なお、側面及び木口面が枠組みしてある試験フローリングから切り取った試験片は、その側面をアルミ配合ポリウレタン塗料で被覆する。

#### イ 試験の方法

試験片を $70 \pm 3^\circ\text{C}$ の温水中に2時間浸せきした後、 $60 \pm 3^\circ\text{C}$ の恒温乾燥器に入れ、器中に湿気がこもらないようにして3時間乾燥する。

### (3) 曲げ強度試験



ア 試験片の作成

試験片は、各試料フローリングから目切れ材を除いて図1に示す試験片を1個ずつ作成する。

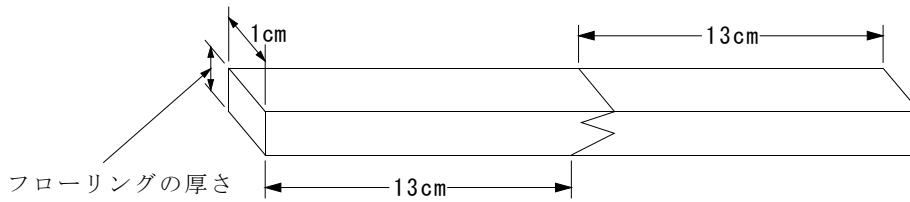


図1 曲げ強度試験の試験片

イ 試験の方法

図2に示す方法によって、たて継ぎ部の曲げ強さを確認する。ただし、これ以外の方法によって試験片の適合基準を満足するかどうか明らかに判定できる場合は、その方法によることができる。

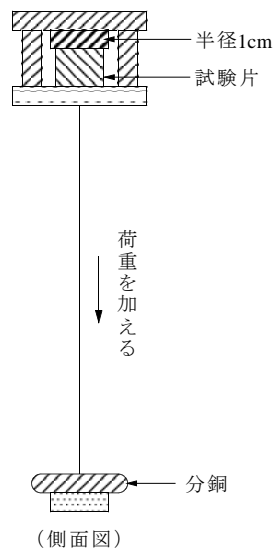
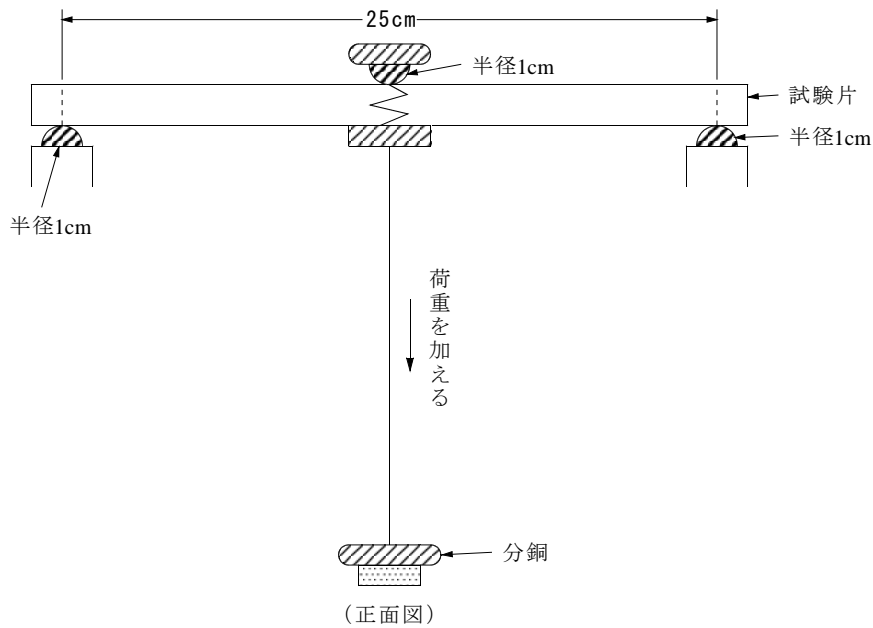


図2 曲げ強度試験の方法

フローリングの表面を上面として、フローリングの厚さに応じ、表14に掲げる質量の分銅により荷重を加える。

表14 試験時の厚さごとの分銅の質量

フローリングの厚さ		分銅の質量
	16mm以下	20kg
16mmを超え	18mm以下	30kg
18mmを超え	20mm以下	40kg
20mmを超えるもの		50kg

#### (4) 曲げ試験

##### 試験の方法

図3に示す方法によつて、試験フローリングの表面を上面としてスパン700mmに支え、スパンの中央に直交して置いた荷重棒の上に試験フローリングの幅100mm当たり3kgとして計算した質量の分銅により荷重を加えたとき及び幅100mm当たり7kgとして計算した質量の分銅により荷重を加えたときのたわみの差を求める。

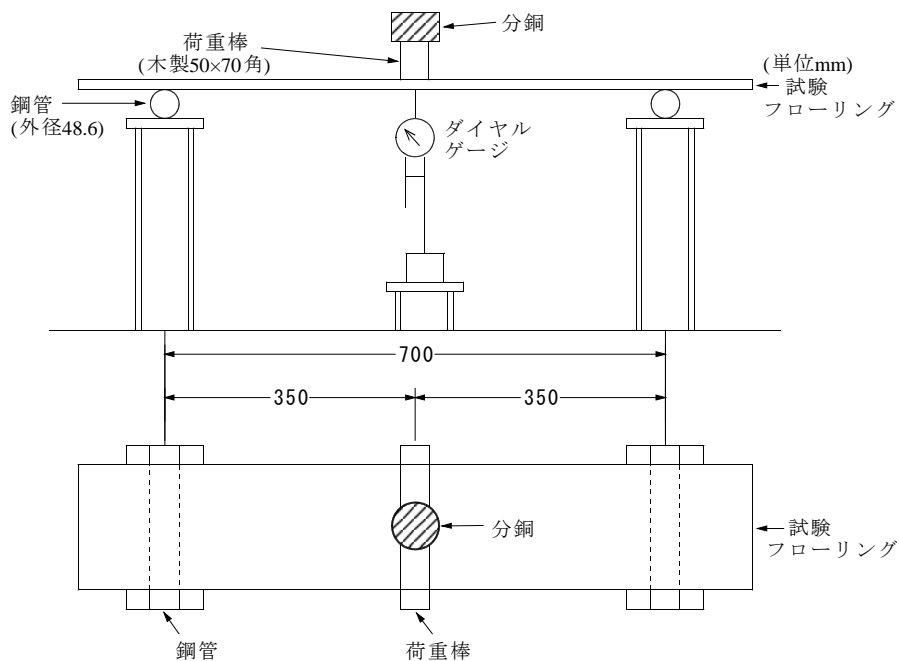


図3 曲げ試験の方法

#### (5) 摩耗試験

##### ア 試験片の作成

摩耗A試験又は摩耗B試験に供する試験片は、各試料フローリングから直径約120mmの円板状又は試験に支障のない形状のものを2片ずつ作成し、中央に直径10mmの穴をあける。

##### イ 試験の方法

##### (7) 摩耗A試験

試験片を図4、図5又は図6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（日本工業規格（以下「JIS」という。）A 1453（建築材料及び建築構成部分の摩耗試験方法（研磨紙法））に規定するものをいう。以下同じ。）を巻き付けたゴム製円板（JIS A 1453（建築材料及び建築構成部分の摩耗試験方法（研磨紙法））に規定するものをいう。以下同じ。）2個を取り付け、500回の回転を行い、500回転後における試験片の表面の変化及び100回転当たりの摩耗減量を求める。この場合、試験片面上に加わる総荷重量に相当する質量は、ゴム製円板の質量を含め1,000gとする。

##### (4) 摩耗B試験

試験片を図4、図5又は図6のいずれかに示す試験装置の回転盤に水平に固定し、研磨紙を巻き付けたゴム製円板2個を取り付け、100回の回転を行い、100回転後における試験片の表面の変化をみる。この場合、試験片面上に加わる総荷重量に相当する質量は、ゴム製円板の質量を含め1,000gとする。

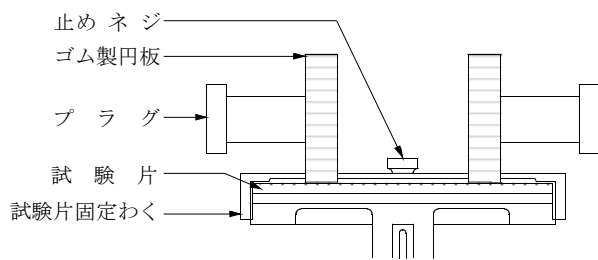
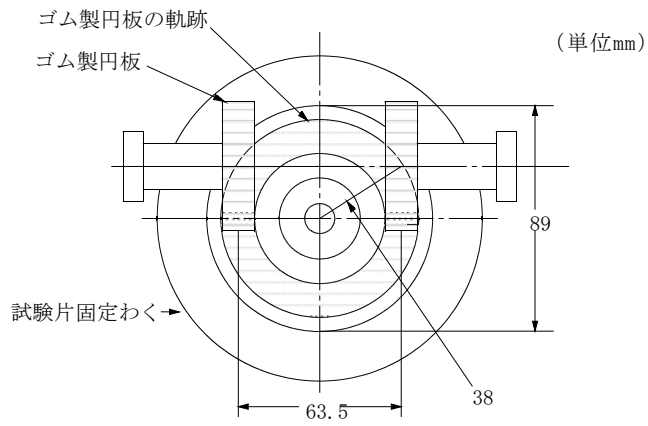


図4 摩耗試験の方法1

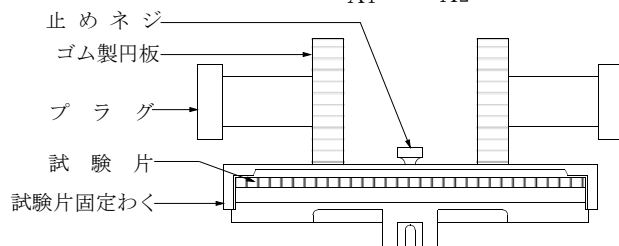
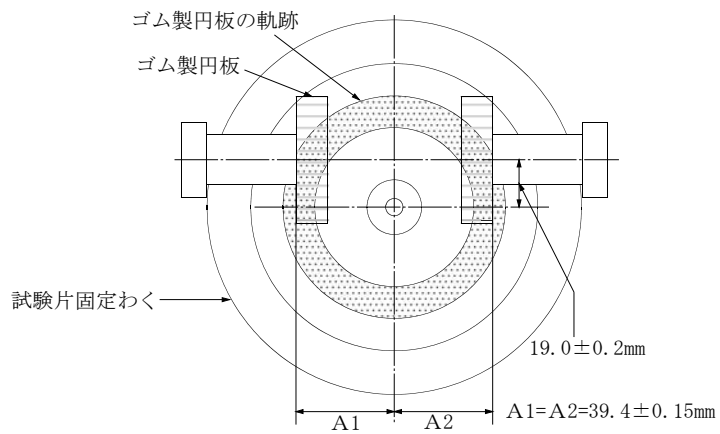


図5 摩耗試験の方法2

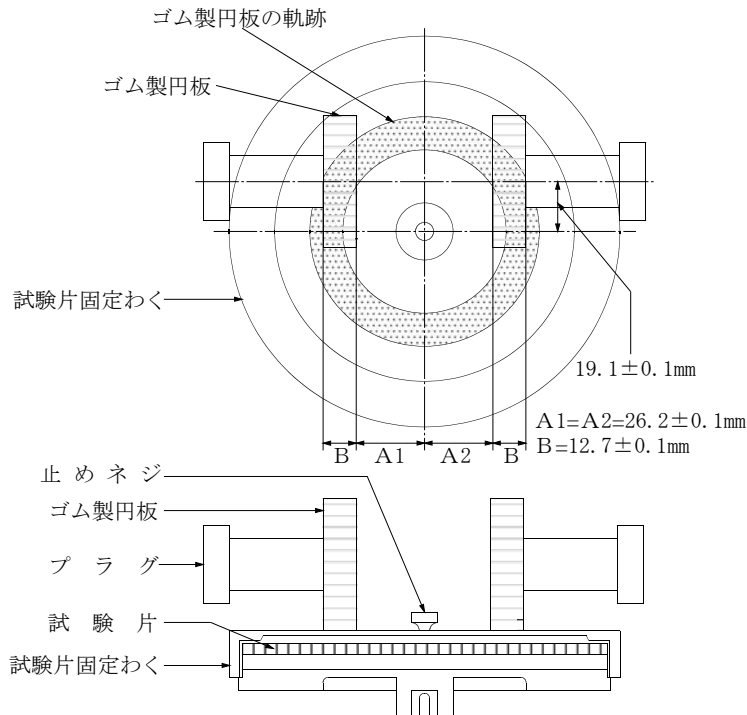


図6 摩耗試験の方法3

(6) 防虫処理A試験

ア 試験片の採取

試験片は、各試料フローリングからフローリングの長さの中央部付近において、試料フローリングの幅で適当な長さの小片を1枚ずつ作成する。

イ 試験の方法

(7) 浸潤長試験（ほう素化合物で処理したものに限る。）

試験片に含有される薬剤を試験法-1に示す方法によつて呈色させ、薬剤の平均浸潤長（mm）を測定する。

浸潤長は、表面及び裏面からの浸潤長を求めるものとし、試験片の切断面の呈色した部分の長さを、表面又は裏面の測定面（試験片の切断面に辺材と心材が混在している場合は辺材部分を含む面を測定面とする。以下同じ。）の試験片の幅方向の長さを四等分した3点において測定面から直角に測定し、3点における浸潤長の平均とする。

（注）使用する薬品は、当該薬品（試薬）に、JISの規定がある場合はJISによるものとする。

試験法-1 薬剤の呈色法

試験片の切断面にクルクミン（植物製。以下同じ。）2gをエチルアルコール（95容量%。以下同じ。）98gに溶解したものを塗布し、乾燥させた後、塩酸20mLを水80mLに溶解したものをサリチル酸で飽和させた指示薬を塗布し、指示薬の色を黄色から赤色に変化させる。

(4) 薬剤含有率試験

試験片から削り取った試験試料に含有される薬剤を試験法-2に示す方法によつて定量し、薬剤含有率を次の式によつて算出する。ただし、これ以外の方法によつて試験片から削り取った試験試料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。

$$\text{薬剤含有率 (\%)} = \frac{\text{薬剤含有量 (mg)}}{\text{試験試料の全乾質量 (g)} \times 10}$$

（注）使用する薬品は、当該薬品（試薬）に、JISの規定がある場合はJISによるものとする。

試験法-2 薬剤の定量法

(1) ほう素化合物で処理したもの

次のクルクミン法又はカルミン酸法のいずれかによつてほう酸の量を定量する。

① クルクミン法

a 試料液の調製

試験片の表面及び裏面から2mmの深さまで削り取った木片を細かく砕いて全乾にしたもの約1gを正確に量つてつぼ又は蒸発皿に採り、1%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1,00

0mLにしたもの。以下同じ。)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だけ低い温度でゆつくり灰化させ、次第に温度を上げて暗い赤熱状態(約580℃)とし、それ以上の温度にならないようにする。灰分を塩酸(1+9)で酸性とした後、水を加えて全量を100mLとしたものを試料液とする。

b 試薬の作成

(a) クルクミン溶液

クルクミン0.1gをエチルアルコール400mLに溶解する。

(b) しゅう酸アセトン溶液

しゅう酸50gをアセトン500mLに溶解し、ろ過する。

(c) ほう酸標準溶液

ほう酸を硫酸デシケーターの中で5時間乾燥させたもの500mgを水に溶解して全量を1,000mLとしたものをほう酸標準原液とする。使用時にこの原液を水で50倍に希釈してほう酸標準溶液とする。このほう酸標準溶液1mLには10μgのほう酸を含む。

c ほう酸の定量

試料液1mLを内径5cmのろつばに採り、1%炭酸ナトリウム溶液を加えてアルカリ性とした後、水浴上で蒸発乾固する。次に、残留物を放冷した後、塩酸(1+4)1mL、しゅう酸アセトン溶液5mL及びクルクミン溶液2mLを加えて、55±2℃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20~30mLを加えて溶出させ、100mLの全量フラスコにこし入れる。アセトンで容器及び残留物を数回洗い、洗液を合わせて全量を100mLとした後、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540nm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、試料液全量中におけるほう酸の量(g)を算出する。

(注) 検量線の作成

ほう酸標準溶液0~4mLを段階的に100mLの全量フラスコに採り定容とした後、cの定量法と同じく操作して、ほう酸の量と吸光度との関係線を作成して検量線とする。

② カルミン酸法

a 試料液の調製

試験片の表面及び裏面から2mmの深さまで削りとつた木片を細かく砕いて全乾にしたもの約1gを正確に量つて、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分解液を200mLの全量フラスコに移し定容とし、これを試料液とする。

b 試薬の作成

(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

ほう酸を硫酸デシケーターの中で5時間乾燥させたもの250mgを水に溶解して全量を100mLとしたものをほう酸標準原液とする。使用時にこの原液を水で50倍に希釈してほう酸標準溶液とする。このほう酸標準溶液1mL中には50μgのほう酸を含む。

c ほう酸の定量

試料液2mLを25mLの全量フラスコに採り、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、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分間室温で放置して、試験溶液とする。この試験溶液の一部を吸収セルに移し、空試験液を対照液として波長600nmにおける吸光度を測定し、あらかじめ作成した検量線からほう酸の濃度を求め、次の式によつて試料液全量中におけるほう酸の量を算出する。

$$\text{ほう酸含有量 (mg)} = \frac{A \times 25 \times 100}{1,000}$$

Aは、検量線から求めた試験溶液のほう酸の濃度(μg/mL)

(注) 検量線の作成

ほう酸標準溶液 0～2 mLを段階的に25 mLの全量フラスコに採り、それぞれの全量が2 mLとなるよう水を加えた後、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。

(2) フェニトロチオン又はピリダフェンチオンで処理したもの

a 試料液の調製

試験片の表面又は裏面45 cm<sup>2</sup>を0.5 mmの深さまで削り取った木片を細かく砕いたものを200 mLの丸底フラスコに入れ、アセトン(9+1) 50 mLを加え、ソックスレー抽出器を用いて45～50℃の水浴上で3時間加熱し、薬液を抽出する。次に、これを500 mLの吸引瓶に17 G Eのガラスろ過器を用いて水で洗浄しながら吸引し、100 mLのなす型フラスコに入れ、ロータリーエバポレーターを用いて35℃の水浴上で加熱しながら蒸発乾固させる。これを25 mLの全量フラスコに入れ、アセトンで定容とし、これを試料液とする。

b フェニトロチオン又はピリダフェンチオン標準溶液の作成

フェニトロチオン又はピリダフェンチオン標準品50 mgを100 mLの全量フラスコに採り、アセトンで定容とする。

c フェニトロチオン又はピリダフェンチオンの定量

試料液2 μLをガスクロマトグラフに注入してクロマトグラムを得た後、フェニトロチオン又はピリダフェンチオンのピーク高さを求める。あらかじめ作成した検量線からフェニトロチオン又はピリダフェンチオンの濃度を求め、次の式によって試料液全量中におけるフェニトロチオン又はピリダフェンチオンの量を算出する。

$$\text{フェニトロチオン又はピリダフェンチオン含有量 (mg)} = \frac{P \times 25}{1,000}$$

Pは、検量線から求めた試料液のフェニトロチオン又はピリダフェンチオンの濃度(μg/mL)

(注) 検量線の作成

フェニトロチオン又はピリダフェンチオン標準溶液1～7 mLを段階的に50 mLの全量フラスコに採り、アセトンで定容とした後、cの定量方法と同じく操作して、フェニトロチオン又はピリダフェンチオンの濃度とピーク高さとの関係線を作成して検量線とする。

(7) 防虫処理B試験

ア 分析用試料の作成

各試料フローリングから適当な大きさの試験片を2片ずつ作成し、同一の試料フローリングから作成した2片の試験片から削り取った木片を混ぜ合わせた後、細かく砕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100～105℃の恒温乾燥器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、次の式によつ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フローリング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。

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

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1 gを石英ガラス又は無ほう酸ガラス製の200～500 mLの丸底フラスコに正確に量り採り、過酸化水素水15 mL、硫酸2 mL及びりん酸2 mL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5 mL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200 mL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 試薬の作成

(a) カルミン酸溶液

カルミン酸25 mgに硫酸を加え溶解して、全量を100 mLとする。

(b) 硫酸第1鉄溶液

硫酸第1鉄5 gに0.5 mol/L硫酸100 mL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250 mgを100 mLの全量フラスコに量り採り定容とした後、この原液10 mLを500 mLの全量フラスコに採り定容とする。

c ほう酸の定量

分析用試料液 2 mL を 25 mL 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 10 mL を加えて混合し、25 mL 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 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 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。

$$\text{ほう酸含有量 (mg)} = \frac{A \times 25 \times 100}{1,000}$$

A は、検量線から求めたほう酸の濃度 ( $\mu\text{g/mL}$ )

(注) 検量線の作成

ほう酸標準溶液 0 ~ 2.0 mL 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 1 g を 100 mL の共栓付き三角フラスコに正確に量り採り、ぎ酸 5 mL を加え、試料に均等に湿潤するまで放置し、トルエン 50 mL 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、200 mL 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 150 mL のなす型フラスコに分取し、ロータリーエバポレーターでトルエンを揮散させ、蒸発乾固した抽出物にアセトン 2 mL 及びりん酸トリオクチル標準溶液 2 mL を加えて、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 100 mg を 200 mL 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 2  $\mu\text{L}$  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、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 ~ 2.0 mL を段階的に採り、りん酸トリオクチル標準溶液 2 mL を加え、この溶液各 2  $\mu\text{L}$  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 1 g を 100 mL の共栓付き三角フラスコに正確に量り採り、ぎ酸 5 mL を加え、試料に均等に湿潤するまで放置し、トルエン 50 mL 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、200 mL 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 150 mL 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 10 mL 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：220 nm

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

移動相： $\text{CH}_3\text{CN}/\text{H}_2\text{O} = 80/20$  (V/V)

移動相流量：1.0 mL/min

カラム温度：40°C

注入量：10  $\mu\text{L}$

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10 $\mu$ L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ピフェントリンの量を算出する。

(注) 検量線の作成

ピフェントリン標準溶液適量を正確に採り、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10 $\mu$ Lをdの定量方法と同じく操作して、ピーク高さとピフェントリン濃度との関係線を作成し検量線とする。

(I) 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の共栓付き三角フラスコに正確に量り採り、ぎ酸20mLを加え、試料に均等に湿潤するまで放置し、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 $\mu$ 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0~2.0mL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 $\mu$ 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。

(8) ホルムアルデヒド放散量試験

ア 試験片の作成

試験片は、各試料フローリングから長さ150mm、幅50mmの長方形状のものを、木口面及び表裏面の合計面積が1,800cm<sup>2</sup>以上となる最小枚数をそれぞれ作成する。なお、前記の数の試験片を作成できない場合は、別記1の(1)により抜き取った試料フローリングに加え、同一の荷口から必要な試料フローリングを抜き取り試験片を作成するものとする。また、たて継ぎしたフローリングボード及びフローリングブロックにあつては、各試験片に可能な限りたて継ぎ部を含むものとする。

イ 試験の方法

(7) 試験片の養生

同一試料フローリングから採取した試験片ごとにビニール袋で密封し、温度を20 $\pm$ 1 $^{\circ}$ Cに調整した恒温室等で1日以上養生する。

(4) 試薬の調製

a よう素溶液(0.05mol/L)

よう化カリウム(J I S K 8913(よう化カリウム(試薬)))に規定するもの40gを水25mLに溶かし、これによう素(J I S K 8920(よう素(試薬)))に規定するもの13gを溶かした後、これを1,000mLの全量フラスコ(J I S R 3505(ガラス製体積計))に規定するもの。以下同じ。)に移し入れ、塩酸(J I S K 8180(塩酸(試薬)))に規定するもの3滴を加えた後、水で定容としたもの

b チオ硫酸ナトリウム溶液(0.1mol/L)

チオ硫酸ナトリウム五水和物(J I S K 8637(チオ硫酸ナトリウム五水和物(試薬)))に規定するもの26gと炭酸ナトリウム(J I S K 8625(炭酸ナトリウム(試薬)))に規定するもの0.2g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（J I S K 8005（容量分析用標準物質）に規定するもの）を用いて、J I S K 8001（試薬試験方法通則）の6の附属書JA JA. 5（滴定用溶液）JA. 5. 2（滴定用溶液の調製、標定及び計算）t）（チオ硫酸ナトリウム溶液）2) 0. 1mol/Lチオ硫酸ナトリウム溶液に規定する標定を行ったもの

c 水酸化ナトリウム溶液（1mol/L）

水酸化ナトリウム（J I S K 8576（水酸化ナトリウム（試薬））に規定するもの）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（J I S K 8951（硫酸（試薬））に規定するもの）56mLを水200mLに溶かし、これを1,000mLの全量フラスコに移し入れ、水で定容としたもの

e でんぷん溶液

でんぷん（J I S K 8659（でんぷん（溶性）（試薬））に規定するもの）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（J I S K 8872（ホルムアルデヒド液（試薬））に規定するもの）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（J I S R 3503（化学分析用ガラス器具）に規定するもの。以下同じ。）に分取し、aのよう素溶液25mL及びcの水酸化ナトリウム溶液10mLを加え、遮光した状態で15分間室温に放置する。次に、dの硫酸溶液15mLを加え、遊離したよう素を直ちにbのチオ硫酸ナトリウム溶液で滴定する。溶液が淡黄色になってから、eのでんぷん溶液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（J I S K 8359（酢酸アンモニウム（試薬））に規定するもの）を800mLの水に溶かし、これに3mLの水酢酸（J I S K 8355（酢酸（試薬））に規定するもの）と2mLのアセチルアセトン（J I S K 8027（アセチルアセトン（試薬））に規定するもの）を加え、溶液の中で十分混和させ、更に水を加えて1,000mLとしたもの（直ちに測定ができない場合は、0から10℃の冷暗所に調整後3日を超えない間保管することができる。）

(4) ホルムアルデヒドの捕集

図7のように大きさ240mmのデシケーター（J I S R 3503（化学分析用ガラス器具）に規定するもの）の底の中央部に300±1mLの蒸留水を入れた直径120mm、高さ60mmの結晶皿を置き、その上に図8のように試験片をそれぞれが接触しないように支持金具に固定して載せ、20±1℃で24時間-0、+5分放置して、放散するホルムアルデヒドを蒸留水に吸収させて試料溶液とする。また、バックグラウンドのホルムアルデヒド濃度を測定するために試験片を入れない状態で上記の操作を行い、これをバックグラウンド溶液とする。

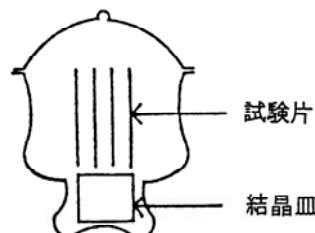


図7 ホルムアルデヒドの捕集方法

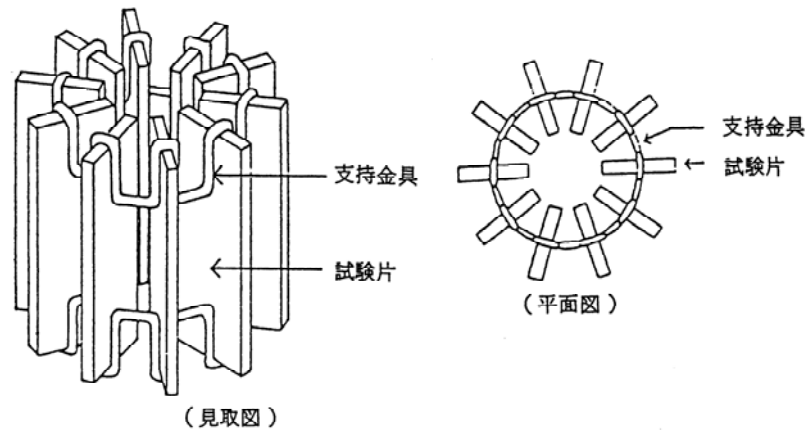


図8 試験片の固定方法例（10枚の場合）

(I) 試料溶液中のホルムアルデヒドの濃度の測定

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

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

(オ) 検量線の作成

検量線は、ホルムアルデヒド標準溶液を、全量ピペット（JIS R 3505（ガラス製体積計）に規定するもの）で0mL、5mL、10mL、20mL、50mL及び100mL採り、別々の100mLの全量フラスコに入れた後、水で定容とし、検量線作成用ホルムアルデヒド溶液とする。それぞれの検量線作成用溶液から25mLを分取し(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<sub>d</sub>は、試料溶液の吸光度

A<sub>b</sub>は、バックグラウンド溶液の吸光度

Fは、検量線の傾き（mg/L）

(9) 吸水厚さ膨張率試験

ア 試験片の作成

試験片は、各試料フローリングから1辺が50mmの正方形状のものを1片ずつ作成する。

イ 試験の方法

試験片の中央部の厚さを、精度0.05mmまでダイヤルゲージ又はマイクロメータで測定する。次にこれを $25 \pm 1^\circ\text{C}$ の水中に水面下約3cmに水平に位置するようにして24時間浸した後、同じ箇所の厚さを測定し、次の式によって吸水厚さ膨張率を算出する。

$$\text{吸水厚さ膨張率 (\%)} = \frac{t_2 - t_1}{t_1} \times 100$$

t<sub>1</sub>：吸水前の厚さ（mm）

t<sub>2</sub>：吸水後の厚さ（mm）

別記様式（第3条及び第4条関係）

1 単層フローリングの場合

品	名
用	途
樹	種 名

等	級
ホルムアルデヒド放散量	
接着剤等の使用状態	
使用接着剤等の種類	
乾燥	法
防虫処理	方法
寸	法
入	り
数	
製造業者	

備考

- 1 フローリングブロック及びモザイクパーケットにあつては、この様式中「用途」を省略すること。
  - 2 ホルムアルデヒド放散量の表示をしない場合にあつては、この様式中「ホルムアルデヒド放散量」を省略すること。
  - 3 ホルムアルデヒド放散量の表示をする場合又は使用接着剤等の種類の表示をする場合にあつては、この様式中「接着剤等の使用状態」を省略すること。
  - 4 ホルムアルデヒド放散量の表示をする場合又は接着剤等の使用状態の表示をする場合にあつては、この様式中「使用接着剤等の種類」を省略すること。
  - 5 防虫処理を施した旨の表示をしていないものにあつては、この様式中「防虫処理方法」を省略すること。
  - 6 こりに表示しないものにあつては、この様式中「入り数」を省略すること。
  - 7 表示を行う者が販売業者である場合にあつては、この様式中「製造業者」を「販売業者」とすること。
  - 8 輸入品にあつては、7にかかわらず、この様式中「製造業者」を「輸入業者」とすること。
  - 9 この様式は、縦書とすることができる。
- 2 複合フローリングの場合

品	名
用	途
材	料
名	
ホルムアルデヒド放散量	
使用接着剤等の種類	
化粧加工の方法	
化粧板の樹種名	
摩耗試験方法	
防虫処理	方法
寸	法
入	り
数	
製造業者	

備考

- 1 表面に化粧加工を施していないものにあつては、この様式中「化粧加工の方法」を省略すること。
- 2 ホルムアルデヒド放散量の表示をしない場合にあつては、この様式中「ホルムアルデヒド放散量」を省略すること。
- 3 ホルムアルデヒド放散量の表示をする場合にあつては、この様式中「使用接着剤等の種類」を省略すること。
- 4 表面に天然木化粧加工を施していないものにあつては、この様式中「化粧板の樹種名」を省略すること。また、化粧板の厚さが1.2mm以上の天然木化粧を施したものにあつては、この様式中「化粧板の樹種名」を「化粧板の樹種名（厚さ）」とすること。
- 5 摩耗試験方法を表示しないものにあつては、この様式中「摩耗試験方法」を省略すること。
- 6 防虫処理を施した旨の表示をしていないものにあつては、この様式中「防虫処理方法」を省略すること。
- 7 こりに表示しないものにあつては、この様式中「入り数」を省略すること。
- 8 表示を行う者が販売業者である場合にあつては、この様式中「製造業者」を「販売業者」とすること。
- 9 輸入品にあつては、8にかかわらず、この様式中「製造業者」を「輸入業者」とすること。
- 10 この様式は、縦書とすることができる。

最終改正文・附 則（平成25年11月28日農林水産省告示第2903号）

- ① 平成26年2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フローリングの日本農林規格により格付の表示が付されたフローリングについては、なお従前の例による。