

# 日本農林規格の見直しについて

## 「集成材」



23消安第5492号

平成24年2月28日

農林物資規格調査会

会長 阿久澤 良造 殿

農林水産大臣 鹿野 道彦



日本農林規格の改正及び廃止について（諮問）

下記1の日本農林規格の改正及び下記2の日本農林規格の廃止を行う必要がある  
ので、農林物資の規格化及び品質表示の適正化に関する法律（昭和25年法律  
第175号）第9条において準用する同法第7条第5項の規定に基づき、貴調査  
会の議決を求める。

記

- ① 集成材の日本農林規格（平成19年9月25日農林水産省告示第1152号）
- 2 生産情報公表加工食品の日本農林規格（平成19年3月26日農林水産省告  
示第353号）

## 集成材の日本農林規格の見直しについて（案）

平成24年3月21日  
農 林 水 産 省

### 1 趣旨

農林物資の規格化及び品質表示の適正化に関する法律（昭和25年法律第175号）第10条の規定及び「JAS規格の制定・見直しの基準」（平成24年2月24日農林物資規格調査会決定）に基づき、集成材の日本農林規格（平成19年9月25日農林水産省告示第1152号）について、標準規格の性格を有するものとして所要の見直しを行う。

### 2 内容

集成材の日本農林規格について、

- （1）新しいタイプの構造用集成材（内層特殊構成集成材）を規定する
  - （2）構造用集成材において二次接着の適用範囲を拡大する
  - （3）構造用集成材においてラミナの厚さの制限を緩和する
  - （4）構造用集成材において使用できる等級区分ラミナを追加する
  - （5）構造用集成材及び化粧ばり構造用集成柱において使用できる新たな樹種（ウエスタンラーチ）を追加する
  - （6）化粧ばり造作用集成材及び化粧ばり構造用集成柱において使用できる下貼り材を追加する
  - （7）造作用集成材において見付け材面の品質を緩和する
  - （8）欠点の測定方法を規定する
- 等の改正を行う。

## 集成材の日本農林規格に係る規格調査の概要

### 1 生産の現況

#### (1) 製品の実態

集成材は、ひき板又は小角材をその繊維方向をほぼ平行に集成接着したもので、主に構造物の耐力部材として用いられる構造用と主に構造物の内部造作に用いられる造作用がある。なお、用途としては、建築用材のほか家具用材等としても使用されている。

集成材の日本農林規格では、造作用集成材、化粧ばり造作用集成材、構造用集成材及び化粧ばり構造用集成柱に区分されている。

#### (2) 生産の実態

集成材は、国内はもとより北米、欧州をはじめ世界各国で生産されており、生産規模、製品の種類、地域等により、原木（丸太）から一貫生産する場合、ひき板を受け入れて生産する場合、集成接着された材料を受け入れて製造する場合等がある。近年では、原木から一貫生産する工場はほとんどなく、構造用についてはひき板を受け入れて製造するのが殆どで、造作用については、ひき板を受け入れて製造する場合と集成接着された材料を受け入れて製造する場合とがある。

##### ・構造用集成材の製造工程

ひき板受け入れ → 人工乾燥 → 乾燥材の養生 → 予備切削 → ひき板（ラミナ）の仕分け → ラミナの横切り → （ラミナのたて継ぎ）  
→ （ラミナの幅はぎ） → ラミナの仕上げ切削 → ラミナの仕組み  
→ 積層接着 → 仕上げ加工（寸法調整等） → 製品検査 → 出荷

#### (3) 生産の状況

国内生産量は年間約150万 $m^3$ 前後であり、また、輸入量は年間60万 $m^3$ 前後となっている。

表1 集成材の国内生産量と輸入量の推移(平成18年～22年)

(単位：千 $m^3$ )

年次	H18	H19	H20	H21	H22
国内生産量	1,675	1,374	1,293	1,249	1,455
輸入量	964	778	492	533	656
合計	2,639	2,125	1,785	1,782	2,111
対H18年比(%)	—	80.5	67.6	67.5	80.0

(注) 造作用集成材、化粧ばり造作用集成材、構造用集成材及び化粧ばり構造用集成柱ごとの数値は不明

出典：木材需給と木材工業の現況（平成22年版）

#### (4) 格付の状況

平成23年8月1日現在、集成材の認定製造事業者数は国内及び海外合わせて242であり格付数量は表2のとおりである。

表2 格付状況の推移（平成18年度～平成22年度）

年度	H18	H19	H20	H21	H22
格付量（千m <sup>3</sup> ）	2,119	1,646	1,712	1,697	2,026
格付率*（%）	80.3	77.5	95.9	95.2	96.0

（※）格付率は、年度の格付量÷（年次の国内生産量＋年次の輸入量）×100で算出した数値である。

出典：格付量は、農林水産省消費・安全局表示・規格課調べ。

## 2 取引の状況

製品の取引は、製造業者と住宅建設メーカー等の相対による取引、商社等の流通業者を通じて取引されるのが一般的である。

## 3 使用又は消費の現況

国内生産量及び輸入量のほぼ全量が、建築用又は家具等の資材として消費されていると推測される。

## 4 品質の現況

(1) 集成材のJAS規格見直しに資するため、主に市場に流通しているJASマークの付された製品（以下「JAS品」という。）及びJAS品以外の製品（以下「非JAS品」という。）について、当該JAS規格に規定されている基準に基づき検査を行った。その結果、非JAS品の一部品質項目（寸法、接着の程度等）において、JAS品との差異が大きい傾向のものがあつた。

### (2) 品質の基準

集成材のJAS規格は、造作用集成材、化粧ばり造作用集成材、構造用集成材及び化粧ばり構造用集成柱の4つの規格がありそれぞれ以下のような品質項目が規定されている。

#### ① 造作用集成材及び化粧ばり造作用集成材

建築物の内部造作用部材としての性能を担保するため、接着の程度、見付け材面の品質、ホルムアルデヒド放散量及び含水率等を規定している。

#### ② 構造用集成材

建築物の構造用部材としての性能を担保するため、接着の程度、曲げ性能、使用可能な接着剤及び含水率等を規定している。

#### ③ 化粧ばり構造用集成柱

建築物の構造用部材としての性能に加え見た目の品質を担保するため、接着の程度、曲げ性能、見付け材面の品質、ホルムアルデヒド放散量及び含水

率等を規定している。

## 5 規格の利用状況

集成材は前述のとおり、建築物の内部造作用及び構造用部材として使用されることから、以下のように建築基準関連の告示等に引用されている。

### (1) 建築基準法関連

- ・ 「構造耐力上主要な部分である柱及び横架材に使用する集成材その他の木材の品質の強度及び耐久性に関する基準を定める件」(昭和62年11月10日建設省告示第1898号)
- ・ 「特殊な許容応力度及び特殊な材料強度を定める件」(平成13年6月12日国土交通省告示第1024号)
- ・ 「枠組壁工法又は木質プレハブ工法を用いた建築物又は建築物の構造方法に関する安全上必要な技術的基準を定める件」(平成13年10月15日国土交通省告示第1540号)
- ・ 「丸太組構法を用いた建築物又は建築物の構造部分の構造方法に関する安全上必要な技術的基準を定める件」(平成14年5月15日国土交通省告示第411号)
- ・ 「第一種ホルムアルデヒド発散建築材料を定める件」(平成14年12月26日国土交通省告示第1113号)
- ・ 「第二種ホルムアルデヒド発散建築材料を定める件」(平成14年12月26日国土交通省告示第1114号)
- ・ 「第三種ホルムアルデヒド発散建築材料を定める件」(平成14年12月26日国土交通省告示第1115号)

### (2) 住宅の品質確保の促進等に関する法律関連

- ・ 「日本住宅性能表示基準」(平成13年8月14日国土交通省告示第1346号)
- ・ 「評価方法基準」(平成13年8月14日国土交通省告示第1347号)

### (3) 公共建築物等における木材の利用の促進に関する法律関連

- ・ 木材製造高度化計画等認定事務取扱要領(林野庁)

### (4) その他建築関連

- ・ 「公共建築工事標準仕様書(建築工事編)」(国土交通省)
- ・ 「木造建築工事標準仕様書」(国土交通省)
- ・ 「木造計画・設計基準」(国土交通省)
- ・ 「木造住宅工事仕様書」(住宅金融支援機構)
- ・ 「枠組壁工法住宅工事仕様書」(住宅金融支援機構)

### (5) 工業標準化法関連

- ・ JIS A4414 「住宅用収納間仕切り構成材」
- ・ JIS A4420 「キッチン設備の構成材」
- ・ JIS A6506 「建築用構成材(木質床パネル)」
- ・ JIS A6509 「建築用構成材(木質屋根パネル)」
- ・ JIS S1103 「木製ベビーベッド」

## 6 将来の見通し

集成材の需給については、住宅着工戸数によるところが大きいですが、今後、住宅着工戸数が増加することが見込めない状況であることから、国内生産量及び輸入量は横ばいかやや減少傾向になると推測され、また、格付量についても同様の傾向になると推測される。

## 7 国際的な規格の動向

国際的な規格である I S O 規格において、集成材に関する規格が制定されている。

- ・ ISO 12578:2008 Timber Structures - Glued Laminated Timber - Component Performance and Production Requirements
- ・ ISO 12579:2007 Timber Structures - Glued Laminated Timber - Method of Test for Shear Strength of Glue Lines
- ・ ISO 12580:2007 Timber Structures - Glued Laminated Timber - Method of Test for Glue-line

## 8 その他

平成 21 年 8 月から 9 月にかけて実施したアンケート調査（表 3）の結果、集成材の製造実態、取引実態等を踏まえた製造業者及び実需者等から規格の適用の範囲の拡大、ラミナの構成の見直し、ラミナの厚さ制限の緩和等について、意見要望等があった。

表 3 調査数及び回収数

対象者	調査数 (件)	回収数 (件)	回収率 (%)
製造業者	216	70	32.4
実需者	225	53	23.6
流通業者	17	5	29.4
地方自治体	47	18	38.3

## 集成材の日本農林規格の改正案の概要

### 1 規格の位置付け

集成材の日本農林規格は、建築その他一般の用に供される造作用や構造用の集成材に適用され、建築基準法等に引用されているほか、業者間の取引する場合の基準として、使用の合理化及び取引の単純公正化に大きく貢献しており、「標準規格」として位置付けられる。

### 2 改正案の概要

#### (1) 新たなタイプの構造用集成材の規格化

(現行) 構造用集成材を構成する一層の厚さは6 cm 以下

(改正) 構造用集成材を構成する層のうち、内層に限って一層の厚さが6 cm を超えるタイプをJAS格付品として製造可能とするよう必要な要求事項について、第5条第5項に「内層特殊構成集成材」として新たに規定（併せて、定義、並びに「接着の程度」、「表示の方法」の基準等を改正）

#### (2) 構造用集成材の二次接着の範囲の拡大

(現行) 同一条件で製造された集成材同士の接着に限定

(改正) 同一条件で製造されたものでない複数の集成材の構成要素に分けてJAS格付品として製造できるよう定義及び「二次接着」の基準を改正（併せて、「接着の程度」の基準を改正）

#### (3) 構造用集成材のラミナの厚さの制限の緩和

(現行) 構造用集成材を構成するラミナの厚さは、「6 cm 以下」かつ「構成層中最大となるラミナの厚さの2/3以上の範囲」

(改正) 構造用集成材を構成するラミナの厚さは、「6 cm 以下」とし、構成層中最大となるラミナの厚さの2/3未満の厚さのラミナを使用する場合の要求事項について「ラミナの厚さ」の基準に追加（併せて、「ラミナの厚さ」の定義を追加）

#### (4) 構造用集成材における使用できるラミナの範囲の拡大

(現行) 樹種群（A～F）ごとに規定された強度等級のラミナを使用

(改正) 樹種群（A～F）ごとに規定された強度等級以外（上位及び下位）のラミナを使用する場合の要求事項について「ラミナの品質の構成」の基準に追加

#### (5) 構造用集成材及び化粧ばり構造用集成柱における新たな樹種の追加

(現行) 構造用集成材に使用できる樹種について、同等性能を有する樹種を樹種群A～Fに分類して規定

(改正) 樹種群Bにウエスタンラーチを追加

#### (6) 下貼り材（化粧ばり構造用集成柱、化粧ばり造作用集成材）の追加

（現行）使用できる下貼り材は、①5mm未満の台板、2mm以下の単板、3mm以下の合板

（改正）現行に加え、①紙、②厚さ3mm以下のMDF（JIS A5905に規定する品質に適合）、

③厚さ3mm以下のハードボード（JIS A5905に規定する品質に適合）を使用できる  
よう化粧ばり構造用集成柱及び化粧ばり造作用集成材の定義を改正

#### (7) 造作用集成材の見付け材面の品質

（現行）「節」、「やにつぼ、やにすじ及び入り皮」、「欠け及びきず」、「腐れ」、「割れ」、「変色及び汚染」、「穴」、「逆目」、「接合の透き間」、「補修」及び「その他の欠点」の基準を規定

（改正）木材そのものの欠点項目である「節」、「やにつぼ、やにすじ及び入り皮」、「変色及び汚染」、「穴」の基準を削除し、加工上の欠点項目のみとするとともに、「接合の透き間」の基準については、見付け材面に限らず、造作用集成材の全体の品質の基準に規定

#### (8) 欠点の測定方法の基準の新設

（現行）一部の欠点を除き、欠点の測定方法の規定はない

（改正）規格に規定されている欠点の測定方法について、新たに第7条を新設して規定

#### (9) 構造用集成材の規格の体系整理

「内層特殊構成集成材」について新たに規定するに伴い、わかりやすい規格、使いやすい規格となるよう、構造用集成材全般に共通して要求される基準と各種構造用集成材に要求される基準とを組み替え

#### (10) その他

- ・国際規格との整合性又は試験実務等を勘案して、一部の試験方法（含水率、浸せきはく離）を改正
- ・規格に規定されているすべての表及び図について、それぞれ通し番号及びタイトルを明記
- ・字句等の修正  
等の改正

### 3 原案作成委員会における原案からの変更点

文言の整理等を除いて、変更点はない。

集成材の日本農林規格（平成19年9月25日農林水産省告示第1152号）一部改正新旧対照表

改正案		現行	
<p>（適用の範囲） 第1条（略）</p> <p>（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。</p>		<p>（適用の範囲） 第1条 この規格は、ひき板、小角材等をその繊維方向を互いにほぼ平行にして、厚さ、幅及び長さの方向に集成接着をした一般材（以下「集成材」という。）に適用する。</p> <p>（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。</p>	
用語	定義	用語	定義
造作用集成材	（略）	造作用集成材	集成材のうち、素地のままのもの、素地の美観を表したもの（これらを二次接着したものを含む。）又はこれらの表面にみぞ切り等の加工若しくは塗装を施したものであって、主として構造物等の内部造作に用いられるものをいう。
化粧ばり造作用集成材	集成材のうち、素地の表面に美観を目的として薄板（薄板を保護するために、紙、薄板と繊維方向を平行にした厚さが5mm未満の台板、薄板と繊維方向を直交させた厚さが2mm以下の単板、厚さが3mm以下の合板又は日本工業規格（以下「JIS」という。）A 5905に規定する品質に適合することが確認されている厚さが3mm以下のMDF若しくはハードボードを下貼りしたものを含む。）を貼り付けたもの又はこれらの表面にみぞ切り等の加工若しくは塗装を施したものであって、主として構造物等の内部造作に用いられるものをいう。	化粧ばり造作用集成材	集成材のうち、素地の表面に美観を目的として薄板（薄板を保護するために、薄板と繊維方向を平行にした厚さが5mm未満の台板、薄板と繊維方向を直交させた厚さが2mm以下の単板又は厚さが3mm以下の合板を下貼りしたものを含む。）を貼り付けたもの又はこれらの表面にみぞ切り等の加工若しくは塗装を施したものであって、主として構造物等の内部造作に用いられるものをいう。
構造用集成材	集成材のうち、所要の耐力を目的として等級区分したひき板（幅方向に合わせ調整したもの、長さ方向にスカーフジョイント又はフィンガージョイントで接合接着して調整したものを含む。）又はラミナブロック（内層特殊構成集成材に限る。）をその繊維方向をお互いに平行して積層接着したもの（これらを二次接着したもの又はこれらの表面に集成材の保護等を目的とした塗装を施したものを含む。）であって、主として構造物の耐力部材として用いられるもの（化粧ばり構造用集成材を除く。）をいう。	構造用集成材	集成材のうち、所要の耐力を目的として等級区分したひき板（幅方向に合わせ調整したもの、長さ方向にスカーフジョイント又はフィンガージョイントで接合接着して調整したものを含む。）をその繊維方向をお互いに平行して積層接着したもの（これらを二次接着したもの又はこれらの表面に集成材の保護等を目的とした塗装等を施したものを含む。）であって、主として構造物の耐力部材として用いられるもの（化粧ばり構造用集成材を除く。）をいう。
化粧ばり構造用集成材	集成材のうち、所要の耐力を目的として選別したひき板（幅方向に接着したもの及び長さ方向にスカーフジョイント又はフィンガージョイントで接合接着して調整したものを含む。）を積層接着し、その表面に美観を目的として薄板（薄板を保護するために、紙、薄板と繊維方向を平行にした厚さが5mm	化粧ばり構造用集成材	集成材のうち、所要の耐力を目的として選別したひき板（幅方向に接着したもの及び長さ方向にスカーフジョイント又はフィンガージョイントで接合接着して調整したものを含む。）を積層接着し、その表面に美観を目的として薄板（薄板を保護するために、薄板と繊維方向を平行にした厚さが5mm未満

	未満の台板、薄板と繊維方向を直交させた厚さが2mm以下の単板、厚さが3mm以下の合板又はJIS A 5905に規定する品質に適合することが確認されている厚さが3mm以下のMDF若しくはハードボードを下貼りしたものを含む。)を貼り付けたもので、主として在来軸組工法住宅の柱材として用いられるもの(横断面の一辺の長さが90mm以上150mm未満のものに限る。)をいう。
短辺	(略)
長辺	(略)
材長	(略)
仕上げ材	(略)
未仕上げ材	造作用集成材のうち、 <u>仕上材以外のものをいう。</u>
二次接着	造作用集成材にあっては <u>集成材同士</u> のフィンガージョイントによる長さ方向の接合接着を、構造用集成材にあっては同一条件で製造された <u>集成材同士</u> の幅方向の接着又はラミナを積層接着した複数の構成要素に分けて製造する場合の構成要素同士の積層方向の接着をいう。
ラミナ	集成材の構成層をなす <u>ひき板</u> (ひき板又は小角材を幅方向に合わせ、又は接着したもの及び長さ方向に接合接着して調整したものを含む。)又はその層をいう。
幅はぎ未評価ラミナ	(略)
ラミナの厚さ	<u>ラミナの横断面における短い辺をいう。</u>
ラミナブロック	<u>幅はぎがなく同一等級であり、かつ、同一樹種のラミナを複数枚積層接着したものであって、内層特殊構成集成材の構成要素として用いるものをいう。</u>
積層方向	<u>構造用集成材又はラミナブロックの最も外側の層を構成するラミナの厚さの方向をいう。</u>

	の台板、薄板と繊維方向を直交させた厚さが2mm以下の単板又は厚さが3mm以下の合板を下貼りしたものを含む。)を貼り付けたもので、主として在来軸組工法住宅の柱材として用いられるもの(横断面の一辺の長さが90mm以上135mm以下のものに限る。)をいう。
短辺	集成材の横断面における短い辺をいう。
長辺	集成材の横断面における長い辺をいう。ただし、横断面が正方形のものにあっては、積層方向の辺をいう。
材長	通直な集成材について両木口面を結ぶ最短直線の長さをいう。
仕上げ材	造作用集成材のうち、修正びき又は材面調整を行い、寸法仕上げをしたものをいう。
未仕上げ材	造作用集成材のうち、 <u>寸法仕上げをしないものをいう。</u>
二次接着	造作用集成材にあっては <u>集成材どうし</u> のフィンガージョイントによる長さ方向の接合接着を、構造用集成材にあっては同一条件で製造された <u>集成材どうし</u> の幅方向又は積層方向の接着をいう。
ラミナ	集成材の構成層をなす <u>材料</u> 又はその層をいう。
幅はぎ未評価ラミナ	構造用集成材に用いるラミナのうち、 <sup>く</sup> 矩形であって、幅方向の接着に使用する接着剤が、第5条の接着の項に規定する各使用環境ごとの使用可能な接着剤以外の接着剤を使用したもの、又は幅方向に接着剤を使用せず <sup>く</sup> に合わせたものをいう。
[新設]	[新設]
[新設]	[新設]
[新設]	[新設]

幅方向	構造用集成材又はラミナブロックの最も外側の層を構成するラミナの横断面の長辺方向をいう。
大断面集成材	(略)
中断面集成材	(略)
小断面集成材	(略)
異等級構成集成材	(略)
同一等級構成集成材	構成するラミナの品質及び樹種が同一の構造用集成材であって、ラミナの積層数が2枚又は3枚のものにあっては、はり等高い曲げ性能を必要とする部分に用いられる場合に、曲げ応力を受ける方向が積層面に平行になるよう用いられるものをいう。
対称異等級構成集成材	異等級構成集成材のうち、ラミナの品質の構成が積層方向の中心軸に対して対称であるものをいう。
内層特殊構成集成材	幅方向の辺の長さが6cmを超えるラミナブロックをその積層方向が集成材の積層方向と直交するよう内層に積層した対称異等級構成集成材又は同一等級構成集成材をいう。
特定対称異等級構成集成材	対称異等級構成集成材のうち、曲げ性能を優先したラミナ構成であることをいう。
非対称異等級構成集成材	異等級構成集成材のうち、ラミナの品質の構成が積層方向の中心軸に対して対称でないものをいう。
最外層	異等級構成集成材の積層方向の両外側からその方向の辺長の16分の1以内の部分を用いる。
外層	異等級構成集成材の積層方向の両外側からその方向の辺長の16分の1を超えて離れ、かつ、8分の1以内の部分を用いる。
内層	異等級構成集成材及び同一等級構成集成材の積層方向の両外側からその方向

[新設]	[新設]
大断面集成材	構造用集成材のうち、短辺が15cm以上、断面積が300cm <sup>2</sup> 以上のものをいう。
中断面集成材	構造用集成材のうち、短辺が7.5cm以上、長辺が15cm以上のものであって、大断面集成材以外のものをいう。
小断面集成材	構造用集成材のうち、短辺が7.5cm未満又は長辺が15cm未満のものをいう。
異等級構成集成材	構成するラミナの品質が同一でない構造用集成材であって、はり等高い曲げ性能を必要とする部分に用いられる場合に、曲げ応力を受ける方向が積層面に直角になるよう用いられるものをいう。
同一等級構成集成材	構成するラミナの品質が同一の構造用集成材であって、ラミナの積層数が2枚又は3枚のものにあっては、はり等高い曲げ性能を必要とする部分に用いられる場合に、曲げ応力を受ける方向が積層面に平行になるよう用いられるものをいう。
対称構成	異等級構成集成材のラミナの品質の構成が中心軸に対して対称であることをいう。
[新設]	[新設]
特定対称構成	異等級構成集成材のラミナの品質の構成が中心軸に対して対称であり、かつ、曲げ性能を優先したラミナ構成であることをいう。
非対称構成	異等級構成集成材のラミナの品質の構成が中心軸に対して対称でないことをいう。
最外層用ラミナ	異等級構成集成材の積層方向の両外側からその方向の辺長の16分の1以内の部分に用いるラミナをいう。
外層用ラミナ	異等級構成集成材の積層方向の両外側からその方向の辺長の16分の1を超えて離れ、かつ、8分の1以内の部分に用いる最外層用ラミナ以外のラミナをいう。
内層用ラミナ	異等級構成集成材の積層方向の両外側からその方向の辺長の4分の1以上離

	の辺長の4分の1以上離れた部分をいう。
中間層	異等級構成集成材の最外層、外層及び内層以外の部分をいう。
等級区分機	(略)
M S R 区分	等級区分機により測定された長さ方向の平均曲げヤング係数が基準に適合し、かつ、長さ方向の最小曲げヤング係数に対応した曲げ強さ又は引張り強さが基準に適合していることを定期的に確認することを前提に、等級区分機を用いて長さ方向に移動させながら連続して曲げヤング係数を測定し区分することをいう。
機械等級区分	(略)
目視等級区分	(略)
使用環境 A	(略)
使用環境 B	(略)
使用環境 C	(略)

	れた部分に用いるラミナをいう。
中間層用ラミナ	異等級構成集成材のラミナのうち、最外層用ラミナ、外層用ラミナ及び内層用ラミナ以外のラミナをいう。
等級区分機	ラミナのヤング係数を測定するために用いる装置をいう。
M S R 区分	等級区分機を用いて長さ方向に移動させながら連続してヤング係数を測定するとともに、ラミナの曲げ強さ若しくは引張り強さを保証して区分することをいう。
機械等級区分	M S R 区分以外で等級区分機を用いてラミナの品質を区分することをいう。
目視等級区分	等級区分機によらず、目視によりラミナの品質を区分することをいう。
使用環境 A	構造用集成材の含水率が長期間継続的に又は断続的に19%を超える環境、直接外気にさらされる環境、太陽熱等により長期間断続的に高温になる環境、構造物の火災時でも高度の接着性能を要求される環境その他の構造物の耐力部材として、接着剤の耐水性、耐候性又は耐熱性について高度な性能が要求される使用環境をいう。
使用環境 B	構造用集成材の含水率が時々19%を超える環境、太陽熱等により時々高温になる環境、構造物の火災時でも高度の接着性能を要求される環境その他の構造物の耐力部材として、接着剤の耐水性、耐候性又は耐熱性について通常の性能が要求される使用環境をいう。
使用環境 C	構造用集成材の含水率が時々19%を超える環境、太陽熱等により時々高温になる環境その他の構造物の耐力部材として、接着剤の耐水性、耐候性又は耐熱性について通常の性能が要求される使用環境をいう。

(造作用集成材の規格)

第3条 造作用集成材の規格は、次のとおりとする。

区 分	基 準	
	1 等	2 等
品 接着の程度	(略)	(略)

(造作用集成材の規格)

第3条 造作用集成材の規格は、次のとおりとする。

区 分	基 準	
	1 等	2 等
品 接着の程度	別記の3の(1)の浸せきはく離試験	同左

質		
含水率	(略)	(略)
ホルムアルデヒド放散量	<p>別記の3の(9)のホルムアルデヒド放散量試験において、別記の1の(4)により抜き取られた試料集成材のホルムアルデヒド放散量の平均値及び最大値が、表1の性能区分に応じたそれぞれ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><u>表1 ホルムアルデヒド放散量基準</u> (表略)</p>	
見付け材面の品質	(略)	(略)

質	<p>の結果、二次接着以外にあっては、両木口面におけるはく離率が10%以下であり、かつ、同一接着層におけるはく離の長さの合計がそれぞれの長さの3分の1以下であること。また、二次接着にあっては、当該部分の切断面における平均はく離率が10%以下であること。なお、平均はく離率は、2個の試験片を使用する場合には各試験片のはく離率の平均とし、1個の試験片を使用する場合には当該試験片のはく離率を平均はく離率とする。</p>																
含水率	別記の3の(5)の含水率試験の結果、同一試料集成材から採取した試験片の含水率の平均値が15%以下であること。	同左															
ホルムアルデヒド放散量	<p>別記の3の(9)のホルムアルデヒド放散量試験において、別記の1により抜き取られた試料集成材のホルムアルデヒド放散量の平均値及び最大値が、性能区分に応じ、それぞれ次の表の数値以下であること。ただし、ホルムアルデヒドを含む接着剤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>[新設]</p> <table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <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 S</td> <td>3.0mg/L</td> <td>4.2mg/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 S	3.0mg/L	4.2mg/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 S	3.0mg/L	4.2mg/L															
見付け材面の品質	次項に規定する見付け材面の品質の基準の1等に適合すること。	次項に規定する見付け材面の品質の基準の2等に適合すること。															

曲がり（通直材に限る。）反り及びねじれ	（略）	（略）
塗装（塗装加工を施した旨の表示をしてあるものに限る。）	（略）	（略）
みぞ付け加工、面取り加工及び切削加工（仕上げ材に限る。）	（略）	（略）
接合の透き間	ないこと。	顕著でないこと。
二次接着	集成材同士 <sup>①</sup> の長さ方向の接合接着部はフィンガージョイントとし、造作用材として利用上支障のない強度を有し、接着仕上げが良好であり、被着材の外観に調和がとれていること。	
同一横断面におけるたて継ぎ部の面積（バットジョイントに限る。）	材長方向にラミナの厚さと等倍の距離の範囲の横断面において、横断面の面積の50%を超えないこと。	
寸法	表示された寸法と測定した寸法との差が表2の数値以下であること。 表2 寸法の許容差 (表略)	

曲がり（通直材に限る。）反り及びねじれ	矢高が、集成材の長さ1m当たり1mm以下であること。	同左															
塗装（塗装加工を施した旨の表示をしてあるものに限る。）	気泡、塗装むら等が目立たないこと。	同左															
みぞ付け加工、面取り加工及び切削加工	良好であること。	同左															
[新設]（第3条第2項から移動）	[新設]（第3条第2項から移動）	[新設]（第3条第2項から移動）															
二次接着	集成材どうし <sup>①</sup> の長さ方向の接合接着部はフィンガージョイントとし、造作用材として利用上支障のない強度を有し、接着仕上げが良好であり、被着材の外観に調和がとれていること。																
[新設]	[新設]																
寸法	表示された寸法と測定した寸法との差が次の表の数値以下であること。 [新設]  (単位：mm)																
	<table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="2">区 分</th> <th colspan="2">表示された寸法と測定した寸法との差</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="2">短辺及び長辺</td> <td>仕上げ材</td> <td>+ 1.0</td> <td>- 0.5</td> </tr> <tr> <td>未仕上げ材</td> <td>+ 3.0</td> <td>- 0</td> </tr> <tr> <td colspan="2">材長</td> <td>+ 制限なし</td> <td>- 0</td> </tr> </tbody> </table>		区 分		表示された寸法と測定した寸法との差		短辺及び長辺	仕上げ材	+ 1.0	- 0.5	未仕上げ材	+ 3.0	- 0	材長		+ 制限なし	- 0
区 分		表示された寸法と測定した寸法との差															
短辺及び長辺	仕上げ材	+ 1.0	- 0.5														
	未仕上げ材	+ 3.0	- 0														
材長		+ 制限なし	- 0														

表示	表示事項	(略)	表示	表示事項	<p>1 次の事項を一括して表示してあること。</p> <p>(1) 品名</p> <p>(2) 樹種名</p> <p>(3) 見付け材面</p> <p>(4) 寸法</p> <p>(5) ホルムアルデヒド放散量 ( 2 又は 3 に規定する表示をする場合を除く。)</p> <p>(6) 製造業者又は販売業者 ( 輸入品にあっては、輸入業者 ) の氏名又は名称及び所在地</p> <p>2 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つては、1 に規定するもののほか、非ホルムアルデヒド系接着剤及びホルムアルデヒドを放散しない塗料を使用している旨を表示することができる。</p> <p>3 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つては、1 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。</p>
	表示の方法	(略)		表示の方法	<p>1 表示事項の項の(1)から(5)までに掲げる事項の表示は、次に規定する方法により行われていること。</p> <p>(1) 品名</p> <p>ア 仕上げ材にあっては「造作用集成材」と、未仕上げ材にあっては「造作用集成材 ( 未仕上げ ) 」と記載すること。</p> <p>イ 塗装したものにあっては、「造作用集成材 ( 塗装 ) 」と記載すること。</p> <p>ウ 用途が特定しているものにあつては、「造作用集成材」、「造作用集成材 ( 塗装 ) 」又は「造作用集成材 ( 未仕上げ ) 」の次に、括弧を付して、「( てすり ) 」等と用途を一般的な呼称で記載すること。</p> <p>(2) 樹種名</p> <p>樹種名を使用量の多いものから順にその最も一般的な名称をもって記載すること。</p> <p>(3) 見付け材面</p> <p>1 面、2 面、3 面及び 4 面のいずれかを表す文字等を記載すること。</p> <p>(4) 寸法</p> <p>寸法は、「短辺」、「長辺」及び「材長」の文字の次に、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、等断面でないもの又は型取り加工を施したものであって、短辺又は長辺の表示が困難なものにあつては、短辺又は長辺の表</p>

表示禁止事項	(略)

2 前項の見付け材面の品質の基準は、次のとおりとする。

事 項	基 準	
	1 等	2 等
[削る。]	[削る。]	[削る。]
[削る。]	[削る。]	[削る。]
欠け及びきず	(略)	(略)

	<p>示を、通直材以外のものにあつては材長の表示を省略することができる。この場合においては、「短辺」、「長辺」又は「材長」の文字の次に「略」と記載すること。</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 Sのものにあつては「F S」と記載すること。</p> <p>2 表示事項の項の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 表示事項の項の3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>4 表示事項の項に規定する事項の表示は、別記様式により、各個又は各ごりに、見やすい箇所にしてあること。</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 前項の見付け材面の品質の基準は、次のとおりとする。

事 項	基 準	
	1 等	2 等
節	<u>1 長径が10mm以下であること。</u> <u>2 抜け節、腐れ節及び抜けやすい節のないこと。</u>	<u>1 長径が30mm以下であること。</u> <u>2 抜け節、腐れ節及び抜けやすい節のないこと。</u>
やにつぼ、やにすじ及び入り皮	<u>極めて軽微であること。</u>	<u>軽微であること。</u>
欠け及びきず	極めて軽微であること。	欠けにあつては、厚さが2mm以下、幅が3mm以下、長さが50mm以下であり、かつ、1個以下であること。きずにあつては、軽微であること。

腐れ	(略)	同左
割れ	(略)	(略)
[削る。]	[削る。]	[削る。]
[削る。]	[削る。]	[削る。]
逆目(仕上げ材に限る。)	(略)	(略)
[削る。](第3条第1項に移動)	[削る。](第3条第1項に移動)	[削る。](第3条第1項に移動)
補修	(略)	(略)
その他加工時の欠点	(略)	(略)

(注) (略)

2 補修とは、埋木すること又は合成樹脂等を充填することをいう。

(化粧ばり造作用集成材の規格)

第4条 化粧ばり造作用集成材の規格は、次のとおりとする。

区分	基準	
	1等	2等
品質 接着の程度	(略)	(略)

腐れ	ないこと。	木質部の破壊にまで達していないもの又は認知できる程度まで木材の硬度に変化を与えていないものであって、かつ、腐れの面積が極めて小部分であること。
割れ	極めて軽微であること。	軽微であること。
変色及び汚染	極めて軽微であること。	顕著でないこと。
穴	極めて軽微であること。	顕著でないこと。
逆目	極めて軽微であること。	顕著でないこと。
接合の透き間	極めて軽微であること。	顕著でないこと。
補修	材色又は木理が周囲の材とよく調和し、補修部分の透き間がなく、脱落又は陥没のおそれがないこと。	補修部分の透き間がなく、脱落又は陥没のおそれがないこと。
その他の欠点	極めて軽微であること。	顕著でないこと。

(注) 1 みぞ付け加工を施したみぞの内部については、節及び補修であって美観を損じないものについては、欠点として取り扱わない。

2 補修とは、埋木すること又は合成樹脂等を充てんすることをいう。

(化粧ばり造作用集成材の規格)

第4条 化粧ばり造作用集成材の規格は、次のとおりとする。

区分	基準	
	1等	2等
品質 接着の程度	別記の3の(1)の浸せきはく離試験の結果、両木口面におけるはく離率が10%以下であり、かつ、同一接着層におけるはく離の長さの合計がそれぞれの長さの3分の1以下である	同左

含水率	(略)	(略)
表面割れに対する抵抗性	(略)	(略)
ホルムアルデヒド放散量	(略)	(略)
見付け材面の品質	(略)	(略)
塗装(塗装加工を施した旨の表示をしてあるものに限る。)	(略)	(略)
曲がり(通直材に限る。)、反り及びねじれ	(略)	(略)
みぞ付け加工、面取り加工及び切削加工	(略)	(略)
化粧薄板の厚さ	敷居、かまち及び階段板の上面にあっては、1.5mm以上であること。 2 [削る。] 3 [削る。]	(略)

	こと。	
含水率	別記の3の(5)の含水率試験の結果、同一試料集成材から採取した試験片の含水率の平均値が15%以下であること。	同左
表面割れに対する抵抗性	別記の3の(6)の表面割れに対する抵抗性試験の結果、試験片の表面に割れを生ぜず、又は生じても軽微であること。	同左
ホルムアルデヒド放散量	前条第1項の表ホルムアルデヒド放散量の項に同じ。	同左
見付け材面の品質	次項に規定する見付け材面の品質の基準の1等に適合すること。	次項に規定する見付け材面の品質の基準の2等に適合すること。
塗装(塗装加工を施した旨の表示をしてあるものに限る。)	気泡、塗装むら等が目立たないこと。	同左
曲がり(通直材に限る。)、反り及びねじれ	矢高が、集成材の長さ1m当たり1mm以下であること。ただし、敷居及びかまいの反りにあっては、矢高が、集成材の長さ1m当たり3mm以下であること。	同左
みぞ付け加工、面取り加工及び切削加工	良好であること。	同左
化粧薄板の厚さ	1 敷居、かまち及び階段板の上面にあっては、1.5mm以上であること。 2 柱にあっては、1.2mm以上であること。 3 敷居、かまち及び階段板の上面に並びに柱以外のものにあっては、	同左

寸法	表示された寸法と測定した寸法との差が表3の数値以下であること。 表3 寸法の許容差 (表略)	
表示	表示事項 (略)	
表示の方法	1 表示事項の項の(1)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。 (1) 品名 ア~ウ(略) (2)~(5)(略)	

		0.6mm以上であること。									
寸法	表示された寸法と測定した寸法との差が次の表の数値以下であること。 [新設]  (単位: mm)										
		<table border="1"> <thead> <tr> <th>区 分</th> <th colspan="2">表示された寸法と測定した寸法との差</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>短辺及び長辺</td> <td>+ 1.0</td> <td>- 0.5</td> </tr> <tr> <td>材長</td> <td>+ 制限なし</td> <td>- 0</td> </tr> </tbody> </table>	区 分	表示された寸法と測定した寸法との差		短辺及び長辺	+ 1.0	- 0.5	材長	+ 制限なし	- 0
区 分	表示された寸法と測定した寸法との差										
短辺及び長辺	+ 1.0	- 0.5									
材長	+ 制限なし	- 0									
表示	表示事項	1 次の事項を一括して表示してあること。 (1) 品名 (2) 樹種名(芯材) (3) 樹種名(化粧薄板) (4) 化粧薄板の厚さ (5) 見付け材面 (6) 寸法 (7) ホルムアルデヒド放散量(2又は3に規定する表示をする場合を除く。) (8) 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 2 前条第1項の表表示事項の項の2に同じ。 3 前条第1項の表表示事項の項の3に同じ。									
表示の方法	表示の方法	1 表示事項の項の(1)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。 (1) 品 名 ア 「化粧ばり造作用集成材」と記載すること。 イ 塗装したものにあっては、「化粧ばり造作用集成材(塗装)」と記載すること。 ウ 用途が特定しているものにあっては、「化粧ばり造作用集成材」又は「化粧ばり造作用集成材(塗装)」の次に、括弧を付して、「(なげし)」等と用途を一般的な呼称で記載すること。 (2) 樹種名(芯材) 樹種名を使用量の多いものから順にその最も一般的な名称をもって記載すること。 (3) 樹種名(化粧薄板)									

(6) 寸法  
(7) (略)  
2～4 (略)

表示禁止事項 (略)

2 前項の見付け材面の品質の基準は、次のとおりとする。

事 項	基 準	
	1 等	2 等
節（節を化粧の目的としたものを除く。）	(略)	(略)
やにつぼ、やにすじ及び入り皮	(略)	(略)
欠け及びきず	(略)	(略)

樹種名を最も一般的な名称で記載すること。

- (4) 化粧薄板の厚さ  
ミリメートルの単位で、単位を明記して少数第1位までの数値を記載すること。
- (5) 見付け材面  
1面、2面、3面及び4面のいずれかを表す文字等を記載すること。
- (6) 寸 法  
寸法は、「短辺」、「長辺」及び「材長」の文字の次に、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、等断面でないもの又は型取り加工を施したものであって、短辺又は長辺の表示が困難なものにあっては短辺又は長辺の表示を、通直材以外のものにあっては材長の表示を省略することができる。この場合においては、「短辺」、「長辺」又は「材長」の文字の次に、「略」と記載すること。
- (7) 前条第1項の表表示の方法の項の1の(5)に同じ。  
2 前条第1項の表表示の方法の項の2に同じ。  
3 前条第1項の表表示の方法の項の3に同じ。  
4 表示事項の項に規定する事項の表示は、別記様式により、各個又は各ごとごとに、見やすい箇所にしてあること。

表示禁止事項 前条第1項の表表示禁止事項の項に同じ。

2 前項の見付け材面の品質の基準は、次のとおりとする。

事 項	基 準	
	1 等	2 等
節	ないこと。	1 長径が30mm以下であって、あまり美観を損じないこと。 2 抜け節、腐れ節及び抜けやすい節のないこと。
やにつぼ、やにすじ及び入り皮	極めて軽微であること。	軽微であること。
欠け及びきず	ないこと。	欠けにあっては、厚さが2mm以下、幅が3mm以下、長さが50mm以下であり、かつ、1個以下であること。 きずにあっては、軽微であること。

腐れ	(略)	同左
割れ	(略)	(略)
変色及び汚染	(略)	(略)
穴	(略)	(略)
逆目	(略)	(略)
ふくれ、しわ及び重なり	(略)	(略)
はぎ目の透き	(略)	(略)
色調及び木理の不整	(略)	(略)
補修	(略)	(略)
その他の欠点	(略)	(略)

腐れ	ないこと。	木質部の破壊にまで達していないもの又は認知できる程度まで木材の硬度に変化を与えていないものであって、かつ、腐れの面積が小部分であること。
割れ	ないこと。	軽微であること。
変色及び汚染	極めて軽微であること。	顕著でないこと。
穴	ないこと。	長径が2mm以下のもので集積していないこと。
逆目	ないこと。	軽微であること。
ふくれ、しわ及び重なり	ないこと。	極めて軽微であること。
はぎ目の透き	ないこと。	透き間の幅が0.3mm以下のものであること。
色調及び木理の不整	見付け材面のそれぞれの材色及び木理の走向が、おおむね調和していること。	同左
補修	補修部分が小部分で、材色又は木理が周囲の材とよく調和し、補修部分の透き間がなく、脱落又は陥没のおそれがないこと。	材色又は木理が周囲の材とよく調和し、補修部分の透き間がなく、脱落又は陥没のおそれのないこと。
その他の欠点	極めて軽微であること。	顕著でないこと。

(注) (略)  
(構造用集成材の規格)

第5条 構造用集成材の規格は、次のとおりとする。

区 分	基 準
品 接着の程度	接着層全体が一様に接着されているものであって、別記の3の(1)の浸せき

(注) 前条の造作用集成材の規格の見付け材面の品質の基準の(注)に同じ。  
(構造用集成材の規格)

第5条 構造用集成材の規格は、次のとおりとする。

区 分	基 準
品 接着の程度	接着層全体が一様に接着されているものであって、次の(1)、(2)及び(4)の

質 (ラミナのう  
ち、幅方向に  
接合したもの  
で接着の程度  
の評価をしない  
部分を除く。)

はく離試験及び別記の3の(2)の煮沸はく離試験の結果、又は別記の3の(3)の減圧加圧はく離試験の結果、次の(1)及び(2)の要件に適合すること。

- (1) 次のアからウまでの数値以下であること。
- ア 試験片の両木口面におけるラミナブロックの積層接着、二次接着及び幅はぎ接着を含む全ての接着層の全体のはく離率が5%
  - イ 試験片の各木口面ごとの同一接着層(幅はぎ接着を除く。)におけるはく離の長さの合計がそれぞれの接着層の長さの4分の1
  - ウ 試験片の各木口面ごとの全ての幅はぎ接着部及びラミナブロックの積層接着部における接着層のはく離の長さの合計が集成材の積層方向の辺長の4分の1

(2) 別記の3の(4)のブロックせん断試験の結果、試験片のせん断強さ及び木部破断率が表4の数値以上であること。ただし、異なる樹種区分に属する樹種同士の接着層にあっては、下位の樹種区分の数値以上であること。なお、1個の試験片におけるせん断強さ又は木部破断率のいずれかが基準に適合しない場合にあっては、当該接着層について1回の再試験を行うことができるものとする。

表4 せん断強さ及び木部破断率の基準

樹種区分	樹種名	せん断強さ (MPa又はN/mm <sup>2</sup> )	木部破断率 (%)
1	(略)	(略)	(略)
2	(略)	(略)	
3	ヒノキ、ヒバ、カラマツ、アカマツ、クロマツ、ベイヒ、ダフリカカラマツ、サザンパイン、ベイマツ、ホワイトサイプレスパイン及びウエスタンラーチ	(略)	(略)
4	(略)	(略)	
5	(略)		

質 (ラミナのう  
ち、幅方向に  
接合したもの  
で接着の程度  
の評価をしない  
部分を除く。)

要件を満たし、又は次の(3)及び(4)の要件を満たすこと。

- (1) 別記の3の(1)の浸せきはく離試験の結果、試験片の両木口面におけるはく離率が5%以下であり、かつ、同一接着層におけるはく離の長さの合計がそれぞれの長さの4分の1以下であること。
- (2) 別記の3の(2)の煮沸はく離試験の結果、試験片の両木口面におけるはく離率が5%以下であり、かつ、同一接着層におけるはく離の長さの合計がそれぞれの長さの4分の1以下であること。
- (3) 別記の3の(3)の減圧加圧はく離試験の結果、試験片の両木口面におけるはく離率が5%以下であり、かつ、同一接着層におけるはく離の長さの合計がそれぞれの長さの4分の1以下であること。
- (4) 別記の3の(4)のブロックせん断試験の結果、試験片のせん断強さ及び木部破断率が次の表の数値以上であること。ただし、1個の試験片についてのせん断強さ又は木部破断率の一方が次の表の数値以上であり、他方がそれ未満である場合には、当該接着層について再試験を行うことができる。

[新設]

樹種区分の番号	樹種区分	せん断強さ (MPa又はN/mm <sup>2</sup> )	木部破断率 (%)
1	イタヤカエデ、カバ、ブナ、ミズナラ、ケヤキ及びアピトン	9.6	60
2	タモ、シオジ及びニレ	8.4	
3	ヒノキ、ヒバ、カラマツ、アカマツ、クロマツ、ベイヒ、ダフリカカラマツ、サザンパイン、ベイマツ及びホワイトサイプレスパイン	7.2	65
4	ツガ、アラスカイエローシダー、ベニマツ、ラジアタパイン及びベイツガ	6.6	
5	モミ、トドマツ、エゾマツ、ベイモミ、スプルース、ロジボール		

		(略)	
6	(略)	(略)	(略)

	バイン、ボンデローサバイン、オウシュウアカマツ、ジャックバイン及びラワン	6.0	
6	スギ及びベイスギ	5.4	70

含水率

(略)

含水率

別記の3の(5)の含水率試験の結果、同一試料集成材から採取した試験片の含水率の平均値が15%以下であること。

[削る。](第5条第3項及び第4項に移動)

[削る。](第5条第3項及び第4項に移動)

曲げ性能(曲げ性能試験を行った旨の表示をしてあるものに限る。)

別記の3の(7)のAの曲げA試験の結果、次の(1)から(3)までの要件を満たすこと。

- (1) 別記の1により抜き取った試料集成材、試験片又はモデル試験体の曲げヤング係数の平均値が表1の強度等級の欄に掲げる強度等級のうち格付しようとするものに応じた同表の平均値の欄に掲げる数値以上であること。
- (2) 別記の1により抜き取った試料集成材、試験片又はモデル試験体の95%以上の曲げヤング係数が、表1の強度等級の欄に掲げる強度等級のうち格付しようとするものに応じた同表の下限値の欄に掲げる数値以上であること。
- (3) 別記の1により抜き取った試料集成材、試験片又はモデル試験体の95%以上の曲げ強さが、表1の強度等級の欄に掲げる強度等級のうち格付しようとするものに応じた同表の曲げ強さの欄に掲げる数値(非対称異等級構成集成材の圧縮側の試験片にあっては、表2の数値)に、異等級構成集成材にあっては表3の、同一等級構成集成材にあっては表4の左欄に掲げる区分に応じ、それぞれ右欄に掲げる係数を乗じて得た数値以上であること。

表1

	積層数	強度等級	曲げヤング係数 (GPa又は $10^3$ N/mm <sup>2</sup> )		曲げ強さ (MPa又は N/mm <sup>2</sup> )
			平均値	下限値	
対称異等級構成集成材		E170 - F495	17.0	14.0	49.5
		E150 - F435	15.0	12.5	43.5
		E135 - F375	13.5	11.5	37.5
		E120 - F330	12.0	10.0	33.0
		E105 - F300	10.5	9.0	30.0

		<u>E 95 - F270</u>	<u>9.5</u>	<u>8.0</u>	<u>27.0</u>
		<u>E 85 - F255</u>	<u>8.5</u>	<u>7.0</u>	<u>25.5</u>
		<u>E 75 - F240</u>	<u>7.5</u>	<u>6.5</u>	<u>24.0</u>
		<u>E 65 - F225</u>	<u>6.5</u>	<u>5.5</u>	<u>22.5</u>
		<u>E 65 - F220</u>	<u>6.5</u>	<u>5.5</u>	<u>22.0</u>
		<u>E 55 - F200</u>	<u>5.5</u>	<u>4.5</u>	<u>20.0</u>
<u>特定对称 異等級構 成集成材</u>	<u>4 枚 以 上</u>	<u>ME120 - F330</u>	<u>12.0</u>	<u>10.0</u>	<u>33.0</u>
		<u>ME105 - F300</u>	<u>10.5</u>	<u>9.0</u>	<u>30.0</u>
		<u>ME 95 - F270</u>	<u>9.5</u>	<u>8.0</u>	<u>27.0</u>
		<u>ME 85 - F255</u>	<u>8.5</u>	<u>7.0</u>	<u>25.5</u>
<u>非对称異 等級構成 集成材</u>		<u>E160 - F480</u>	<u>16.0</u>	<u>13.5</u>	<u>48.0</u>
		<u>E140 - F420</u>	<u>14.0</u>	<u>11.5</u>	<u>42.0</u>
		<u>E125 - F360</u>	<u>12.5</u>	<u>10.5</u>	<u>36.0</u>
		<u>E110 - F315</u>	<u>11.0</u>	<u>9.0</u>	<u>31.5</u>
		<u>E100 - F285</u>	<u>10.0</u>	<u>8.5</u>	<u>28.5</u>
		<u>E 90 - F255</u>	<u>9.0</u>	<u>7.5</u>	<u>25.5</u>
		<u>E 80 - F240</u>	<u>8.0</u>	<u>6.5</u>	<u>24.0</u>
		<u>E 70 - F225</u>	<u>7.0</u>	<u>6.0</u>	<u>22.5</u>
		<u>E 60 - F210</u>	<u>6.0</u>	<u>5.0</u>	<u>21.0</u>
		<u>E 60 - F205</u>	<u>6.0</u>	<u>5.0</u>	<u>20.5</u>
	<u>E 50 - F170</u>	<u>5.0</u>	<u>4.5</u>	<u>17.0</u>	
<u>同一等級 構成集成 材</u>	<u>4 枚 以 上</u>	<u>E190 - F615</u>	<u>19.0</u>	<u>16.0</u>	<u>61.5</u>
		<u>E170 - F540</u>	<u>17.0</u>	<u>14.0</u>	<u>54.0</u>
		<u>E150 - F465</u>	<u>15.0</u>	<u>12.5</u>	<u>46.5</u>
		<u>E135 - F405</u>	<u>13.5</u>	<u>11.5</u>	<u>40.5</u>
		<u>E120 - F375</u>	<u>12.0</u>	<u>10.0</u>	<u>37.5</u>
		<u>E105 - F345</u>	<u>10.5</u>	<u>9.0</u>	<u>34.5</u>
		<u>E 95 - F315</u>	<u>9.5</u>	<u>8.0</u>	<u>31.5</u>
		<u>E 85 - F300</u>	<u>8.5</u>	<u>7.0</u>	<u>30.0</u>
		<u>E 75 - F270</u>	<u>7.5</u>	<u>6.5</u>	<u>27.0</u>
	<u>E 65 - F255</u>	<u>6.5</u>	<u>5.5</u>	<u>25.5</u>	
	<u>E 55 - F225</u>	<u>5.5</u>	<u>4.5</u>	<u>22.5</u>	
	<u>3 枚</u>	<u>E190 - F555</u>	<u>19.0</u>	<u>16.0</u>	<u>55.5</u>
		<u>E170 - F495</u>	<u>17.0</u>	<u>14.0</u>	<u>49.5</u>
<u>E150 - F435</u>		<u>15.0</u>	<u>12.5</u>	<u>43.5</u>	
<u>E135 - F375</u>		<u>13.5</u>	<u>11.5</u>	<u>37.5</u>	

	E120 - F330	12.0	10.0	33.0
	E105 - F300	10.5	9.0	30.0
	E 95 - F285	9.5	8.0	28.5
	E 85 - F270	8.5	7.0	27.0
	E 75 - F255	7.5	6.5	25.5
	E 65 - F240	6.5	5.5	24.0
	E 55 - F225	5.5	4.5	22.5
2 枚	E190 - F510	19.0	16.0	51.0
	E170 - F450	17.0	14.0	45.0
	E150 - F390	15.0	12.5	39.0
	E135 - F345	13.5	11.5	34.5
	E120 - F300	12.0	10.0	30.0
	E105 - F285	10.5	9.0	28.5
	E 95 - F270	9.5	8.0	27.0
	E 85 - F255	8.5	7.0	25.5
	E 75 - F240	7.5	6.5	24.0
	E 65 - F225	6.5	5.5	22.5
E 55 - F200	5.5	4.5	20.0	

表 2

	強度等級	曲げ強さ (MPa又はN/mm <sup>2</sup> )
非対称異等級 構成集成材	E160 - F480	34.5
	E140 - F420	28.5
	E125 - F360	25.5
	E110 - F315	24.0
	E100 - F285	22.5
	E 90 - F255	21.0
	E 80 - F240	19.5
	E 70 - F225	18.0
	E 60 - F210	16.5
	E 60 - F205	16.0
	E 50 - F170	14.0

表 3

異等級構成集成材に係る試料集成材、試験片又はモデル 試験体の厚さ方向の辺長 (mm)	係 数
---	-----

	100以下	1.13
100超	150以下	1.08
150超	200以下	1.05
200超	250以下	1.02
250超	300以下	1.00
300超	450以下	0.96
450超	600以下	0.93
600超	750以下	0.91
750超	900以下	0.89
900超	1050以下	0.87
1050超	1200以下	0.86
1200超	1350以下	0.85
1350超	1500以下	0.84
1500超	1650以下	0.83
1650超	1800以下	0.82
1800超		0.80

表4

同一等級構成集成材に係る試料集成材、試験片又はモデル試験体の厚さ方向の辺長 (mm)	係 数	
	100以下	1.00
100超	150以下	0.96
150超	200以下	0.93
200超	250以下	0.90
250超	300以下	0.89
300超		0.85

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(9)のホルムアルデヒド放散量試験において、別記の1の(4)により抜き取られた試料集成材のホルムアルデヒド放散量の平均値及び最大値が、表5の表示の区分に応じたそれぞれの数値以下であること。

表5 ホルムアルデヒド放散量基準

表示の区分	平均値	最大値
F と表示するもの	(略)	(略)

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(9)のホルムアルデヒド放散量試験において、別記の1により採取した試料集成材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、それぞれ次の数値以下であること。

[新設]

表示の区分	平均	最大値
F と表示するもの	0.3mg/L	0.4mg/L

F	と表示するもの	(略)	(略)
F	と表示するもの	(略)	(略)
F	Sと表示するもの	(略)	(略)

ラミナの品質  
(曲げ性能試験を行った旨の表示をしてあるものを除く。)

(略)

[削る。](第5条第3項及び第4項に移動)

[削る。](第5条第3項及び第4項に移動)

[削る。](第5条第3項及び第4項に移動)

[削る。](第5条第3項に移動)  
[削る。](第5条第4項に移動)

材面の品質

材面の品質は表6の1種、2種又は3種のいずれかの基準に適合すること。

表6 材面の品質の基準

事 項	基 準		
	1 種	2 種	3 種
節(生き節を除く。)、穴、やにつば、やにすじ、入り皮、割れ、逆目、欠け、きず及び接合の透き間	ないこと又は埋め木若しくは合成樹脂等を充填することにより巧みに補修されていること。	目立たず、利用上支障のない程度であること。	/
変色及び汚染	材固有の色沢に	目立たない程度	

F	と表示するもの	0.5mg/L	0.7mg/L
F	と表示するもの	1.5mg/L	2.1mg/L
F	Sと表示するもの	3.0mg/L	4.2mg/L

ラミナの品質  
(曲げ性能試験を行った旨の表示をしてあるものを除く。)

次項に規定するラミナの品質の基準に適合すること。

積層接着するラミナの品質の構成

第3項に規定する積層接着するラミナの品質の構成の基準に適合すること。

ラミナの積層数

- 1 異等級構成集成材にあっては、4枚以上であること。
- 2 同一等級構成集成材にあっては、2枚以上であること。

材面の品質

第4項に規定する材面の品質の基準の1種、2種又は3種のいずれかに適合すること。

[新設](第5条第4項から移動)

[削る。]塗装の状態

		調和し、その様相が整っていること。	であること。							
	削り残し、接着剤のはみ出し及び丸身	ないこと。	同左	<p>1 削り残し及び接着剤のはみ出しについては、局部的で目立たない程度であること。</p> <p>2 丸身については、その寸法が極めて小さく、目立たない程度であること。</p>						
塗装仕上げ (塗装加工を施したものに 限る。)	(略)			塗装仕上げ (塗装加工を施したものに 限る。)	気泡、塗装むら等が目立たないこと。					
曲がり(通直材に限る。)	(略)			曲がり(通直材に限る。)	矢高が、構造用集成材の長さ1mあたり、1mm以下であること。					
反り及びねじれ	(略)			反り及びねじれ	極めて軽微であること。					
湾曲部の最小曲率半径(通直材を除く。)	湾曲部の最小曲率半径(湾曲部の最も内側のラミナの曲率半径が最小となっている部分における当該曲率半径をいう。)が表7の数値以上であること。 表7 湾曲部の最小曲率半径 (単位: mm)			湾曲部の最小曲率半径(通直材を除く。)	第5項に規定する湾曲部の最少曲率半径の基準に適合すること。 [新設](第5条第5項から移動)					
	<table border="1"> <tr> <td rowspan="2">最も厚いラミナの厚さ</td> <td colspan="2">湾曲部の最小曲率半径</td> </tr> <tr> <td>ラミナの樹種が表4の樹種区 分の5又は6に該当するもの のみである場合</td> <td>左以外の場合</td> </tr> </table>	最も厚いラミナの厚さ	湾曲部の最小曲率半径		ラミナの樹種が表4の樹種区 分の5又は6に該当するもの のみである場合	左以外の場合				
最も厚いラミナの厚さ	湾曲部の最小曲率半径									
	ラミナの樹種が表4の樹種区 分の5又は6に該当するもの のみである場合	左以外の場合								

	部分的湾曲の場合	左以外の場合	部分的湾曲の場合	左以外の場合
5	500	525	600	625
10	1,080	1,300	1,280	1,540
15	1,770	2,280	2,070	2,670
20	2,480	3,400	3,000	4,000
25	3,500	4,750	4,125	5,625
30	4,650	6,300	5,490	7,440
35	5,950	8,050	7,140	9,450
40	7,480	9,920	9,000	11,600
45	9,360	11,925	11,115	13,950
50	11,750	14,000	13,500	16,500

(注) 部分的湾曲の場合とは、構造用集成材の長さ方向の湾曲部分が集成材の一部であり、それ以外の部分は通直である場合をいう。

隣接するラミナの長さ方向の接着部の間隔等（長さ方向に接着したラミナを互いに隣接して積層したものに限る。）

隣接するラミナの長さ方向の接着部の間隔等は、表 8 の基準に適合すること。ただし、長さ方向に接着されたラミナがブルーローダによって十分な強度を有することが確認されている場合にあっては、この基準に適合したものとみなすことができる。

表 8 隣接するラミナの長さ方向の接着部の間隔等の基準

ラミナの種類	スカーフジョイント(スカーフ傾斜比が 1 / 7.5 以下のものをいう。)を用いたもの	フィンガージョイント(スカーフ傾斜比が 1 / 7.5以下、かん合度が 0.1mm以上、フィンガー長さが10.5mm(内層用)又は12.0mm(内層用以外)以上のものをいう。)を用いたもの
区分		
はり等高い曲げ性能を必要とする部分のみに用いられるものであることが明らかである場合	最外層用ラミナ並びに外層用ラミナ(非対称異等級構成集成材にあっては、引張り側の最外層用ラミナ及び外層用ラミナに限る。)及びこれに隣接するラミナにおいて、それぞれの	最外層用ラミナ並びに外層用ラミナ(非対称異等級構成集成材にあっては、引張り側の最外層用ラミナ及び外層用ラミナに限る。)及びこれに隣接するラミナにおいて、それぞれの

隣接するラミナの長さ方向の接着部の間隔等（長さ方向に接着したラミナを互いに隣接して積層したものに限る。）

第 6 項に規定する隣接するラミナの長さ方向の接着部の間隔等の基準に適合すること。 [ 新設 ] (第 5 条第 6 項 (注) から移動)

[ 新設 ] (第 5 条第 6 項から移動)

		<u>ラミナの接着部が重ならないこと。</u>	<u>ラミナの接着部が15cm以上離れていること。</u>
	<u>柱等高い圧縮強さを必要とする部分のみに用いられるものであることが明らかである場合</u>	<u>隣接するラミナにおいて、それぞれのラミナの接着部が重ならないこと。</u>	<u>同左</u>
	<u>上記以外の場合</u>	<u>隣接するラミナにおいて、それぞれのラミナの接着部が重ならないこと。</u>	<u>隣接するラミナにおいて、それぞれのラミナの接着部が15cm以上離れていること。</u>
幅方向に接合したラミナの品質等	(略)		
[削る。](第5条第3項に移動)	[削る。](第5条第3項に移動)		
二次接着	<ol style="list-style-type: none"> <li>1 二次接着に用いる接着剤は、二次接着する集成材又は構成要素の積層に使用した接着剤と同じ使用環境のものとする。ただし、これ以外の接着剤を使用する場合には、表示する使用環境は、使用されている接着剤のうち最も下位の使用環境とする。</li> <li>2 二次接着により発生する全ての接着層について接着の程度の基準に適合すること。</li> <li>3 二次接着後の集成材のラミナ構成は、積層方向及び幅方向のそれぞれの中心軸に対してラミナの品質の構成が対称（非対称異等級構成集成材における積層方向を除く。）であり、かつ、ラミナの厚さが対称であること。</li> <li>4 幅方向の二次接着をする場合には、接着層の位置が幅方向の中心面に対して対称であること。</li> </ol>		
材料	ラミナの厚さ	1 <u>ラミナの厚さは5cm以下であること。ただし、実証試験を伴うシミュレーション計算によって強度が確認された集成材にあっては、厚さが6cm以下であること。</u>	

幅方向に接合したラミナの品質等			当該部分の品質は、幅はぎ未評価ラミナを除き接着の程度の項に適合すること。
幅はぎ未評価ラミナの使用箇所等			<u>部材として積層方向に荷重がかかることが明らかな異等級構成集成材（大断面集成材に限る。）の内層及び中間層についてのみで、使用箇所は1つのラミナに対し1箇所限定し、かつ、ラミナとラミナの透き間が6mm以内であること。また、それが互いに隣接して積層するラミナに存在する場合、当該箇所が互いにラミナの厚さの1倍以上離れていること。</u>
二次接着の仕上げ等			<u>同一条件で製造された、集成材どうしの接着仕上げが良好であり、被着材の外観に調和がとれていること。</u>
材料	ラミナの厚さ	1 <u>ラミナは、厚さが5cm以下であり、原則として等厚であり、仕上げ加工後において中心軸に対して対称であること。ただし、実大強度試験又は実証試験を伴うシミュレーション計算等によって強度が確認された集成材に</u>	

	<p>2 <u>ラミナは、幅方向及び材長方向にわたって均一な厚さであること。</u></p> <p>3 <u>集成材を構成する各ラミナの厚さは、原則として等厚であること。</u></p> <p>4 <u>3によらず異なる厚さのラミナを用いる場合にあっては、構成層中最大となるラミナの厚さに対して3分の2以上の範囲であること。ただし、実証試験を伴うシミュレーション計算によって強度が確認された集成材にあっては、この限りでない。</u></p> <p>5 <u>集成材の仕上げ加工後において、最も外側のラミナの厚さは、仕上げ加工前の厚さの80%以上であること。</u></p>		<p><u>あっては、厚さが6 cm以下とする。</u></p> <p>2 [新設]</p> <p>3 [新設]</p> <p>4 [新設]</p> <p>2 <u>仕上げ加工後において、最外層ラミナの厚さは他の等厚のラミナの厚さの80%以上であること。ただし、同一等級構成集成材及び実大強度試験又は実証試験を伴うシミュレーション計算によって強度が確認された異等級構成集成材にあっては、構成層中で最大となるラミナの厚さに対して3分の2以上の範囲で構成することができる。</u></p>
接着剤	(略)	接着剤	<p>1 使用環境Aの表示をしてあるものにおいて、第2条に定義する要求性能を満たした次に掲げる樹脂又はこれらと同等以上の性能を有するものであること。</p> <p>(1) ラミナの積層方向、幅方向の接着及び二次接着に用いる接着剤 レゾルシノール樹脂及びレゾルシノール・フェノール樹脂</p> <p>(2) 長さ方向の接着に用いる接着剤 レゾルシノール樹脂及びレゾルシノール・フェノール樹脂、メラミン樹脂</p> <p>2 使用環境Bの表示をしてあるものにおいて、第2条に定義する要求性能を満たした次に掲げる樹脂又はこれらと同等以上の性能を有するものであること。</p> <p>(1) ラミナの積層方向、幅方向の接着及び二次接着に用いる接着剤 レゾルシノール樹脂及びレゾルシノール・フェノール樹脂</p> <p>(2) 長さ方向の接着に用いる接着剤 レゾルシノール樹脂及びレゾルシノール・フェノール樹脂、メラミン樹脂</p> <p>3 使用環境Cの表示をしてあるものにおいて、第2条に定義する要求性能を満たした次に掲げる樹脂又はこれらと同等以上の性能を有するものであること。</p> <p>(1) ラミナの積層方向、幅方向の接着及び二次接着に用いる接着剤 レゾルシノール樹脂及びレゾルシノール・フェノール樹脂、水性高分子イソシアネート系樹脂(日本工業規格(以下「JIS」という。)K 6806に定める1種1号の性能を満足するもの。以下同じ。)</p> <p>(2) 長さ方向の接着に用いる接着剤 レゾルシノール樹脂及びレゾルシノール・フェノール樹脂、水性高分子イソシアネート系樹脂、メラミン樹脂、メラミンユリア共縮合樹脂</p>

	寸法	表示された寸法と測定した寸法との差が表9の数値以下であること。 表9 寸法の許容差 (表略)		寸法	表示された寸法と測定した寸法との差が次の表の数値以下であること。 [新設]																			
表示	表示事項	1～4 (略)	表示	表示事項	<table border="1" data-bbox="1361 236 2107 794"> <thead> <tr> <th colspan="2">区 分</th> <th>表示された寸法と測定した寸法との差</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="2">短辺</td> <td>大断面</td> <td>±1.5mm</td> </tr> <tr> <td>中断面及び小断面</td> <td>+1.5mm - 0.5mm</td> </tr> <tr> <td rowspan="3">長辺</td> <td>大断面</td> <td>±1.5% (ただし、±5mmを超えないこと。)</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">中断面及び小断面</td> <td>300mm以下のもの</td> <td>+1.5mm - 0.5mm</td> </tr> <tr> <td>300mmを超えるもの</td> <td>±0.5% (ただし、+5.0mm、-3.0mmを超えないこと。)</td> </tr> <tr> <td colspan="2">材長</td> <td>±5mm</td> </tr> </tbody> </table> <p>1 次の事項を一括して表示してあること。  (1) 品名  (2) 強度等級  (3) 材面の品質  (4) 接着性能  (5) 樹種名  (6) 寸法  (7) ラミナの積層数 (薄板を貼り付けたものに限る。)  (8) 検査方法 (別記の3の(7)のAの曲げA試験を行うものに限る。)  (9) 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 柱等高い圧縮強さを必要とする部分のみに用いられることが明らかであるもの以外のものにあつては、1に規定するもののほか、使用方向を表示してあること。</p> <p>3 幅はぎ未評価ラミナを用いる場合にあつては、1又は2に規定するもののほか、当該ラミナを使用した構成層を表示してあること。</p> <p>4 ホルムアルデヒド放散量についての表示をしてあるものにあつては、1から3までに規定するもののほか、ホルムアルデヒド放散量の表示記号を一括して表示してあること。</p>	区 分		表示された寸法と測定した寸法との差	短辺	大断面	±1.5mm	中断面及び小断面	+1.5mm - 0.5mm	長辺	大断面	±1.5% (ただし、±5mmを超えないこと。)	中断面及び小断面	300mm以下のもの	+1.5mm - 0.5mm	300mmを超えるもの	±0.5% (ただし、+5.0mm、-3.0mmを超えないこと。)	材長		±5mm
区 分		表示された寸法と測定した寸法との差																						
短辺	大断面	±1.5mm																						
	中断面及び小断面	+1.5mm - 0.5mm																						
長辺	大断面	±1.5% (ただし、±5mmを超えないこと。)																						
	中断面及び小断面	300mm以下のもの	+1.5mm - 0.5mm																					
		300mmを超えるもの	±0.5% (ただし、+5.0mm、-3.0mmを超えないこと。)																					
材長		±5mm																						

	<p>5 実証試験を伴うシミュレーション計算による強度確認を行ったものにあつては、1 から 4 までに規定するもののほか、実証試験を伴うシミュレーション計算を実施した旨の表示をしてあること。</p> <p>6 ブルーフローダによる強度確認を行ったものにあつては、1 から 5 までに規定するもののほか、ブルーフローダによる強度確認を行った旨の表示をしてあること。</p> <p>7・8 (略)</p>		<p>5 <u>ラミナの厚さの項、第3項の(1)のイの表の(注)の5又は同項の(2)のイの表の(注)の1及び同項の(3)のイの表の(注)の5の実大強度試験又は実証試験を伴うシミュレーション計算等による強度確認を行ったものにあつては、1 から 4 までに規定するもののほか、実大強度試験又は実証試験を伴うシミュレーション計算等を実施した旨の表示をしてあること。</u></p> <p>6 <u>第6項の表の(注)のブルーフローダによる強度確認を行ったものにあつては、1 から 5 までに規定するもののほか、ブルーフローダによる強度確認を行った旨の表示をしてあること。</u></p> <p>7 塗装したものであつて、ホルムアルデヒドを含む接着剤及びホルムアルデヒドを放散する塗料を使用していないことを登録認定機関又は登録外国認定機関が認めた場合にあつては、1 から 6 までに規定しているもののほか、非ホルムアルデヒド系接着剤及びホルムアルデヒドを放散しない塗料を使用している旨を表示することができる。</p> <p>8 塗装していないものであつて、ホルムアルデヒドを含む接着剤を使用していないことを登録認定機関又は登録外国認定機関が認めた場合にあつては、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。</p>
表示方法	<p>1 表示事項の項の1の(1)から(8)までに掲げる事項の表示は、次に規定する方法によって行われていること。</p> <p>(1) 品名</p> <p>ア <u>異等級構成集成材にあつては、次によること。</u></p> <p>(ア) <u>対称異等級構成集成材にあつては「異等級構成集成材(対称構成)」とし、このうち特定対称構成のものにあつては、「異等級構成集成材(特定対称構成)」と記載すること。</u></p> <p>(イ) <u>非対称異等級構成集成材にあつては、「異等級構成集成材(非対称構成)」と記載すること。</u></p> <p>(ウ) <u>内層特殊構成集成材にあつては、「異等級構成集成材(対称構成・内層特殊構成)」と記載すること。</u></p> <p>イ <u>同一等級構成集成材にあつては「同一等級構成集成材」とし、このうち内層特殊構成集成材にあつては「同一等級構成集成材(内層特殊構成)」と記載すること。</u></p> <p>ウ・エ (略)</p>	表示方法	<p>1 表示事項の項の1の(1)から(8)までに掲げる事項の表示は、次に規定する方法によって行われていること。</p> <p>(1) 品名</p> <p>ア <u>異等級構成集成材のうち対称構成のもの(以下「対称異等級構成集成材」という。)にあつては「異等級構成集成材(対称構成)」とし、このうち特定対称構成のものにあつては「異等級構成集成材(特定対称構成)」と記載すること。異等級構成集成材のうち非対称構成のもの(以下「非対称異等級構成集成材」という。)にあつては「異等級構成集成材(非対称構成)」と、同一等級構成集成材にあつては「同一等級構成集成材」と記載すること。</u></p> <p>[新設]</p> <p>[新設]</p> <p>[新設]</p> <p>[新設]</p> <p>イ <u>大断面集成材にあつては「大断面」と、中断面集成材にあつては「中断面」と、小断面集成材にあつては「小断面」と記載すること。</u></p> <p>ウ <u>用いられる構造物の部分が特定しているものにあつては、括弧を付</u></p>

(2) 強度等級  
強度等級を記載すること。

(3) ~ (7) (略)

(8) 検査方法  
別記の3の(7)のAの曲げA試験を行うものにあつては、曲げ性能試験を行った旨を記載すること。

2 ~ 4 (略)

して、「小屋組」、「はり」、「柱」等とその用いられる構造物の部分を一般的な呼称で記載すること。

(2) 強度等級  
別表の強度等級を記載すること。

(3) 材面の品質  
「1種」、「2種」又は「3種」と記載すること。

(4) 接着性能  
「使用環境A」、「使用環境B」又は「使用環境C」と記載すること。

(5) 樹種名  
樹種名をその最も一般的な名称をもって記載すること。ただし、複数の樹種を用いた場合は「樹種名」(最外層)「樹種名」(外層)「樹種名」(中間層)「樹種名」(内層)と記載すること。なお、同一樹種が複数の層域にまたがる場合は該当する層をまとめて記載すること。

(6) 寸法  
短辺、長辺及び材長(通直材以外のものにあつては、短辺及び長辺に限る。)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。

(7) ラミナの積層数  
ラミナの積層数を記載すること。

(8) 検査方法  
別記の3の(7)のAの曲げA試験を行うものにあつては、曲げ強度試験を行った旨を記載すること。

2 表示事項の項の2により、使用方向を表示する場合には、上面(荷重を受ける面をいう。以下同じ。)の見やすい位置に、その面が上面である旨を記載すること。

3 表示事項の項の3により、幅はぎ未評価ラミナを使用する場合には「品名」の事項の後に、「(幅はぎ未評価ラミナ使用：中間層)」、「(幅はぎ未評価ラミナ使用：内層)」又は「(幅はぎ未評価ラミナ使用：中間層・内層)」と記載するとともに表示事項の項の2に従った表示を行うこと。

4 表示事項の項の4により、ホルムアルデヒド放散量の表示記号を表示する場合には、次の(1)から(4)までに規定するところにより記載してあること。

(1) 別記の3の(9)のホルムアルデヒド放散量試験による試験結果が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。)の項基準の欄の表F と表示するものの項に該当するときは、「F」と記載すること。

(2) 別記の3の(9)のホルムアルデヒド放散量試験による試験結果が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。)の項基準の欄の表F と表示するものの項に該当するときは、「F」と記載すること。

	<p>5 表示事項の項の5により、<u>実証試験を伴うシミュレーション計算による強度確認を行った旨の表示をする場合にあっては、「実証試験を伴うシミュレーション計算による強度確認を実施」</u>等と記載すること。</p> <p>6～9 (略)</p>
表示禁止事項	(略)

2 前項のラミナの品質の基準は、次のとおりとする。

- (1) 目視区分によるもの  
ア [削る。]

事 項	基 準			
	1 等	2 等	3 等	4 等
強度性能 (対称異等級構)	1 長さ方向に接着しないもの 別記の1の(3)により抜き取られた試料ラミナについて			

	<p>(3) 別記の3の(9)のホルムアルデヒド放散量試験による試験結果が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。)の項基準の欄の表F と表示するものの項に該当するときは、「F 」と記載すること。</p> <p>(4) 別記の3の(9)のホルムアルデヒド放散量試験による試験結果が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。)の項基準の欄の表F Sと表示するものの項に該当するときは、「F S」と記載すること。</p> <p>5 表示事項の項の5により、<u>実大強度試験又は実証試験を伴うシミュレーション計算による強度確認を行った旨の表示をする場合であって、実大曲げ試験を実施したものにあっては、「実大曲げ試験を伴うシミュレーション計算による強度確認を実施」</u>等と、<u>実証試験を伴うシミュレーション計算による強度確認を行ったものにあっては「実証試験を伴うシミュレーション計算による強度確認を実施」</u>等と、<u>実証試験を伴うシミュレーションの必要のないものにあっては、「実大曲げ試験による強度確認を実施」</u>等と記載すること。</p> <p>6 表示事項の項の6により、ブルーフロダによる強度確認を行った旨の表示をする場合にあっては、「ブルーフロダによる強度確認を実施」と記載すること。</p> <p>7 表示事項の項の7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を使用」と記載すること。</p> <p>8 表示事項の項の8により、非ホルムアルデヒド系接着剤であ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>9 表示事項の項の1に規定する事項の表示は、別記様式により、各個又は各こりに見やすい箇所にしてあること。</p>
表示禁止事項	第3条第1項の表表示禁止事項の項に同じ。

2 前項のラミナの品質の基準は、次のとおりとする。

- (1) 目視区分によるもの  
ア ラミナの品質の基準

事 項	基 準			
	1 等	2 等	3 等	4 等
強度性能 (対称異等級構)	1 長さ方向に接着しないもの 別記1により採取した試料ラミナについて、別記の3			

成集成材の外層用ラミナ、非対称異等級構成集成材の引張り側の外層用ラミナ及び同一等級構成集成材のラミナに限る。)

て、別記の3の(7)のイの曲げB試験の結果が次の(1)及び(2)の要件に適合すること。

(1) 試験ラミナの曲げヤング係数の平均値が表10の平均値の欄に掲げる数値以上であること。

(2) 試験ラミナの95%以上の曲げヤング係数が表10の下限値の欄に掲げる数値以上であること。

2 長さ方向に接着したもの

別記の1の(3)により抜き取られた試験ラミナについて、別記の3の(7)のウの曲げC試験又は(8)の引張り試験の結果が次の(1)及び(2)、又は(3)及び(4)の要件に適合すること。

(1) 試験片の曲げ強さの平均値が表10の平均値の欄に掲げる数値以上であること。

(2) 試験片の95%以上の曲げ強さが表10の下限値の欄に掲げる数値以上であること。

(3) 試験片の引張り強さの平均値が表10の平均値の欄に掲げる数値に表11の左欄に掲げる試験片の幅方向の辺長の区分に応じた同表の右欄に掲げる係数を乗じて得た数値以上であること。

(4) 試験片の95%以上の引張り強さが表10の下限値の数値に表11の左欄に掲げる試験片の幅方向の辺長の区分に応じた同表の右欄に掲げる係数を乗じて得た数値以上であること。

成集成材の外層用ラミナ、非対称異等級構成集成材の引張り側の外層用ラミナ及び同一等級構成集成材のラミナに限る。)

の(7)のイの曲げB試験の結果が次の(1)及び(2)の要件を満たすこと。

(1) 試験ラミナの曲げヤング係数の平均値がイの表の平均値の欄に掲げる数値以上であること。

(2) 試験ラミナの95%以上の曲げヤング係数がイの表の下限値の欄に掲げる数値以上であること。

2 長さ方向に接着したもの

別記1により採取した試験ラミナについて、別記の3の(7)のウの曲げC試験又は(8)の引張り試験の結果が次の(1)及び(2)又は(3)及び(4)の要件を満たすこと。

(1) 試験片の曲げ強さの平均値がイの表の平均値の欄に掲げる数値以上であること。

(2) 試験片の95%以上の曲げ強さがイの表の下限値の欄に掲げる数値以上であること。

(3) 試験片の引張り強さの平均値がイの表の平均値の欄に掲げる数値にウの表の左欄に掲げる試験片の幅方向の辺長の区分に応じた同表の右欄に掲げる係数を乗じて得た数値以上であること。

(4) 試験片の95%以上の引張り強さがイの表の下限値の数値にウの表の左欄に掲げる試験片の幅方向の辺長の区分に応じた同表の右欄に掲げる係数を乗じて得た数値以上であること。

節及び穴	集中節径比	(略)	(略)	(略)	(略)
	幅面の材縁部の節径比	(略)	(略)	(略)	(略)
繊維走向の傾斜比		(略)	(略)	(略)	(略)
腐れ		(略)	(略)	(略)	(略)
割れ		(略)	(略)	(略)	(略)

節及び穴	集中節径比	20%以下であること。	30%以下であること。	40%以下であること。	50%以下であること。
	幅面の材縁部の節径比	17%以下であること。	25%以下であること。	33%以下であること。	50%以下であること。
繊維走向の傾斜比		16分の1以下であること。	14分の1以下であること。	12分の1以下であること。	8分の1以下であること。
腐れ		ないこと。	同左	同左	同左
割れ		目立たない程度の微小の割れであること。	同左	同左	割れの幅が極めて小さく、長さが50mm以下であること。

変色	(略)	(略)	(略)	(略)
逆目	(略)	(略)	(略)	(略)
平均年輪幅(ラジアタパインを除く。)	(略)	(略)		
髓心部又は髓(ラジアタパインに限る。)	幅が19cm未満のもの	(略)	(略)	(略)
	幅が19cm以上のもの	(略)	(略)	(略)
その他の欠点	(略)	(略)	(略)	(略)

(注) [削る。](第7条に移動)

図 [削る。](図第7条に移動)

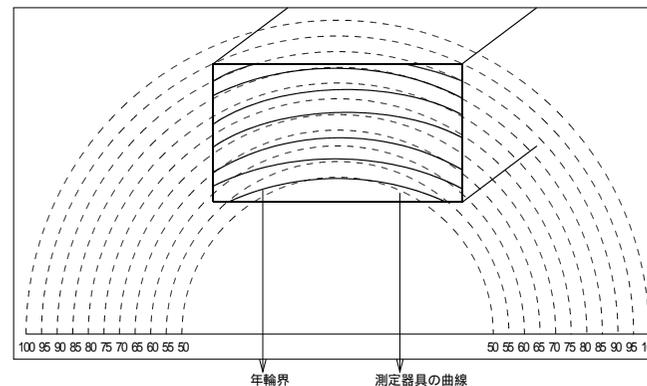
変色	目立たない程度であること。	同左	同左	同左
逆目	目立たない程度であること。	同左	同左	同左
平均年輪幅(ラジアタパインを除く。)	6mm以下であること。	同左		
髓心部又は髓(ラジアタパインに限る。)	幅が19cm未満のもの 髓の中心から半径50mm以内の部分の年輪界がないこと。	同左	同左	厚さに係る材面における髓の長さが材の長さの4分の1以下であること。
	幅が19cm以上のもの 幅に係る材面における材縁から材幅の3分の1の距離までの部分において髓の中心から半径50mm以内の部分の年輪界がないこと。	同左	同左	厚さに係る材面における髓の長さが材の長さの4分の1以下であること。
その他の欠点	極めて軽微であること。	同左	同左	軽微であること。

- (注) 1 集中節径比とは、15cmの長さの材面に存する節及び穴の径のその存する材面の幅に対する百分率の合計をいう。
- 2 繊維走向の傾斜比とは、ラミナの長さ方向に対する繊維走向の傾斜の高さの比をいう。
- 3 材縁部とは、りょう線から10mm(幅方向に調整された乾燥済みラミナの場合は5mm)の距離までの範囲をいう。
- 4 髓心部は、次の図に示す方法によって、透明なプラスチックの板等に半径が50mmから100mmまで5mm単位に半円を描いた器具等(以下「測定器具」という。)を用いて、木口面上の最も髓に近い年輪界の上に測定器具の半径が50mmの曲線の部分を合致させ、測定器具の半径が50mmから100mmまでの曲線の間における年輪界と測定器具の曲線とを対比して測定する。

図

表10 目視等級区分ラミナの強度性能の基準

樹種群	樹種名	目視等級区分ラミナ									
		上段 曲げヤング係数 (GPa又は $10^3 N/mm^2$ ) 中絶 曲げ強さ (MPa又は $N/mm^2$ ) 下段 引張り強さ (MPa又は $N/mm^2$ )									
		1 等		2 等		3 等					
		平均値	下限値	平均値	下限値	平均値	下限値				
A	(略)	(略)	(略)	(略)	(略)	(略)	(略)	(略)	(略)	(略)	(略)
B	イタヤカエデ、カバ、ブナ、ミズナラ、ケヤキ、ダフリカカラマツ、サザンパイン、ベイマツ及びウエスタンラーチ	(略)	(略)	(略)	(略)	(略)	(略)	(略)	(略)	(略)	(略)
C	(略)	(略)	(略)	(略)	(略)	(略)	(略)	(略)	(略)	(略)	(略)
D	(略)	(略)	(略)	(略)	(略)	(略)	(略)	(略)	(略)	(略)	(略)



イ ラミナの強度性能の基準

樹種群	樹種名	目視等級区分ラミナ																	
		上段 曲げヤング係数 (GPa又は $10^3 N/mm^2$ ) 中絶 曲げ強さ (MPa又は $N/mm^2$ ) 下段 引張り強さ (MPa又は $N/mm^2$ )																	
		1 等		2 等		3 等													
		平均値	下限値	平均値	下限値	平均値	下限値												
A	アピトン	16.0	13.0	14.0	11.5	12.5	10.5	63.0	47.5	54.0	40.5	48.5	36.5	37.5	28.0	32.0	24.0	28.5	21.5
B	イタヤカエデ、カバ、ブナ、ミズナラ、ケヤキ、ダフリカカラマツ、サザンパイン及びベイマツ	14.0	11.5	12.5	10.5	11.0	9.5	54.0	40.5	48.5	36.5	45.0	34.0	32.0	24.0	28.5	21.5	26.5	20.0
C	ヒノキ、ヒバ、カラマツ、アカマツ、クロマツ及びベイヒ	12.5	10.5	11.0	9.5	10.0	8.5	48.5	36.5	45.0	34.0	42.0	31.5	28.5	21.5	26.5	20.0	24.5	18.5
D	ツガ、タモ、シオジ、ニレ、アラスカイエローシダー、ラジアタパイン及びベイツガ	11.0	9.5	10.0	8.5	9.0	7.5	45.0	34.0	42.0	31.5	39.0	29.5	26.5	20.0	24.5	18.5	23.5	17.5

E	(略)						
F	(略)						

E	モミ、トドマツ、エゾマツ、ベイモミ、スプルーース、ロジボールパイン、ベニマツ、ボンデローサパイン、オウシユウアカマツ、ジャックパイン及びビラワン	10.0 42.0 24.5	8.5 31.5 18.5	9.0 39.0 23.5	7.5 29.5 17.5	8.0 36.0 21.5	6.5 27.5 16.0
F	スギ、ベイスギ及びホワイトサイプレスパイン	9.0 39.0 23.5	7.5 29.5 17.5	8.0 36.0 21.5	6.5 27.0 16.0	7.0 33.0 20.0	6.0 25.0 15.0

表11 係数  
(表略)

ウ 係数

試験片の幅方向の辺長 (mm)		係 数
	150以下	1.00
150超	200以下	0.95
200超	250以下	0.90
250超		0.85

(2) 等級区分機によるもの  
ア ラミナの品質の基準

事 項	基 準
強度性能(曲げ性能試験を行うものを除く。)	<p>1 MSR区分したもの</p> <p>(1) 区分されたラミナの全ての曲げヤング係数が表13の左欄に掲げる機械区分による等級に応じ、曲げヤング係数の欄に掲げる数値以上であること。</p> <p>(2) 対称異等級構成集成材の最外層用ラミナ及び外層用ラミナ、非対称異等級構成集成材の引張り側の最外層用ラミナ及び外層用ラミナ並びに同一等級構成集成材に用いるラミナにあっては、(1)に加えて別記の1の(3)により抜き取られた試料ラミナが次のア及びイ、又はウ及びエの要件に適合すること。</p> <p>ア 別記の3の(7)のウの曲げC試験の結果、その平均値が表13のそれぞれの機械区分による等級に対応する曲げ強さの平均値の欄に掲げる数値以上であること。</p> <p>イ 別記の3の(7)のウの曲げC試験の結果、その95%以上の曲げ強さの下限値が表13のそれぞれの機械区分による等級に対応する曲げ強さの下限値の欄に掲げる数値以上であること。</p>

(2) 等級区分機によるもの  
ア ラミナの品質の基準

事 項	基 準
強度性能	<p>( MSR区分したもの )</p> <p>1 区分されたラミナの全ての曲げヤング係数がイの表の左欄に掲げる機械区分による等級に応じ、それぞれ同表の中欄に掲げる数値以上であること。</p> <p>2 対称異等級構成集成材の最外層用ラミナ及び外層用ラミナ、非対称異等級構成集成材の引張り側の最外層用ラミナ及び外層用ラミナ並びに同一等級構成集成材において、別記1により採取したラミナにあっては、1に加えて別記の3の(7)のウの曲げC試験又は(8)の引張り試験の結果、イの表の左欄に掲げる機械区分による等級に応じ、それぞれ同表の右欄に掲げる曲げ強さ又は引張り強さが以下の要件を満たすこと。</p> <p>(1) 試験片の曲げ強さの平均値がイの表に掲げる数値以上であること。</p> <p>(2) 試験片の95%以上の曲げ強さの下限値がイの表に掲げる数値以上であること。</p>

ウ 別記の3の(8)の引張り試験の結果、その平均値が表13のそれぞれの機械区分による等級に対応する引張り強さの平均値の欄に掲げる数値に表14の試験片の幅方向の辺長の区分に対応する係数の欄に掲げる数値を乗じて得た数値以上であること。

エ 別記の3の(8)の引張り試験の結果、その95%以上の引張り強さの下限値が表13のそれぞれの機械区分による等級に対応する引張り強さの下限値の欄に掲げる数値に表14の試験片の幅方向の辺長の区分に対応する係数の欄に掲げる数値を乗じて得た数値以上であること。

[ 削る。 ] (第2条に明記)

2 機械等級区分したもの

(1) 1の(1)と同じ。

(2) 対称異等級構成集成材の最外層用ラミナ及び外層用ラミナ、非対称異等級構成集成材の引張り側の最外層用ラミナ及び外層用ラミナ並びに同一等級構成集成材に用いるラミナのうち、長さ方向に接着したものにあっては、(1)に加えて別記の1の(3)により抜き取られた試料ラミナが1の(2)の要件に適合すること。

(3) 試験片の引張り強さの平均値がイの表に掲げる数値にウの表の左欄に掲げる試験片の幅方向の辺長の区分に応じた同表の右欄に掲げる係数を乗じて得た数値以上であること。

(4) 試験片の95%以上の引張り強さの下限値がイの表に掲げる数値にウの表の左欄に掲げる試験片の幅方向の辺長の区分に応じた同表の右欄に掲げる係数を乗じて得た数値以上であること。

3 この区分によるラミナは、長さ方向の平均ヤング係数が、基準値以上であり、かつ、長さ方向の最小ヤング係数に対応した曲げ強さ又は引張り強さが基準以上であることを一定の採取頻度で検査を行って確認されたものとする。

(機械等級区分したもの)

4 1と同じ。

5 対称異等級構成集成材の最外層用ラミナ及び外層用ラミナ、非対称異等級構成集成材の引張り側の最外層用ラミナ及び外層用ラミナ並びに同一等級構成集成材において、長さ方向に接着したものにあっては、1に加えて別記1により採取した試料ラミナについて2の基準を満足すること。

腐れ (略)

割れ (略)

変色 (略)

逆目 (略)

材の両端部の品質(MSR区分に限る。) 等級区分機による測定のできない両端部における節、穴等の強度を低減させる欠点の相当径比が、中央部(等級区分機による測定を行った部分)にあるものの相当径比より大きくないこと。又は、相当径比が表12の右欄に掲げる数値以下であること。

表12 両端部の相当径比の基準

区 分	相当径比
異等級構成集成材(内層特殊構成集成材を含む。)の最外層用、外層用ラミナ	(略)
異等級構成集成材(内層特殊構成集成材を含む。)	(略)

腐れ ないこと。

割れ 目立たない程度の微小の割れであること。

変色 目立たない程度であること。

逆目 目立たない程度であること。

材の両端部の品質(MSR区分に限る。) 等級区分機による測定のできない両端部における節、穴等の強度を低減させる欠点の相当径比が、中央部(等級区分機による測定を行った部分)にあるものの相当径比より大きくないこと。又は、相当径比が次の表の右欄に掲げる数値以下であること。

[ 新設 ]

異等級構成集成材の最外層用、外層用ラミナ	17%
異等級構成集成材の中間層用ラミナ	25%

	の中間層用ラミナ	
	異等級構成集成材（内層特殊構成集成材及びラミナブロックを含む。）の内層用ラミナ	（略）
	同一等級構成集成材（内層特殊構成集成材を含む。）のラミナ	（略）
その他の欠点	（略）	

	異等級構成集成材の内層用ラミナ	33%
	同一等級構成集成材のラミナ	17%
その他の欠点	極めて軽微であること。	

（注） [削る。]（第7条に移動）

表13 等級区分機による区分ラミナの強度性能の基準  
（表略）

（注） 相当径比とは、欠点を木口面に投影したときの面積のその木口面に対する割合をいう。

イ ラミナの強度性能の基準

機械区分 による等 級	曲げヤング係数 （GPa又は $10^3 \text{ N/mm}^2$ ）	曲げ強さ（MPa又は $\text{N/mm}^2$ ）		引張り強さ（MPa又 は $\text{N/mm}^2$ ）	
		平均値	下限値	平均値	下限値
L200	20.0	81.0	61.0	48.0	36.0
L180	18.0	72.0	54.0	42.5	32.0
L160	16.0	63.0	47.5	37.5	28.0
L140	14.0	54.0	40.5	32.0	24.0
L125	12.5	48.5	36.5	28.5	21.5
L110	11.0	45.0	34.0	26.5	20.0
L100	10.0	42.0	31.5	24.5	18.5
L 90	9.0	39.0	29.5	23.5	17.5
L 80	8.0	36.0	27.0	21.5	16.0
L 70	7.0	33.0	25.0	20.0	15.0
L 60	6.0	30.0	22.5	18.0	13.5
L 50	5.0	27.0	20.5	16.5	12.0
L 40	4.0	24.0	18.0	14.5	10.5
L 30	3.0	21.0	16.0	12.5	9.5

ウ 係数

試験片の幅方向の辺長（mm）	係 数
150以下	1.00
150超 200以下	0.95

表14 係数  
（表略）

3 異等級構成集成材

異等級構成集成材の規格は、第1項の規定によるもののほか、次のとおりとする。

[削る。](第5条第3項ラミナの品質の構成の項1の(1)に移動)

事 項	基 準																								
ラミナの積層数	4層以上であること。																								
曲げ性能(曲げ性能試験を行った旨の表示をしてあるものに限る。)	<p>別記の3の(7)のAの曲げA試験の結果、次の(1)から(3)までの要件に適合すること。</p> <p>(1) 別記の1の(2)により抜き取った試料集成材、試験片又はモデル試験体の曲げヤング係数の平均値が、表15の強度等級の欄に掲げる強度等級のうち格付しようとするものに応じた同表の平均値の欄に掲げる数値以上であること。</p> <p>(2) 別記の1の(2)により抜き取った試料集成材、試験片又はモデル試験体の95%以上の曲げヤング係数が、表15の強度等級の欄に掲げる強度等級のうち格付しようとするものに応じた同表の下限値の欄に掲げる数値以上であること。</p> <p>(3) 別記の1の(2)により抜き取った試料集成材、試験片又はモデル試験体の95%以上の曲げ強さが、表15の強度等級の欄に掲げる強度等級のうち格付しようとするものに応じた同表の曲げ強さの欄に掲げる数値に表16の左欄に掲げる試料集成材、試験片又はモデル試験体の厚さ方向の辺長の区分に応じた係数の欄に掲げる数値を乗じて得た数値以上であること。</p> <p>表15 異等級構成集成材の曲げヤング係数及び曲げ強さの基準</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2"></th> <th rowspan="2">強度等級</th> <th colspan="2">曲げヤング係数 (GPa又は<math>10^3 \text{ N/mm}^2</math>)</th> <th rowspan="2">曲げ強さ (MPa又は <math>\text{N/mm}^2</math>)</th> </tr> <tr> <th>平均値</th> <th>下限値</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="4">対称異等級構成集成材</td> <td>E170 - F495</td> <td>17.0</td> <td>14.0</td> <td>49.5</td> </tr> <tr> <td>E150 - F435</td> <td>15.0</td> <td>12.5</td> <td>43.5</td> </tr> <tr> <td>E135 - F375</td> <td>13.5</td> <td>11.5</td> <td>37.5</td> </tr> <tr> <td>E120 - F330</td> <td>12.0</td> <td>10.0</td> <td>33.0</td> </tr> </tbody> </table>		強度等級	曲げヤング係数 (GPa又は $10^3 \text{ N/mm}^2$ )		曲げ強さ (MPa又は $\text{N/mm}^2$ )	平均値	下限値	対称異等級構成集成材	E170 - F495	17.0	14.0	49.5	E150 - F435	15.0	12.5	43.5	E135 - F375	13.5	11.5	37.5	E120 - F330	12.0	10.0	33.0
	強度等級			曲げヤング係数 (GPa又は $10^3 \text{ N/mm}^2$ )			曲げ強さ (MPa又は $\text{N/mm}^2$ )																		
		平均値	下限値																						
対称異等級構成集成材	E170 - F495	17.0	14.0	49.5																					
	E150 - F435	15.0	12.5	43.5																					
	E135 - F375	13.5	11.5	37.5																					
	E120 - F330	12.0	10.0	33.0																					

200超	250以下	0.90
250超		0.85

3 第1項の積層接着するラミナの品質の構成の基準は、次のとおりとする。

(1) 対称異等級構成集成材

ア 最外層用ラミナ

別表の(1)の左欄に掲げる強度等級のうち格付しようとする強度等級に応じた同表の右欄に掲げる最外層用ラミナの機械区分による等級及び前項(1)のイの表の樹種群(以下「樹種群」という。)に応じ、最外層用ラミナを次の表のとおり1級から5級までに区分する。

[新設](第5条第1項から移動)

	<u>E105 - F300</u>	<u>10.5</u>	<u>9.0</u>	<u>30.0</u>
	<u>E 95 - F270</u>	<u>9.5</u>	<u>8.0</u>	<u>27.0</u>
	<u>E 85 - F255</u>	<u>8.5</u>	<u>7.0</u>	<u>25.5</u>
	<u>E 75 - F240</u>	<u>7.5</u>	<u>6.5</u>	<u>24.0</u>
	<u>E 65 - F225</u>	<u>6.5</u>	<u>5.5</u>	<u>22.5</u>
	<u>E 65 - F220</u>	<u>6.5</u>	<u>5.5</u>	<u>22.0</u>
	<u>E 55 - F200</u>	<u>5.5</u>	<u>4.5</u>	<u>20.0</u>
特定対称 異等級構 成集成材	<u>ME120 - F330</u>	<u>12.0</u>	<u>10.0</u>	<u>33.0</u>
	<u>ME105 - F300</u>	<u>10.5</u>	<u>9.0</u>	<u>30.0</u>
	<u>ME 95 - F270</u>	<u>9.5</u>	<u>8.0</u>	<u>27.0</u>
	<u>ME 85 - F255</u>	<u>8.5</u>	<u>7.0</u>	<u>25.5</u>
非対称異 等級構成 集成材	<u>E160 - F480</u>	<u>16.0</u>	<u>13.5</u>	<u>48.0</u>
	<u>E140 - F420</u>	<u>14.0</u>	<u>11.5</u>	<u>42.0</u>
	<u>E125 - F360</u>	<u>12.5</u>	<u>10.5</u>	<u>36.0</u>
	<u>E110 - F315</u>	<u>11.0</u>	<u>9.0</u>	<u>31.5</u>
	<u>E100 - F285</u>	<u>10.0</u>	<u>8.5</u>	<u>28.5</u>
	<u>E 90 - F255</u>	<u>9.0</u>	<u>7.5</u>	<u>25.5</u>
	<u>E 80 - F240</u>	<u>8.0</u>	<u>6.5</u>	<u>24.0</u>
	<u>E 70 - F225</u>	<u>7.0</u>	<u>6.0</u>	<u>22.5</u>
	<u>E 60 - F210</u>	<u>6.0</u>	<u>5.0</u>	<u>21.0</u>
	<u>E 60 - F205</u>	<u>6.0</u>	<u>5.0</u>	<u>20.5</u>
	<u>E 50 - F170</u>	<u>5.0</u>	<u>4.5</u>	<u>17.0</u>
非対称異 等級構成 集成材の 圧縮側の 試験片	<u>E160 - F480</u>			<u>34.5</u>
	<u>E140 - F420</u>			<u>28.5</u>
	<u>E125 - F360</u>			<u>25.5</u>
	<u>E110 - F315</u>			<u>24.0</u>
	<u>E100 - F285</u>			<u>22.5</u>
	<u>E 90 - F255</u>			<u>21.0</u>
	<u>E 80 - F240</u>			<u>19.5</u>
	<u>E 70 - F225</u>			<u>18.0</u>
	<u>E 60 - F210</u>			<u>16.5</u>
	<u>E 60 - F205</u>			<u>16.0</u>
	<u>E 50 - F170</u>			<u>14.0</u>

表16 寸法調整係数

試料集成材、試験片又はモデル試験体の厚さ方向の	係 数
-------------------------	-----

辺長 (mm)		
	100以下	1.13
100超	150以下	1.08
150超	200以下	1.05
200超	250以下	1.02
250超	300以下	1.00
300超	450以下	0.96
450超	600以下	0.93
600超	750以下	0.91
750超	900以下	0.89
900超	1,050以下	0.87
1,050超	1,200以下	0.86
1,200超	1,350以下	0.85
1,350超	1,500以下	0.84
1,500超	1,650以下	0.83
1,650超	1,800以下	0.82
1,800超		0.80

幅面の材縁部の品質

表18又は表22の幅面の材縁部の節径比の基準に適合すること。ただし、特定対称異等級構成集成材の最外層用ラミナにあっては、幅面の材縁部の節径比が17%以下であること。

[新設]

ラミナの品質の構成

- 1 対称異等級構成集成材のラミナの品質の構成は、次のとおりとする。
  - (1) 最外層用ラミナは、表17の強度等級の欄に掲げる強度等級のうち格付しようとする強度等級に応じた等級区分機による等級を表10の樹種群に応じ、表17のとおり1級から5級までに区分する。
  - (2) ラミナの品質の構成の基準は、表18のとおりとする。
  - (3) 強度等級区分のうちE65 - F225にあっては、内層にL50を使用する場合に限る。
  - (4) 等級区分機によるラミナのみを用いる場合は、表17の各樹種群の1級より1つ上位の等級区分機による等級のラミナを最外層用ラミナに用い、表18の最外層用ラミナが1級の場合のラミナの品質の構成に準じて製造することができる。
  - (5) MSR区分によるラミナのみを用いる場合は、次のア又はイによることができる。
    - ア 表17の各樹種群にかかわらず、同表の等級区分機による等級に応じ、表18の最外層用ラミナが1級の場合のラミナの品質の構成に準じて製造することができる。

[新設](第5条第1項から移動)

[新設](第5条第3項(1)から移動)

[新設](第5条第3項(1)イから移動)

[新設](第5条別表(1)(注)1から移動)

[新設](第5条第3項(1)イ(注)3から移動)

[新設](第5条第3項(1)イ(注)4から移動)

	<p><u>イ 表17の各樹種群（樹種群Fを除く。）の4級より1つ下位のMSR区分による等級のラミナを最外層用ラミナに用い、表18の最外層用ラミナが1級の場合のラミナの品質の構成に準じて製造することができる。</u></p> <p><u>(6) 積層方向の中心軸に対して、ラミナの品質の構成及びラミナの厚さが対称であること。</u></p> <p><u>2 特定対称異等級構成集成材のラミナの品質の構成は、次のとおりとする。</u></p> <p><u>(1) 表20の強度等級の欄に掲げる強度等級のうち格付しようとする強度等級に応じ、各ラミナを表19のとおりL200からL30までにMSR区分する。</u></p> <p><u>(2) ラミナの品質の構成の基準は表20のとおりとする。</u></p> <p><u>(3) 積層方向の中心軸に対して、ラミナの品質の構成及びラミナの厚さが対称であること。</u></p> <p><u>3 非対称異等級構成集成材のラミナの品質の構成は、次のとおりとする。</u></p> <p><u>(1) 引張り側最外層用ラミナは、表21の強度等級の欄に掲げる強度等級のうち格付しようとする強度等級に応じた等級区分機による等級を表10の樹種群に応じ、表21のとおり1級から5級までに区分する。</u></p> <p><u>(2) ラミナの品質の構成の基準は、表22のとおりとする。</u></p> <p><u>(3) 強度等級区分のうちE60 - F210にあっては、圧縮側の内層及び引張り側の内層にL50を使用する場合に限る。</u></p> <p><u>(4) 等級区分機によるラミナのみを用いる場合は、表21の各樹種群の1級より1つ上位の等級区分機による等級のラミナを引張り側最外層用ラミナに用い、表22の引張り側最外層用ラミナが1級の場合のラミナの品質の構成に準じて製造することができる。</u></p> <p><u>(5) MSR区分によるラミナのみを用いる場合は、次のア又はイによることができる。</u></p> <p><u>ア 表21の各樹種群にかかわらず、同表の等級区分機による等級に応じ、表22の引張り側最外層用ラミナが1級の場合のラミナの品質の構成に準じて製造することができる。</u></p> <p><u>イ 表21の各樹種群（樹種群Fを除く。）の4級より1つ下位のMSR区分による等級のラミナを引張り側最外層用ラミナに用い、表22の引張り側最外層用ラミナが1級の場合のラミナの品質の構成に準じて製造することができる。</u></p> <p><u>(6) 積層方向の中心軸に対して、ラミナの厚さが対称であること。</u></p> <p><u>4 実証試験を伴うシミュレーション計算によって強度等級が確認されている場合にあっては、上記のいずれかの基準に適合したものとみなすことができる。</u></p>	<p>[新設]</p> <p>[新設](第5条第3項(2)から移動)</p> <p>[新設](第5条第3項(2)イから移動)</p> <p>[新設]</p> <p>[新設](第5条第3項(3)から移動)</p> <p>[新設](第5条第3項(3)イから移動)</p> <p>[新設](第5条別表(1)(注)2から移動)</p> <p>[新設](第5条第3項(3)イ(注)3から移動)</p> <p>[新設](第5条第3項(3)イ(注)4から移動)</p> <p>[新設](第5条第3項(1)イ(注)5から移動)</p> <p>(第5条第3項(2)イ(注)1から移動)</p> <p>(第5条第3項(3)イ(注)5から移動)</p>
幅はぎ未評価ラミナ	<p><u>幅はぎ未評価ラミナを用いる場合にあっては、次のとおりとする。</u></p> <p><u>1 大断面集成材の内層及び中間層のみとする。</u></p> <p><u>2 1つのラミナに対し1箇所、かつ、ラミナとラミナの透き間が6mm以内であること。</u></p>	<p>[新設](第5条第1項から移動)</p>

3 幅はぎ未評価ラミナの使用箇所が互いに隣接して積層するラミナに存在する場合にあっては、当該箇所が互いにラミナの厚さの1倍以上離れていること。

表17 対称異等級構成集成材の最外層用ラミナの等級区分

強度等級	等級区分機による等級	樹 種 群					
		A	B	C	D	E	F
<u>E170 - F495</u>	(略)	(略)					
<u>E150 - F435</u>	(略)	(略)	(略)				
<u>E135 - F375</u>	(略)	(略)	(略)	(略)			
<u>E120 - F330</u>	(略)	(略)	(略)	(略)	(略)		
<u>E105 - F300</u>	(略)		(略)	(略)	(略)	(略)	
<u>E 95 - F270</u>	(略)			(略)	(略)	(略)	(略)
<u>E 85 - F255</u>	(略)				(略)	(略)	(略)
<u>E 75 - F240</u>	(略)					(略)	(略)
<u>E 65 - F225</u> <u>E 65 - F220</u>	(略)						(略)
<u>E 55 - F200</u>	(略)						(略)
	(略)						
	(略)						
	(略)						
	(略)						

[ 削る。 ] (第5条第3項ラミナの品質の構成の項1の(2)に移動)

[ 新設 ]

等級区分機による等級	樹 種 群					
	A	B	C	D	E	F
L200	1 級					
L180	2 級	1 級				
L160	3 級	2 級	1 級			
L140	4 級	3 級	2 級	1 級		
L125		4 級	3 級	2 級	1 級	
L110			4 級	3 級	2 級	1 級
L100				4 級	3 級	2 級
L 90					4 級	3 級
L 80						4 級
L 70						5 級
L 60						
L 50						
L 40						
L 30						

イ ラミナの品質の構成

ラミナの品質の構成の基準は、次の表のとおりとする。

[新設]

		最外層用ラミナ	外層用ラミナ	中間層用ラミナ	内層用ラミナ
最外層用ラミナが1級の場合	目視区分によるもの	使用不可	使用不可	使用不可	3等以上
	等級区分機によるもの	G	1G以上	2G以上	4G以上
	幅面の材縁部の節径比	17%以下	M S R区分以外は、17%以下	M S R区分以外は、25%以下	M S R区分以外は、33%以下
最外層用ラミナが2級の場合	目視区分によるもの	使用不可	使用不可	3等以上	4等以上
	等級区分機によるもの	G	1G以上	2G以上	4G以上
	幅面の材縁部の節径比	17%以下	M S R区分以外は、25%以下	M S R区分以外は、33%以下	M S R区分以外は、50%以下
最外層用ラミナが3級の場合	目視区分によるもの	使用不可	2等以上	3等以上	4等以上
	等級区分機によるもの	G	1G以上	2G以上	4G以上
	幅面の材縁部の節径比	17%以下	M S R区分以外は、25%以下	M S R区分以外は、33%以下	M S R区分以外は、50%以下
最外層用ラミナが4級の場合	目視区分によるもの	使用不可	3等以上	3等以上	4等以上
	等級区分機によるもの	G	1G以上	2G以上	4G以上
	幅面の材縁部の節径比	25%以下	M S R区分以外は、33%以下	M S R区分以外は、33%以下	M S R区分以外は、50%以下

表18 対称異等級構成集成材のラミナの品質の構成

		最外層用ラミナ	外層用ラミナ	中間層用ラミナ	内層用ラミナ
最外層用ラミナが1級の場合	目視区分によるもの	(略)	(略)	(略)	(略)
	等級区分機によるもの	(略)	(略)	(略)	(略)
	幅面の材縁部の節径比	(略)	(略)	(略)	(略)
最外層用ラミナが2級の場合	目視区分によるもの	(略)	(略)	(略)	(略)
	等級区分機によるもの	(略)	(略)	(略)	(略)
	幅面の材縁部の節径比	(略)	(略)	(略)	(略)
最外層用ラミナが3級の場合	目視区分によるもの	(略)	(略)	(略)	(略)
	等級区分機によるもの	(略)	(略)	(略)	(略)
	幅面の材縁部の節径比	(略)	(略)	(略)	(略)
最外層用ラミナが4級の場合	目視区分によるもの	(略)	(略)	(略)	(略)
	等級区分機によるもの	(略)	(略)	(略)	(略)
	幅面の材縁部の節径比	(略)	(略)	(略)	(略)

最外層用 ラミナが 5級の場 合	目視区分によ るもの	(略)	(略)	(略)	(略)
	等級区分機に よるもの	(略)	(略)	(略)	(略)
	幅面の材縁 部の節径比	(略)	(略)	(略)	(略)

最外層用 ラミナが 5級の場 合	目視区分によ るもの	使用不可	3等以上	3等以上	4等以上
	等級区分機に よるもの	G	1G以上	2G以上	4G以上
	幅面の材縁部 の節径比	25%以下	M S R区分以外 は、33%以下	M S R区分以外 は、33%以下	M S R区分以外 は、50%以下

- (注) 1 Gは、最外層用ラミナの表17の等級区分機による等級をいう。  
 2 1G、2G、3G及び4Gは、Gよりそれぞれ1等級、2等級、3等級及び4等級下位の表17の等級区分機による等級をいう。  
 [削る。](第5条第3項ラミナの品質の構成の項1の(4)に移動)  
  
 [削る。](第5条第3項ラミナの品質の構成の項1の(5)に移動)  
  
 [削る。](第5条第3項ラミナの品質の構成の項4に移動)  
  
 [削る。](第5条第3項ラミナの品質の構成の項2の(1)に移動)

- (注) 1 Gは、最外層用ラミナのアの表の機械区分による等級をいう。  
 2 1G、2G、3G及び4Gは、Gよりそれぞれ1等級、2等級、3等級及び4等級下位のアの表の機械区分による等級をいう。  
 3 等級区分機によるラミナのみを用いる場合は、アの表の各樹種群の1級より1つ上位の等級区分機による等級のラミナを最外層用ラミナに用い、最外層用ラミナが1級の場合のラミナの品質の構成に準じて構造用集成材を製造することができる。  
 4 M S R区分によるラミナのみを用いる場合は、アの表の各樹種群にかかわらず、最外層用ラミナの等級区分機による等級に応じ、最外層用ラミナが1級の場合のラミナの品質の構成に準じて構造用集成材を製造することができる。なお、この場合、接着性能について実証試験により該当する使用環境に対する適合が確認されていること。  
 5 構造用集成材の実大強度試験又は実証試験を伴うシミュレーション計算によって強度等級が確認されている場合は、当該構造用集成材は、この項の基準に適合したものとみなすことができる。  
 (2) 特定対称異等級構成集成材  
 ア M S R区分によるラミナ  
 別表の(2)に掲げる強度等級のうち格付しようとする強度等級に応じた同表に掲げる最外層用ラミナの等級区分機による等級に応じ、ラミナを次の表のとおりL200からL30までに区分する。

[新設]

表19 特定対称異等級構成集成材のラミナの等級区分

<u>M S R区分による等級</u>
(略)
(略)
(略)
(略)

<u>等級区分機による等級</u>
L200
L180
L160
L140

(略)

[ 削る。](第5条第3項ラミナの品質の構成の項2の(2)に移動)

表20 特定対称異等級構成集成材のラミナの品質の構成

強度等級	最外層用ラミナ	外層用ラミナ	中間層用ラミナ	内層用ラミナ
ME120 - F330	(略)	(略)	(略)	(略)
ME105 - F300	(略)	(略)	(略)	(略)
ME 95 - F270	(略)	(略)	(略)	(略)
ME 85 - F255	(略)	(略)	(略)	(略)

(注) [ 削る。](第5条第3項ラミナの品質の構成の項4に移動)

[ 削る。]

[ 削る。](第5条第3項ラミナの品質の構成の項3の(1)に移動)

L125
L110
L100
L 90
L 80
L 70
L 60
L 50
L 40
L 30

イ ラミナの品質の構成

ラミナの品質の構成の基準は、次の表のとおりとする。

[ 新設 ]

表示等級	最外層用ラミナ	外層用ラミナ	中間層用ラミナ	内層用ラミナ
ME120 - F330	L160以上	L160以上	L110以上	L30以上
ME105 - F300	L140以上	L140以上	L100以上	L30以上
ME 95 - F270	L125以上	L125以上	L 90以上	L30以上
ME 85 - F255	L110以上	L110以上	L 80以上	L30以上

(注) 1 構造用集成材の実大強度試験又は実証試験を伴うシミュレーション計算によって強度等級が確認されている場合は、当該構造用集成材は、この項の基準に適合したものとみなすことができる。

2 接着性能については、実証試験により該当する使用環境に対する適合が確認されていること。

(3) 非対称異等級構成集成材

表21 非対称異等級構成集成材の引張り側最外層用ラミナの等級区分

強度等級	等級区分機による等級	樹 種 群					
		A	B	C	D	E	F
E160 - F480	(略)	(略)					
E140 - F420	(略)	(略)	(略)				
E125 - F360	(略)	(略)	(略)	(略)			
E110 - F315	(略)	(略)	(略)	(略)	(略)		
E100 - F285	(略)		(略)	(略)	(略)	(略)	
E 90 - F255	(略)			(略)	(略)	(略)	(略)
E 80 - F240	(略)				(略)	(略)	(略)
E 70 - F225	(略)					(略)	(略)
E 60 - F210 E 60 - F205	(略)						(略)
E 50 - F170	(略)						(略)
	(略)						
	(略)						
	(略)						
	(略)						

[ 削る。 ] (第5条第3項ラミナの品質の構成の項3の(2)に移動)

ア 引張り側最外層用ラミナ

別表の(1)の中欄に掲げる強度等級のうち格付しようとする強度等級に応じた同表の右欄に掲げる引張り側最外層用ラミナの機械区分による等級及び樹種群に応じ、引張り側最外層用ラミナを次の表のとおり1級から5級までに区分する。

[ 新設 ]

等級区分機による等級	樹 種 群					
	A	B	C	D	E	F
L200	1 級					
L180	2 級	1 級				
L160	3 級	2 級	1 級			
L140	4 級	3 級	2 級	1 級		
L125		4 級	3 級	2 級	1 級	
L110			4 級	3 級	2 級	1 級
L100				4 級	3 級	2 級
L 90					4 級	3 級
L 80						4 級
L 70						5 級
L 60						
L 50						
L 40						
L 30						

イ ラミナの品質の構成

表22 非対称異等級構成集成材のラミナの品質の構成

		圧縮側				引張り側			
		最外層用ラミナ	外層用ラミナ	中間層用ラミナ	内層用ラミナ	内層用ラミナ	中間層用ラミナ	外層用ラミナ	最外層用ラミナ
引張り側 最外層用 ラミナが 1級の場合	目視区分によるもの	(略)	(略)	(略)	(略)	(略)	(略)	(略)	(略)
	等級区分機によるもの	(略)	(略)	(略)	(略)	(略)	(略)	(略)	(略)
	幅面の材縁部の節径比	(略)	(略)	(略)	(略)	(略)	(略)	(略)	(略)
引張り側 最外層用 ラミナが 2級の場合	目視区分によるもの	(略)	(略)	(略)	(略)	(略)	(略)	(略)	(略)
	等級区分機によるもの	(略)	(略)	(略)	(略)	(略)	(略)	(略)	(略)
	幅面の材縁部の節径比	(略)	(略)	(略)	(略)	(略)	(略)	(略)	(略)
引張り側 最外層用 ラミナが 3級の場合	目視区分によるもの	(略)	(略)	(略)	(略)	(略)	(略)	(略)	(略)
	等級区分機によるもの	(略)	(略)	(略)	(略)	(略)	(略)	(略)	(略)
	幅面の材縁	(略)	(略)	(略)	(略)	(略)	(略)	(略)	(略)

ラミナの品質の構成の基準は、次の表のとおりとする。

[新設]

		圧縮側				引張り側			
		最外層用ラミナ	外層用ラミナ	中間層用ラミナ	内層用ラミナ	内層用ラミナ	中間層用ラミナ	外層用ラミナ	最外層用ラミナ
引張り側 最外層用 ラミナが 1級の場合	目視区分によるもの	2等以上	2等以上	3等以上	3等以上	3等以上	使用不可	使用不可	使用不可
	等級区分機によるもの	2 G 以上	2 G 以上	3 G 以上	4 G 以上	4 G 以上	2 G 以上	1 G 以上	G
	幅面の材縁部の節径比	MSR 区分以外は、25%以下	MSR 区分以外は、25%以下	MSR 区分以外は、33%以下	MSR 区分以外は、33%以下	MSR 区分以外は、33%以下	MSR 区分以外は、25%以下	MSR 区分以外は、17%以下	17%以下
引張り側 最外層用 ラミナが 2級の場合	目視区分によるもの	3等以上	3等以上	4等以上	4等以上	4等以上	3等以上	使用不可	使用不可
	等級区分機によるもの	2 G 以上	2 G 以上	3 G 以上	4 G 以上	4 G 以上	2 G 以上	1 G 以上	G
	幅面の材縁部の節径比	MSR 区分以外は、33%以下	MSR 区分以外は、33%以下	MSR 区分以外は、50%以下	MSR 区分以外は、50%以下	MSR 区分以外は、50%以下	MSR 区分以外は、33%以下	MSR 区分以外は、25%以下	17%以下
引張り側 最外層用 ラミナが 3級の場合	目視区分によるもの	3等以上	3等以上	4等以上	4等以上	4等以上	3等以上	2等以上	使用不可
	等級区分機によるもの	2 G 以上	2 G 以上	3 G 以上	4 G 以上	4 G 以上	2 G 以上	1 G 以上	G
	幅面の材縁部	MSR	17%以						

	部の節径比								
引張り側最外層用ラミナが4級の場合	目視区分によるもの	(略)							
	等級区分機によるもの	(略)							
	幅面の材縁部の節径比	(略)							
引張り側最外層用ラミナが5級の場合	目視区分によるもの	(略)							
	等級区分機によるもの	(略)							
	幅面の材縁部の節径比	(略)							

	の節径比	区分以外は、33%以下	区分以外は、33%以下	区分以外は、50%以下	区分以外は、50%以下	区分以外は、50%以下	区分以外は、33%以下	区分以外は、25%以下	下
引張り側最外層用ラミナが4級の場合	目視区分によるもの	3等以上	3等以上	4等以上	4等以上	4等以上	3等以上	3等以上	使用不可
	等級区分機によるもの	2G以上	2G以上	3G以上	4G以上	4G以上	2G以上	1G以上	G
	幅面の材縁部の節径比	MSR区分以外は、33%以下	MSR区分以外は、33%以下	MSR区分以外は、50%以下	MSR区分以外は、50%以下	MSR区分以外は、50%以下	MSR区分以外は、33%以下	MSR区分以外は、33%以下	25%以下
引張り側最外層用ラミナが5級の場合	目視区分によるもの	3等以上	3等以上	4等以上	4等以上	4等以上	3等以上	3等以上	使用不可
	等級区分機によるもの	2G以上	2G以上	3G以上	4G以上	4G以上	2G以上	1G以上	G
	幅面の材縁部の節径比	MSR区分以外は、33%以下	MSR区分以外は、33%以下	MSR区分以外は、50%以下	MSR区分以外は、50%以下	MSR区分以外は、50%以下	MSR区分以外は、33%以下	MSR区分以外は、33%以下	25%以下

(注) 1 Gは、引張り最外層用ラミナの表21の等級区分機による等級をいう。  
 2 1G、2G、3G及び4Gは、Gよりそれぞれ1等級、2等級、3等級及び4等級下位の表21の等級区分機による等級をいう。  
 [削る。](第5条第3項ラミナの品質の構成の項3の(4)に移動)  
 [削る。](第5条第3項ラミナの品質の構成の項3の(5)に移動)  
 [削る。](第5条第3項ラミナの品質の構成の項4に移動)

(注) 1 Gは、引張り側最外層用ラミナのアの表の機械区分による等級をいう。  
 2 1G、2G、3G及び4Gは、Gよりそれぞれ1等級、2等級、3等級及び4等級下位のアの表の機械区分による等級をいう。  
 3 機械区分によるラミナのみを用いる場合は、アの表の各樹種群の1級より1つ上位の機械区分による等級のラミナを引張り側の最外層用ラミナに用い、引張り側最外層用ラミナが1級の場合のラミナの品質の構成に準じて構造用集成材を製造することができる。  
 4 MSR区分によるラミナのみを用いる場合は、アの表の各樹種群にかかわらず、引張り側の最外層用ラミナの機械区分による等級に応じ、引張り側最外層用ラミナが1級の場合のラミナの品質の構成に準じて構造用集成材を製造することができる。なお、この場合、接着性能について実証試験により該当する使用環境に対する適合が確認されていること。  
 5 構造用集成材の実大強度試験又は実証試験を伴うシミュレーション計算によって強度等

4 同一等級構成集成材

同一等級構成集成材の規格は、第1項の規定によるもののほか、次のとおりとする。

事 項	基 準																																												
ラミナの積層数	2層以上であること。																																												
曲げ性能(曲げ性能試験を行った旨の表示をしてあるものに限る。)	<p>別記の3の(7)のAの曲げA試験の結果、次の(1)から(3)までの要件に適合すること。</p> <p>(1) 別記の1の(2)により抜き取った試料集成材、試験片又はモデル試験体の曲げヤング係数の平均値が、表23の強度等級の欄に掲げる強度等級のうち格付しようとするものに応じた同表の平均値の欄に掲げる数値以上であること。</p> <p>(2) 別記の1の(2)により抜き取った試料集成材、試験片又はモデル試験体の95%以上の曲げヤング係数が、表23の強度等級の欄に掲げる強度等級のうち格付しようとするものに応じた同表の下限値の欄に掲げる数値以上であること。</p> <p>(3) 別記の1の(2)により抜き取った試料集成材、試験片又はモデル試験体の95%以上の曲げ強さが、表23の強度等級の欄に掲げる強度等級のうち格付しようとするものに応じた同表の曲げ強さの欄に掲げる数値に表24の左欄に掲げる試料集成材、試験片又はモデル試験体の厚さ方向の辺長の区分に応じた係数の欄に掲げる数値を乗じて得た数値以上であること。</p> <p>表23 同一等級構成集成材の曲げヤング係数及び曲げ強さの基準</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">積層数</th> <th rowspan="2">強度等級</th> <th colspan="2">曲げヤング係数 (GPa又は<math>10^3 \text{ N/mm}^2</math>)</th> <th rowspan="2">曲げ強さ (MPa又は <math>\text{N/mm}^2</math>)</th> </tr> <tr> <th>平均値</th> <th>下限値</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="10">4層以上</td> <td>E190 - F615</td> <td>19.0</td> <td>16.0</td> <td>61.5</td> </tr> <tr> <td>E170 - F540</td> <td>17.0</td> <td>14.0</td> <td>54.0</td> </tr> <tr> <td>E150 - F465</td> <td>15.0</td> <td>12.5</td> <td>46.5</td> </tr> <tr> <td>E135 - F405</td> <td>13.5</td> <td>11.5</td> <td>40.5</td> </tr> <tr> <td>E120 - F375</td> <td>12.0</td> <td>10.0</td> <td>37.5</td> </tr> <tr> <td>E105 - F345</td> <td>10.5</td> <td>9.0</td> <td>34.5</td> </tr> <tr> <td>E 95 - F315</td> <td>9.5</td> <td>8.0</td> <td>31.5</td> </tr> <tr> <td>E 85 - F300</td> <td>8.5</td> <td>7.0</td> <td>30.0</td> </tr> <tr> <td>E 75 - F270</td> <td>7.5</td> <td>6.5</td> <td>27.0</td> </tr> </tbody> </table>	積層数	強度等級	曲げヤング係数 (GPa又は $10^3 \text{ N/mm}^2$ )		曲げ強さ (MPa又は $\text{N/mm}^2$ )	平均値	下限値	4層以上	E190 - F615	19.0	16.0	61.5	E170 - F540	17.0	14.0	54.0	E150 - F465	15.0	12.5	46.5	E135 - F405	13.5	11.5	40.5	E120 - F375	12.0	10.0	37.5	E105 - F345	10.5	9.0	34.5	E 95 - F315	9.5	8.0	31.5	E 85 - F300	8.5	7.0	30.0	E 75 - F270	7.5	6.5	27.0
積層数	強度等級			曲げヤング係数 (GPa又は $10^3 \text{ N/mm}^2$ )			曲げ強さ (MPa又は $\text{N/mm}^2$ )																																						
		平均値	下限値																																										
4層以上	E190 - F615	19.0	16.0	61.5																																									
	E170 - F540	17.0	14.0	54.0																																									
	E150 - F465	15.0	12.5	46.5																																									
	E135 - F405	13.5	11.5	40.5																																									
	E120 - F375	12.0	10.0	37.5																																									
	E105 - F345	10.5	9.0	34.5																																									
	E 95 - F315	9.5	8.0	31.5																																									
	E 85 - F300	8.5	7.0	30.0																																									
	E 75 - F270	7.5	6.5	27.0																																									

級が確認されている場合は、当該構造用集成材は、この項の基準に適合したものとみなすことができる。

(4) 同一等級構成集成材

[新設](第5条第1項から移動)

	<u>E 65 - F255</u>	<u>6.5</u>	<u>5.5</u>	<u>25.5</u>
	<u>E 55 - F225</u>	<u>5.5</u>	<u>4.5</u>	<u>22.5</u>
<u>3層</u>	<u>E190 - F555</u>	<u>19.0</u>	<u>16.0</u>	<u>55.5</u>
	<u>E170 - F495</u>	<u>17.0</u>	<u>14.0</u>	<u>49.5</u>
	<u>E150 - F435</u>	<u>15.0</u>	<u>12.5</u>	<u>43.5</u>
	<u>E135 - F375</u>	<u>13.5</u>	<u>11.5</u>	<u>37.5</u>
	<u>E120 - F330</u>	<u>12.0</u>	<u>10.0</u>	<u>33.0</u>
	<u>E105 - F300</u>	<u>10.5</u>	<u>9.0</u>	<u>30.0</u>
	<u>E 95 - F285</u>	<u>9.5</u>	<u>8.0</u>	<u>28.5</u>
	<u>E 85 - F270</u>	<u>8.5</u>	<u>7.0</u>	<u>27.0</u>
	<u>E 75 - F255</u>	<u>7.5</u>	<u>6.5</u>	<u>25.5</u>
	<u>E 65 - F240</u>	<u>6.5</u>	<u>5.5</u>	<u>24.0</u>
	<u>E 55 - F225</u>	<u>5.5</u>	<u>4.5</u>	<u>22.5</u>
<u>2層</u>	<u>E190 - F510</u>	<u>19.0</u>	<u>16.0</u>	<u>51.0</u>
	<u>E170 - F450</u>	<u>17.0</u>	<u>14.0</u>	<u>45.0</u>
	<u>E150 - F390</u>	<u>15.0</u>	<u>12.5</u>	<u>39.0</u>
	<u>E135 - F345</u>	<u>13.5</u>	<u>11.5</u>	<u>34.5</u>
	<u>E120 - F300</u>	<u>12.0</u>	<u>10.0</u>	<u>30.0</u>
	<u>E105 - F285</u>	<u>10.5</u>	<u>9.0</u>	<u>28.5</u>
	<u>E 95 - F270</u>	<u>9.5</u>	<u>8.0</u>	<u>27.0</u>
	<u>E 85 - F255</u>	<u>8.5</u>	<u>7.0</u>	<u>25.5</u>
	<u>E 75 - F240</u>	<u>7.5</u>	<u>6.5</u>	<u>24.0</u>
	<u>E 65 - F225</u>	<u>6.5</u>	<u>5.5</u>	<u>22.5</u>
		<u>E 55 - F200</u>	<u>5.5</u>	<u>4.5</u>

表24 寸法調整係数

<u>試料集成材、試験片又はモデル試験体の厚さ方向の辺長 (mm)</u>	<u>係 数</u>
<u>100以下</u>	<u>1.00</u>
<u>100超</u>	<u>0.96</u>
<u>150超</u>	<u>0.93</u>
<u>200超</u>	<u>0.90</u>
<u>250超</u>	<u>0.89</u>
<u>300超</u>	<u>0.85</u>

幅面の材縁部の品質	表27の幅面の材縁部の節径比の基準に適合すること。
ラミナの品質の構成	<p>1 ラミナの品質の構成は、次のとおりとする。</p> <p>(1) 目視区分によるラミナにあっては、格付しようとする強度等級区分に応じたラミナの等級を表10の樹種群に応じ、表25のとおり1等から3等までに区分する。</p> <p>(2) 等級区分機によるラミナにあっては、格付しようとする強度等級区分に応じたラミナの等級を表10の樹種群に応じ、表26のとおり1級から4級までに区分する。</p> <p>(3) ラミナの品質の構成の基準は、表27のとおりとする。</p> <p>(4) 等級区分機によるラミナのみを用いる場合は、表26の各樹種群の1級より1つ上位の等級区分機による等級のラミナを用い、表27のラミナが1級の場合のラミナの品質の構成に準じて製造することができる。</p> <p>(5) M S R区分によるラミナのみを用いる場合は、次のア又はイによることができる。</p> <p>ア 表26の各樹種群にかかわらず、同表の等級区分機による等級に応じ、表27のラミナが1級の場合のラミナの品質の構成に準じて製造することができる。</p> <p>イ 表26の各樹種群（樹種群Fを除く）の3級より1つ下位のM S R区分による等級のラミナを用い、表27のラミナが1級の場合のラミナの品質の構成に準じて製造することができる。</p> <p>(6) 積層方向の中心軸に対して、ラミナの厚さが対称であること。</p> <p>2 実証試験を伴うシミュレーション計算によって強度等級が確認されている場合にあっては、上記1の基準に適合したものとみなすことができる。</p>

[ 削る。]

[ 削る。](第5条第4項ラミナの品質の構成の項1の(1)に移動)

表25 同一等級構成集成材のラミナの目視等級区分

積層数4層以上の強度等級	積層数3層の強度等級	積層数2層の強度等級	樹種群					
			A	B	C	D	E	F
E150-F465	E150-F435	E150-F390	1等					
E135-F405	E135-F375	E135-F345	2等	1等				

[ 新設 ]

[ 新設 ](第5条第1項から移動)

[ 新設 ](第5条第3項(4)アからaから移動)

[ 新設 ](第5条第3項(4)アbから移動)

[ 新設 ](第5条第3項(4)イから移動)

[ 新設 ]

[ 新設 ]

[ 新設 ]

[ 新設 ]

ア ラミナ

a 目視区分によるラミナ

別表の(3)に掲げる強度等級のうち格付しようとする強度等級に応じた同表に掲げるラミナの目視区分による等級及び樹種群に応じ、ラミナを次の表のとおり1級から3級までに区分する。

[ 新設 ]

目視区分による等級	樹種群					
	A	B	C	D	E	F
1等	1級	1級	1級	1級	1級	1級
2等	2級	2級	2級	2級	2級	2級

E120-F375	E120-F330	E120-F300	3等	2等	1等			
E105-F345	E105-F300	E105-F285		3等	2等	1等		
E 95-F315	E 95-F285	E 95-F270			3等	2等	1等	
E 85-F300	E 85-F270	E 85-F255				3等	2等	1等
E 75-F270	E 75-F255	E 75-F240					3等	2等
E 65-F255	E 65-F240	E 65-F225						3等

[ 削る。 ] (第5条第4項ラミナの品質の構成の1の(2)に移動)

表26 同一等級構成集成材のラミナの等級区分機による等級区分

積層数4層以上の強度等級	積層数3層の強度等級	積層数2層の強度等級	等級区分機による等級	樹 種 群					
				A	B	C	D	E	F
E190-F615	E190-F555	E190-F510	(略)	(略)					
E170-F540	E170-F495	E170-F450	(略)	(略)	(略)				
E150-F465	E150-F435	E150-F390	(略)	(略)	(略)	(略)			
E135-F405	E135-F375	E135-F345	(略)	(略)	(略)	(略)	(略)		
E120-F375	E120-F330	E120-F300	(略)	(略)	(略)	(略)	(略)	(略)	
E105-F345	E105-F300	E105-F285	(略)		(略)	(略)	(略)	(略)	(略)
E 95-F315	E 95-F285	E 95-F270	(略)			(略)	(略)	(略)	(略)
E 85-F300	E 85-F270	E 85-F255	(略)				(略)	(略)	(略)

3等	3級	3級	3級	3級	3級	3級
----	----	----	----	----	----	----

b 等級区分機によるラミナ

別表の(3)に掲げる強度等級のうち格付しようとする強度等級に応じた同表に掲げるラミナの等級区分機による等級及び樹種群に応じ、ラミナを次の表のとおり1級から4級までに区分する。

[ 新設 ]

等級区分機による等級	樹 種 群					
	A	B	C	D	E	F
L200	1級					
L180	1級	1級				
L160	1級	1級	1級			
L140	2級	1級	1級	1級		
L125	3級	2級	1級	1級	1級	
L110		3級	2級	1級	1級	1級
L100			3級	2級	1級	1級
L 90				3級	2級	1級

E 75-F270	E 75-F255	E 75-F240	(略)					(略)	(略)
E 65-F255	E 65-F240	E 65-F225	(略)					(略)	
E 55-F225	E 55-F225	E 55-F200	(略)					(略)	

[ 削る。 ](第5条第4項ラミナの品質の構成の1の(3)に移動)

表27 同一等級構成集成材のラミナの品質の構成

	ラミナ	
ラミナが1等又は1級の場合	目視区分によるラミナ	1等
	等級区分機によるラミナ	(略)
	幅面の材縁部の節径比	M S R <u>区分</u> 以外は、17%以下
ラミナが2等又は2級の場合	(略)	(略)
	等級区分機によるラミナ	(略)
	幅面の材縁部の節径比	M S R <u>区分</u> 以外は、25%以下
ラミナが3等又は3級の場合	(略)	(略)
	等級区分機によるラミナ	(略)
	幅面の材縁部の節径比	M S R <u>区分</u> 以外は、33%以下
ラミナが4級の場合	(略)	(略)
	等級区分機によるラミナ	(略)
	幅面の材縁部の節径比	M S R <u>区分</u> 以外は、33%以下

(注) Gは、表26の等級区分機による等級をいう。

5 内層特殊構成集成材

内層特殊構成集成材の規格は、第1項の規定によるもののほか、次のとおりとする。

L 80					3 級	2 級
L 70						3 級
L 60						4 級

イ ラミナの品質の構成

ラミナの品質の構成の基準は、次の表のとおりとする。

[ 新設 ]

	ラミナ	
ラミナが1級の場合	目視区分によるラミナ	1等以上
	等級区分機によるラミナ	G
	幅面の材縁部の節径比	M S R <u>ラミナ</u> 以外は、17%以下
ラミナが2級の場合	目視区分によるラミナ	2等以上
	等級区分機によるラミナ	G
	幅面の材縁部の節径比	M S R <u>ラミナ</u> 以外は、25%以下
ラミナが3級の場合	目視区分によるラミナ	3等以上
	等級区分機によるラミナ	G
	幅面の材縁部の節径比	M S R <u>ラミナ</u> 以外は、33%以下
ラミナが4級の場合	目視区分によるラミナ	使用不可
	等級区分機によるラミナ	G
	幅面の材縁部の節径比	M S R <u>ラミナ</u> 以外は、33%以下

(注) Gは、ラミナのアのbの表の等級区分機による等級をいう。

[ 新設 ]

事 項

基 準

ラミナの積層数 ラミナブロックを含め3層以上であること。

曲げ性能 別記の3の(7)のAの曲げA試験の結果、次の(1)から(3)までの要件に適合すること。

- (1) 別記の1の(2)により抜き取った試料集成材の曲げヤング係数の平均値が、表28又は表29の強度等級の欄に掲げる強度等級のうち格付しようとする等級に応じた同表の平均値の欄に掲げる数値以上であること。
- (2) 別記の1の(2)により抜き取った試料集成材の95%以上の曲げヤング係数が、表28又は表29の強度等級の欄に掲げる強度等級のうち格付しようとする等級に応じた同表の下限値の欄に掲げる数値以上であること。
- (3) 別記の1の(2)により抜き取った試料集成材の95%以上の曲げ強さが、表28又は表29の強度等級の欄に掲げる強度等級のうち格付しようとする等級に応じた同表の曲げ強さの欄に掲げる数値に、異等級構成にあつては表30、同一等級構成にあつては表31の左欄に掲げる試料集成材の厚さ方向の辺長の区分に応じた係数の欄に掲げる数値を乗じて得た数値以上であること。

表28 異等級構成の場合の曲げ性能基準

強度等級	曲げヤング係数 (GPa又は $10^3 \text{ N/mm}^2$ )		曲げ強さ (MPa又は $\text{N/mm}^2$ )
	平均値	下限値	
E170 - F495	17.0	14.0	49.5
E150 - F435	15.0	12.5	43.5
E135 - F375	13.5	11.5	37.5
E120 - F330	12.0	10.0	33.0
E105 - F300	10.5	9.0	30.0
E 95 - F270	9.5	8.0	27.0
E 85 - F255	8.5	7.0	25.5
E 75 - F240	7.5	6.5	24.0
E 65 - F225	6.5	5.5	22.5

表29 同一等級構成の場合の曲げ性能基準

強度等級	曲げヤング係数 (GPa又は $10^3 \text{ N/mm}^2$ )		曲げ強さ (MPa又は $\text{N/mm}^2$ )
	平均値	下限値	

	平均値	下限値	
E190 - F615	19.0	16.0	61.5
E170 - F540	17.0	14.0	54.0
E150 - F465	15.0	12.5	46.5
E135 - F405	13.5	11.5	40.5
E120 - F375	12.0	10.0	37.5
E105 - F345	10.5	9.0	34.5
E 95 - F315	9.5	8.0	31.5
E 85 - F300	8.5	7.0	30.0
E 75 - F270	7.5	6.5	27.0
E 65 - F255	6.5	5.5	25.5

表30 異等級構成の場合の寸法調整係数

試料集成材の厚さ方向の辺長 (mm)		係 数
	150以下	1.08
150超	200以下	1.05
200超	250以下	1.02
250超	300以下	1.00
300超	450以下	0.96
450超	600以下	0.93
600超	750以下	0.91
750超	900以下	0.89
900超	1050以下	0.87
1050超	1200以下	0.86
1200超	1350以下	0.85
1350超	1500以下	0.84
1500超	1650以下	0.83
1650超	1800以下	0.82
1800超		0.80

表31 同一等級構成の場合の寸法調整係数

試料集成材の厚さ方向の辺長 (mm)		係 数
	150以下	0.96
150超	200以下	0.93
200超	250以下	0.90

	<table border="1"> <tr> <td>250超</td> <td>300以下</td> <td>0.89</td> </tr> <tr> <td>300超</td> <td></td> <td>0.85</td> </tr> </table>	250超	300以下	0.89	300超		0.85
250超	300以下	0.89					
300超		0.85					
ラミナの品質	<p>1 <u>ラミナは、ラミナブロックに使用するラミナを含めて、全てMSR区分したものであること。</u></p> <p>2 <u>1つのラミナブロックを構成するラミナは、幅はぎ接着がなく同一等級であり、かつ、同一樹種とすること。</u></p> <p>3 <u>ラミナブロックは、積層方向と直交する辺の長さが6cmを超え、その積層方向の中心軸に対して、ラミナの厚さが対称であること。</u></p> <p>4 <u>最外層用ラミナの幅面の材縁部の節径比は、17%以下であること。</u></p>						
ラミナの品質の構成	<p>1 <u>積層方向の中心軸に対して、ラミナの品質の構成及びラミナの厚さが対称であること。</u></p> <p>2 <u>ラミナブロックは、集成材の積層方向の中心軸に対して対称となるよう配置すること。</u></p> <p>3 <u>ラミナブロックの使用数は、2つまでとすること。なお、2つのラミナブロックを使用する場合にあっては、同一条件で構成されたラミナブロックを使用すること。</u></p>						
強度等級区分	<u>格付しようとする表28又は表29の強度等級であって、実証試験を伴うシミュレーション計算によって得られたデータに基づき当該強度等級の基準に適合すると判断された強度等級とする。</u>						

[削る。](第5条第1項の材面の品質の項に移動)

4 第1項の材面の品質の基準は、次のとおりとする。

事 項	基 準		
	1 種	2 種	3 種
塗装の状態	<u>良好であること。</u>	同左	同左
節(生き節を除く。)穴、やにつば、やにすじ、入り皮、割れ、逆目、欠け、きず及び接合の透き間	<u>ないこと又は埋め木若しくは合成樹脂等を充てんすることにより巧みに補修されていること。</u>	<u>目立たず、利用上支障のない程度であること。</u>	
変色及び汚染	<u>材固有の色沢に調和し、その様相が整って</u>	<u>目立たない程度のものであること。</u>	同左

	いること。		
削り残し、接着剤のはみ出し及び丸身	ないこと。	同左	<p>1 削り残し及び接着剤のはみ出しについては、<u>局部的で目立たない程度であること。</u></p> <p>2 丸身については、<u>その寸法が極めて小さく、目立たない程度であること。</u></p>

[ 削る。 ] (第5条第1項湾曲部の曲率半径の項に移動)

5 第1項の湾曲部の最小曲率半径の基準は、次のとおりとする。  
 湾曲部の最小曲率半径（湾曲部の最も内側のラミナの曲率半径が最小となっている部分における当該曲率半径をいう。）が次の表の数値以上であること。

(単位：mm)

最も厚いラミナの厚さ	湾曲部の最小曲率半径			
	ラミナの樹種が第1項接着の程度の項基準の欄の表の樹種区分の番号の5又は6に該当するもののみである場合		左以外の場合	
	部分的湾曲の場合	左以外の場合	部分的湾曲の場合	左以外の場合
5	500	525	600	625
10	1,080	1,300	1,280	1,540
15	1,770	2,280	2,070	2,670
20	2,480	3,400	3,000	4,000
25	3,500	4,750	4,125	5,625
30	4,650	6,300	5,490	7,440
35	5,950	8,050	7,140	9,450
40	7,480	9,920	9,000	11,600
45	9,360	11,925	11,115	13,950
50	11,750	14,000	13,500	16,500

(注) 部分的湾曲の場合とは、構造用集成材の長さ方向の湾曲部分が集成材の一部であり、それ以外の部分は通直である場合をいう。

[ 削る。 ] (第5条第1項の隣接するラミナの長さ方向の接着部の間隔等の項に移動)

6 第1項の隣接するラミナの長さ方向の接着部の間隔等の基準は、次のとおりとする。

区分	ラミナの種類 スカーフジョイント(スカーフ傾斜比が1/7.5以下のものをいう。)を用いたもの	フィンガージョイント(スカーフ傾斜比が1/7.5以下、かん合度が0.1mm以上、フィンガー長さが10.5mm(内層用)又は12.0mm(内層用以外)以上のものをいう。)を用いたもの
はり等高い曲げ性能を必要とする部分のみに用いられるものであることが明らかである場合	最外層用ラミナ並びに外層用ラミナ(非対称異等級構成集成材にあっては、引張り側の最外層用ラミナ及び外層用ラミナに限る。)及びこれに隣接するラミナにおいて、それぞれのラミナの接着部が重ならないこと。	最外層用ラミナ並びに外層用ラミナ(非対称異等級構成集成材にあっては、引張り側の最外層用ラミナ及び外層用ラミナに限る。)及びこれに隣接するラミナにおいて、それぞれのラミナの接着部が15cm以上離れていること。
柱等高い圧縮強さを必要とする部分のみに用いられるものであることが明らかである場合	隣接するラミナにおいて、それぞれのラミナの接着部が重ならないこと。	同左
上記以外の場合	隣接するラミナにおいて、それぞれのラミナの接着部が重ならないこと。	隣接するラミナにおいて、それぞれのラミナの接着部が15cm以上離れていること。

(注) 長さ方向に接着されたラミナがブルーフローダによって十分な強度を有することが確認されている場合、当該構造用集成材は、この項の基準に適合したものとみなすことができる。

[ 削る。 ]

別表

(1) 異等級構成集成材(対称構成及び非対称構成)

対称異等級構成集成材の強度等級	非対称異等級構成集成材の強度等級	最外層用ラミナの等級区分機による等級
E170 - F495	E160 - F480	L200
E150 - F435	E140 - F420	L180
E135 - F375	E125 - F360	L160
E120 - F330	E110 - F315	L140
E105 - F300	E100 - F285	L125
E 95 - F270	E 90 - F255	L110
E 85 - F255	E 80 - F240	L100

[削る。](第5条第3項ラミナの品質の構成1の(3)に移動)

[削る。](第5条第3項ラミナの品質の構成3の(3)に移動)

[削る。]

<u>E 75 - F240</u>	<u>E 70 - F225</u>	<u>L 90</u>
<u>E 65 - F225</u>	<u>E 60 - F210</u>	<u>L 80</u>
<u>E 65 - F220</u>	<u>E 60 - F205</u>	<u>L 80</u>
<u>E 55 - F200</u>	<u>E 50 - F170</u>	<u>L 70</u>

(注) 1 E65 - F225のラミナの品質の構成については、内層にL50を使用する場合に限る。  
 2 E60 - F210のラミナの品質の構成については、圧縮側の内層及び引張り側の内層にL50を使用する場合に限る。

(2) 異等級構成集成材(特定対称構成)

特定対称異等級構成集成材の強度等級	最外層用ラミナの等級区分機による等級
<u>ME120 - F330</u>	<u>L160以上</u>
<u>ME105 - F300</u>	<u>L140以上</u>
<u>ME 95 - F270</u>	<u>L125以上</u>
<u>ME 85 - F255</u>	<u>L110以上</u>

(3) 同一等級構成集成材

4枚以上の 同一等級構 成集成材の 強度等級	3枚の同一 等級構成集 成材の強度 等級	2枚の同一 等級構成集 成材の強度 等級	ラミナの等級						機械区分 による等 級
			目視区分による等級						
			樹種 群A	樹種 群B	樹種 群C	樹種 群D	樹種 群E	樹種 群F	
<u>E190-F615</u>	<u>E190-F555</u>	<u>E190-F510</u>							<u>L200</u>
<u>E170-F540</u>	<u>E170-F495</u>	<u>E170-F450</u>							<u>L180</u>
<u>E150-F465</u>	<u>E150-F435</u>	<u>E150-F390</u>	1等						<u>L160</u>
<u>E135-F405</u>	<u>E135-F375</u>	<u>E135-F345</u>	2等	1等					<u>L140</u>
<u>E120-F375</u>	<u>E120-F330</u>	<u>E120-F300</u>	3等	2等	1等				<u>L125</u>
<u>E105-F345</u>	<u>E105-F300</u>	<u>E105-F285</u>		3等	2等	1等			<u>L110</u>
<u>E 95-F315</u>	<u>E 95-F285</u>	<u>E 95-F270</u>			3等	2等	1等		<u>L100</u>

E 85-F300	E 85-F270	E 85-F255				3等	2等	1等	L 90
E 75-F270	E 75-F255	E 75-F240					3等	2等	L 80
E 65-F255	E 65-F240	E 65-F225						3等	L 70
E 55-F225	E 55-F225	E 55-F200							L 60

(化粧ばり構造用集成柱の規格)

第6条 化粧ばり構造用集成柱の規格は次のとおりとする。

区 分		基 準						
品	接着の程度	1 化粧薄板の接着の程度については、別記の3の(1)の浸せきはく離試験の結果、両木口面におけるはく離率が10%以下であり、かつ、同一接着層におけるはく離の長さがそれぞれの長さの3分の1以下であること。						
質		2 ラミナ(化粧薄板を除く。)の積層接着の程度については、次の(1)、(2)及び(4)の要件に適合し、又は次の(3)及び(4)の要件に適合すること。 (1)~(3) (略)						
		(4) 別記の3の(4)のブロックせん断試験の結果、試験片のせん断強さ及び木部破断率が次の表の数値以上であること。ただし、1個の試験片におけるせん断強さ又は木部破断率のいずれかが基準に適合しない場合にあっては、当該接着層について1回の再試験を行うことができるものとする。						
		表32 せん断強さ及び木部破断率の基準						
		<table border="1"> <thead> <tr> <th>樹 種 名</th> <th>せん断強さ (MPa又は N/mm<sup>2</sup>)</th> <th>木部破断率 (%)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>(略)</td> <td>(略)</td> <td>(略)</td> </tr> </tbody> </table>	樹 種 名	せん断強さ (MPa又は N/mm <sup>2</sup> )	木部破断率 (%)	(略)	(略)	(略)
樹 種 名	せん断強さ (MPa又は N/mm <sup>2</sup> )	木部破断率 (%)						
(略)	(略)	(略)						
品	接着の程度	1 化粧薄板の接着の程度については、別記の3の(1)の浸せきはく離試験の結果、両木口面におけるはく離率が5%以下であり、かつ、同一接着層におけるはく離の長さがそれぞれの長さの4分の1以下であること。						
質		2 ラミナ(化粧薄板を除く。)の積層接着の程度については、次の(1)、(2)及び(4)の要件を満たし、又は次の(3)及び(4)の要件を満たすこと。 (1) 別記の3の(1)の浸せきはく離試験の結果、両木口面におけるはく離率が5%以下であり、かつ、同一接着層におけるはく離の長さがそれぞれの長さの4分の1以下であること。 (2) 別記の3の(2)の煮沸はく離試験の結果、両木口面におけるはく離率が5%以下であり、かつ、同一接着層におけるはく離の長さがそれぞれの長さの4分の1以下であること。 (3) 別記の3の(3)の減圧加圧はく離試験の結果、両木口面におけるはく離率が5%以下であり、かつ、同一接着層におけるはく離の長さがそれぞれの長さの4分の1以下であること。 (4) 別記の3の(4)のブロックせん断試験の結果、試験片のせん断強さ及び木部破断率が次の表の数値以上であること。ただし、1個の試験片についてのせん断強さ又は木部破断率の一方が次の表の数値以上であり、他方がそれ未満である場合には、当該接着層についての再試験を行うことができる。						
		[新設]						
		<table border="1"> <thead> <tr> <th>樹 種 区 分</th> <th>せん断強さ (MPa又は N/mm<sup>2</sup>)</th> <th>木部破断率 (%)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>イタヤカエデ、カバ、ブナ、ミズナラ、ケヤキ及びアビトン</td> <td>9.6</td> <td>60</td> </tr> </tbody> </table>	樹 種 区 分	せん断強さ (MPa又は N/mm <sup>2</sup> )	木部破断率 (%)	イタヤカエデ、カバ、ブナ、ミズナラ、ケヤキ及びアビトン	9.6	60
樹 種 区 分	せん断強さ (MPa又は N/mm <sup>2</sup> )	木部破断率 (%)						
イタヤカエデ、カバ、ブナ、ミズナラ、ケヤキ及びアビトン	9.6	60						

(化粧ばり構造用集成柱の規格)

第6条 化粧ばり構造用集成柱の規格は次のとおりとする。

区 分		基 準						
品	接着の程度	1 (略)						
質		2 ラミナ(化粧薄板を除く。)の積層接着の程度については、次の(1)、(2)及び(4)の要件に適合し、又は次の(3)及び(4)の要件に適合すること。 (1)~(3) (略)						
		(4) 別記の3の(4)のブロックせん断試験の結果、試験片のせん断強さ及び木部破断率が表32の数値以上であること。ただし、1個の試験片におけるせん断強さ又は木部破断率のいずれかが基準に適合しない場合にあっては、当該接着層について1回の再試験を行うことができるものとする。						
		表32 せん断強さ及び木部破断率の基準						
		<table border="1"> <thead> <tr> <th>樹 種 名</th> <th>せん断強さ (MPa又は N/mm<sup>2</sup>)</th> <th>木部破断率 (%)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>(略)</td> <td>(略)</td> <td>(略)</td> </tr> </tbody> </table>	樹 種 名	せん断強さ (MPa又は N/mm <sup>2</sup> )	木部破断率 (%)	(略)	(略)	(略)
樹 種 名	せん断強さ (MPa又は N/mm <sup>2</sup> )	木部破断率 (%)						
(略)	(略)	(略)						

(略)	(略)	
ヒノキ、ヒバ、カラマツ、アカマツ、クロマツ、 ベイヒ、ダフリカカラマツ、サザンパイン、 ベイマツ、 <u>ホワイトサイプレスパイン及びウエス タンラーチ</u>	(略)	(略)
(略)	(略)	
(略)	(略)	
(略)	(略)	(略)

タモ、シオジ及びニレ	8.4	
ヒノキ、ヒバ、カラマツ、アカマツ、クロマツ、 ベイヒ、ダフリカカラマツ、サザンパイン、 ベイマツ及び <u>ホワイトサイプレスパイン</u>	7.2	65
ツガ、アラスカイエローシダー、ペニマツ、ラ ジアタパイン及びベイツガ	6.6	
モミ、トドマツ、エゾマツ、ベイモミ、スプル ース、ロジポールパイン、ポンデローサパイ ン、オウシュウアカマツ、ジャックパイン及び ラワン	6.0	
スギ及びベイスギ	5.4	70

含水率	(略)
表面割れに対す る抵抗性	(略)
ラミナの品質	(略)

含水率	別記の3の(5)の含水率試験の結果、同一試料集成材から採取した試験片の含水率の平均値が15%以下であること。
表面割れに対す る抵抗性	別記の3の(6)の表面割れに対する抵抗性試験の結果、試験片の表面に割れを生ぜず、又は生じても軽微であること。
ラミナの品質	第3項に規定するラミナの品質の基準に適合すること。

曲げ性能	別記の3の(7)の工の化粧ばり構造用集成材の曲げ試験の結果、試料集成材の曲げヤング係数及び曲げ強さが表33の数値以上であること。 表33 曲げヤング係数及び曲げ強さの基準	
	樹種名	曲げヤング係数 (GPa又は $10^3$ N / mm <sup>2</sup> )
	(略)	(略)
	イタヤカエデ、カバ、ブナ、ミズナラ、ケ ヤキ、ダフリカカラマツ、サザンパイン、 ベイマツ及び <u>ウエスタンラーチ</u>	(略)

曲げ性能	別記の3の(7)の工の化粧ばり構造用集成材の曲げ試験の結果、試料集成材の曲げヤング係数及び曲げ強さが次の表の数値以上であること。 [新設]	
	樹種群	曲げヤング係数 (GPa又は $10^3$ N / mm <sup>2</sup> )
	アピトン	13.0
	イタヤカエデ、カバ、ブナ、ミズナラ、ケ ヤキ、ダフリカカラマツ、サザンパイン及 び <u>ベイマツ</u>	11.5

	(略)	(略)	(略)
ホルムアルデヒド放散量	(略)		
見付け材面の品質	(略)		
曲がり、反り及びねじれ	(略)		
みぞ付け加工、面取り加工及び切削加工	(略)		
化粧薄板の厚さ	(略)		
材料	ラミナ	(略)	
	接着剤	(略)	

	ヒノキ、ヒバ、カラマツ、アカマツ、クロマツ及びベイヒ	10.5	37.5
	ツガ、タモ、シオジ、ニレ、アラスカイエローシダー、ラジアタパイン及びベイツガ	9.5	34.5
	モミ、トドマツ、エゾマツ、ベイモミ、スプルーース、ロジポールパイン、ベニマツ、ボンデローサパイン、オウシュウアカマツ、ジャックパイン及びラワン	8.5	31.5
	スギ、ベイスギ及びホホワイトサイプレスパイン	7.5	30.0
ホルムアルデヒド放散量	第3条第1項の表ホルムアルデヒド放散量の項に同じ。		
見付け材面の品質	第4項に規定する見付け材面の品質の基準に適合すること。		
曲がり、反り及びねじれ	矢高が、集成材の長さ3m当たり1mm以下であること。		
みぞ付け加工、面取り加工及び切削加工	良好であること。		
化粧薄板の厚さ	1.2mm以上であること。		
材料	ラミナ	1 ラミナ（化粧薄板を除く。）の積層数が5枚以上であること。 2 ラミナ（化粧薄板を除く。）は等厚であること。ただし、ラミナの厚さの構成が中心軸に対して対称になるようラミナを配列し、かつ、構成層中で最大となるラミナの厚さに対して3分の2以上の範囲で構成する場合は、この限りでない。	
	接着剤	1 ラミナ（化粧薄板を除く。）の積層に使用する接着剤が、第2条に定義する使用環境Cの要求性能を満たしているレゾルシノール樹脂及びレゾルシノール・フェノール樹脂、水性高分子イソシアネート系樹脂（JIS K 6806	

	寸法	表示された寸法と測定した寸法との差が表34の数値以下であること。 表34 寸法の許容差 (表略)
表示	表示事項	(略)
	表示の方法	(略)
	表示禁止事項	(略)

2・3 (略)

		に定める1種1号の性能を満足するもの。以下同じ。)又はこれらと同等以上の性能を有するものであること。 2 ラミナ(化粧薄板を除く。)の長さ方向の接着に使用する接着剤が、使用環境Cの要求性能を満たしているレゾルシノール樹脂及びレゾルシノール・フェノール樹脂、水性高分子イソシアネート系樹脂、メラミン樹脂、メラミンユリア共縮合樹脂又はこれらと同等以上の性能を有するものであること。									
	寸法	表示された寸法と測定した寸法との差が次の表の数値以下であること。 [新設]  (単位: mm)									
		<table border="1"> <thead> <tr> <th>区 分</th> <th colspan="2">表示された寸法と測定した寸法との差</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>短辺及び長辺</td> <td>+ 1.5</td> <td>- 0.5</td> </tr> <tr> <td>材長</td> <td>+5.0</td> <td>- 0</td> </tr> </tbody> </table>	区 分	表示された寸法と測定した寸法との差		短辺及び長辺	+ 1.5	- 0.5	材長	+5.0	- 0
区 分	表示された寸法と測定した寸法との差										
短辺及び長辺	+ 1.5	- 0.5									
材長	+5.0	- 0									
表示	表示事項	第4条第1項の表表示事項の項に同じ。									
	表示の方法	第4条第1項の表表示の方法の項に同じ。ただし、品名及び樹種名(芯材)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 「化粧ばり構造用集成柱」と記載すること。 (2) 樹種名(芯材) 樹種名を最も一般的な名称で記載すること。									
	表示禁止事項	第3条第1項の表表示禁止事項の項に同じ。									

2 ラミナを幅方向に接着したものが互いに隣接して積層する化粧ばり構造用集成柱にあっては、当該接着部が互いにラミナの厚さ以上離れていなければならない。

3 第1項のラミナの品質の基準は、次のとおりとする。

事 項	基 準
節及び穴	集中節径比が1/4以下であること。
やにつば、やにすじ及び	軽微であること。

入り皮	
繊維走向の傾斜比	1 / 14以下であること。
腐れ	ないこと。
割れ	極めて軽微であること。
変色	軽微であること。
逆目	軽微であること。
接合の透き間	ないこと。
平均年輪幅（ラジアタパインを除く。）	6 mm以下であること。
髓心部又は髓（ラジアタパインに限る。）	髓の中心から半径50mm以内の部分の年輪界がないこと。
心持ち（積層方向の両外側から1層のラミナに限る。）	ないこと。
補修	材色又は木理が周囲の材とよく調和し、補修部分の透き間がなく、脱落又は陥没のおそれのないこと。
その他の欠点	極めて軽微であること。

(注)[削る。](第7条に移動)

[削る。](第7条に移動)

1 補修とは、埋木すること又は合成樹脂等を充填することをいう。

2 スカーフジョイント又はフィンガージョイントの先端部分の微少な接合の透き間は、欠点として取り扱わない。

[削る。](第7条に移動)

4 (略)

(注) 1 集中節径比とは、15cmの長さの材面に存する節及び穴に係る径比の合計をいう。

2 繊維走向の傾斜比とは、ラミナの長さ方向に対する繊維走向の傾斜の高さの比をいう。

3 補修とは、埋木すること又は合成樹脂等を充てんすることをいう。

4 スカーフジョイント又はフィンガージョイントの先端部分の微少な接合の透き間は、欠点として取り扱わない。

5 髓心部は、前条第2項の(1)のアの(注)4図に示す方法によって、測定器具を用いて、木口面上の最も髓に近い年輪界の上に測定器具の半径が50mmの曲線の部分を合致させ、測定器具の半径が50mmから100mmまでの曲線の間における年輪界と測定器具の曲線とを対比して測定する。

4 第1項の見付け材面の品質の基準は、次のとおりとする。

事 項	基 準
-----	-----

節	ないこと。
やにつば、やにすじ及び入り皮	極めて軽微であること。
欠け及びきず	ないこと。
腐れ	ないこと。
割れ	ないこと。
変色及び汚染	極めて軽微であること。
穴	ないこと。
逆目	ないこと。
ふくれ、しわ、重なり及びはぎ目の透き	ないこと。
色調及び木理の不整	見付け材面のそれぞれの材色及び木理の走向が、おおむね調和していること。
補修	補修部分が小部分で、材色又は木理が周囲の材とよく調和し、補修部分の透き間がなく、脱落又は陥没のおそれがないこと。
その他の欠点	極めて軽微であること。

(注) 第3条の造作用集成材の規格の見付け材面の品質の基準の(注)と同じ。

[新設]

[新設]

(欠点の測定方法)

第7条 この規格における次の表の左欄に掲げる事項の測定方法は、次のとおりとする。

事 項	測 定 方 法
節 節の長径	節の長径とは、節ばかまを除いた最大の径をいい、図1により測定する。

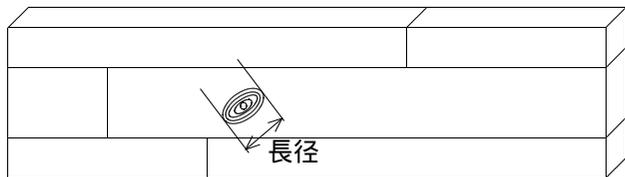


図1 節の長径

集中節径比

集中節径比とは、材長方向15cmの区間の材面に存する節及び穴を木口面に投影した時の面積の合計の木口面の断面積に対する百分率をいい、そのうち最大のものとする(図2)。なお、節が群状に現れ、その周辺の繊維が乱れているものは、その部分を1個の節とみなす(図3)。

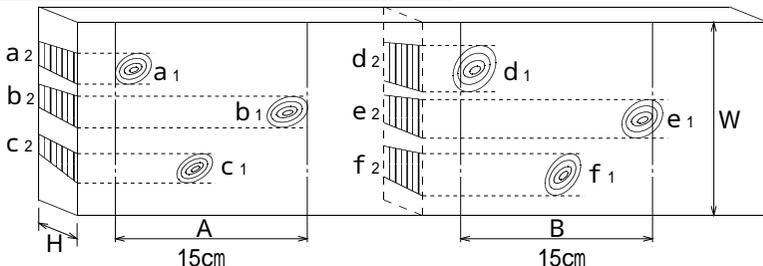


図2 集中節径比

(注) 15cm区間に係る全ての節及び穴を集中節とし、A又はBのいずれか大きい方を集中節径比とする。

$$A \text{の集中節径比}(\%) = (a_1 + a_2 + b_1 + b_2 + c_1 + c_2) / 2W \times 100$$

$$B \text{の集中節径比}(\%) = (d_1 + d_2 + e_1 + e_2 + f_1 + f_2) / 2W \times 100$$

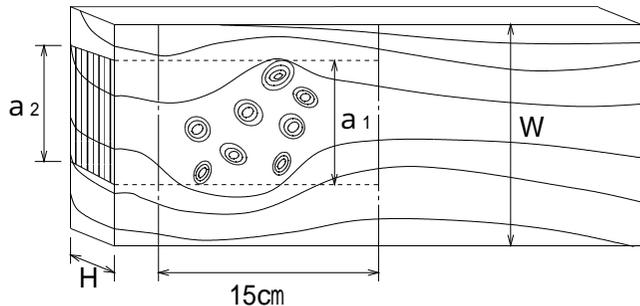


図3 群生型の集中節径比

(注) 集中節径比(%) = (a<sub>1</sub> + a<sub>2</sub>) / 2W × 100

幅面の材縁

材縁部とはりょう線から10mm(幅方向に調整された乾燥済みラミナの場合は5

[新設](第5条第2項(1)アの(注)1から移動)  
(第6条第3項(注)1から移動)

[新設]

[新設]

[新設](第5条第2項(1)アの(注)3から移動)

部の節径比 mm)の距離までの範囲をいい、節径比とは節及び穴の径のその存する材面の幅に対する百分率をいい、図4により測定する。

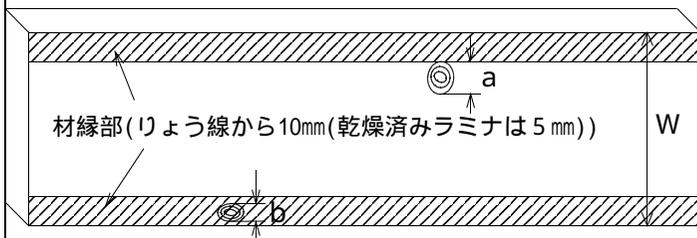
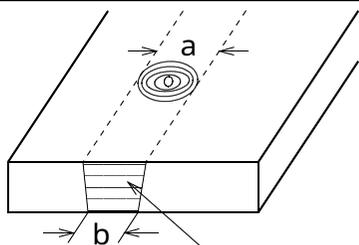


図4 幅面の材縁部の節径比

(注) 幅面の材縁部の節径比(%) = a又はbのうち最大のもの / W × 100

[新設]

相当径比 相当径比とは、節及び穴等の欠点を木口面に投影したときの面積の木口面の断面積に対する百分率をいい、図5により測定する。



木口面に投影した節の面積(S)

図5 相当径比

(注) 相当径比(%) = S / 木口面の断面積 × 100

[新設](第5条第2項(2)ア(注)から移動)

[新設]

欠け

欠けとは、材縁の欠如した部分をいい、図6により測定する。

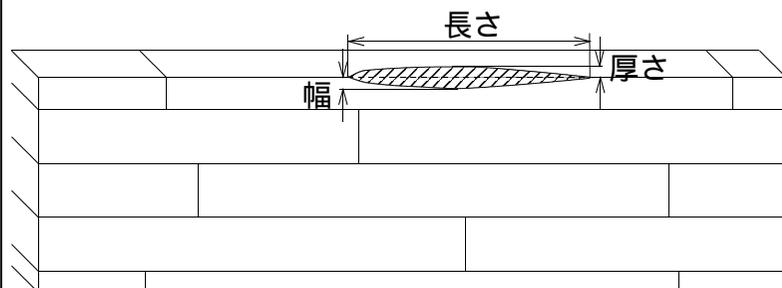


図6 欠け

[新設]

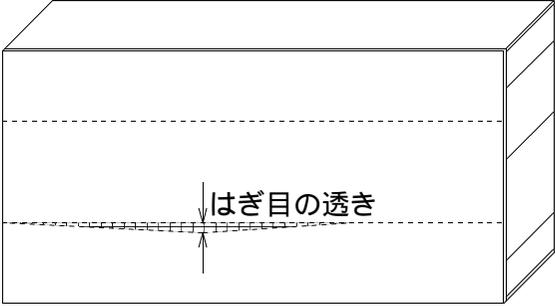
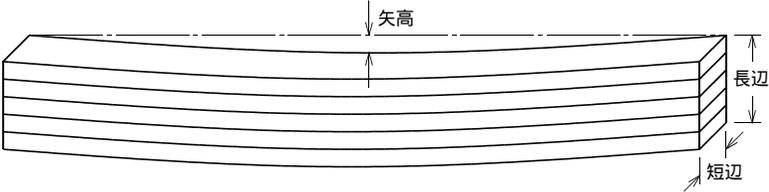
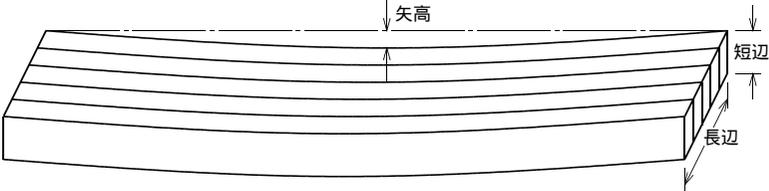
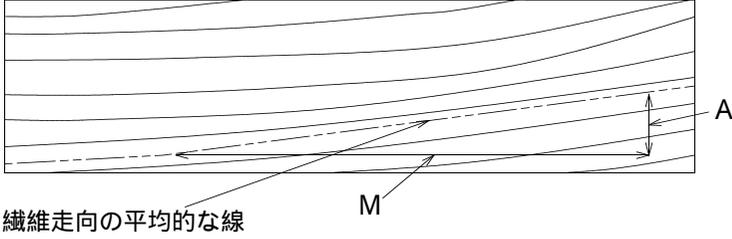
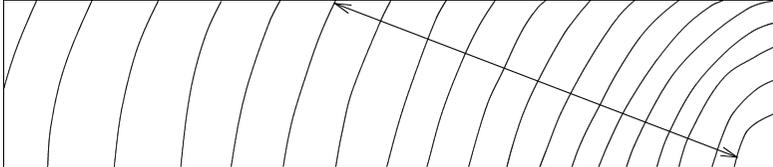
<p>はぎ目の透き</p>	<p>はぎ目の透きとは、化粧薄板を複数枚貼り付け加工する場合における、化粧薄板同士の透き間をいい、図7により測定する。</p>  <p>図7 はぎ目の透き</p>	<p>[新設]</p>
<p>曲がり</p>	<p>曲がりとは、短辺の材面が材長方向に湾曲したものをいい、図8により測定する。</p>  <p>図8 曲がり</p>	<p>[新設]</p>
<p>反り</p>	<p>反りとは、長辺の材面における材長方向の湾曲をいい、図9により測定する。</p>  <p>図9 反り</p>	<p>[新設]</p>
<p>ねじれ</p>	<p>ねじれとは、材の長さ方向の螺旋状のゆがみをいい、図10により測定する。</p> 	<p>[新設]</p>

図10 ねじれ		
繊維走向の傾斜比	<p>繊維走向の傾斜比とは、ラミナの長さ方向に対する繊維走向の傾斜の高さの比をいい、図11により測定する。</p>  <p style="text-align: center;">図11 繊維走向の傾斜比 (注) 繊維走向の傾斜比 = <math>A / M</math></p>	<p>[新設](第5条第2項(1)アの(注)2から移動) (第6条第3項(注)2から移動)</p> <p>[新設]</p> <p>[新設]</p>
平均年輪幅	<p>ラミナの木口面上の平均年輪幅は、年輪にほぼ垂直方向の同一直線上において年輪幅の完全なもの全ての平均値をいい、図12により測定する。</p>  <p style="text-align: center;">図12 平均年輪幅</p>	<p>[新設]</p> <p>[新設]</p>
髓心部	<p>髓心部は、図13に示す方法によって、透明なプラスチックの板等に半径が50mmから100mmまで5mm単位に半円を描いた器具等(以下「測定器具」という。)を用いて、木口面上の最も髓に近い年輪界の上に測定器具の半径が50mmの曲線の部分を合致させ、測定器具の半径が50mmから100mmまでの曲線の間における年輪界と測定器具の曲線とを対比して測定する。</p>	<p>[新設](第5条第2項(1)アの(注)4から移動) (第6条第3項(注)5から移動)</p>

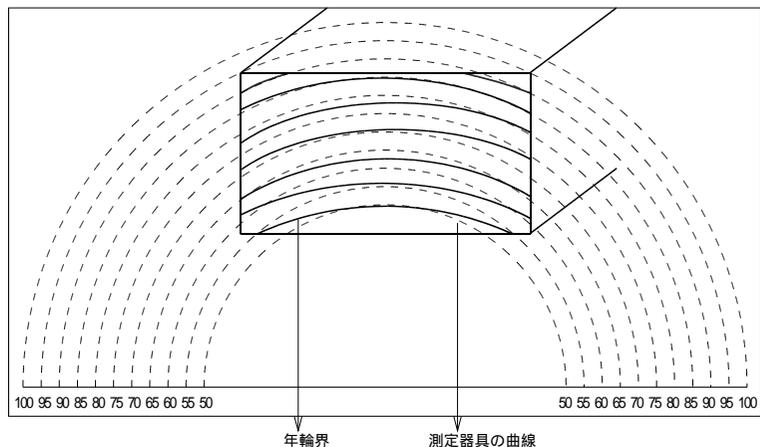


図13 髓心部

別記

1 試験試料の採取

(1) 浸せきはく離試験、煮沸はく離試験、減圧加圧はく離試験、ブロックせん断試験、含水率試験、表面割れに対する抵抗性試験、曲げA試験(実大試験(集成材をそのまま用いて行う試験をいう。以下同じ。))によるもの、モデル試験体(格付しようとする集成材とラミナの品質の構成を同一とし、縮小した集成材をいう。以下同じ。))によるものを除く。)に供する試験片を切り取るべき集成材又は実大試験による曲げA試験及び化粧ばり構造用集成柱の曲げ試験に供する集成材(以下「試料集成材」と総称する。)は、1荷口から表35又は表36の左欄に掲げる集成材の本数に応じた同表の右欄に掲げる本数を任意に抜き取るものとする。

表35 造作用集成材、化粧ばり造作用集成材、化粧ばり構造用集成柱(煮沸はく離試験、減圧加圧はく離試験、ブロックせん断試験及び曲げ試験を除く。)の抜き取り本数(表略)

表36 構造用集成材、化粧ばり構造用集成柱(煮沸はく離試験、減圧加圧はく離試験、ブロックせん断試験及び曲げ試験に限る。)の抜き取り本数(表略)

別記

1 試験試料の採取

(1) 浸せきはく離試験、煮沸はく離試験、減圧加圧はく離試験、ブロックせん断試験、含水率試験、表面割れに対する抵抗性試験、曲げA試験(実大試験(集成材をそのまま用いて行う試験をいう。以下同じ。))によるもの、モデル試験体(格付しようとする集成材とラミナの品質の構成を同一とし、縮小した集成材をいう。以下同じ。))によるものを除く。)に供する試験片を切り取るべき集成材又は実大試験による曲げA試験及び化粧ばり構造用集成柱の曲げ試験に供する集成材(以下「試料集成材」と総称する。)は、1荷口から次の表のA又はイの左欄に掲げる集成材の本数に応じ、それぞれ同表の右欄に掲げる本数を任意に抜き取るものとする。

A 造作用集成材、化粧ばり造作用集成材、化粧ばり構造用集成柱(煮沸はく離試験、減圧加圧はく離試験、ブロックせん断試験及び曲げ試験を除く。)

荷口の集成材の本数	試料集成材の本数	
200本以下	2本	再試験を行う場合は、左に掲げる本数の2倍の試料集成材を抜き取る。
201本以上 500本以下	3本	
501本以上 1,000本以下	4本	
1,001本以上 3,000本以下	5本	
3,001本以上	6本	

イ 構造用集成材、化粧ばり構造用集成柱(煮沸はく離試験、減圧加圧はく離試験、ブロックせん断試験及び曲げ試験に限る。)

(2) モデル試験体による曲げA試験に供するモデル試験体は、表37の左欄に掲げる荷口の集成材の本数に応じた同表の右欄に掲げる本数を作成するものとする。

表37 モデル試験体の作成本数  
(表略)

(3) 曲げB試験、曲げC試験及び引張り試験に供するラミナ(以下「試験ラミナ」という。)は、1荷口から表38の左欄に掲げる荷口のラミナの枚数の区分に応じた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38 曲げB試験、曲げC試験及び引張り試験の抜き取り枚数  
(表略)

(4) ホルムアルデヒド放散量試験に供する試験集成材は、1荷口から表39の左欄に掲げる集成材の本数に応じた同表の右欄に掲げる本数の試験集成材を任意に抜き取るものとする。

表39 ホルムアルデヒド放散量試験の抜き取り本数  
(表略)

荷口の集成材の本数		試験集成材の本数	
10本以下	3本	再試験を行う場合は、左に掲げる本数の2倍の試験集成材を抜き取る。	
11本以上 20本以下	4本		
21本以上 100本以下	5本		
101本以上 500本以下	6本		
501本以上	7本		

(2) モデル試験体による曲げA試験に供するモデル試験体は、次の表の左欄に掲げる荷口の集成材の本数に応じ、それぞれ同表の右欄に掲げる本数を作成するものとする。

[新設]

荷口の集成材の本数	モデル試験体の本数
10本以下	3本
11本以上 20本以下	4本
21本以上 100本以下	5本
101本以上 500本以下	6本
501本以上	7本

(3) 曲げB試験、曲げC試験及び引張り試験に供するラミナ(以下「試験ラミナ」という。)は、1荷口から次の表の左欄に掲げる荷口のラミナの枚数の区分に応じ、それぞれ同表の右欄に掲げる枚数を任意に抜き取るものとする。

[新設]

荷口のラミナの枚数	試験ラミナの枚数
90枚以下	5枚
91枚以上 280枚以下	8枚
281枚以上 500枚以下	13枚
501枚以上 1,200枚以下	20枚
1,201枚以上	32枚

(4) ホルムアルデヒド放散量試験に供する試験集成材は、1荷口から次の表の左欄に掲げる集成材の本数に応じ、それぞれ同表の右欄に掲げる本数の試験集成材を任意に抜き取るものとする。

[新設]

荷口の集成材の本数	試験集成材の本数
1,000本以下	2本

2 (略)

### 3 試験の方法

#### (1) 浸せきはく離試験

##### ア 試験片の作成

(ア) (略)

#### (イ) 構造用集成材

試験片は、各試料集成材の両端から木口断面寸法をそのままとした長さ75mmのものをそれぞれ1個ずつ作成する。なお、構造用集成材の試験片の積層方向の辺長が250mm以上でラミナの幅方向の辺長が125mm以上のものにあつては、試験片をラミナの厚さ方向の中央部分で接着層に平行に分割できるものとし、その場合、分割は、分割後の各試験片の積層方向の辺長がおおむね等しくなるように行うものとする。ただし、ラミナブロックを用いたものにあつては、ラミナブロックと隣接するラミナ部分を接着層と平行に切断し、3分割又は2分割できるものとする。

#### イ 試験の方法

##### (ア) 造作用集成材、化粧ばり造作用集成材及び化粧ばり構造用集成材柱

試験片を室温(10～25)の水中に6時間浸せきした後、 $40 \pm 3$  (化粧ばり構造用集成材柱(化粧薄板を除く。))にあつては、 $70 \pm 3$  ( )の恒温乾燥器中に入れ、器中の湿気がこもらないようにして18時間乾燥する。なお、18時間乾燥後の質量が試験前の質量の110%を超える場合には、乾燥前の質量を下限の目安として更に乾燥する。

その後、試験片の両木口面の接着層におけるはく離(はく離の透き間が0.05mm未満のもの及びはく離の長さが3mm未満のものを除く。以下同じ。)の長さを測定し、両木口面におけるはく離率(造作用集成材の二次接着部分の試験片については両木口面を木口面のフィンガージョイント部分と読み替える。)及び同一接着層(幅はぎ接着層(階段板等製造時に積層

1,001本以上	2,000本以下	3本
2,001本以上	3,000本以下	4本
3,001本以上		5本

### 2 試験結果の判定

曲げA試験、曲げB試験、曲げC試験、引張り試験及びホルムアルデヒド放散量試験以外の試験にあつては、1荷口から採取された試料集成材から切り取った試験片(含水率試験及び化粧ばり構造用集成材の曲げ試験にあつては1荷口から採取された試料集成材)のうち、当該試験に係る基準に適合するものの数が90%以上であるときは、その荷口の集成材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、その荷口の集成材について改めて当該試験に要する試料集成材を抜き取って再試験を行い、その結果、適合するものの数が90%以上であるときは当該試験に合格したものとし、90%未満であるときは不合格とする。

### 3 試験の方法

#### (1) 浸せきはく離試験

##### ア 試験片の作成

#### (ア) 造作用集成材、化粧ばり造作用集成材及び化粧ばり構造用集成材柱

試験片は、各試料集成材から木口断面寸法をそのままとした長さ75mmのものを3個ずつ作成する。また、造作用集成材の二次接着部分の試験片にあつては、中央部に接合部を含む木口断面寸法をそのままとした長さ180mmのものを採取する。フィンガー長さが16mm以下の場合、フィンガーの先端部を切断し、木口に接着層が露出した試験片を1個作成する。フィンガー長さが16mmを超える場合は、フィンガーの中央部を切断して試験片を2個作成する。

#### (イ) 構造用集成材

試験片は、各試料集成材の両端から木口断面寸法をそのままとした長さ75mmのものをそれぞれ1個ずつ作成する。なお、構造用集成材の試験片の積層方向の辺長が250mm以上でラミナの幅方向の辺長が125mm以上のものにあつては、試験片をラミナの厚さ方向の中央部分で接着層に平行に分割できるものとし、その場合、分割は、分割後の各試験片の積層方向の辺長がおおむね等しくなるように行うものとする。

#### イ 試験の方法

##### (ア) 造作用集成材、化粧ばり造作用集成材及び化粧ばり構造用集成材柱

試験片を室温(10～25)の水中に6時間浸せきした後、 $40 \pm 3$  (化粧ばり構造用集成材柱(化粧薄板を除く。))にあつては、 $70 \pm 3$  ( )の恒温乾燥器中に入れ、器中の湿気がこもらないようにして質量が試験前の質量の100～110%の範囲となるように乾燥する。

その後、試験片の両木口面の接着層におけるはく離(はく離の透き間が0.05mm未満のもの及びはく離の長さが3mm未満のものを除く。以下同じ。)の長さを測定し、両木口面におけるはく離率(造作用集成材の二次接着部分の試験片については両木口面を木口面のフィンガージョイント部分と読み替える。)及び同一接着層(幅はぎ接着層(階段板等製造時に積層接着したものを除く。))を除く。)におけるはく離の長さの合計を算出する。

接着したものを除く。)を除く。)におけるはく離の長さの合計を算出する。

(注) 1・2 (略)

(1) 構造用集成材

試験片を室温(10 ~ 25 )の水中に24時間浸せきした後、70±3 の恒温乾燥器中に入れ、器中に湿気がこもらないようにして質量が試験前の質量の100~110%の範囲となるように乾燥する。ただし、使用環境Aの表示をしてあるものにあつては、上記処理を2回繰り返すものとする。

その後、試験片の両木口面におけるはく離の長さを測定し、両木口面におけるはく離率並びに各木口面ごとの二次接着を含む積層接着に係る同一接着層、幅はぎ接着層及びラミナブロックの一次接着層におけるはく離の長さのそれぞれの合計を算出する。

(注) 1・2 (略)

(2) 煮沸はく離試験

ア (略)

イ 試験の方法

試験片を沸騰水中に4時間浸せきし、更に室温(10 ~ 25 )の水中に1時間浸せきした後、水中から取り出した試験片を70±3 の恒温乾燥器中に入れ、器中に湿気がこもらないようにして質量が試験前の質量の100~110%の範囲となるように乾燥する。ただし、使用環境Aの表示をしてあるものにあつては、上記処理を2回繰り返すものとする。

その後、試験片の両木口面におけるはく離の長さを測定し、両木口面におけるはく離率並びに各木口面ごとの二次接着を含む積層接着に係る同一接着層、幅はぎ接着層及びラミナブロックの一次接着層におけるはく離の長さのそれぞれの計を算出する。

(注) 1・2 (略)

(3) 減圧加圧はく離試験

ア (略)

(注) 1 はく離率は、次の式によって算出する。

$$\text{はく離率(\%)} = \frac{\text{両木口面のはく離の長さの合計}}{\text{両木口面の接着層の長さの合計}} \times 100$$

2 はく離の長さの測定にあつては、干割れ、節等による木材の破壊、節が存在する部分のはがれは、はく離とみなさない。

(1) 構造用集成材

試験片を室温(10 ~ 25 )の水中に24時間浸せきした後、70±3 の恒温乾燥器中に入れ、器中に湿気がこもらないようにして質量が試験前の質量の100~110%の範囲となるように乾燥する。ただし、使用環境Aの表示をしてあるものにあつては、上記処理を2回繰り返すものとする。

その後、試験片の両木口面におけるはく離の長さを測定し、両木口面におけるはく離率及び同一接着層(幅はぎ接着層を除く。以下同じ。)におけるはく離の長さの合計を算出する。

(注) 1 はく離率は、次の式によって算出する。

$$\text{はく離率(\%)} = \frac{\text{両木口面のはく離の長さの合計}}{\text{両木口面の接着層の長さの合計}} \times 100$$

2 はく離の長さの測定にあつては、干割れ、節等による木材の破壊、節が存在する部分のはがれは、はく離とみなさない。

(2) 煮沸はく離試験

ア 試験片の作成

(1)のAに同じ。

イ 試験の方法

試験片を沸騰水中に4時間浸せきし、更に室温(10 ~ 25 )の水中に1時間浸せきした後、水中から取り出した試験片を70±3 の恒温乾燥器中に入れ、器中に湿気がこもらないようにして質量が試験前の質量の100~110%の範囲となるように乾燥する。ただし、使用環境Aの表示をしてあるものにあつては、上記処理を2回繰り返すものとする。

その後、試験片の両木口面におけるはく離の長さを測定し、両木口面におけるはく離率及び同一接着層におけるはく離の長さの合計を算出する。

(注) 1 はく離率は、次の式によって算出する。

$$\text{はく離率(\%)} = \frac{\text{両木口面のはく離の長さの合計}}{\text{両木口面の接着層の長さの合計}} \times 100$$

2 はく離の長さの測定にあつては、干割れ、節等による木材の破壊、節が存在する部分のはがれは、はく離とみなさない。

(3) 減圧加圧はく離試験

ア 試験片の作成

#### イ 試験の方法

試験片を室温（10 ～ 25 ）の水中に浸せきし、0.085MPaの減圧を5分間行い、更に0.51 ± 0.03MPaの加圧を1時間行う。この処理を2回繰り返した後、試験片を水中から取り出し、70 ± 3 の恒温乾燥器中に入れ、器中に湿気がこもらないようにして質量が試験前の質量の100 ～ 110%の範囲となるように乾燥する。ただし、使用環境Aの表示をしてあるものにあつては、上記処理を2回繰り返すものとする。

その後、試験片の両木口面におけるはく離の長さを測定し、両木口面におけるはく離率並びに各木口面ごとの二次接着を含む積層接着に係る同一接着層、幅はぎ接着層及びラミナブロックの一次接着層におけるはく離の長さのそれぞれの合計を算出する。

(注) 1・2 (略)

#### (4) ブロックせん断試験

##### ア 試験片の作成

###### (ア) 化粧ばり構造用集成柱

試験片は、各試料集成材から各積層部の接着層が全て含まれるように次の図14又は図15に示す形の試験片を作成する。試験時の試験片の含水率は12%を標準とする。

###### (イ) 構造用集成材

試験片は、各試料集成材の両端からそれぞれ1個ずつ、積層方向にあつては全ての接着層について図14又は図15に示す形のを、ラミナの幅方向にあつては全ての接着層について図16に示す形のを作成する。ただし、ラミナの幅方向への荷重がかからないことが明らかかな場合には、積層方向の接着層についてのみ作成するものとする。また、幅方向の二次接着にあつては、各試料集成材の両端から、二次接着前のラミナの幅10cmあたり1個の割合で当該二次接着層から必要数を作成し、幅方向及び積層方向の両方の二次接着をしたものにあつては上記の幅方向の二次接着に加え、積層方向の二次接着層の当該長さ10cmあたり1個の割合で当該二次接着層から必要数を作成する。試験時の試験片の含水率は12%を標準とする。

(1)のアに同じ。

#### イ 試験の方法

試験片を室温（10 ～ 25 ）の水中に浸せきし、0.085MPaの減圧を5分間行い、更に0.51 ± 0.03MPaの加圧を1時間行う。この処理を2回繰り返した後、試験片を水中から取り出し、70 ± 3 の恒温乾燥器中に入れ、器中に湿気がこもらないようにして質量が試験前の質量の100 ～ 110%の範囲となるように乾燥する。ただし、使用環境Aの表示をしてあるものにあつては、上記処理を2回繰り返すものとする。

その後、試験片の両木口面におけるはく離の長さを測定し、両木口面におけるはく離率及び同一接着層におけるはく離の長さの合計を算出する。

(注) 1 はく離率は、次の式によって算出する。

$$\text{はく離率 (\%)} = \frac{\text{両木口面のはく離の長さの合計}}{\text{両木口面の接着層の長さの合計}} \times 100$$

2 はく離の長さの測定にあつては、干割れ、節等による木材の破壊、節が存在する部分のはがれは、はく離とみなさない。

#### (4) ブロックせん断試験

##### ア 試験片の作成

###### (ア) 化粧ばり構造用集成柱

試験片は、各試料集成材から各積層部の接着層がすべて含まれるように次の図(1)又は図(2)に示す形の試験片を作成する。試験時の試験片の含水率は12%を標準とする。

###### (イ) 構造用集成材

試験片は、各試料集成材の両端からそれぞれ1個ずつ、積層方向にあつてはすべての接着層について図(1)又は図(2)に示す形のを、ラミナの幅方向にあつてはすべての接着層について図(3)に示す形のを作成する。ただし、ラミナの幅方向への荷重がかからないことが明らかかな場合には、積層方向の接着層についてのみ作成するものとする。また、幅方向の二次接着にあつては、各試料集成材の両端から、二次接着前のラミナの幅10cmあたり1個の割合で当該二次接着層から必要数を作成し、幅方向及び積層方向の両方の二次接着をしたものにあつては上記の幅方向の二次接着に加え、積層方向の二次接着層の当該長さ10cmあたり1個の割合で当該二次接着層から必要数を作成する。試験時の試験片の含水率は12%を標準とする。

[削る。]  
(図略)

(注) (略)

図14 ブロックせん断試験用試験片(いす型)

[削る。]  
(図略)

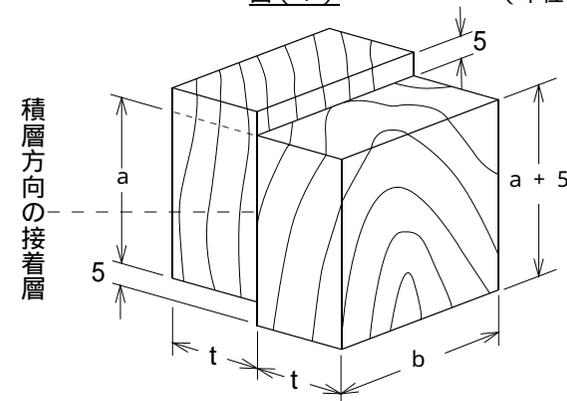
(注)  $a$  及び  $b$  は25mm以上55mm以下の任意の長さとし、 $h$  は切り込み深さで使用する装置に合った深さとし、 $t$  はラミナの厚さとする。

図15 ブロックせん断試験用試験片(連続型)

[削る。]

図(1)

(単位: mm)

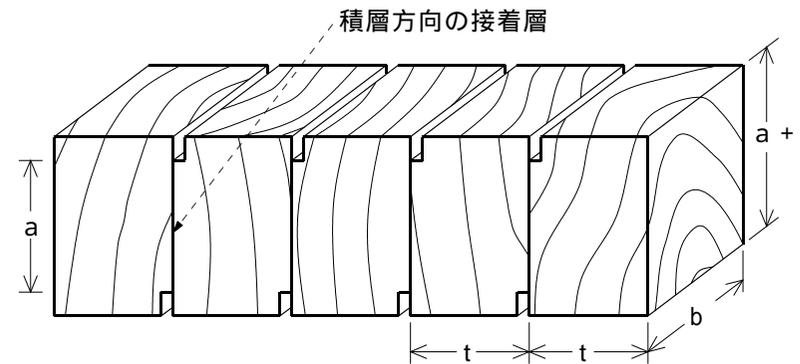


(注)  $a$  及び  $b$  は、25mm以上55mm以下の任意の長さとする。

[新設]

図(2)

(単位: mm)



(注)  $a$  は25mm以上55mm以下の任意の長さとし、 $h$  は切り込み深さで使用する装置に合った深さとし、 $t$  はラミナの厚さとする。

[新設]

図(3)

(単位: mm)

( 図略 )

(注) ( 略 )

図16 ブロックせん断試験用試験片(幅はぎ用)

イ 試験の方法

試験片の破壊時の荷重が試験機の容量の15%から85%に当たる試験機及び試験片のせん断面と荷重軸が平行であって、試験片に回転モーメント等が生じないように設計されたせん断装置を用い、荷重速度毎分約15.7MPaを標準として試験片を破断させ、次の式によりせん断強さ及び木部破断率を求める。

$$\text{せん断強さ (MPa又はN/mm}^2\text{)} = \frac{\text{試験片が破断したときの荷重 (N)}}{\text{接着面積 (a} \times \text{b (図16の場合は t) ) (mm}^2\text{)}}$$

(注) ( 略 )

(5) 含水率試験

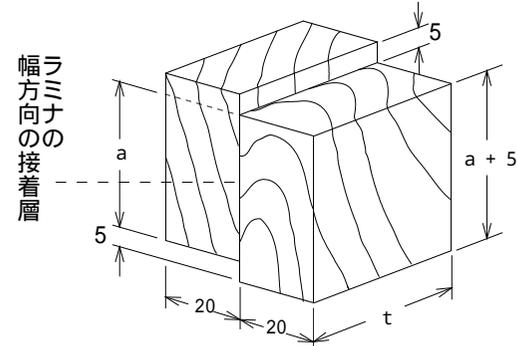
ア ( 略 )

イ 試験の方法

試験片の質量を測定し、これを乾燥器中で $103 \pm 2$ で乾燥し、恒量に達したと認められるとき(6時間以上の間隔を置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、又はそれが判断できる状態をいう。)の質量(以下「全乾質量」という。)を測定する。次の式によって0.1%の単位まで含水率を算出し、同一試料集成材から作成された試験片の含水率の平均値を0.5%の単位まで算出する。ただし、これ以外の方法によって試験片の適合基準を満たすかどうかを明らかに判定できる場合は、その方法によることができる。

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

$W_1$ は、乾燥前の質量(g)



(注) aは25mm以上55mm以下、tはラミナの厚さ又は厚さをそのままとできない形状のものにあつては、採取可能な最大の長さとする。

[新設]

イ 試験の方法

試験片の破壊時の荷重が試験機の容量の15%から85%に当たる試験機及び試験片のせん断面と荷重軸が平行であって、試験片に回転モーメント等が生じないように設計されたせん断装置を用い、荷重速度毎分約9,800Nを標準として試験片を破断させ、次の式によりせん断強さ及び木部破断率を求める。

$$\text{せん断強さ (MPa又はN/mm}^2\text{)} = \frac{\text{試験片が破断したときの荷重 (N)}}{\text{接着面積 (a} \times \text{b) (mm}^2\text{)}}$$

(注) 接着層に沿って測定部に節、やにつぼその他の欠点が存在する試験片は、測定から除外することができるが、除外された接着層については、その接着層の他の位置から試験片を採取して再試験を行い、その結果を測定するものとする。

(5) 含水率試験

ア 試験片の作成

試験片は、各試料集成材から適当な大きさのものを2個ずつ作成する。

イ 試験の方法

試験片の質量を測定し、これを乾燥器中で100から105で乾燥し、恒量に達したと認められるとき(6時間ごとに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、又はそれが判断できる状態をいう。)の質量(以下「全乾質量」という。)を測定する。次の式によって0.1%の単位まで含水率を算出し、同一試料集成材から作成された試験片の含水率の平均値を0.5%の単位まで算出する。ただし、これ以外の方法によって試験片の適合基準を満たすかどうかを明らかに判定できる場合は、その方法によることができる。

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

$W_1$ は、乾燥前の質量(g)

W<sub>2</sub>は、全乾質量（g）

(6) (略)

(7) 曲げ試験

ア 曲げA試験

(ア) 試験片又はモデル試験体の作成

通直の集成材で等断面のもの（実大試験を行うことが困難なものを除く。）にあつては各試料集成材をそのまま用い、それ以外のものにあつてはaの試験片を各試料集成材の厚さ方向の両外側からそれぞれ1個ずつ又はbのモデル試験体を作成する。試験時の試験片の含水率は12%を標準とする。

a・b (略)

(イ) 試験の方法

図17に示す方法によって、比例域における上限荷重及び下限荷重、これらに対応するたわみ並びに最大荷重を測定し、曲げヤング係数及び曲げ強さを求める。この場合、両荷重点に等しい荷重をかけるものとし、平均荷重速度は毎分14.7MPa以下とする。なお、使用方向を表示している場合には、上面を上にし、それ以外の場合には、対称異等級構成集成材にあつては荷重方向を積層面に直角になるようにし、非対称異等級構成集成材にあつては引張り側を下になるようにし、積層数が4枚以上の同一等級構成集成材にあつては荷重方向を積層面に直角になるようにし、積層数が2枚又は3枚の同一等級構成集成材にあつては荷重方向を積層面に平行になるようにするものとする。

(注) 1 スパンは、試料集成材、試験片又はモデル試験体の厚さの18倍以上とする。

2 曲げヤング係数及び曲げ強さは、それぞれ次の式により算出する。

$$\text{曲げヤング係数 (MPa又はN/mm}^2\text{)} = \frac{P(\ell - S)(2\ell^2 + 2\ell S - S^2)}{8 y b h^3 \cdot 3 P_b(\ell - S)}$$

W<sub>2</sub>は、全乾質量（g）

(6) 表面割れに対する抵抗性試験

ア 試験片の作成

試験片は、各試料集成材から木口断面寸法をそのままとした長さ150mmのものを2個ずつ作成する。

イ 試験の方法

試験片の木口面にゴム系接着剤を用いてアルミ箔をはり付けた後、60±3 の恒温乾燥器中で24時間乾燥する。

(7) 曲げ試験

ア 曲げA試験

(ア) 試験片又はモデル試験体の作成

通直の集成材で等断面のもの（実大試験を行うことが困難なものを除く。）にあつては各試料集成材をそのまま用い、それ以外のものにあつては(ア)の試験片を各試料集成材の厚さ方向の両外側からそれぞれ1個ずつ又は(イ)のモデル試験体を作成する。試験時の試験片の含水率は12%を標準とする。

a 試験片にあつては、次のとおりであること。

(a) 厚さは、試料集成材の厚さの1/2であること。

(b) 幅は、試料集成材の幅の1/2以上であること。

(c) 長さは、試験片の厚さの20倍以上であること。

(d) 試料集成材の最も外側のラミナに長さ方向の接着部分があるときは、当該接着部分を含めて試験片を作成すること。

b モデル試験体にあつては、次のとおりであること。

(a) ラミナの品質の構成が試料集成材と同一のものであること。

(b) 厚さが300mm程度のものであること。

(c) 幅が試料集成材と同一のものであること。

(イ) 試験の方法

図(4)に示す方法によって、比例域における上限荷重及び下限荷重、これらに対応するたわみ並びに最大荷重を測定し、曲げヤング係数及び曲げ強さを求める。この場合、両荷重点に等しい荷重をかけるものとし、平均荷重速度は毎分14.7MPa以下とする。なお、使用方向を表示している場合には、上面を上にし、それ以外の場合には、対称異等級構成集成材にあつては荷重方向を積層面に直角になるようにし、非対称異等級構成集成材にあつては引張り側を下になるようにし、積層数が4枚以上の同一等級構成集成材にあつては荷重方向を積層面に直角になるようにし、積層数が2枚又は3枚の同一等級構成集成材にあつては荷重方向を積層面に平行になるようにするものとする。

(注) 1 スパンは、試料集成材、試験片又はモデル試験体の厚さの18倍以上とする。

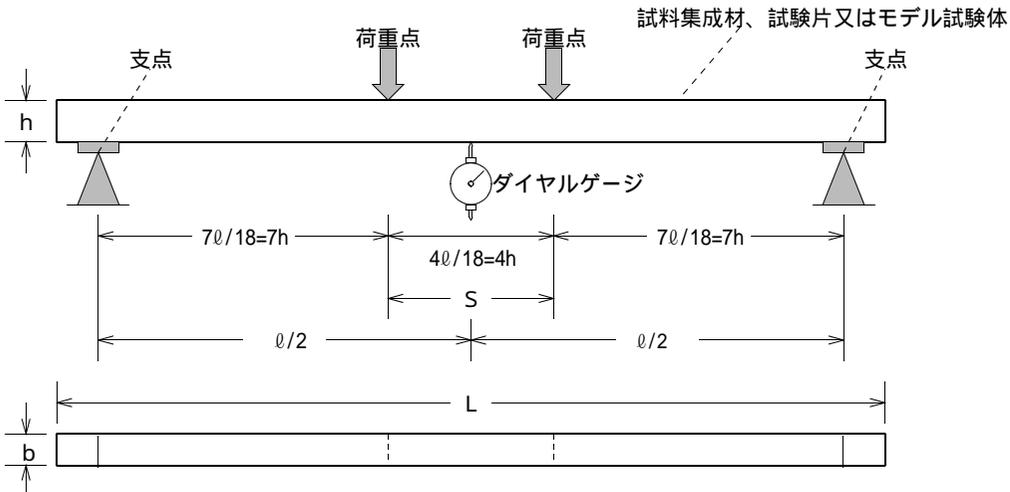
2 曲げヤング係数及び曲げ強さは、それぞれ次の式により算出する。

$$\text{曲げヤング係数 (MPa又はN/mm}^2\text{)} = \frac{P(\ell - S)(2\ell^2 + 2\ell S - S^2)}{8 y b h^3 \cdot 3 P_b(\ell - S)}$$

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

- Pは、比例域における上限荷重と下限荷重との差 (N)
- yは、Pに対応するスパン中央のたわみ (mm)
- ℓは、スパン (mm)
- Sは、荷重点間の距離 (mm)
- bは、試料集成材、試験片又はモデル試験体の幅 (mm)
- hは、試料集成材、試験片又はモデル試験体の厚さ (mm)
- $P_b$ は、最大荷重 (N)

[削る。]



- L : 試料集成材、試験片又はモデル試験体の長さ
- ℓ : スパン
- h : 試料集成材、試験片又はモデル試験体の厚さ
- S : 荷重点間の距離
- b : 試料集成材、試験片又はモデル試験体の幅

図17 曲げA試験又は化粧ばり構造用集成柱の曲げ試験

イ 曲げB試験

(ア) 試験の方法

図18に示す方法によって、適当な初期荷重を加えたときと最終荷重を加えたときのたわみの差を測定し、曲げヤング係数を求める。試験時の試料ラミナの含水率は12%を標準とする。

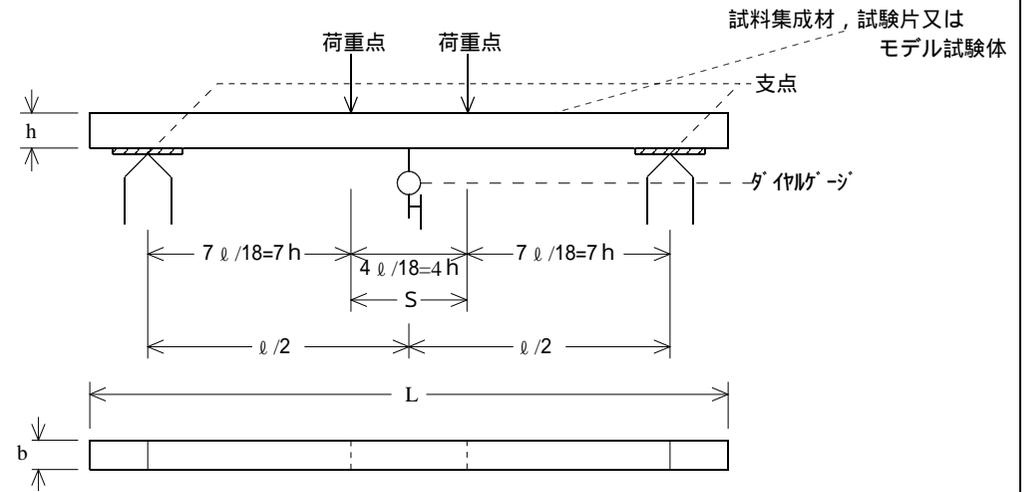
(注) 曲げヤング係数は、次の式により算出する。

$$\text{曲げヤング係数 (MPa又は } N/mm^2 \text{)} = \frac{P \ell^3}{\dots}$$

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

- Pは、比例域における上限荷重と下限荷重との差 (N)
- yは、Pに対応するスパン中央のたわみ (mm)
- ℓは、スパン (mm)
- Sは、荷重点間の距離 (mm)
- bは、試料集成材、試験片又はモデル試験体の幅 (mm)
- hは、試料集成材、試験片又はモデル試験体の厚さ (mm)
- $P_b$ は、最大荷重 (N)

図(4)



- L : 試料集成材、試験片又はモデル試験体の長さ
- ℓ : スパン
- h : 試料集成材、試験片又はモデル試験体の厚さ
- S : 荷重点間の距離
- b : 試料集成材、試験片又はモデル試験体の幅

[新設]

イ 曲げB試験

(ア) 試験の方法

図(5)に示す方法によって、適当な初期荷重を加えたときと最終荷重を加えたときのたわみの差を測定し、曲げヤング係数を求める。試験時の試料ラミナの含水率は12%を標準とする。

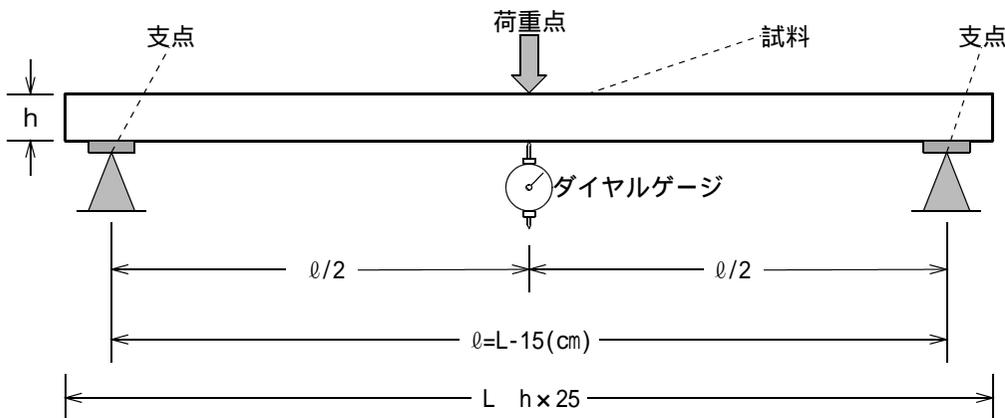
(注) 曲げヤング係数は、次の式により算出する。

$$\text{曲げヤング係数 (MPa又は } N/mm^2 \text{)} = \frac{P \ell^3}{\dots}$$

$$4 b h^3 y$$

Pは、初期荷重と最終荷重との差 (N)  
 yは、Pに対応するスパン中央のたわみ (mm)  
 ℓは、スパン (mm)  
 bは、ラミナの幅 (mm)  
 hは、ラミナの厚さ (mm)

[削る。]



L : 試料の長さ  
 ℓ : スパン  
 h : 試料の厚さ

図18 ラミナの曲げB試験

ウ 曲げC試験

(ア) (略)

(イ) 試験の方法

図19に示す方法によって、最大荷重を測定し、曲げ強さを求める。この場合、両荷重点に等しい荷重をかけるものとし、平均荷重速度は毎分14.7MPa以下とする。

(注) 曲げ強さは、次の式により算出する。

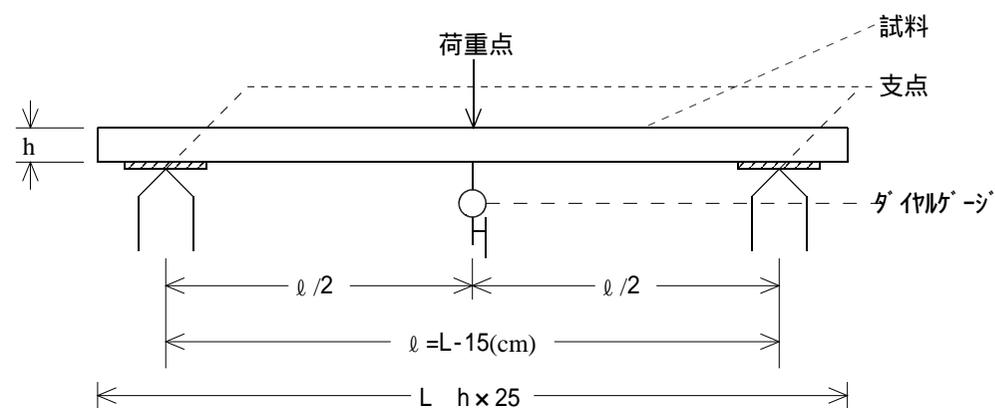
$$\text{曲げ強さ (MPa又は N / mm}^2\text{)} = \frac{P_b \ell}{b h^2}$$

$P_b$ は、最大荷重 (N)  
 ℓは、スパン (mm)

$$4 b h^3 y$$

Pは、初期荷重と最終荷重との差 (N)  
 yは、Pに対応するスパン中央のたわみ (mm)  
 ℓは、スパン (mm)  
 bは、ラミナの幅 (mm)  
 hは、ラミナの厚さ (mm)

図(5)



L : 試料の長さ  
 ℓ : スパン  
 h : 試料の厚さ

[新設]

ウ 曲げC試験

(ア) 試験片の作成

試験片は、試料ラミナから、ラミナの幅及び厚さをそのままとした長さが厚さの25倍以上のものを作成する。ただし、長さ方向に接着したラミナにあっては、その接着部分が当該試験片の中央に位置するように作成するものとする。試験時の試験片の含水率は12%を標準とする。

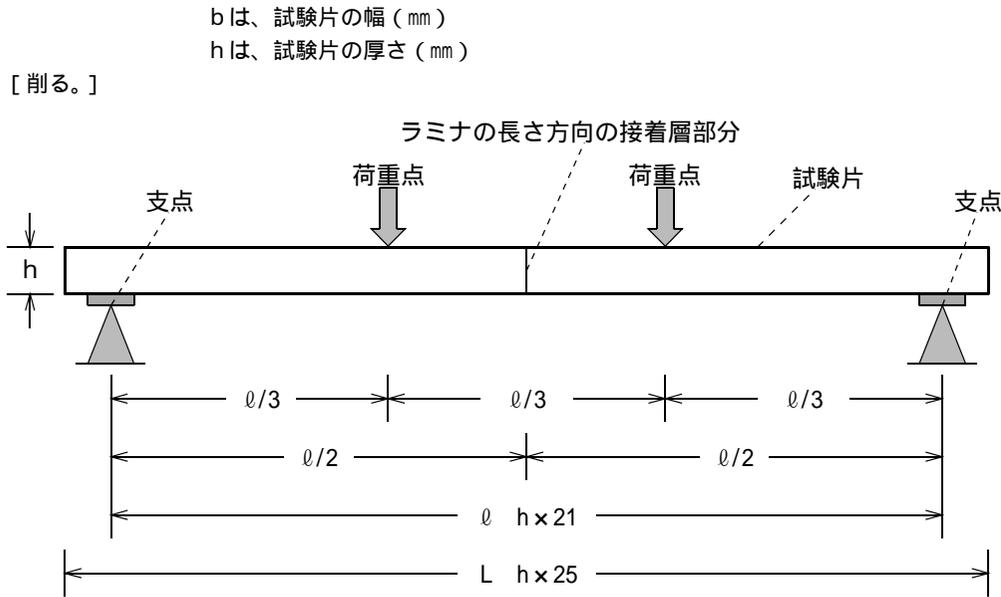
(イ) 試験の方法

図(6)に示す方法によって、最大荷重を測定し、曲げ強さを求める。この場合、両荷重点に等しい荷重をかけるものとし、平均荷重速度は毎分14.7MPa以下とする。

(注) 曲げ強さは、次の式により算出する。

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

$P_b$ は、最大荷重 (N)  
 ℓは、スパン (mm)



L : 試験片の長さ  
l : スパン  
h : 試験片の厚さ

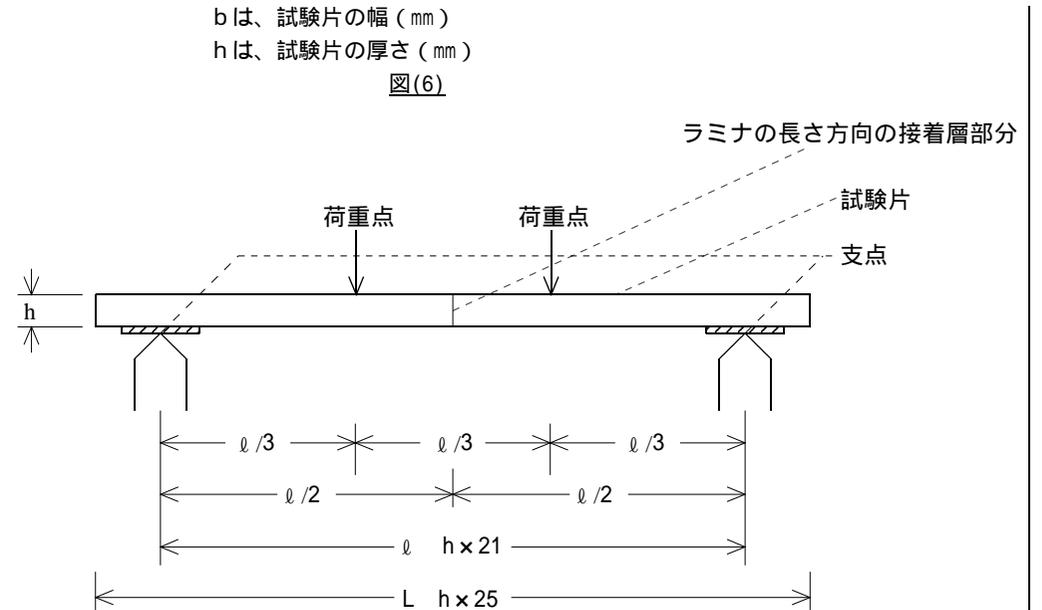
図19 ラミナの曲げC試験

エ 化粧ばり構造用集成柱の曲げ試験

(ア) 試験の方法

曲げ試験は、図17又は図20に示す方法によって行い、荷重方向を積層方向に平行になるようにする。この場合の平均荷重速度は毎分14.7MPa以下とする。スパンは、図17に示す方法による場合は、試料集成材の厚さの18倍以上とし、図20に示す方法による場合は、試料集成材の厚さの14倍以上とする。試験時の試験片の含水率は、12%を標準とする。

[削る。]



L : 試験片の長さ  
l : スパン  
h : 試験片の厚さ

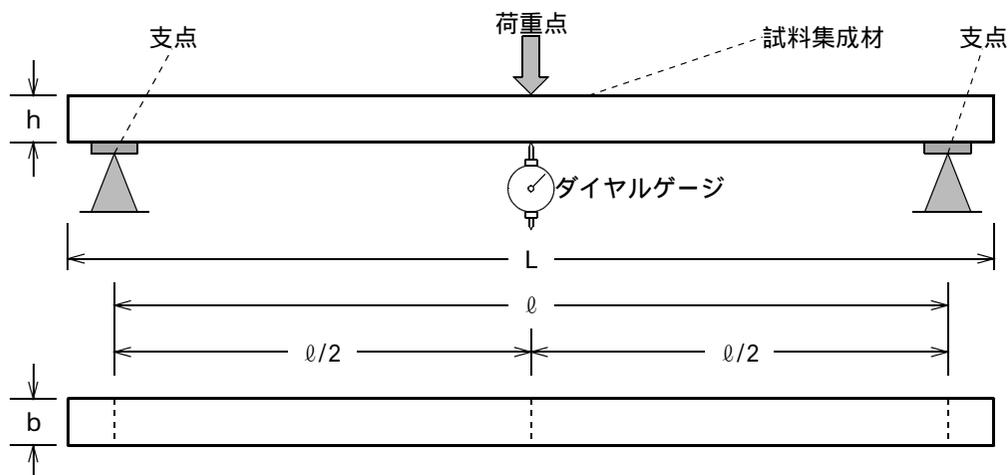
[新設]

エ 化粧ばり構造用集成柱の曲げ試験

(ア) 試験の方法

曲げ試験は、図(4)又は図(7)に示す方法によって行い、荷重方向を積層方向に平行になるようにする。この場合の平均荷重速度は毎分14.7MPa以下とする。スパンは、図(4)に示す方法による場合は、試料集成材の厚さの18倍以上とし、図(7)に示す方法による場合は、試料集成材の厚さの14倍以上とする。試験時の試験片の含水率は、12%を標準とする。

図(7)



L : 試料集成材の長さ  
 l : スパン  
 h : 試料集成材の厚さ  
 b : 試料集成材の幅

図20 化粧ばり構造用集成柱の曲げ試験

(注) 1 図17に示す方法によって試験を行う場合の曲げヤング係数及び曲げ強さは、それぞれ次の式により算出する。

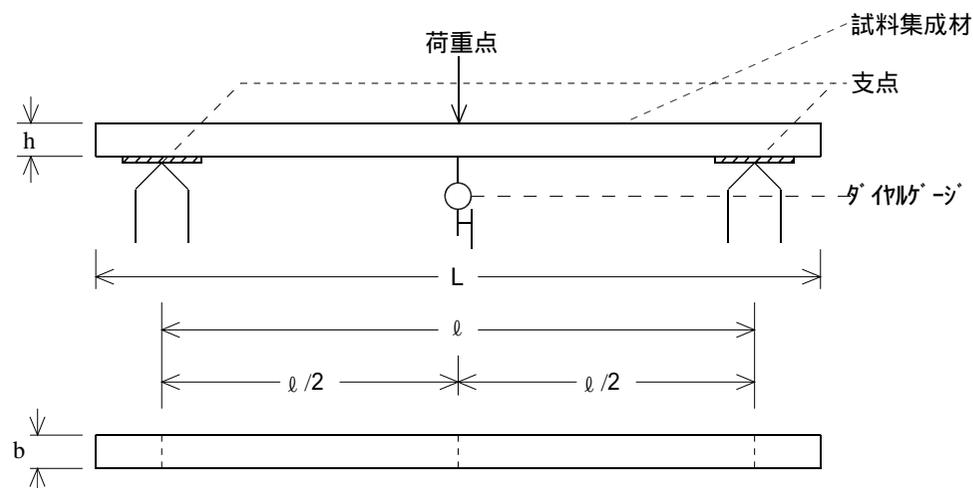
$$\text{曲げヤング係数 (MPa又はN/mm}^2\text{)} = \frac{P(\ell - S)(2\ell^2 + 2\ell S - S^2)}{8 y b h^3}$$

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

Pは、比例域における上限荷重と下限荷重との差 (N)  
 yは、Pに対応するスパン中央のたわみ (mm)  
 lは、スパン (mm)  
 Sは、荷重点間の距離 (mm)  
 bは、試料集成材の幅 (mm)  
 hは、試料集成材の厚さ (mm)  
 P<sub>b</sub>は、最大荷重 (N)

2 図20に示す方法によって試験を行う場合の曲げヤング係数及び曲げ強さは、それぞれ次の式により算出する。

$$\text{曲げヤング係数 (MPa又はN/mm}^2\text{)} = \frac{P \ell^3}{8 y b h^3}$$



L : 試料集成材の長さ  
 l : スパン  
 h : 試料集成材の厚さ  
 b : 試料集成材の幅

[新設]

(注) 1 図(4)に示す方法によって試験を行う場合の曲げヤング係数及び曲げ強さは、それぞれ次の式により算出する。

$$\text{曲げヤング係数 (MPa又はN/mm}^2\text{)} = \frac{P(\ell - S)(2\ell^2 + 2\ell S - S^2)}{8 y b h^3}$$

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

Pは、比例域における上限荷重と下限荷重との差 (N)  
 yは、Pに対応するスパン中央のたわみ (mm)  
 lは、スパン (mm)  
 Sは、荷重点間の距離 (mm)  
 bは、試料集成材の幅 (mm)  
 hは、試料集成材の厚さ (mm)  
 P<sub>b</sub>は、最大荷重 (N)

2 図(7)に示す方法によって試験を行う場合の曲げヤング係数及び曲げ強さは、それぞれ次の式により算出する。

$$\text{曲げヤング係数 (MPa又はN/mm}^2\text{)} = \frac{P \ell^3}{8 y b h^3}$$

$$\text{曲げ強さ (MPa又はN/mm}^2\text{)} = \frac{4 b h^3 y}{3 P_b \ell} \cdot \frac{1}{2 b h^2}$$

Pは、比例域における上限荷重と下限荷重との差 (N)  
 yは、Pに対応するスパンの中央たわみ (mm)  
 ℓは、スパン (mm)  
 bは、試料集成材の幅 (mm)  
 hは、試料集成材の厚さ (mm)  
 P<sub>b</sub>は、最大荷重 (N)

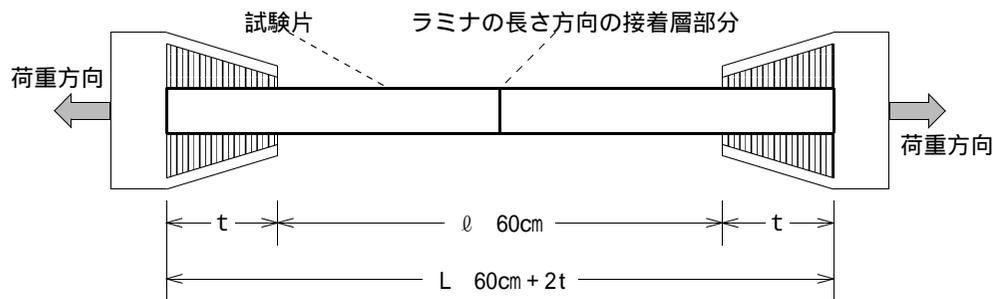
(8) 引張り試験  
 ア (略)

イ 試験の方法

図21に示す方法によって、試験片の両端のグリップではさむ部分の長さを30cm以上、スパンを60cm以上とし、両端のグリップを通して引張り荷重をかける。この場合、平均荷重速度は毎分9.8MPa以下とする。

(注) (略)

[削る。]



L : 試料の長さ  
 ℓ : スパン

$$\text{曲げ強さ (MPa又はN/mm}^2\text{)} = \frac{4 b h^3 y}{3 P_b \ell} \cdot \frac{1}{2 b h^2}$$

Pは、比例域における上限荷重と下限荷重との差 (N)  
 yは、Pに対応するスパンの中央たわみ (mm)  
 ℓは、スパン (mm)  
 bは、試料集成材の幅 (mm)  
 hは、試料集成材の厚さ (mm)  
 P<sub>b</sub>は、最大荷重 (N)

(8) 引張り試験

ア 試験片の作成

試験片は、各試料ラミナから、ラミナの幅及び厚さをそのままとした長さが両端のグリップの長さに60cm以上の長さを加えたものをそれぞれ1個ずつ作成する。ただし、長さ方向に接着したラミナにあつては、その接着部分が当該試験片の中央に位置するように作成するものとする。試験時の試験片の含水率は12%を標準とする。

イ 試験の方法

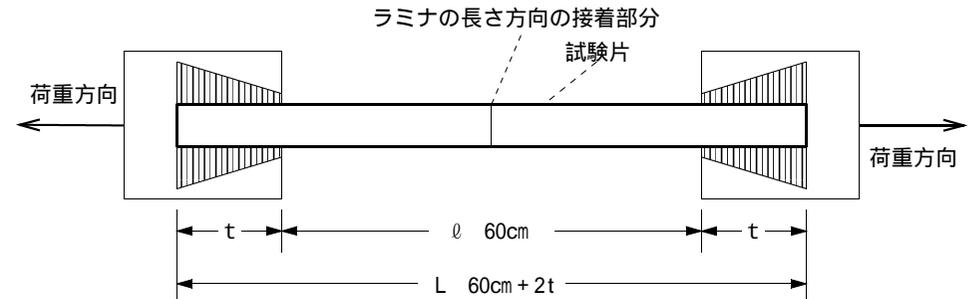
図(8)に示す方法によって、試験片の両端のグリップではさむ部分の長さを30cm以上、スパンを60cm以上とし、両端のグリップを通して引張り荷重をかける。この場合、平均荷重速度は毎分9.8MPa以下とする。

(注) 引張り強さは、次の式により算出する。

$$\text{引張り強さ (MPa又はN/mm}^2\text{)} = \frac{P}{b h}$$

Pは、最大荷重 (N)  
 bは、試験片の幅 (mm)  
 hは、試験片の厚さ (mm)

図(8)



L : 試料の長さ  
 ℓ : スパン

t : グリップではさむ部分の長さ

図21 ラミナの引張り試験

(9) ホルムアルデヒド放散量試験

ア (略)

イ 試験の方法

(ア)・(イ) (略)

t : グリップではさむ部分の長さ

[新設]

(9) ホルムアルデヒド放散量試験

ア 試験片の作成

試験片は、各試料集成材の長さ方向の端部から原則として5 cm以上離れた部分より木口寸法をそのままにして、表面積が450cm<sup>2</sup> (両木口を除く。)となるよう採取し、ホルムアルデヒドを透過しない自己接着アルミニウムテープ又はパラフィンを用いて、両木口面を密封する。なお、試験片の木口寸法又は長さが試験容器より大きくなる場合には、試験片を同一の形状の複数の試験片に切断し用いることができるものとする。この場合、切断面も密封するものとする。

イ 試験の方法

(ア) 試験片の養生

同一試料集成材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±1 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 (J I S K 8913 (よう化カリウム (試薬))) に規定するものをいう。) 40 g を水25m L に溶かし、これによう素 (J I S K 8920 (よう素 (試薬))) に規定するものをいう。) 13 g を溶かした後、これを1,000m L の全量フラスコ (J I S R 3503 (化学分析用ガラス器具)) に規定するものをいう。以下同じ。) に移し入れ、塩酸 (J I S K 8180 (塩酸 (試薬))) に規定するものをいう。) 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))) に規定するものをいう。) 26 g と炭酸ナトリウム (J I S K 8625 (炭酸ナトリウム (試薬))) に規定するものをいう。) 0.2 g を溶存酸素を含まない水1,000m L 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)) に規定するものをいう。) を用いて、J I S K 8001 (試薬試験方法通則) の4.5 (滴定用溶液) (21.1) 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 (1 mol / L)

水酸化ナトリウム (J I S K 8576 (水酸化ナトリウム (試薬))) に規定するものをいう。) 40 g を200m L に溶かし、これを1,000m L 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 (1 mol / L)

硫酸 (J I S K 8951 (硫酸 (試薬))) に規定するものをいう。) 56m L を水200m L に溶かし、これを1,000m L 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 (J I S K 8659 (でんぶん (溶性) (試薬))) に規定するものをいう。) 1 g を水10m L とよく混和し、熱水200m L 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））に規定するものをいう。）1 mLを1,000 mL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20 mLを100 mL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）に規定するものをいう。以下同じ。）に分取し、aのよう素溶液25 mL及びcの水酸化ナトリウム溶液10 mL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15 mL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1 mLを指示薬として加え、更に滴定する。別に水20 mL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0.1 mol / Lのチオ硫酸ナトリウム溶液の滴定量（m L）

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

fは、0.1 mol / Lのチオ硫酸ナトリウム溶液のファクター

1.5は、0.1 mol / Lのチオ硫酸ナトリウム溶液1 mL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1,000 mL中に5 mg（標準溶液A）、50 mg（標準溶液B）及び100 mg（標準溶液C）のホルムアルデヒドをそれぞれ含むように、1,000 mLの全量フラスコに適量採り、定容としたもの。

h アセチルアセトン - 酢酸アンモニウム溶液

アセチルアセトン - 酢酸アンモニウム溶液は、150 gの酢酸アンモニウム（J I S K 8359（酢酸アンモニウム（試薬））に規定するものをいう。）を800 mLの水に溶かし、これに3 mLの氷酢酸（J I S K 8355（酢酸（試薬））に規定するものをいう。）と2 mLのアセチルアセトン（J I S K 8027（アセチルアセトン（試薬））に規定するものをいう。）を加え、溶液の中で十分混和させ、更に水を加えて1,000 mLとしたもの。（直ちに測定ができない場合は、0から10の冷暗所に調整後3日を超えない間保管することができる。）

(ウ) ホルムアルデヒドの捕集

図(9)のようにアクリル樹脂製で内容量が約40 Lの試験容器（気密性が確保できるものに限る。）の底の中央部に20 mLの蒸留水を入れた内径57mm、高さ50mmから60mmのポリプロピレン又はポリエチレン製の捕集水容器を置き、その上に試験片をのせ（複数枚の試験片がある場合は、図(9)のようにそれぞれが接触しないように支持金具等に固定する。）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中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。

(注) ホルムアルデヒドの捕集、捕集水容器への蒸留水の挿入及び定量のための蒸留水の取り出し時以外に、気中のホルムアルデヒドが捕集水容器に吸着したり、その中の蒸

(ウ) ホルムアルデヒドの捕集

図22のようにアクリル樹脂製で内容量が約40 Lの試験容器（気密性が確保できるものに限る。）の底の中央部に20 mLの蒸留水を入れた内径57mm、高さ50mmから60mmのポリプロピレン又はポリエチレン製の捕集水容器を置き、その上に試験片をのせ（複数枚の試験片がある場合は、図22のようにそれぞれが接触しないように支持金具等に固定する。）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中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。

(注) ホルムアルデヒドの捕集、捕集水容器への蒸留水の挿入及び定量のための蒸留水の取り出し時以外に、気中のホルムアルデヒドが捕集水容器に吸着したり、その中の蒸

留水に吸収されないよう、捕集水容器に中ふたを付ける。

[ 削る。]  
( 図略 )

図22 ホルムアルデヒドの捕集

(I) ( 略 )

(オ) 検量線の作成

検量線は、3種類の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0 mL、2.0 mL、4.0 mL及び6.0 mLずつ採り、それぞれ別々の100 mL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。

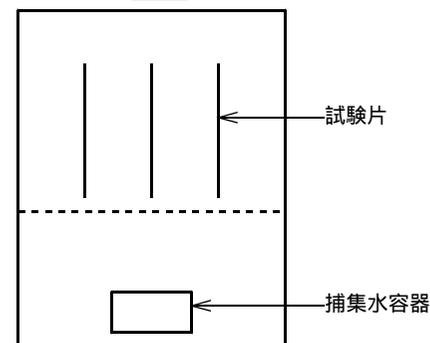
ホルムアルデヒド濃度を標準溶液Aについては0 mg/L、0.1 mg/L、0.2 mg/L及び0.3 mg/L、標準溶液Bについては0 mg/L、1.0 mg/L、2.0 mg/L及び3.0 mg/L、標準溶液Cについては0 mg/L、2.0 mg/L、4.0 mg/L及び6.0 mg/Lとし、それぞれ10 mLを分取し(I)の操作を行い、ホルムアルデヒド量と吸光度との関係線を作成する。その傾き(F)は、グラフ又は計算によって求める。

なお、標準溶液A、標準溶液B及び標準溶液Cは、想定される試料溶液の濃度に応じてそれぞれ使い分けることとする。

(カ) ( 略 )

留水に吸収されないよう、捕集水容器に中ふたを付ける。

図(9)



[ 新設 ]

(I) ホルムアルデヒドの濃度の定量方法

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度法によって測定する。(ウ)の試料溶液10 mL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10 mLを加え、軽く栓をして混和する。共栓付き容器を、 $65 \pm 2$  の水中で10分間加熱した後、この溶液を室温になるまで遮光した状態で静置する。この溶液を吸収セルにとり、水を対照として、波長412 nmで分光光度計で吸光度を測定する。なお、試料溶液の濃度が濃く測定が困難な場合には、残った試料溶液から5 mLを採り、4倍から5倍までに希釈したものをういて上記に準じて測定する。

(オ) 検量線の作成

検量線は、3種類の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0 mL、2.0 mL、4.0 mL及び6.0 mLずつ採り、それぞれ別々の100 mL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。

ホルムアルデヒド濃度を標準溶液Aについては0 mg/L、0.1 mg/L、0.2 mg/L及び0.3 mg/L、標準溶液Bについては0 mg/L、1.0 mg/L、2.0 mg/L及び3.0 mg/L、標準溶液Cについては0 mg/L、2.0 mg/L、4.0 mg/L及び6.0 mg/Lとし、それぞれ25 mLを分取し(I)の操作を行い、ホルムアルデヒド量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。

なお、標準溶液A、標準溶液B及び標準溶液Cは、想定される試料溶液の濃度に応じてそれぞれ使い分けることとする。

(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。

$$G = F \times (A_d - A_b) \times (1 / 3.75)$$

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

別記様式（第3条、第4条、第6条関係）  
（略）

別記様式（第5条関係）

品	名
強度等級	
材面の品質	
接着性能	
樹種名	
寸法	
ラミナの積層数	
検査方法	
ホルムアルデヒド放散量	
<u>シミュレーション計算</u>	
プルーフローダ	
使用接着剤等の種類	
製造者	

Fは、検量線の傾き（mg/L）

（1/3.75）は、ホルムアルデヒド濃度の換算係数

別記様式（第3条、第4条、第6条関係）

品	名
樹種名	芯材
	化粧薄板
化粧薄板の厚さ	
見付け材面	
寸法	短辺 長辺 材長
ホルムアルデヒド放散量	
使用接着剤等の種類	
製造者	

備考

- この様式中、造作用集成材にあつては、「芯材」、「化粧薄板」及び「化粧薄板の厚さ」を、それぞれ省略すること。
- ホルムアルデヒド放散量についての表示をしていないものにあつては、この様式中「ホルムアルデヒド放散量」を省略すること。
- 非ホルムアルデヒド系接着剤である旨の表示をしていないものにあつては、この様式中「使用接着剤等の種類」を省略すること。
- 表示を行う者が販売業者である場合にあつては、この様式中「製造者」を「販売者」とすること。
- 輸入品にあつては、4にかかわらず、この様式中「製造者」を「輸入者」とすること。
- この様式は、縦書きとすることができる。

別記様式（第5条関係）

品	名
強度等級	
材面の品質	
接着性能	
樹種名	
寸法	
ラミナの積層数	
検査方法	
ホルムアルデヒド放散量	
<u>実大強度試験等</u>	
プルーフローダ	
使用接着剤等の種類	
製造者	

備考

1～3 (略)

4 実証試験を伴うシミュレーション計算を行った旨の表示をしていないものにあつては、この様式中「シミュレーション計算」を省略すること。

5～9 (略)

備考

- 1 薄板をはり付けていないものにあつては、この様式中「ラミナの積層数」を省略すること。
- 2 曲げ性能試験を行った旨の表示をしていないものにあつては、この様式中「検査方法」を省略すること。
- 3 ホルムアルデヒド放散量についての表示をしていないものにあつては、この様式中「ホルムアルデヒド放散量」を省略すること。
- 4 実大強度試験又は実証試験を伴うシミュレーション計算を行った旨の表示をしていないものにあつては、この様式中「実大強度試験等」を省略すること。
- 5 プルーフローダによる強度確認を行った旨の表示をしていないものにあつては、この様式中「プルーフローダ」を省略すること。
- 6 非ホルムアルデヒド系接着剤である旨の表示をしていないものにあつては、この様式中「使用接着剤等の種類」を省略すること。
- 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「製造者」を「販売者」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「製造者」を「輸入者」とすること。
- 9 この様式は、縦書きとすることができる。

# パブリック・コメント等募集結果

## 集成材の日本農林規格の一部改正案

### 1．改正案に係る意見・情報の募集の概要（募集期間：H24.1.20～2.18）

(1) 受付件数 1件（個人）

(2) 意見・情報  
別紙のとおり

### 2．事前意図公告によるコメント（募集期間：H23.12.22～2.19）

受付件数 なし

集成材の日本農林規格の一部改正案に対して寄せられた意見の概要及び意見に対する考え方について

御意見の概要	件数	御意見に対する考え方 (案)
第3条 造作用集成材 接合の透き間		
<p>改正案第3条の接合の隙間の欄については、規定を移動するだけなのか。 基準を強化するのであれば理由は何か。</p>	1	<p>製造工程の技術面で生じる「接合の透き間」について、農林水産消費安全技術センターにおいて学術経験者、製造事業者、実需者等が参加した検討を行い、製品の品質の向上を図る観点から1級については「ないこと。」と基準を強化したものです。</p>