資料２

日本農林規格の改正について

「合板」

平成２５年９月４日　農林物資規格調査会

２５消安第２７２６号
平成２５年８月２８日

農林物資規格調査会　殿

農林水産大臣　林　芳正

日本農林規格の制定等について（諮問）

下記１に掲げる日本農林規格の制定、下記２から５までに掲げる日本農林規格の改正並びに下記６及び７に掲げる日本農林規格の確認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７条第５項（同法第９条において準用する場合を含む。）の規定に基づき、貴調査会の議決を求める。

記

１　直交集成板の日本農林規格
２　乾燥スープの日本農林規格（昭和５０年５月３０日農林省告示第６０２号）
３　ドレッシングの日本農林規格（昭和５０年１０月４日農林省告示第９５５号）
４　醸造酢の日本農林規格（昭和５４年６月８日農林水産省告示第８０１号）
⑤　合板の日本農林規格（平成１５年２月２７日農林水産省告示第２３３号）
６　生産情報公表牛肉の日本農林規格（平成１５年１０月３１日農林水産省告示第１７９４号）
７　生産情報公表豚肉の日本農林規格（平成１６年６月２５日農林水産省告示第１２１９号）

合板の日本農林規格の見直しについて（案）

平成２５年９月４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、合板の日本農林規格（平成１５年２月２７日農林水産省告示第２３３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

合板の日本農林規格について、現在の製造・流通の実情等を踏まえ、

（１）表面又は裏面に木材質特有の美観を表すことを主たる目的とした単板を貼付した「化粧ばり構造用合板」について新たに規定する
（２）天然木化粧合板及び特殊加工化粧合板の側面加工を施したものを定義に追加する
（３）普通合板等の難燃処理及び防炎処理についての規定を削除する
（４）普通合板の材面の品質を緩和した等級区分を新設する
（５）含水率試験等の方法を見直す

等の改正を行う。

合板の日本農林規格に係る規格調査の概要

1　品質の現況

（1）合板の流通実態

合板は、建築物の壁、床下地等に使用されているほか、家具、建具、看板、乗り物、玩具等、広範囲な用途向けに流通している。

（2）ＪＡＳ規格の基準

合板のＪＡＳ規格には、普通合板、コンクリート型枠用合板、構造用合板、天然木化粧合板、特殊加工化粧合板の５規格があり、それぞれ用途に合わせた性能を担保するため、材面の品質、接着の程度、曲げ性能、表面性能及びホルムアルデヒド放散量等について規定している。

（3）品質の実態

市場に流通している製品の品質状況を確認するため、ＪＡＳ格付品（以下「ＪＡＳ品」という。）及びＪＡＳ格付品以外のもの（以下「非ＪＡＳ品」という。）について、ＪＡＳ規格で定める接着の程度、含水率、曲げ剛性、板面の品質及びホルムアルデヒド放散量等の調査を行った。その結果は次のとおり。

ア　普通合板

20件（うち非ＪＡＳ品１件）を調査したところ、ＪＡＳ品19件については、表裏単板に南洋産広葉樹を用いたものが14件、シナを用いたものが３件、ポプラを用いたものが２件で、特に南洋産の広葉樹については、多様な樹種が使用されていた。接着の程度の品質は１類が７件、２類が12件、板面の等級は１等が９件、２等が10件であり、ホルムアルデヒド放散量の表示は19件全てがＦ☆☆☆☆で、いずれも基準を満たしていた。

非ＪＡＳ品は、接着の程度で２類浸せきはく離試験におけるはく離長さが大きく、心重なりで基準値の３個を超える重なりがあり、寸法で長さの表示の基準を満たしていなかった。

イ　コンクリート型枠用合板

20件（うち非ＪＡＳ品２件）を調査したところ、ＪＡＳ品18件については、板面の品質はＡ－Ｂが１件、Ｂ－Ｃが11件、塗装－Ｃが６件であり、ホルムアルデヒド放散量が表示されていたのは２件（Ｆ☆☆☆及びＦ☆）で、いずれも基準を満たしていた。

非ＪＡＳ品は、接着の程度で１類スチーミング処理試験におけるせん断強さの基準値に満たないものや、曲げ剛性で曲げヤング係数の基準値に満たない製品があったほか、板面の品質で塗装を施した板面に塗装処理が不十分かつ塗装後に付着したゴミや傷があるものや、辺の曲がりで基準値を超える曲がりの製品が見られた。更に寸法では、幅及び長さで表示の基準を満たして

いないものがあった。

ウ　構造用合板

20件（うち非ＪＡＳ品１件）を調査したところ、ＪＡＳ品19件については、等級は１級が１件、２級が18件で、板面の品質はＢ－Ｃが７件、Ｃ－Ｄが12件であり、ホルムアルデヒド放散量の表示は19件全てがＦ☆☆☆☆で、いずれも基準を満たしていた。

非ＪＡＳ品については、接着の程度で１類スチーミング処理試験におけるせん断強さの基準値を満たしておらず、板面の品質においても基準を満たしていなかった。更に寸法では幅及び長さで表示の基準を満たしていなかった。

なお、含水率、曲げ性能、構成単板、側面及び木口面の仕上げについては、基準を満たしていた。

エ　天然木化粧合板

20件（うち非ＪＡＳ品６件）を調査したところ、ＪＡＳ品14件については、化粧単板にタモを用いたものが６件、オークを用いたものが４件、スギ、セン、ケヤキ及びゴムノキを用いたもの各１件と多様であった。また接着の程度の品質は14件全てが２類であり、ホルムアルデヒド放散量の表示は14件全てがＦ☆☆☆☆で、いずれも基準を満たしていた。

非ＪＡＳ品については、寸法について長さで表示の基準を満たしていないものがあった。なお、接着の程度、含水率、温度変化に対する耐候性、ホルムアルデヒド放散量、板面の品質、側面及び木口面の仕上げについては、基準を満たしていた。

オ　特殊加工化粧合板

20件（うち非ＪＡＳ品4件）を調査したところ、ＪＡＳ品16件については、表面加工の方法にポリエステル樹脂を用いたものが９件、プリントを用いたものが６件、塩化ビニールシートを用いたものが１件であった。また、接着の程度の品質は１類が１件、２類が15件であり、ホルムアルデヒド放散量の表示は16件全てがＦ☆☆☆☆で、いずれも基準を満たしていた。

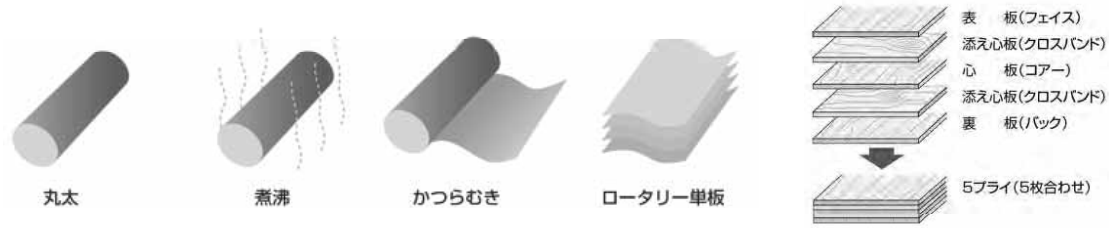
非ＪＡＳ品については、ホルムアルデヒド放散量の表示は4件全てがＦ☆☆☆☆であったものの、１件でＦ☆☆☆☆の基準値を超えていた。また、退色試験で人工杢により化粧された製品の変色が見られた。

２　生産の現況

（１）生産の状況

①　生産方法

合板は、ロータリーレース又はスライサーにより切削した単板を、乾燥及び選別し、その繊維方向を互いにほぼ直角に接着して製造する。



② 生産量

平成23年の国内生産量は、2,486千m³で、平成18年に比べ約25%減少している。また、輸入量は、3,103千m³で、平成18年に比べ30%弱減少している。

表１　合板の国内生産量及び輸入量の推移（単位：千m³）

年次	H18	H19	H20	H21	H22	H23
国内生産量	3,314	3,073	2,586	2,287	2,645	2,486
輸入量	4,301	3,430	3,063	2,460	2,653	3,103
合計	7,615	6,503	5,649	4,747	5,298	5,589
対前年比(%)	－	85.4	86.9	84.0	111.6	105.5

出典：木材需給と木材工業の現況（平成23年版）

（２）格付の状況

平成23年末現在、合板の認定製造業者数は国内外合わせて274事業者（以下「者」という。）であり、格付数量は表２のとおりであった。

なお、格付率は、国内生産量及び輸入量（表１）と格付数量(表２)の統計上の集計時期が異なることから算出していないが、格付数量（平成23年度）÷（国内生産量＋輸入量）（平成23年次）＝86%」となり、国内流通品の大半がＪＡＳ品となっている。

表２　格付量の推移

年度	H18	H19	H20	H21	H22	H23
格付量(千m³)	5,687	4,701	4,273	3,979	4,776	4,830

出典：農林水産省（消費・安全局表示・規格課）調べ。

（３）規格の利用状況

合板の日本農林規格は、建築物の構造用部材、コンクリート型枠用、天井板等を製造するための基準として利用されている。

３　取引の現況

（１）取引の状況

製品は、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が行われるほか、ホームセンター等において販売されている。

（２）規格の利用状況

合板の日本農林規格は、建築基準法関連の告示等に引用等されている。

①　建築基準法関連

・「建築基準法施行令第46条第項表1(1)項から(7)項までに掲げる軸組と同等以上の耐力を有する軸組及び当該軸組に係る倍率の数値を定める件」（昭和56年６月１日建設省告示第1100号）

・「準耐火構造の住宅の耐久性に係る基準について」（平成５年６月25日住建発第93号）

・「建築物の基礎、主要構造部等に使用する建築材料並びにこれらの建築材料が適合すべき日本工業規格又は日本農林規格及び品質に関する技術的基準を定める件」（平成12年５月31日国土交通省告示第1446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13年10月15日国土交通省告示第1540号）

・「丸太組工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１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２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３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

・「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　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・設計基準及び同資料」（国土交通省）

・「木造住宅工事仕様書」（住宅金融支援機構）

④　消防法関連

・「消防法施行規則第４条の４第８項の指定表示を指定する件」（平成17年４月28日消防庁告示第５号）

⑤　工業標準化法関連（以下の規格の他、多数の規格で引用されている。）

・JIS　A3304「組立仮設建築物の構造設計標準」

・JIS　A6504「建築用構成材（木質壁パネル)」
・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　S1061「家庭用学習机」
・JIS　S1062「家庭用学習いす」
・JIS　S1102「住宅用普通ベッド」

4　使用又は消費の現況

合板の使用は広範囲に、また多岐にわたっており、建築物の壁、床下地、天井板、内装材等に使用されているほか、コンクリート型枠、家具、建具、看板、乗り物、玩具等、日常生活の至るところで見受けられ、生活に密着した基礎資材となっている。

5　将来の見通し

合板の需給の動向は、住宅着工戸数によるところが大きい。今後、住宅着工戸数が大きく増加することは見込めないが、平成22年10月に「公共建築物における木材の利用の促進に関する法律」が施行され、合板の利用についても増加が見込まれる状況にあることから、国内流通量は横ばい又はやや増加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。

6　国際的な規格の動向

国際的な規格であるＩＳＯ規格において､合板に関する規格が制定されている。

・ISO1096(1999)Plywood - Classification
・ISO1954(1999)Plywood - Tolerances on dimensions
・ISO2074(2007)Plywood - Vocabulary
・ISO2426-1(2000)Plywood - Classification by surface appearance - Part 1: General
・ISO2426-2(2000)Plywood - Classification by surface appearance - Part 2: Hardwood
・ISO2426-3(2000)Plywood - Classification by surface appearance - Part 3: Softwood
・ISO12465(2007)Plywood - Specifications
・ISO12466-1(2007)Plywood - Bonding quality - Part 1: Test methods
・ISO12466-2(2007)Plywood - Bonding quality - Part 2: Requirements

7　その他

アンケート調査及びヒアリング調査において、次の要望があった。

・化粧ばり構造用合板の新設
・構造用合板の板面の品質の基準の見直し

合板の日本農林規格の改正案の概要

１　規格の位置付け

合板の日本農林規格は、建築その他一般の用に供される合板に適用され、建築基準法等に引用されているほか、業者間の取引基準として使用されており、「標準規格」として位置づけられる。

２　改正案の概要

（１）化粧ばり構造用合板の新設（第２条、７条関係）

表面又は裏面に木材質特有の美観を表すことを目的とした構造用合板の需要に対応するため。

（２）天然木化粧合板及び特殊加工合板の定義の見直し（第２条関係）

側面加工を施したものを追加するため。

（３）普通合板等の難燃処理及び防炎処理についての規定の削除（第４条、第８条、第９条、別記）

難燃処理及び防炎処理を施した普通合板、天然木化粧合板及び特殊加工化粧合板の需要がないため。

（４）普通合板の材面の品質の規定の見直し（第４条関係）

普通合板の表面に使用される材面の品質の多様化に対応するため、材面の品質を緩和した等級区分を新設。

（５）含水率試験等の見直し（別記関係）

含水率試験、ホルムアルデヒド放散量試験、磨耗試験等の測定方法を詳細に規定。

合板の日本農林規格の一部を改正する件新旧対照表

○合板の日本農林規格（平成15年２月27日農林水産省告示第233号）

（下線部分は改正部分）

改　正　案

（適用の範囲）

第１条　この規格は、ロータリーレース又はスライサーにより切削した単板（心板にあっては小角材を含む。）３枚以上を主としてその繊維方向を互いにほぼ直角にして、接着したもの（以下「合板」という。）に適用する。

（定義）

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

用　語	定　義
普通合板	合板のうち、コンクリート型枠用合板、構造用合板、化粧ばり構造用合板、天然木化粧合板、特殊加工化粧合板以外のものをいう。
（略）	（略）
構造用合板	合板のうち、化粧ばり構造用合板以外の合板で建築物の構造耐力上主要な部分に使用するもの（さね加工を施したものを含む。）をいう。
化粧ばり構造用合板	合板のうち、構造用合板の表面又は裏面に木材質特有の美観を表すことを主たる目的とした単板（以下「化粧単板」という。）をはり合わせたもの（さね加工を施したものを含む。）をいう。
天然木化粧合板	合板のうち、化粧ばり構造用合板以外の合板で表面又は表裏面に化粧単板をはり合わせたもの（側面加工を施したものを含む。）をいう。
特殊加工化粧合板	合板のうち、コンクリート型枠用合板、化粧ばり構造用合板及び天然木化粧合板以外の合板で表面又は表裏面にオーバーレイ、プリント、塗装等の加工を施したもの（側面加工を施したものを含む。）をいう。
（略）	（略）
（略）	（略）
（略）	（略）
（略）	（略）
（略）	（略）

現　行

（適用の範囲）

第１条　この規格は、ロータリーレース又はスライサーにより切削した単板（心板にあっては小角材を含む。）３枚以上を主としてその繊維方向を互いにほぼ直角にして、接着したもの（以下「合板」という。）に適用する。

（定義）

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

用　語	定　義
普通合板	合板のうち、コンクリート型枠用合板、構造用合板、天然木化粧合板、特殊加工化粧合板以外のものをいう。
コンクリート型枠用合板	合板のうち、コンクリートを打ち込み、所定の形に成形するための型枠として使用する合板（表面又は表裏面に塗装又はオーバーレイを施したもの（以下「表面加工コンクリート型枠用合板」という。）を含む。）をいう。
構造用合板	合板のうち、建築物の構造耐力上主要な部分に使用するもの（さね加工を施したものを含む。）をいう。
［新設］	［新設］
天然木化粧合板	合板のうち、木材質特有の美観を表わすことを主たる目的として表面又は表裏面に単板をはり合わせたものをいう。
特殊加工化粧合板	合板のうち、コンクリート型枠用合板又は天然木化粧合板以外の合板で表面又は表裏面にオーバーレイ、プリント、塗装等の加工を施したものをいう。
特類	屋外又は常時湿潤状態となる場所（環境）において使用することを主な目的とした次条第１項の接着の程度の要件を満たす合板の類別をいう。
１類	コンクリート型枠用合板及び断続的に湿潤状態となる場所（環境）において使用することを主な目的とした次条第２項の接着の程度の要件を満たす合板の類別をいう。
２類	時々湿潤状態となる場所（環境）において使用することを目的とした次条第３項の接着の程度の要件を満たす合板の類別をいう。
Ｆタイプ	主としてテーブルトップ、カウンター等の用に供される特殊加工化粧合板をいう。
ＦＷタイプ	主として建築物の耐久壁面等の用に供されるほか家具用にも供される特殊加

（略）	（略）
（略）	（略）

（接着の程度）

第３条　合板の接着の程度の基準は、次のとおりとする。

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

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

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

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

ａ～ｃ　（略）

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

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

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

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

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

	工化粧合板をいう。
Ｗ　タ　イ　プ	主として建築物の一般壁面用に供される特殊加工化粧合板をいう。
Ｓ　Ｗ　タ　イ　プ	主として建築物の特殊壁面の用に供される特殊加工化粧合板をいう。

（接着の程度）

第３条　合板の接着の程度の基準は、次のとおりとする。

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

(1) 別記の３の(2)の連続煮沸試験の結果、平均木部破断率及びせん断強さが表(1)の値以上であること。ただし、相接する単板の繊維方向がおおむね平行する層（以下「平行層」という。）については、試験片の同一接着層におけるはく離しない部分の長さがそれぞれの側面においてその長さの３分の２以上であること。

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

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

ａ　全試験片の木部破断率の平均値が80％以上であること。

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

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

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

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

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

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

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

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

表１　木部破断率及びせん断強さ基準値

［表略］

注　（略）

（普通合板の規格）

第４条　普通合板の規格は、次のとおりとする。

区分		基準
品質	（略）	（略）
	（略）	（略）
	ホルムアルデヒド放散量	別記の３の(5)のホルムアルデヒド放散量試験の結果、別記の１により採取した試料合板のホルムアルデヒド放散量の平均値及び最大値が、性能区分に応じ、それぞれ表２の値以下であること。ただし、ホルムアルデヒドを含む接着剤を使用していないことを登録認定機関又は登録外国認定機関が認めた場合にあっては、この限りでない。 表２　ホルムアルデヒド放散量基準値 ［表略］
	（略）	（略）

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

表(1)

その試験片に用いられている単板の樹種		平均木部破断率（%）	せん断強さ（MPa又はN／mm²）
広葉樹	かば		1.0
	ぶな、なら、いたやかえで、あかだも、しおじ、やちだも		0.9
	せん、ほお、かつら、たぶ		0.8
	ラワン、しなその他広葉樹		0.7
針葉樹			0.7
		50	0.6
		65	0.5
		80	0.4

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

（普通合板の規格）

第４条　普通合板の規格は、次のとおりとする。

区分		基準
品質	接着の程度	１類又は２類の基準に適合すること。
	含水率	別記の３の(4)の含水率試験の結果、同一試料から採取した試験片の含水率の平均値が14%以下であること。
	ホルムアルデヒド放散量	別記の３の(5)のホルムアルデヒド放散量試験の結果、別記の１により採取した試料合板のホルムアルデヒド放散量の平均値及び最大値が、性能区分に応じ、それぞれ次の表の値以下であること。ただし、ホルムアルデヒドを含む接着剤を使用していないことを登録認定機関又は登録外国認定機関が認めた場合にあっては、この限りでない。 ［新設］ 性能区分／平均値（mg／L）／最大値（mg／L） F☆☆☆☆／0.3／0.4 F☆☆☆／0.5／0.7 F☆☆／1.5／2.1 F☆／5.0／7.0
	防虫（防虫処理を施した旨の表示をしてある	ほう素化合物で処理するものにあっては単板処理法、フェニトロチオン、ビフェントリン又はシフェノトリンで処理するものにあっては接着剤混入

			ものに限る。）	法により防虫処理が行われており、かつ、別記の３の(6)の防虫処理試験の結果、薬剤の吸収量が次のとおりであること。 １　ほう素化合物で処理したものにあっては、ほう酸の吸収量が1.2kg／m^2以上であること。 ２　フェニトロチオンで処理したものにあっては、フェニトロチオンの吸収量が0.1kg／m^3以上0.5kg／m^3以下であること。 ３　ビフェントリンで処理したものにあっては、ビフェントリンの吸収量が0.01kg／m^3以上0.05kg／m^3以下であること。 ４　シフェノトリンで処理したものにあっては、シフェノトリンの吸収量が0.01kg／m^3以上0.05kg／m^3以下であること。
［削る。］			吸湿性（難燃処理を施した旨の表示をしてあるものに限る。）	別記の３の(7)の吸湿試験の結果、同一試料合板から採取した試験片の当該試験において増加した質量の平均値が0.4ｇ以下であること。
［削る。］			難燃性（難燃処理を施した旨の表示をしてあるものに限る。）	別記の３の(8)の難燃性試験の結果、試験片のそれぞれが次の基準に適合すること。 １　試験片の全厚にわたる溶融、試験片の裏面に対する亀裂（裏面における亀裂の幅が全厚の10分の１以上であるものに限る。）、その他防火上著しく有害な変形などのないこと。 ２　加熱終了後30秒以上残炎がないこと。 ３　試験の結果得られた排気温度曲線が、試験開始後３分以内に標準温度曲線を超えないこと。 ４　排気温度曲線が標準温度曲線を超えている部分の排気温度曲線と標準温度曲線とで囲まれた部分の面積（単位℃×分）が350以下であること。 ５　単位面積あたりの発煙係数が120以下であること。
［削る。］			ガス有害性（難燃処理を施した旨の表示をしてあるものに限る。）	別記の３の(9)のガス有害性試験の結果、試験片に係るマウスの平均行動停止時間が、標準材料に係るマウスの平均行動停止時間より大きいこと。
［削る。］			防炎性（防炎処理を施した旨の表示をしてあるものに限る。）	別記の３の(10)の防炎性試験の結果、試験片が次の基準に適合すること。 １　残炎時間（２分間加熱後、バーナーの炎を消してから試験片が炎をあげて燃える状態がやむまでの時間をいう。以下同じ。）が１０秒以下であること。 ２　残じん時間（２分間加熱後、バーナーの炎を消してから試験片が炎をあげずに燃える状態がやむまでの時間をいう。以下同じ。）が30秒以下であること。 ３　炭化面積（燃焼試験開始時から、残炎時間及び残じん時間が経過するまでの間において炭化した試験片の面積をいう。）が50cm^2以下であること。
板面の品質	１　表板に別表１に掲げる種類の広葉樹単板を用いたものにあっては、表面については第２項に規定する表面の品質の基準に、裏面については第４項に規定する裏面の品質の基準に適合すること。		板面の品質	１　表板に別表１に掲げる種類の広葉樹単板を用いたものにあっては、表面については次項に規定する表面の品質の基準に、裏面については第４項に規定する裏面の品質の基準に適合すること。

	2　表板に別表１に掲げる種類以外の広葉樹単板を用いたものにあっては、表面については第３項に規定する表面の品質の基準に、裏面については第４項に規定する裏面の品質の基準に適合すること。 3　表板に針葉樹単板を用いたものにあっては、表３に掲げる記号ごとにそれぞれ第５項に規定する板面の品質の基準に適合すること。 表３　板面の品質に関する記号 ［表略］
（略）	（略）
（略）	（略）
（略）	（略）
（略）	（略）
反り又はねじれ	次のいずれかを満たすこと。 １・２　（略）
（略）	（略）
寸法	1　表示された寸法（以下「表示寸法」という。）に対する測定した寸法（厚さにあっては0.05㎜まで、その他のものにあっては１㎜まで読み取

	2　表板に別表１に掲げる種類以外の広葉樹単板を用いたものにあっては、表面については第３項に規定する表面の品質の基準に、裏面については第４項に規定する裏面の品質の基準に適合すること。 3　表板に針葉樹単板を用いたものにあっては、次の表に掲げる記号ごとにそれぞれ第５項に規定する板面の品質の基準に適合すること。 ［新設］ 記号 / 板面の品質の基準（表面／裏面） A－A　A　A A－B　A　B A－C　A　C A－D　A　D B－B　B　B B－C　B　C B－D　B　D C－C　C　C C－D　C　D D－D　D　D
心重なり	1　表板に広葉樹単板を用いたもののうち表面の品質が１等のものにあっては２個以下で長さ150㎜以下、表面の品質が２等のものにあっては３個以下であること。 2　表板に針葉樹単板を用いたもののうち表面の品質がAのものにあっては２個以下で長さ150㎜以下、表面の品質がB、C又はDのものにあっては３個以下であること。
心離れ（表板に別表１に掲げる種類の広葉樹単板を用いたものに限る。）	表面の品質が１等のものにあっては２個以下で幅３㎜以下、２等のものにあっては４個以下であること。
心板又はそえ心板の厚薄（表板に別表１に掲げる種類の広葉樹単板を用いたものに限る。）	製造時において単板厚さの平均値の６％を超えないこと。
側面及び木口面の仕上げ	毛羽立ちがないこと。
反り又はねじれ	［新設］ 1　矢高が50㎜以下（表示された厚さ（以下「表示厚さ」という。）が7.5㎜以上のものにあっては、30㎜以下）であること、又は手で押して水平面に接触すること。 2　質量10kg（表示厚さが7.5㎜以上のものにあっては、15kg）の重りを載せたとき水平面に接触すること。
辺の曲がり	曲がりの最大矢高が１㎜以下であること。
寸法	1　表示された寸法（以下「表示寸法」という。）に対する測定した寸法（厚さにあっては0.05㎜まで、その他のものにあっては１㎜まで読みと

		り可能な測定器具により測定するものとする。以下同じ。）の差が、表４の左欄に掲げる区分ごとに、それぞれ同表の右欄に掲げるとおりであること。 表４　寸法の許容差 ［表略］ ２　（略）
表示	表示事項	１～３　（略） ４　ホルムアルデヒドを含む接着剤を使用していないことを登録認定機関又は登録外国認定機関が認めた場合にあっては、１、２又は３に規定するもののほか、非ホルムアルデヒド系接着剤を使用している旨を表示することができる。なお、その旨を表示する場合にあっては、他の表示事項と一括して表示するものとする。
	表示の方法	１　表示事項の項の１の(1)から(5)まで及び２から４までに掲げる表示は、次に規定する方法により行われていること。 (1) 品名 「普通合板」と記載すること。ただし、防虫処理を施した旨の表示をするものにあっては「(防虫処理)」と、「普通合板」の次に記載すること。

		り可能な測定器具により測定するものとする。以下同じ。）の差が、次の表の左欄に掲げる区分ごとに、それぞれ同表の右欄に掲げるとおりであること。 ［新設］ 区分 / 表示寸法との差 厚さ　広葉樹　表示厚さ４㎜未満　±0.2㎜ 厚さ　広葉樹　同４㎜以上７㎜未満　±0.3㎜ 厚さ　広葉樹　同７㎜以上20㎜未満　±0.4㎜ 厚さ　広葉樹　同20㎜以上　±0.5㎜ 厚さ　針葉樹　同7.5㎜以下　＋0.5㎜ －0.3㎜ 厚さ　針葉樹　同7.5㎜超　＋0.8㎜ －0.5㎜ 幅及び長さ　＋10㎜　－０㎜ ２　対角線の長さの差が２㎜以下であること。
表示	表示事項	１　次の事項が一括して表示してあること。 (1) 品名 (2) 寸法 (3) 接着の程度 (4) 板面の品質 (5) ホルムアルデヒド放散量（４に規定する表示をする場合を除く。） (6) 製造業者又は販売業者（輸入品にあっては、輸入業者）の氏名又は名称 ２　防虫処理を施した旨の表示をしてあるものにあっては、１に規定するもののほか、使用した防虫剤の種類を一括して表示してあること。 ３　単板の樹種名（又は「樹種群名」とする。以下同じ。）を表示する場合には、１又は２に規定するもののほか、単板の樹種名を一括して表示してあること。 ４　ホルムアルデヒドを含む接着剤を使用していないことを登録認定機関又は登録外国認定機関が認めた場合にあっては、１、２又は３に規定するもののほか、非ホルムアルデヒド系接着剤を使用している旨を表示することができる。
	表示の方法	１　表示事項の項の１の(1)から(5)まで及び２から４までに掲げる表示は、次に規定する方法により行われていること。 (1) 品名 「普通合板」と記載すること。ただし、防虫処理を施した旨の表示をするものにあっては「(防虫処理)」と、難燃処理を施した旨の表示をするものにあっては「(難燃処理)」と、防炎処理を施した旨の表示をするものにあっては「(防炎処理)」と、「普通合板」の次に記載す

		(2)～(7)　(略) ２・３　(略)			ること。 (2) 寸法 厚さ、幅及び長さをミリメートル、センチメートル又はメートルの単位を明記して記載すること。 (3) 接着の程度 「１類」又は「２類」と記載すること。 (4) 板面の品質 表板に広葉樹単板を用いたものにあっては「１等」又は「２等」と、表板に針葉樹単板を用いたものにあっては板面の品質の項の３に規定する記号を記載すること。 (5) ホルムアルデヒド放散量 性能区分がＦ☆☆☆☆のものにあっては「Ｆ☆☆☆☆」と、性能区分がＦ☆☆☆のものにあっては「Ｆ☆☆☆」と、性能区分がＦ☆☆のものにあっては「Ｆ☆☆」と、性能区分がＦ☆のものにあっては「Ｆ☆」と記載すること。 (6) 防虫剤 ほう素化合物で処理したものにあっては「ほう素化合物」又は「Ｂ」と、フェニトロチオンで処理したものにあっては「フェニトロチオン」又は「ＦＥ」と、ビフェントリンで処理したものにあっては「ビフェントリン」又は「ＢＦ」と、シフェノトリンで処理したものにあっては「シフェノトリン」又は「ＣＦ」と記載すること。 (7) 単板の樹種名 ア　表板に使用した単板の樹種名を表示する場合 単板の樹種名を最も一般的な名称で記載すること。この場合、当該樹種名が表板に使用した単板の樹種名であることが明確にわかるように記載すること。 イ　表板以外に使用した単板の樹種名を表示する場合 単板の樹種名を最も一般的な名称で記載すること。この場合、当該樹種名が表板以外に使用した単板の樹種名であることが明確にわかるように記載すること。また、複数の樹種の単板を使用した場合には、その使用量の多いものから順に記載すること。 ２　表示事項の項の４により、非ホルムアルデヒド系接着剤を使用している旨の表示をする場合には、「非ホルムアルデヒド系接着剤使用」と記載すること。 ３　表示事項の項に掲げる事項の表示は、別記様式により、各個ごとに板面の見やすい箇所に明瞭にしてあること。ただし、台板用のもので各個ごとの表示が困難なものにあっては各こりごとに見やすい箇所に明瞭にしてあること。
	(略)	(略)		表示禁止事項	次に掲げる事項は、これを表示していないこと。 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

注１・２　（略）

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

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

		２　その他品質を誤認させるような文字、その他の表示

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

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

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

基準／事項	１　等	２　等
長径が５㎜を超える生き節、死に節、穴、入り皮及びやにつぼの総数	板面積の平方メートルの数（小数点以下の端数があるときは、その整数値に１を加えた整数。以下同じ。）の４倍以下であること。	板面積の平方メートルの数の６倍以下であること。
生き節又は死に節	長径が20㎜以下であること。	長径が30㎜以下であること。
［新設］	［新設］	［新設］
抜け節又は穴	抜け落ちた部分又は穴の長径が５㎜以下のもので、抜け落ちた部分を脱落又は陥没のおそれがないように充てん補修してあること。	抜け落ちた部分又は穴の長径が10㎜以下のもので、抜け落ちた部分を脱落又は陥没のおそれがないように充てん補修してあること。
［新設］	［新設］	［新設］
入り皮又はやにつぼ	長径が25㎜以下で、抜け落ちた部分を脱落又は陥没のおそれがないように充てん補修してあること。	長径が40㎜以下で、抜け落ちた部分を脱落又は陥没のおそれがないように充てん補修してあること。
腐れ	ないこと。	面積が小さく、木材質の軟化又は脆弱の程度が比較的軽いこと。

開口した割れ又は欠け	長さが板長の10%以下、幅１㎜以下であって、その個数が２個以下であり、脱落又は陥没のおそれがないように充填補修してあること。	長さが板長の20%以下、幅1.5㎜以下であって、その個数が３個以下であり、脱落又は陥没のおそれがないように充填補修してあること。	長さが板長の30%以下、幅２㎜以下であって、その個数が４個以下であり、脱落又は陥没のおそれがないように充填補修してあること。
横割れ	長さが板幅の10%以下であること。	長さが板幅の20%以下であること。	長さが板幅の25%以下であること。
虫穴	脱落のおそれがないように充填補修してあること。		利用上支障のないこと。
はぎ	はぎ目の透きの長さが板長の20%以下、幅0.5㎜以下で、脱落又は陥没のおそれがないように充填補修し、はぎ目に重なりがないこと。	はぎ目の透きの長さが板長の30%以下、幅１㎜以下で、脱落又は陥没のおそれがないように充填補修し、はぎ目に重なりがないこと。	
ふくれ	ないこと。		
しわ	ないこと。		
プレスマーク	くぼみの深さが0.5㎜以下で、２個以下であること。		
きず	ないこと。	補修してあること。	
埋め木	脱落又は陥没のおそれのないこと。		
その他の欠点	軽微であること。	顕著でないこと。	

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

基準／事項	１等	２等	３等
長径が５㎜を超える生き節、死に節、穴、入り皮及びやにつぼの総数	板面積の平方メートルの数の５倍以下であること。	板面積の平方メートルの数の６倍以下であること。	板面積の平方メートルの数の10倍以下であること。
生き節	長径が25㎜以下であること。	長径が45㎜以下であること。	長径が50㎜以下であること。
死に節	長径が15㎜以下であること。	長径が25㎜以下であること。	長径が50㎜以下であること。

開口した割れ又は欠け	長さが板長の10%以下、幅１㎜以下であって、その個数が２個以下であり、脱落又は陥没のおそれがないように充てん補修してあること。	長さが板長の20%以下、幅1.5㎜以下であって、その個数が３個以下であり、脱落又は陥没のおそれがないように充てん補修してあること。
横割れ	長さが板幅の10%以下であること。	長さが板幅の20%以下であること。
虫穴	脱落のおそれがないように充てん補修してあること。	
はぎ	はぎ目の透きの長さが板長の20%以下、幅0.5㎜以下で、脱落又は陥没のおそれがないように充てん補修し、はぎ目に重なりがないこと。	はぎ目の透きの長さが板長の30%以下、幅１㎜以下で、脱落又は陥没のおそれがないように充てん補修し、はぎ目に重なりがないこと。
ふくれ	ないこと。	
しわ	ないこと。	
プレスマーク	くぼみの深さが0.5㎜以下で、２個以下であること。	
きず	ないこと。	補修してあること。
埋め木	脱落又は陥没のおそれのないこと。	
その他の欠点	軽微であること。	顕著でないこと。

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

基準／事項	１等	２等
長径が５㎜を超える生き節、死に節、穴、入り皮及びやにつぼの総数	板面積の平方メートルの数の５倍以下であること。	板面積の平方メートルの数の６倍以下であること。
生き節	長径が25㎜以下であること。	長径が45㎜以下であること。
死に節	長径が15㎜以下であること。	長径が25㎜以下であること。

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

抜け節又は穴	抜け落ちた部分の長径が３㎜以下であること。なお、充てん補修したものにあっては、脱落又は陥没のおそれがないように行われていること。	抜け落ちた部分の長径が５㎜以下であること。なお、充てん補修したものにあっては、脱落又は陥没のおそれがないように行われていること。
入り皮又はやにつぼ	長径が30㎜以下であること。なお、充てん補修したものにあっては、脱落又は陥没のおそれがないように行われていること。	長径が45㎜以下であること。なお、充てん補修したものにあっては、脱落又は陥没のおそれがないように行われていること。
腐れ	ないこと。	腐れの占める面積が小さく、木材質の軟化又は脆弱の程度が比較的軽いこと。
開口した割れ又は欠け	長さが板長の20％以下、幅1.5㎜以下であって、その個数が２個以下であること。なお、充てん補修したものにあっては、脱落又は陥没のおそれがないように行われていること。	長さが板長の40％以下、幅４㎜以下であって、その個数が３個以下又は長さが板長の20％以下、幅２㎜以下であって、その個数が６個以下であること。なお、充てん補修したものにあっては、脱落又は陥没のおそれがないように行われていること。
横割れ	長さが板幅の20％以下であること。	
虫穴	１　円状のものにあっては、長径が1.5㎜以下でふちが黒くないこと。なお、充てん補修したものにあっては、脱落のおそれがないように行われていること。 ２　線状のものにあっては、長径が10㎜以下でふちが黒くなく、その個数が板面積の平方メートルの数の４倍以下であること。なお、充てん補修したものにあっては、脱落のおそれがないように行われていること。	集在していないこと。なお、充てん補修したものにあっては、脱落のおそれがないように行われていること

	れていること。	
はぎ	はぎ目の透きがないこと。	
ふくれ	ないこと。	
しわ	ないこと。	
プレスマーク	くぼみの深さが0.5㎜以下で、２個以下であること。	くぼみの深さが２㎜以下であること。
きず	ないこと。	補修してあること。
埋め木	脱落又は陥没のおそれのないこと。	
その他の欠点	軽微であること。	顕著でないこと。

注　(略)

４　(略)

［表略］

５　第１項の表板に針葉樹単板を用いたものの板面の品質の基準は次のとおりとする。

事項＼基準	A	B	C	D
［削る。］				
長径が５㎜を超える生き節の長径とその数	長径が20㎜以下であって、その数が板面積１平方メートル当たり３個以下であること。	長径が50㎜以下であって、その数が板面積１平方メートル当たり５個以下であること。	長径が75㎜以下であって、その数が板面積１平方メートル当たり７個以下であること。	長径が100㎜以下であって、その数が板面積１平方メートル当たり７個以下であること。
長径が５㎜を超える死に節の長径とその数	長径が15㎜以下であって、その数が板面積１平方メートル当たり３個以	長径が20㎜以下であって、その数が板面積１平方メートル当たり３個以	長径が75㎜以下であって、その数が板面積１平方メートル当たり７個以	長径が100㎜以下であって、その数が板面積１平方メートル当たり７個

はぎ	はぎ目の透きがないこと。	
ふくれ	ないこと。	
しわ	ないこと。	
プレスマーク	くぼみの深さが0.5㎜以下で、２個以下であること。	くぼみの深さが２㎜以下であること。
きず	ないこと。	補修してあること。
埋め木	脱落又は陥没のおそれのないこと。	
その他の欠点	軽微であること。	顕著でないこと。

注　入り皮、やにつぼのうち「欠け」又は「穴」の存在するものにあっては、その部分についてのみ「穴」として取り扱うものとする。ただし、幅４㎜以下の細長い状態のものにあっては、「開口した割れ」として取り扱うものとする。(以下同じ。)

４　第１項の表面に広葉樹単板を用いたものの裏面の品質の基準は、次のとおりとする。

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

５　第１項の表板に針葉樹単板を用いたものの板面の品質の基準は次のとおりとする。

事項＼基準	A	B	C	D
生き節、死に節、抜け節、穴、開口した割れ、欠け、はぎ目の透き、横割れ、線状の虫穴及び埋め木の板幅方向の径、幅又は長さの合計	板幅の20分の１以下であること。	板幅の15分の１以下であること。	板幅の５分の１以下であること。	生き節を除き板幅の５分の１以下であること。
生き節又は死に節	板幅方向の径が25㎜以下であること。	板幅方向の径が40㎜以下であること。	板幅方向の径が50㎜以下であること。	板幅方向の径が75㎜以下であること。ただし、生き節を除く。
［新設］	［新設］	［新設］	［新設］	［新設］

	下であること。	下であること。	下であること。	以下であること。
（略）	（略）	（略）	（略）	（略）
（略）	（略）	（略）		
（略）	（略）	（略）	（略）	
（略）	（略）			
（略）	（略）	（略）	（略）	（略）

抜け節又は穴	抜け落ちた部分又は穴の板幅方向の径が３㎜以下であること。	抜け落ちた部分又は穴の板幅方向の径が５㎜以下であること。	抜け落ちた部分又は穴の板幅方向の径が40㎜以下であること。	抜け落ちた部分又は穴の板幅方向の径が75㎜以下であること。
埋め木	板幅方向の径が50ｍｍ以下であること。	板幅方向の径が100㎜以下であること。		
入り皮又はやにつぼ	長径が30㎜以下であること。	長径が45㎜以下であること。	長径が60㎜以下であること。	
腐れ	ないこと。			
開口した割れ（欠け又ははぎ目の透きを含む。）	長さが板長の20％以下、幅1.5㎜以下のもので、その個数が２個以下であること。	長さが板長の40％以下、幅６㎜以下のもので、その個数が３個以下であること又は長さが板長の20％以下、幅３㎜以下のもので、その個数が６個以下であること。	１　板面における長さの方向のりょう線から25㎜以内の部分における幅が６㎜以下であること。 ２　前記１の部分以外にあっては (1) 板面における幅の方向のりょう線から200㎜離れた箇所における幅が10㎜以下のもので、かつ、先端が狭くなっていること又は板面における幅の方向のりょう線から200㎜離れた箇所における幅が15㎜以下のもので、かつ、長さが50％以下であること。 (2) 板面における幅の方向の	１　板面における長さの方向のりょう線から25㎜以内の部分における幅が６㎜以下であること。 ２　前記１の部分以外にあっては (1) 板面における幅の方向のりょう線から200㎜離れた箇所における幅が25㎜以下のもので、かつ、先端が狭くなっていること。 (2) 板面における幅の方向のりょう線から200㎜以内の幅が75㎜以下であること。

(略)	(略)		(略)	
(略)	(略)	(略)		
(略)	(略)	(略)		

［削る。］

（コンクリート型枠用合板の規格）

第５条　コンクリート型枠用合板の規格は、次のとおりとする。

区分		基準
品質	(略)	(略)
	(略)	(略)
	曲げ剛性	次の１又は２を満たすこと。 １　長さ方向の曲げヤング係数を測定するもの（以下「長さ方向スパン用」という。）にあっては、別記の３の(7)の長さ方向スパン用の曲げ剛性試験の結果、曲げヤング係数が表５の値以上であること。 ２　幅方向の曲げヤング係数を測定するもの（以下「幅方向スパン用」という。）にあっては、別記の３の(7)の幅方向スパン用の曲げ剛性試験の結果、曲げヤング係数が表５の値以上であること。 表５　曲げヤング係数の基準

表示厚さ（mm）	曲げヤング係数（GPa又は10^3N／mm^2）	
	長さ方向スパン用	幅方向スパン用
12	7.0	2.5
15	6.5	
18	6.0	

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

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

（コンクリート型枠用合板の規格）

第５条　コンクリート型枠用合板の規格は、次のとおりとする。

区分		基準
品質	接着の程度	１類の基準に適合すること。
	含水率	前条第１項の規格の含水率の基準と同じ。
	曲げ剛性	別記の３の(11)の長さ方向の曲げ剛性試験又は幅方向の曲げ剛性試験の結果、曲げヤング係数が次の表の値以上であること。 ［新設］

表示厚さ（mm）	曲げヤング係数（GPa又は10^3N／mm^2）	
	長さ方向	幅方向
12	7.0	5.5
15	6.5	5.0
18	6.0	4.5

21	5.5	
24	5.0	

注　この表と異なる厚さのものについては、長さ方向スパン用にあっては比例計算（１㎜当たり0.5／３（GPa）を加え又は減じ、小数点以下２位を四捨五入する。）した値を基準値とし、幅方向スパン用にあっては2.5GPa（又は10^3N／mm^2）を基準値とする。

塗膜又はオーバーレイ層の接着の程度、温度変化に対する耐候性及び耐アルカリ性（表面加工コンクリート型枠用合板に限る。）	次の１から３までの要件を満たすこと。 １　別記の３の(8)の平面引張り試験の結果、同一試料合板から採取した試験片の接着力の平均値が1.0MPa（又はN／mm^2）以上であること。 ２　別記の３の(9)の寒熱繰返しＣ試験の結果、試験片の表面（裏面もコンクリート型枠用として使用するために塗装又はオーバーレイを施したものにあっては、「表面及び裏面」とする。）に割れ、膨れ及びはがれを生じないこと。 ３　別記の３の(10)の耐アルカリ試験の結果次の(1)及び(2)の要件を満たすこと。 (1)・(2)　（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(5)のホルムアルデヒド放散量試験の結果、別記の１により採取した試料合板のホルムアルデヒド放散量の平均値及び最大値が、表示の区分に応じ、それぞれ表６の値以下であること。 表６　ホルムアルデヒド放散量基準値 ［表略］
板面の品質（表面加工コンクリート型枠用合板を除く。）	表７に掲げる記号ごとにそれぞれ第２項に規定する板面の品質の基準によること。 表７　板面の品質に関する記号 ［表略］

21	5.5	4.0
24	5.0	3.5

注　この表と異なる厚さのものについては、比例計算（１㎜当たり0.5／３（GPa）を加え又は減じ、小数点以下２位を四捨五入する。）した値を基準値とする。

塗膜又はオーバーレイ層の接着の程度、温度変化に対する耐候性及び耐アルカリ性（表面加工コンクリート型枠用合板に限る。）	次の１から３までの要件を満たすこと。 １　別記の３の(12)の平面引張り試験の結果、同一試料合板から採取した試験片の接着力の平均値が1.0MPa（又はN／mm^2）以上であること。 ２　別記の３の(13)の寒熱繰返しＣ試験の結果、試験片の表面（裏面もコンクリート型枠用として使用するために塗装又はオーバーレイを施したものにあっては、「表面及び裏面」とする。）に割れ、膨れ及びはがれを生じないこと。 ３　別記の３の(14)の耐アルカリ試験の結果次の(1)及び(2)の要件を満たすこと。 (1) 48時間被覆した後に水溶液が残っていること。 (2)　24時間放置した後の試験片の表面（裏面もコンクリート型枠用として使用するために塗装又はオーバーレイを施したものにあっては、「表面及び裏面」とする。）に割れ、膨れ及びはがれ並びに著しい変色又はつやの変化を生じないこと。ただし、実際にコンクリートを打ち込んだ結果、コンクリートの硬化不良又は変色をしないことが確かめられている場合にあっては、割れ、膨れ及びはがれを生じないこと。
ホルムアルデヒド放散量（ホルムアルデヒド放散量についての表示をしてあるものに限る。）	別記の３の(5)のホルムアルデヒド放散量試験の結果、別記の１により採取した試料合板のホルムアルデヒド放散量の平均値及び最大値が、表示の区分に応じ、それぞれ次の表の値以下であること。 ［新設］

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

板面の品質（表面加工コンクリート型枠用合板を除く。）

次の表に掲げる記号ごとにそれぞれ次項に規定する板面の品質の基準によること。

［新設］

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

板面の品質（表面加工コンクリート型枠用合板に限る。）	表面（コンクリート型枠用として使用するために塗装又はオーバーレイを施した裏面を含む。）にはがれ、膨れ又は亀裂がなく、汚染、ごみ等の付着、きず、プレスマーク、その他の欠点が極めて軽微であること。 裏面（コンクリート型枠用として使用するために塗装又はオーバーレイを施した裏面を除く。）の品質については、第２項に規定する板面の品質の基準のＡ、Ｂ、Ｃ又はＤであること。
（略）	（略）
（略）	（略）
（略）	（略）
（略）	（略）
（略）	（略）
反り又はねじれ	次のいずれかを満たすこと。 １・２　（略）
（略）	（略）
寸法	１　表示寸法に対する測定した寸法の差が、表８の左欄に掲げる区分ごとに、それぞれ同表の右欄に掲げるとおりであること。 ただし、厚さの測定は塗膜、オーバーレイ層を含むものとする。 表８　寸法の許容差

Ａ－Ｄ Ｂ－Ｂ	Ａ Ｂ	Ｄ Ｂ	Ｃ－Ｄ	Ｃ	Ｄ

板面の品質（表面加工コンクリート型枠用合板に限る。）	表面（コンクリート型枠用として使用するために塗装又はオーバーレイを施した裏面を含む。）にはがれ、膨れ又は亀裂がなく、汚染、ごみ等の付着、きず、プレスマーク、その他の欠点が極めて軽微であること。 裏面（コンクリート型枠用として使用するために塗装又はオーバーレイを施した裏面を除く。）の品質については、次項に規定する板面の品質の基準のＡ、Ｂ、Ｃ又はＤであること。
心重なり	１　表面の品質がＡのもの又は表面加工コンクリート型枠用合板にあっては、板面における凸部の高さが１㎜以下、長さが150㎜以下でその個数が２個以下であること。 ２　表面の品質がＢ又はＣのものにあっては、板面における凸部の高さが１㎜以下であること。
心離れ	１　表面の品質がＡのもの又は表面加工コンクリート型枠用合板にあっては、幅が３㎜以下でその個数が２個以下であること。 ２　表面の品質がＢ又はＣのものにあっては、幅が３㎜以下であること。
心板又はそえ心板の厚薄	製造時において単板厚さの平均値の６％を超えないこと。
構成単板	１　単板の厚さ 1.0㎜以上5.5㎜以下であること。 ２　単板の数 ４以上であること。 ３　積層数 ３以上であること。ただし、心板又はそえ心板であって単板を繊維方向に平行にはり合わせたものにあってはこれを一層とする。 ４　構成比率 表面単板と同じ繊維方向の単板の合計厚さの合板の厚さに対する比率が30％以上70％以下であること。
側面及び木口面の仕上げ	毛羽立ちがないこと。
反り又はねじれ	［新設］ １　矢高が30㎜以下であること、又は手で押して水平面に接触すること。 ２　質量15kgの重りを載せたとき水平面に接触すること。
辺の曲がり	最大矢高が１㎜以下であること。
寸法	１　表示寸法に対する測定した寸法の差が、次の表の左欄に掲げる区分ごとに、それぞれ同表の右欄に掲げるとおりであること。 ただし、厚さの測定は塗膜、オーバーレイ層を含むものとする。 ［新設］

区分		表示寸法との差
厚	表示厚さ12.0㎜以上15.0㎜未満	±0.5㎜
	同15.0㎜以上18.0㎜未満	±0.6㎜

		2　対角線の長さの差が２㎜以下であること。
表示	表示事項	1　（略） 2　使用方向を一括して表示してあること。 3・4　（略） 5　表面加工コンクリート型枠用合板であって、ホルムアルデヒドを含む接着剤及びホルムアルデヒドを放散する塗料等（塗装及びオーバーレイ用の材料を言う。以下同じ。）を使用していないことを登録認定機関又は登録外国認定機関が認めた場合にあっては、１からは４までに規定するもののほか、非ホルムアルデヒド系接着剤及びホルムアルデヒドを放散しない塗料等を使用している旨を表示することができる。なお、その旨を表示する場合にあっては、他の表示事項と一括して表示するものとする。 6　表面加工コンクリート型枠用合板以外のものであって、ホルムアルデヒドを含む接着剤を使用していないことを登録認定機関又は登録外国認定機関が認めた場合にあっては、１から４までに規定するもののほか、非ホルムアルデヒド系接着剤を使用している旨を表示することができる。なお、その旨を表示する場合にあっては、他の表示事項と一括して表示するものとする。
	表示の方法	1　表示事項の項の１の(1)から(3)まで及び２から６までに掲げる事項の表示は、次に規定する方法により行われていること。 (1)～(3)　（略）

		さ　同18.0㎜以上21.0㎜未満　±0.7㎜ 同21.0㎜以上24.0㎜未満　±0.8㎜ 同24.0㎜以上　±0.9㎜ 幅及び長さ　＋０㎜　－２㎜ 2　対角線の長さの差が２㎜以下であること。
表示	表示事項	1　次の事項を一括して表示してあること。 (1) 品名 (2) 寸法 (3) 板面の品質 (4) 製造業者又は販売業者（輸入品にあっては、輸入業者）の氏名又は名称 2　幅方向の曲げ剛性試験のみに合格したものにあっては、使用方向を一括して表示してあること。 3　ホルムアルデヒド放散量についての表示をしてあるものにあっては、１又は２に規定するもののほか、ホルムアルデヒド放散量の表示の区分を一括して表示してあること。 4　単板の樹種名を表示する場合には、１から３までに規定するもののほか、単板の樹種名を一括して表示してあること。 5　表面加工コンクリート型枠用合板であって、ホルムアルデヒドを含む接着剤及びホルムアルデヒドを放散する塗料等（塗装及びオーバーレイ用の材料を言う。以下同じ。）を使用していないことを登録認定機関又は登録外国認定機関が認めた場合にあっては、１からは４までに規定するもののほか、非ホルムアルデヒド系接着剤及びホルムアルデヒドを放散しない塗料等を使用している旨を表示することができる。 6　表面加工コンクリート型枠用合板以外のものであって、ホルムアルデヒドを含む接着剤を使用していないことを登録認定機関又は登録外国認定機関が認めた場合にあっては、１から４までに規定するもののほか、非ホルムアルデヒド系接着剤を使用している旨を表示することができる。
	表示の方法	1　表示事項の項の１の(1)から(3)まで及び２から６までに掲げる事項の表示は、次に規定する方法により行われていること。 (1) 品名 「コンクリート型枠用合板」と記載すること。ただし、ホルムアルデヒド放散量についての表示をするものにあっては、「コンクリート型枠用合板」の次に「(低ホル)」と記載すること。 (2) 寸法 前条第１項の表示の方法の基準の(2)と同じ。

		(4) 使用方向 長さ方向スパン用にあっては「長さ方向スパン用」と、幅方向スパン用にあっては「幅方向スパン用」と記載すること。 (5)～(6)　(略) 2～4　(略)
	(略)	(略)

2　前項の板面の品質の基準は、次のとおりとする。

		(3) 板面の品質 ア　表面加工コンクリート型枠用合板以外のもの 板面の品質の項に規定する記号を記載すること。 イ　表面加工コンクリート型枠用合板のうちコンクリート型枠用として使用するために表裏面に塗装又はオーバーレイを施したもの「両面塗装」又は「両面オーバーレイ」と記載すること。 ウ　表面加工コンクリート型枠用合板のうちコンクリート型枠用として使用するために表裏面に塗装又はオーバーレイを施したもの以外のもの「塗装」又は「オーバーレイ」と記載し、その次に裏面の品質の基準を表す「A」、「B」、「C」又は「D」と記載すること。なお、裏面をコンクリート型枠用として使用することを目的とせず、単に反り、ねじれの防止等のために塗装又はオーバレイを施したものにあっては、裏面がコンクリート型枠用に適していない旨を併せて記載すること。 (4) 使用方向 「幅方向スパン用」と記載すること。 (5)　ホルムアルデヒド放散量 表示の区分がＦ☆☆☆のものにあっては「Ｆ☆☆☆」と、表示の区分がＦ☆☆のものにあっては「Ｆ☆☆」と、表示の区分がＦ☆のものにあっては「Ｆ☆」と記載すること。 (6)　単板の樹種名 前条第１項の規格の表示の方法の基準の１の(7)と同じ。 2　表示事項の５により、非ホルムアルデヒド系接着剤及びホルムアルデヒドを放散しない塗料等を使用している旨の表示をする場合には、「非ホルムアルデヒド系接着剤及びホルムアルデヒドを放散しない塗料等使用」と記載すること。 3　表示事項の６により、非ホルムアルデヒド系接着剤を使用している旨を表示する場合には、「非ホルムアルデヒド系接着剤使用」と記載すること。 4　表示事項の項に掲げる事項の表示は、別記様式により、各個ごとに板面の見やすい箇所に明瞭にしてあること。ただし、表面加工コンクリート型枠用合板でコンクリート型枠用と使用するため裏面にも塗装又はオーバーレイを施し、板面への表示が困難なものにあっては木口面の見やすい箇所に明瞭にしてあること。
	表示禁止事項	前条第１項の規格の表示禁止事項の基準と同じ。

2　前項の板面の品質の基準は、次のとおりとする。

基準 事項	A	B	C	D
（略）	（略）	（略）	（略）	（略）
（略）	（略）	（略）	（略）	（略）
（略）	（略）	（略）	（略）	（略）
（略）	（略）	（略）		
（略）	（略）	（略）		
（略）	（略）			
（略）	（略）	（略）	（略）	（略）

基準 事項	A	B	C	D
生き節、死に節、抜け節、穴、開口した割れ、欠け、はぎ目の透き、横割れ、線状の虫穴及び埋め木の板幅方向の径、幅又は長さの合計	板幅の20分の１以下であること。	板幅の15分の１以下であること。	板幅の５分の１（表面単板及び裏面単板の厚さが別表２の数値以上であるときは、２分の１）以下であること。	板幅の５分の１（生き節、死に節、抜け節又は穴の板幅方向の径が65㎜未満であって、かつ、表面単板及び裏面単板の厚さが別表２の数値以上であるときは、２分の１）以下であること。
生き節又は死に節	板幅方向の径が25㎜以下であること。	板幅方向の径が40㎜以下であること。	板幅方向の径が50㎜以下であること。	板幅方向の径が75㎜以下であること。
抜け節又は穴	抜け落ちた部分又は穴の板幅方向の径が３㎜以下であること。	抜け落ちた部分又は穴の板幅方向の径が５㎜以下であること。	抜け落ちた部分又は穴の板幅方向の径が40㎜以下であること。	抜け落ちた部分又は穴の板幅方向の径が75㎜以下であること 。
埋め木	板幅方向の径が50㎜以下であること。	板幅方向の径が100㎜以下であること。		
入り皮又はやにつぼ	長径が30㎜以下であること。	長径45㎜以下で板幅方向の径が30㎜以下のもの又は脱落するおそれのないものであること。		
腐れ	ないこと。			
開口した割れ（欠け又ははぎ目の透きを含む。）	長さが板長の20%以下、幅1.5㎜以下で、その個数が２個以下であること。	長さが板長の40%以下、幅６㎜以下で、その個数が３個以下であること又は長さが板長の20%以下、幅３㎜以下で、その個数が６個以下であること。	１　板面における長さの方向のりょう線から25㎜以内の部分における幅が６㎜以下であること。 ２　前記１の部分以外にあっては (1) 板面における幅の方向の	１　板面における長さの方向のりょう線から25㎜以内の部分における幅が６㎜以下であること。 ２　前記１の部分以外にあっては (1) 板面における幅の方向の

(略)	(略)		(略)	
(略)	(略)	(略)		
(略)	(略)	(略)		
(略)	(略)			

			りょう線から200mm離れた箇所における幅が10mm以下で、かつ、先端が狭くなっていること又は板面における幅の方向のりょう線から200mm離れた箇所における幅が15mm以下で、かつ、長さが50%以下であること。 (2) 板面における幅の方向のりょう線から200mm以内の幅が50mm以下であること。	りょう線から200mm離れた箇所における幅が25mm以下で、かつ、先端が狭くなっていること。 (2) 板面における幅方向のりょう線から200mm以内の幅が75mm以下であること。
横　　割　　れ	ないこと。		長さが板幅の10%以下であること。	
虫　　穴	1　円状のものにあっては、長径が1.5mm以下で、集在していないこと。 2　線状のものにあっては、長径が10mm以下で、その個数が板面積の平方メートル数の４倍以下であること。	集在していないこと。		
プ　レ　ス　マ　ー　ク	くぼみの深さが0.5mm以下で、その個数が２個以下であること。	くぼみの深さが２mm以下であること。		
き　　ず	補修してあること。			

(略)	(略)		
(略)	(略)	(略)	

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

(構造用合板の規格)

第６条　構造用合板の規格は、次のとおりとする。

区分		基準	
		１級	２級
品質	(略)	(略)	
	(略)	(略)	
	板面の品質	表９に掲げる記号ごとにそれぞれ第２項に規定する板面の品質の基準に適合すること。 表９　板面の品質に関する記号 ［表略］	
	曲げ性能	１　曲げヤング係数と曲げ強さを記号ＥとＦで表さない場合にあっては、別記の３の(11)のアの１級の曲げ試験の結果、曲げヤング係数及び曲げ強さが表10から表12までの値以上であること。 表10　曲げヤング係数基準 ［表略］	別記の３の(11)のイの２級の曲げ試験の結果、曲げヤング係数が表15の値以上であること。 表15　曲げヤング係数基準 ［表略］

ふくれ又はしわ	ないこと。	
その他の欠点	軽微であること。	顕著でないこと。

［新設］

(構造用合板の規格)

第６条　構造用合板の規格は、次のとおりとする。

区分		基準	
		１級	２級
品質	接着の程度	特類又は１類の基準に適合すること。	
	含水率	第４条第１項の規格の含水率の基準と同じ。	
	板面の品質	次の表に掲げる記号ごとにそれぞれ次項に規定する板面の品質の基準に適合すること。 ［新設］	
	曲げ性能	１　曲げヤング係数と曲げ強さを記号ＥとＦで表さない場合にあっては、別記の３の(15)の１級の曲げ試験の結果、曲げヤング係数及び曲げ強さが次の表の値以上であること。 ［新設］	別記の３の(15)の２級の曲げ試験の結果、曲げヤング係数が次の表の値以上であること。 ［新設］

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

表示厚さ (mm)	曲げヤング係数 (GPa又は 10^3N／mm^2)	
	0°	90°
6.0未満	8.5	0.5
6.0以上 7.5未満	8.0	1.0
7.5以上 9.0未満	7.0	2.0

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

表11　曲げ強さ基準（0°）

［表略］

表12　曲げ強さ基準（90°）

［表略］

9.0以上 12.0未満	6.5	2.5
12.0以上 15.0未満	5.5	3.5
15.0以上 18.0未満	5.0	4.0
18.0以上 21.0未満	5.0	4.0
21.0以上	5.5	3.5

［新設］

表示厚さ (mm)	曲げ強さ（0°） (MPa又はN／mm²)		
	板面の品質の記号		
	A-B B-B	A-C B-C C-C	A-D B-D C-D D-D
6.0未満	42.0	38.0	34.0
6.0以上 7.5未満	38.0	36.0	32.0
7.5以上 9.0未満	34.0	32.0	28.0
9.0以上 12.0未満	32.0	28.0	26.0
12.0以上 15.0未満	26.0	24.0	22.0
15.0以上 18.0未満	24.0	22.0	20.0
18.0以上 21.0未満	24.0	22.0	20.0
21.0以上	26.0	24.0	22.0

［新設］

表示厚さ (mm)	曲げ強さ（90°） (MPa又はN／mm²)
6.0未満	8.0
6.0以上 7.5未満	14.0
7.5以上 24.0未満	
24.0以上 28.0未満	3.5
28.0以上	3.3

注　表中０°及び90°は、別記３の(11)のアで定めるスパンの方向と試験片の表板の主繊維方向との角度を表す。

２　曲げヤング係数と曲げ強さを記号ＥとＦで表す場合にあっては、別記の３の(11)のアの１級の曲げ試験の結果、曲げヤング係数及び曲げ強さが表13及び表14の値以上であること。

表13　曲げヤング係数基準

［表略］

表14　曲げ強さ基準

［表略］

9.0未満	
9.0以上 12.0未満	16.0
12.0以上 21.0未満	20.0
21.0以上	18.0

注　表中０°及び90°は、別記３の(15)のアで定めるスパンの方向と試験片の表板の主繊維方向との角度を表す。

２　曲げヤング係数と曲げ強さを記号ＥとＦで表す場合にあっては、別記の３の(15)の１級の曲げ試験の結果、曲げヤング係数及び曲げ強さが次の表の値以上であること。

［新設］

強度等級	曲げヤング係数 (GPa又は10^3N/mm^2)	
	０°	90°
Ｅ50－Ｆ160	5.0	単板数が３の場合0.4 単板数が４の場合1.1 単板数が５の場合1.8 単板数が６以上の場合2.2
Ｅ55－Ｆ175	5.5	
Ｅ60－Ｆ190	6.0	
Ｅ65－Ｆ205	6.5	
Ｅ70－Ｆ220	7.0	
Ｅ75－Ｆ245	7.5	
Ｅ80－Ｆ270	8.0	

［新設］

強度等級	曲げ強さ (MPa又はN／mm^2)	
	０°	90°
Ｅ50－Ｆ160	16.0	単板数が３の場合5.0
Ｅ55－	17.5	

	注　表中０°及び90°は、別記の３の(11)のアで定めるスパンの方向と試験片の表板の主繊維方向との角度を表す。	
面内せん断強さ	別記の３の(12)の面内せん断試験の結果、面内せん断強さが3.2MPa（又はN／mm²）以上であること。	
ホルムアルデヒド放散量（ホルムアルデヒド放散量についての表示をしてあるものに限る。）	別記の３の(5)のホルムアルデヒド放散量試験の結果、別記の１により採取した試料合板のホルムアルデヒド放散量の平均値及び最大値が、表示の区分に応じ、それぞれ表16の値以下であること。 表16　ホルムアルデヒド放散量基準値 ［表略］	
（略）	（略）	
（略）	（略）	
（略）	（略）	
構成単板	合板の表示厚さ別の積層数、単板厚さ及び構成比率が表17に適合すること。この場合において、心板又はそえ心板であって単板を繊維方向に平行にはり合わせたものにあっては、これを一層とみなす。 表17　単板の積層数、厚さ及び構成比率	

	F175	
	E60－F190	19.0
	E65－F205	20.5
	E70－F220	22.0
	E75－F245	24.5
	E80－F270	27.0

単板数が４の場合6.5
単板数が５の場合9.0
単板数が６以上の場合10.0

注　表中０°及び90°は、別記の３の(15)のアで定めるスパンの方向と試験片の表板の主繊維方向との角度を表す。

面内せん断強さ	別記の３の(16)の面内せん断試験の結果、面内せん断強さが3.2MPa（又はN／mm²）以上であること。
ホルムアルデヒド放散量（ホルムアルデヒド放散量についての表示をしてあるものに限る。）	別記の３の(5)のホルムアルデヒド放散量試験の結果、別記の１により採取した試料合板のホルムアルデヒド放散量の平均値及び最大値が、表示の区分に応じ、それぞれ次の表の値以下であること。 ［新設］

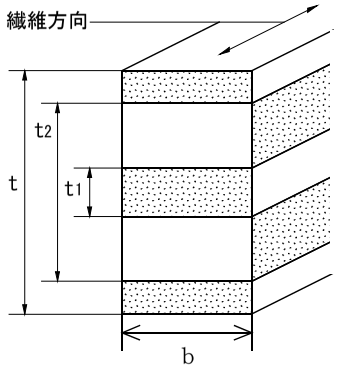
表示の区分	平均値（mg／L）	最大値（mg／L）
F☆☆☆☆と表示するもの	0.3	0.4
F☆☆☆と表示するもの	0.5	0.7
F☆☆と表示するもの	1.5	2.1
F☆と表示するもの	5.0	7.0

防虫（防虫処理を施した旨の表示をしてあるものに限る。）	第４条第１項の規格の防虫（防虫処理を施した旨の表示をしてあるものに限る。）の基準と同じ。
心板又はそえ心板の品質	第３項に規定する心板又はそえ心板の品質の基準に適合すること。
材料	エンゲルマンスプルースと同等以上の強度を有すること。
構成単板	合板の表示厚さ別の積層数、単板厚さ及び構成比率が次の表に適合すること。この場合において、心板又はそえ心板であって単板を繊維方向に平行にはり合わせたものにあっては、これを一層とみなす。 ［新設］

	［表略］
（略）	（略）
反り又はねじれ	次のいずれかを満たすこと。 １・２　（略）
寸　　法	１　表示寸法に対する測定した寸法の差が、表18の左欄に掲げる区分ごとに、それぞれ同表の右欄に掲げるとおりであること。 表18　寸法の許容差 ［表略］ ２　（略）
有効断面係数比（有効断面係数比の表示をしてあるものに限る。）	（略）

	表示厚さ（㎜）／積層数／単板厚さ（㎜）／構成比率（％） 15.0未満／３以上／1.0以上 5.5以下／表面単板と同じ繊維方向の単板の厚さの合計の合板の厚さに対する比率が40％以上70％以下であること。 15.0以上 18.0未満／４以上 18.0以上 24.0未満／５以上 24.0以上／７以上
側面及び木口面の仕上げ	毛羽立ちがないこと。
反り又はねじれ	［新設］ １　矢高が50㎜以下（表示厚さが7.5㎜以上のものにあっては、30㎜以下）であること又は手で押して水平面に接触すること。 ２　質量10kg（表示厚さが7.5㎜以上のものにあっては、15kg）の重りを載せたとき水平面に接触すること。
寸　　法	１　表示寸法に対する測定した寸法の差が、次の表の左欄に掲げる区分ごとに、それぞれ同表の右欄に掲げるとおりであること。 ［新設］ 区分／表示寸法との差 厚さ　表示厚さ7.5㎜以下／＋0.5㎜　－0.3㎜ 厚さ　同7.5㎜を超えるもの／＋0.8㎜　－0.5㎜ 幅及び長さ／＋０㎜　－３㎜ ２　対角線の長さの差が３㎜以下であること。
有効断面係数比（有効断面係数比の表示をしてあるものに限る。）	５層の場合にあっては、有効断面係数比は次に掲げる計算式により求めること。 １　表板の主繊維方向と平行（０°方向）の有効断面係数比（R_0） $=Z_0/Z_p$ $Z_0=\frac{b}{12}(t^3-t_2^3+t_1^3)\cdot\frac{2}{t}$ $Z_p=bt^2/6$ Z_0：０°方向の断面係数 Z_p：合板の断面係数 ２　表板の主繊維方向と直角（90°方向）の有効断面係数比（R_{90}） $=Z_{90}/Z_p$ $Z_{90}=\frac{b}{12}(t_2^3-t_1^3)\cdot\frac{2}{t_2}$ $Z_p=bt^2/6$ Z_{90}：90°方向の断面係数

		［図略］
表 示 事 項	1～6　（略） 7　ホルムアルデヒドを含む接着剤を使用していないことを登録認定機関又は登録外国認定機関が認めた場合にあっては、1から6までに規定するもののほか、非ホルムアルデヒド系接着剤を使用している旨を表示することができる。なお、その旨を表示する場合にあっては、他の表示事項と一括して表示するものとする。	
（略）	（略）	

		Z_p：合板の断面係数 （注）5層以外の場合はこれに準じる。 
表 示 事 項	1　次の事項を一括して表示してあること。 (1)　品名 (2)　寸法 (3)　接着の程度 (4)　等級 (5)　板面の品質 (6)　製造業者又は販売業者（輸入品にあっては、輸入業者）の氏名又は名称 2　曲げヤング係数と曲げ強さを記号ＥとＦで表示してあるものにあっては、1に規定するもののほか曲げ性能を一括して表示してあること。（1級のものに限る。） 3　有効断面係数比の表示をしてあるものにあっては、1又は2に規定するもののほか有効断面係数比を一括して表示してあること。（2級のものに限る。） 4　ホルムアルデヒド放散量についての表示をしてあるものにあっては1から3までに規定するもののほか、ホルムアルデヒド放散量の表示の区分を一括して表示してあること。 5　防虫処理を施した旨の表示をしてあるものにあっては、1から4までに規定するもののほか、使用した防虫剤の種類を一括して表示してあること。 6　単板の樹種名を表示する場合には、1から5までに規定するもののほか、単板の樹種名を一括して表示してあること。 7　ホルムアルデヒドを含む接着剤を使用していないことを登録認定機関又は登録外国認定機関が認めた場合にあっては、1から6までに規定するもののほか、非ホルムアルデヒド系接着剤を使用している旨を表示することができる。	
表 示 の 方 法	1　表示事項の項の1の(1)から(5)まで及び2から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	

	（略）	（略）

２　前項の板面の品質の基準は、次のとおりとする。

事項＼基準	A	B	C	D
（略）	（略）	（略）	（略）	（略）

		「構造用合板」と記載すること。ただし、ホルムアルデヒド放散量についての表示をするものにあっては、「構造用合板」の次に「(低ホル)」と、防虫処理を施した旨の表示をするものあっては「(防虫処理)」と、さね加工を施したものにあっては「(さね加工)」と、「構造用合板」の次に記載すること。 (2)　寸法 第４条第１項の規格の表示の方法の基準の１の(2)と同じ。ただし、さね加工を施したものの幅及び長さにあっては、有効寸法（雄ざねを除いた板面（表面）の寸法）を記載すること。 (3)　接着の程度 「特類」又は「１類」と記載すること。 (4)　等級 「１級」又は「２級」と記載すること。 (5)　板面の品質 板面の品質の項に規定する記号を記載すること。 (6)　曲げ性能 曲げ性能の項に規定する強度等級を記載すること (7)　有効断面係数比 ０°及び90°方向について小数点以下２位まで記載すること。 (8)　ホルムアルデヒド放散量 表示の区分がＦ☆☆☆☆のものにあっては、「Ｆ☆☆☆☆」と、表示の区分がＦ☆☆☆のものにあっては「Ｆ☆☆☆」と、表示の区分がＦ☆☆のものにあっては「Ｆ☆☆」と、表示の区分がＦ☆のものにあっては「Ｆ☆」と記載すること。 (9)　防虫剤 第４条第１項の規格の表示の方法の基準の１の(6)と同じ。 (10)　単板の樹種名 第４条第１項の規格の表示の方法の基準の１の(7)と同じ。 ２　第４条第１項の規格の表示の方法の基準の２と同じ。 ３　表示事項の項に掲げる事項の表示は、別記様式により、各個ごとに、板面の見やすい箇所に明瞭にしてあること。
	表示禁止事項	第４条第１項の規格の表示禁止事項の基準と同じ。

２　前項の板面の品質の基準は、次のとおりとする。

事項＼基準	A	B	C	D
生き節、死に節、抜け節、穴、開口した割れ、欠け、はぎ目の透き、横割れ、線状の虫穴及び埋め木	板幅の20分の１以下であること。	板幅の15分の１以下であること。	板幅の10分の１、針葉樹にあっては５分の１（表板及び裏板の厚さが別表２の数値以上で	板幅の７分の１、針葉樹にあっては５分の１(生き節、死に節、抜け節又は穴の板幅方向の

(略)	(略)	(略)	(略)	(略)
(略)	(略)	(略)	(略)	(略)
(略)	(略)	(略)		
(略)	(略)	(略)	(略)	
(略)	(略)			
(略)	(略)	(略)	(略)	(略)

の板幅方向の径、幅又は長さの合計			あるときは、２分の１）以下であること。	径が65㎜未満であって、かつ、表板及び裏板の厚さが別表２の数値以上であるときは、２分の１）以下であること。なお、１級にあっては､径、幅又は長さの合計に生き節の径、幅又は長さを含めないことができる。
生き節又は死に節	板幅方向の径が25㎜以下であること。	板幅方向の径が40㎜以下であること。	板幅方向の径が50㎜以下であること。	板幅方向の径が75㎜以下であること。
抜け節又は穴	抜け落ちた部分又は穴の板幅方向の径が３㎜以下であること。	抜け落ちた部分又は穴の板幅方向の径が５㎜以下であること。	抜け落ちた部分又は穴の板幅方向の径が40㎜以下であること。	抜け落ちた部分又は穴の板幅方向の径が75㎜以下であること。
埋め木	板幅方向の径が50㎜以下であること。	板幅方向の径が100㎜以下であること。		
入り皮又はやにつぼ	長径が30㎜以下であること。	長径が45㎜以下であること。	長径が60㎜以下であること。	
腐れ	ないこと。			
開口した割れ（欠け又ははぎ目の透きを含む。）	長さが板長の20％以下、幅1.5㎜以下で、その個数が２個以下であること。	長さが板長の40％以下、幅６㎜以下で、その個数が３個以下のもの又は長さが板長の20％以下、幅３㎜以下で、その個数が６個以下であること。	１　板面における長さの方向のりょう線から25㎜以内の部分における幅が６㎜以下であること。 ２　上記１の部分以外にあっては (1) 板面における幅の方向のりょう線から200㎜離れた箇所における幅が10㎜以下で、かつ、先	１　板面における長さの方向のりょう線から25㎜以内の部分における幅が６㎜以下であること。 ２　上記１の部分以外にあっては (1) 板面における幅の方向のりょう線から200㎜離れた箇所における幅が25㎜以下で、かつ、先

(略)	(略)		(略)	
(略)	(略)	(略)		
(略)	(略)	(略)		

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

３　(略)

［表略］

			端が狭くなっていること又は板面における幅の方向のりょう線から200mm離れた箇所における幅が15mm以下で、かつ、長さが50%以下であること。 (2) 板面における幅の方向のりょう線から200mm以内の幅が50mm以下であること。	端が狭くなっていること。 (2) 板面における幅の方向のりょう線から200mm以内の幅が75mm以下であること。
横割れ	ないこと。		長さが板幅の10%以下であること。	
虫穴	1　円状のものにあっては、長径が1.5mm以下で、集在していないこと。 2　線状のものにあっては、長径が10mm以下で、その個数が板面積の平方メートルの数の４倍以下であること。	集在していないこと。		
その他の欠点	軽微であること。	顕著でないこと。		

［新設］

３　第１項の心板又はそえ心板の品質の基準は、次の表のとおりとする。

事項	基準
生き節、死に節、抜け節、穴、埋め木及び腐れの欠点数の合計	ホワイトポケットを含む任意の板長方向に300mm、板幅方向に600mmの長方形の区域に、別表３の算出式により算出した欠点数の合計が３を超えて存在しないこと。

（化粧ばり構造用合板）

第７条　化粧ばり構造用合板の規格は、次のとおりとする。

区分		基準
品質	接着の程度	特類又は１類の基準に適合すること。
	含水率	第４条第１項の規格の含水率の基準と同じ。
	曲げ性能	別記３の(11)のイの２級の曲げ試験を化粧単板をはり合わせた面を上面及び下面としてそれぞれ実施した結果、いずれの曲げヤング係数も表19の値以上であること。 表19　曲げヤング係数基準値 表示厚さ（㎜）／曲げヤング係数（GPa又は10^3Ｎ／mm^2） 6.0未満／6.5 6.0以上　7.5未満／6.0 7.5以上　9.0未満／5.5 9.0以上　12.0未満／5.0 12.0以上　24.0未満／4.0 24.0以上　28.0未満／3.5 28.0以上／3.3
	温度変化に対する耐候性	別記の３の(9)の寒熱繰返しＢ試験の結果、試験片の表面に割れ、ふくれ、しわ、変色及び目やせを生ぜず、かつ、寸法が安定していること。
	ホルムアルデヒド放散量	第４条第１項の規格のホルムアルデヒド放散量の基準と同じ。

死に節、抜け節又は穴	板幅方向の径が75㎜（表板及び裏板から３枚以上内部にある単板にあっては、90㎜）以下であること。
腐れ	ないこと。ただし、利用上支障のないホワイトポケットにあってはこの限りでない。
開口した割れ（欠け又ははぎ目の透きを含む。）	１　板面における長さ方向のりょう線から25㎜以内の幅が６㎜以下であること。 ２　上記１の部分以外にあっては (1)　板面における幅方向のりょう線から200㎜離れた箇所における幅が25㎜以下で、かつ、先端が狭くなっていること。 (2)　板面における幅方向のりょう線から200㎜以内の幅が75㎜以下であること。
横割れ	長さが板幅の10％以下であること。
心重なり	１　板面の品質がＡのものにあっては、２個以下で長さが150㎜以下であること。 ２　板面の品質がＢのものにあっては、３個以下であること。
その他の欠点	顕著でないこと。

［新設］

	防虫（防虫処理を施した旨の表示をしてあるものに限る。）	第４条第１項の規格の防虫（防虫処理を施した旨の表示をしてあるものに限る。）の基準と同じ。
	化粧単板の品質	第２項に規定する化粧単板の品質の基準に適合すること。
	台板合板の板面の品質	前条第１項の板面の品質の基準と同じ。
	心板又はそえ心板の品質	前条第１項の心板又はそえ心板の品質の基準と同じ。
	台板合板の材料	前条第１項の材料の基準と同じ。
	台板合板の構成単板	前条第１項の構成単板の基準と同じ。
	化粧単板の厚さ	１㎜未満であること。
	側面及び木口面の仕上げ	前条第１項の側面及び木口面の仕上げの基準と同じ。
	反り又はねじれ	前条第１項の反り又はねじれの基準と同じ。
	寸　　法	前条第１項の寸法の基準と同じ。
表示	表　示　事　項	１　次の事項を一括して表示してあること。 (1) 品名 (2) 寸法 (3) 接着の程度 (4) ホルムアルデヒド放散量（４に規定する表示をする場合を除く。） (5) 製造業者又は販売業者（輸入品にあっては、輸入業者）の氏名又は名称 ２　防虫処理を施した旨の表示をしてあるものにあっては、１に規定するもののほか、使用した防虫剤の種類を一括して表示してあること。 ３　単板の樹種名を表示する場合には、１及び２に規定するもののほか、単板の樹種名を一括して表示してあること。 ４　ホルムアルデヒドを含む接着剤を使用していないことを登録認定機関又は登録外国認定機関が認めた場合にあっては、１から３までに規定するもののほか、非ホルムアルデヒド系接着剤を使用している旨を表示することができる。なお、その旨を表示する場合にあっては、他の表示事項と一括して表示するものとする。
	表 示 の 方 法	１　表示事項の項の１の(1)から(5)まで及び２から４までに掲げる事項の表示は、次に規定する方法により行われていること。 (1) 品名 「化粧ばり構造用合板」と記載すること。ただし、防虫処理を施した旨の表示をするものにあっては「(防虫処理)」と、さね加工を施したものにあっては「(さね加工)」と、「化粧ばり構造用合板」の次に記載すること。 (2) 寸法 厚さ、幅及び長さをミリメートル、センチメートル又はメートルの単位を

		明記して記載し、その後に括弧を付して化粧単板の厚さをミリメートルの単位を明記して記載すること。ただし、さね加工を施したものの幅及び長さにあっては、有効寸法（雄ざねを除いた板面（表面）の寸法）を記載すること。 (3) 接着の程度 前条第１項の規格の表示の方法の基準の１の(3)と同じ。 (4) ホルムアルデヒド放散量 第４条第１項の規格の表示の方法の基準の１の(5)と同じ。 (5) 防虫剤 第４条第１項の規格の表示の方法の基準の１の(6)と同じ。 (6) 単板の樹種名 ア　化粧単板の樹種名を表示する場合 化粧単板の樹種名を最も一般的な名称で記載すること。この場合、当該樹種名が化粧単板の樹種名であることが明確にわかるように記載すること。 イ　化粧単板以外に使用した単板の樹種名を表示する場合 単板の樹種名を最も一般的な名称で記載すること。この場合、当該樹種名が化粧単板以外に使用した単板の樹種名であることが明確にわかるように記載すること。また、複数の樹種の単板を使用した場合には、その使用量の多いものから順に記載すること。 ２　表示事項の項の４により、非ホルムアルデヒド系接着剤を使用している旨の表示をする場合には、「非ホルムアルデヒド系接着剤使用」と記載すること。 ３　表示事項の項に掲げる事項の表示は、別記様式により、各個ごとに板面の見やすい箇所に明瞭にしてあること。
	表示禁止事項	第４条第１項の規格の表示禁止事項の基準と同じ。

２　前項の化粧単板の品質の基準は、次のとおりとする。

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

（天然木化粧合板の規格）

第８条　天然木化粧合板の規格は、次のとおりとする。

区　　分		基　　準
	(略)	(略)
	(略)	(略)
	温度変化に対する耐候性	別記の３の(9)の寒熱繰返しＢ試験の結果、試験片の表面（裏面にも木材質特有の美観を表わすことを主たる目的として単板をはり合わ

（天然木化粧合板の規格）

第７条　天然木化粧合板の規格は、次のとおりとする。

区　　分		基　　準
	接着の程度	１類又は２類の基準に適合すること。
	含水率	別記の３の(4)の含水率試験の結果、同一試料合板から採取した試験片の含水率の平均値が12%以下であること。
品	温度変化に対する耐候性	別記の３の(13)の寒熱繰返しＢ試験の結果、試験片の表面（裏面にも木材質特有の美観を表わすことを主たる目的として単板をはり合わ

品		せ、表面と同等の性能を有することについて表示してあるものにあっては、「表面及び裏面」とする。以下この条において同じ。）に割れ、ふくれ、しわ、変色及び目やせを生ぜず、かつ、寸法が安定していること。
質	ホルムアルデヒド放散量	別記の３の(5)のホルムアルデヒド放散量試験の結果、別記の１により採取した試料合板のホルムアルデヒド放散量の平均値及び最大値が、性能区分に応じ、それぞれ表20の値以下であること。ただし、ホルムアルデヒドを含む接着剤及びホルムアルデヒドを放散する塗料を使用していないことを登録認定機関又は登録外国認定機関が認めた場合にあっては、この限りでない。 表20　ホルムアルデヒド放散量の基準値 ［表略］
	（略）	（略）
	［削る。］	［削る。］
	［削る。］	［削る。］
	［削る。］	［削る。］
	［削る。］	［削る。］
	（略）	（略）
	（略）	（略）
	（略）	（略）
	反り又はねじれ	次のいずれかを満たすこと。 １・２　（略）

		せ、表面と同等の性能を有することについて表示してあるものにあっては、「表面及び裏面」とする。以下この条において同じ。）に割れ、ふくれ、しわ、変色及び目やせを生ぜず、かつ、寸法が安定していること。
質	ホルムアルデヒド放散量	別記の３の(5)のホルムアルデヒド放散量試験の結果、別記の１により採取した試料合板のホルムアルデヒド放散量の平均値及び最大値が、性能区分に応じ、それぞれ次の表の値以下であること。ただし、ホルムアルデヒドを含む接着剤及びホルムアルデヒドを放散する塗料を使用していないことを登録認定機関又は登録外国認定機関が認めた場合にあっては、この限りでない。 ［新設］ 性能区分 ／ 平均値（mg／L） ／ 最大値（mg／L） Ｆ☆☆☆☆ ／ 0.3 ／ 0.4 Ｆ☆☆☆ ／ 0.5 ／ 0.7 Ｆ☆☆ ／ 1.5 ／ 2.1 Ｆ☆ ／ 5.0 ／ 7.0
	防虫（防虫処理を施した旨の表示をしてあるものに限る。）	第４条第１項の規格の防虫（防虫処理を施した旨の表示をしてあるものに限る。）の基準と同じ。
	吸湿性（難燃処理を施した旨の表示をしてあるものに限る。）	第４条第１項の規格の吸湿性（難燃処理を施した旨の表示をしてあるものに限る。）の基準と同じ。
	難燃性（難燃処理を施した旨の表示をしてあるものに限る。）	第４条第１項の規格の難燃性（難燃処理を施した旨の表示をしてあるものに限る。）の基準と同じ。
	ガス有害性（難燃処理を施した旨の表示をしてあるものに限る。）	第４条第１項の規格のガス有害性（難燃処理を施した旨の表示をしてあるものに限る。）の基準と同じ。
	防炎性（防炎処理を施した旨の表示をしてあるものに限る。）	第４条第１項の規格の防炎性（防炎処理を施した旨の表示をしてあるものに限る。）の基準と同じ。
	表面の品質	次項に規定する表面の品質の基準に適合すること。
	裏面の品質	第３項に規定する裏面の品質の基準に適合すること。
	側面及び木口面の仕上げ	毛羽立ちがないこと。
	反り又はねじれ	［新設］ １　矢高が50mm（表示厚さが7.5mm以上のものにあっては、30mm）以下であること又は手で押して水平面に接触すること。 ２　質量10kg（表示厚さが7.5mm以上のものにあっては、15kg）の重りを載せたとき水平面に接触すること。

		（略）	（略）
		（略）	（略）
		寸法	1　表示寸法に対する測定した寸法の差が、表21の左欄に掲げる区分ごとに、それぞれ同表の右欄に掲げるとおりであること。 表21　寸法の許容差 ［表略］ 2　（略）
表示		表示事項	1　次の事項が一括して表示してあること。 (1)～(3)　（略） (4) ホルムアルデヒド放散量（５又は６に規定する表示をする場合を除く。） (5)　（略） 2　（略） 3　側面加工を施したものにあっては、１及び２に規定するもののほか、側面加工を施した旨及び用途を一括して表示をしてあること。 4　単板の樹種名を表示する場合には、１から３までに規定するもののほか、単板の樹種名を一括して表示してあること。 5　塗装したものであって、ホルムアルデヒドを含む接着剤及びホルムアルデヒドを放散する塗料を使用していないことを登録認定機関又は登録外国認定機関が認めた場合にあっては、１から４までに規定するもののほか、非ホルムアルデヒド系接着剤及びホルムアルデヒドを放散しない塗料を使用している旨を表示することができる。なお、その旨を表示する場合にあっては、他の表示事項と一括して表示するものとする。 6　塗装していないものであって、ホルムアルデヒドを含む接着剤を使用していないことを、登録認定機関又は登録外国認定機関が認めた場合にあっては、１から４までに規定するもののほか、非ホルムアルデヒド系接着剤を使用している旨を表示することができる。なお、その旨を表示する場合にあっては、他の表示事項と一括して表示するものとする。

		心離れ	側面における心板のすきまの幅が３㎜以内であること。
		辺の曲がり	曲がりの最大矢高が１㎜以下であること。
		寸法	1　表示寸法に対する測定した寸法の差が、次の表の左欄に掲げる区分ごとに、それぞれ同表の右欄に掲げるとおりであること。 ［新設］ 区分 / 表示寸法との差 厚さ：表示厚さ４㎜未満 ±0.2㎜ 厚さ：同４㎜以上７㎜未満 ±0.3㎜ 厚さ：同７㎜以上20㎜未満 ±0.4㎜ 厚さ：同20㎜以上 ±0.5㎜ 幅及び長さ ＋10㎜　－０㎜ 2　対角線の長さの差が３㎜以下であること。
表示		表示事項	1　次の事項が一括して表示してあること。 (1)　品名 (2)　寸法 (3)　接着の程度 (4)　ホルムアルデヒド放散量（４又は５に規定する表示をする場合を除く。） (5)　製造業者又は販売業者（輸入品にあっては、輸入業者）の氏名又は名称 2　防虫処理を施した旨の表示をしてあるものにあっては、１に規定するするもののほか、使用した防虫剤の種類を一括して表示してあること。 ［新設］ 3　単板の樹種名を表示する場合には、１又は２に規定するもののほか、単板の樹種名を一括して表示してあること。 4　塗装したものであって、ホルムアルデヒドを含む接着剤及びホルムアルデヒドを放散する塗料を使用していないことを登録認定機関又は登録外国認定機関が認めた場合にあっては、１から３までに規定するもののほか、非ホルムアルデヒド系接着剤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。 5　塗装していないものであって、ホルムアルデヒドを含む接着剤を使用していないことを、登録認定機関又は登録外国認定機関が認めた場合にあっては、１から３までに規定するもののほか、非ホルムアルデヒド系接着剤を使用している旨を表示することができる。

		7　こりに表示する場合にあっては、１から６までに規定するもののほか、入り数を一括して表示してあること。			6　こりに表示する場合にあっては、１から５までに規定するもののほか、入り数を一括して表示してあること。
	表示の方法	1　表示事項の項の１の(1)から(4)まで及び２から７までに掲げる事項の表示は、次に規定する方法により行われていること。 (1)　品名 「天然木化粧合板」と記載すること。ただし、防虫処理を施したものにあっては「(防虫処理)」と、「天然木化粧合板」の次に記載すること。また、裏面にも木材質特有の美観を表わすことを主たる目的として単板をはり合わせたもので表面と同等の性能を有するものにあっては、「天然木化粧合板」の次に「(両面)」、「(表裏面)」等、裏面も表面と同等の性能を有することが明確にわかるように記載すること。 (2)　寸法 第４条第１項の規格の表示の方法の基準の１の(2)と同じ。ただし、側面加工を施したものの幅にあっては、有効寸法を記載すること。 (3)～(5)　(略) (6) 側面加工 側面加工を施したものにあっては、「側面加工」と記載し、「側面加工」の次に「(壁用)」等と記載すること。 (7) 単板の樹種名 前条第１項の規格の表示の方法の基準の１の(6)と同じ。		表示の方法	1　表示事項の項の１の(1)から(4)まで及び２から６までに掲げる事項の表示は、次に規定する方法により行われていること。 (1) 品名 「天然木化粧合板」と記載すること。ただし、防虫処理を施したものにあっては「(防虫処理)」と、難燃処理を施したものにあっては「(難燃処理)」と、防炎処理を施したものにあっては「(防炎処理)」と、「天然木化粧合板」の次に記載すること。また、裏面にも木材質特有の美観を表わすことを主たる目的として単板をはり合わせたもので表面と同等の性能を有するものにあっては、「天然木化粧合板」の次に「(両面)」、「(表裏面)」等、裏面も表面と同等の性能を有することが明確にわかるように記載すること。 (2)　寸法 第４条第１項の規格の表示の方法の基準の１の(2)と同じ。 (3) 接着の程度 第４条第１項の規格の表示の方法の基準の１の(3)と同じ。 (4) ホルムアルデヒド放散量 第４条第１項の規格の表示の方法の基準の１の(5)と同じ。 (5) 防虫剤 第４条第１項の規格の表示の方法の基準の１の(6)と同じ。 ［新設］ (6) 単板の樹種名 ア　化粧板に使用した単板の樹種名を表示する場合 単板の樹種名を最も一般的な名称で記載すること。この場合、当該樹種名が化粧板に使用した単板の樹種名であることが明確にわかるように記載すること。 イ　化粧板以外に使用した単板の樹種名を表示する場合 単板の樹種名を最も一般的な名称で記載すること。この場合、当該樹種名が化粧板以外に使用した単板の樹種名であることが明確にわかるように記載すること。また、複数の樹種の単板を

		２～４　（略）
	（略）	（略）

２・３　（略）

（特殊加工化粧合板の規格）

第９条　特殊加工化粧合板の規格は、次のとおりとする。

区分		基準
品	（略）	（略）
	オーバーレイ層の接着の程度	別記の３の(8)の平面引張り試験の結果、同一試料合板から採取した試験片の接着力の平均値が0.4MPa（又はN／mm²）以上であること。
	（略）	（略）
	（略）	（略）
	ホルムアルデヒド放散量	別記の３の(5)のホルムアルデヒド放散量試験の結果、別記の１により採取した試料合板のホルムアルデヒド放散量の平均値及び最大値が、性能区分に応じ、それぞれ表22の値以下であること。ただし、ホ

		使用した場合には、その使用量の多いものから順に記載すること。 ２　表示事項の４により、非ホルムアルデヒド系接着剤及びホルムアルデヒドを放散しない塗料を使用している旨の表示をする場合には、「非ホルムアルデヒド系接着剤及びホルムアルデヒドを放散しない塗料使用」と記載すること。 ３　表示事項の５により、非ホルムアルデヒド系接着剤を使用している旨を表示する場合には、「非ホルムアルデヒド系接着剤使用」と記載すること。 ４　表示事項の項に掲げる事項の表示は、別記様式により、各個又は各こりごとに、板面又は梱包材の見やすい箇所に明瞭にしてあること。
	表示禁止事項	第４条第１項の規格の表示禁止事項の基準と同じ。

２　前項の表面の品質の基準は、次のとおりとする。

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

３　第１項の裏面の品質の基準は、次のとおりとする。

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

（特殊加工化粧合板の規格）

第８条　特殊加工化粧合板の規格は、次のとおりとする。

区分		基準
品	台板合板の接着の程度	１類又は２類の基準に適合すること。
	オーバーレイ層の接着の程度	別記の３の(12)の平面引張り試験の結果、同一試料合板から採取した試験片の接着力の平均値が0.4MPa（又はN／mm²）以上であること。
	含水率	別記の３の(4)の含水率試験の結果、同一試料合板から採取した試験片の含水率の平均値が13%以下であること。
	表面性能	次項に規定する表面性能の基準に適合すること。
	ホルムアルデヒド放散量	別記の３の(5)のホルムアルデヒド放散量試験の結果、別記の１により採取した試料合板のホルムアルデヒド放散量の平均値及び最大値が、性能区分に応じ、それぞれ次の表の値以下であること。ただし、

質		ルムアルデヒドを含む接着剤及びホルムアルデヒドを放散する材料を使用していないことを登録認定機関又は登録外国認定機関が認めた場合にあっては、この限りでない。 表22　ホルムアルデヒド放散量の基準値 ［表略］
	（略）	（略）
	［削る。］	［削る。］
	［削る。］	［削る。］
	［削る。］	［削る。］
	［削る。］	［削る。］
	（略）	（略）
	裏面の品質	第４条第４項の裏面の品質の基準と同じ。
	（略）	（略）
	反り又はねじれ	次のいずれかを満たすこと。 １・２　（略）
	（略）	（略）
	（略）	（略）
	寸法	１　表示寸法に対する測定した寸法の差が、表23の左欄に掲げる区分ごとに、それぞれ同表の右欄に掲げるとおりであること。 表23　寸法の許容差 ［表略］

質		ホルムアルデヒドを含む接着剤及びホルムアルデヒドを放散する材料を使用していないことを登録認定機関又は登録外国認定機関が認めた場合にあっては、この限りでない。 ［新設］ 性能区分 ／ 平均値（mg／L） ／ 最大値（mg／L） F☆☆☆☆ ／ 0.3 ／ 0.4 F☆☆☆ ／ 0.5 ／ 0.7 F☆☆ ／ 1.5 ／ 2.1 F☆ ／ 5.0 ／ 7.0
	防虫（防虫処理を施した旨の表示をしてあるものに限る。）	第４条第１項の規格の防虫（防虫処理を施した旨の表示をしてあるものに限る。）の基準と同じ。
	吸湿性（難燃処理を施した旨の表示をしてあるものに限る。）	第４条第１項の規格の吸湿性（難燃処理を施した旨の表示をしてあるものに限る。）の基準と同じ。
	難燃性（難燃処理を施した旨の表示をしてあるものに限る。）	第４条第１項の規格の難燃性（難燃処理を施した旨の表示をしてあるものに限る。）の基準と同じ。
	ガス有害性（難燃処理を施した旨の表示をしてあるものに限る。）	第４条第１項の規格のガス有害性（難燃処理を施した旨の表示をしてあるものに限る。）の基準と同じ。
	防炎性（防炎処理を施した旨の表示をしてあるものに限る。）	第４条第１項の規格の防炎性（防炎処理を施した旨の表示をしてあるものに限る。）の基準と同じ。
	表面の品質	第３項に規定する表面の品質の基準に適合すること。
	裏面の品質	前条第１項の裏面の品質の基準と同じ。
	側面及び木口面の仕上げ	毛羽立ちがないこと。
	反り又はねじれ	［新設］ １　矢高が50mm以下（厚さが7.5mm以上のものにあっては30mm以下）であること、又は手で押して水平面に接触すること。 ２　質量10kg（厚さが7.5mm以上のものにあっては15kg）の重りを載せたとき水平面に接触すること。
	心離れ	側面における心板のすきまの幅が３mm以内であること。
	辺の曲がり	曲がりの最大矢高が１mm以下であること。
	寸法	１　表示寸法に対する測定した寸法の差が、次の表の左欄に掲げる区分ごとに、それぞれ同表の右欄に掲げるとおりであること。 ［新設］ 区分 ／ 表示寸法との差

		2　（略）
表示	表示事項	1　次の事項が一括して表示してあること。 (1)～(4)　（略） (5) ホルムアルデヒド放散量（5に規定する表示をする場合を除く。） (6)　（略） 2　（略） 3　側面加工を施したものにあっては、1及び2に規定するもののほか、側面加工を施した旨及び用途を一括して表示をしてあること。 4　単板の樹種名を表示する場合には、1から3までに規定するもののほか、単板の樹種名を一括して表示してあること。 5　ホルムアルデヒドを含む接着剤及びホルムアルデヒドを放散する材料（台板合板を除く。以下同じ。）を使用していないことを登録認定機関又は登録外国認定機関が認めた場合にあっては、1から4までに規定するもののほか、非ホルムアルデヒド系接着剤及びホルムアルデヒドを放散しない材料を使用している旨を表示することができる。なお、その旨を表示する場合にあっては、他の表示事項と一括して表示するものとする。 6　こりに表示する場合にあっては、1から5までに規定するもののほか、入り数を一括して表示してあること。
	表示の方法	1　表示事項の項の1の(1)から(5)まで及び2から6までに掲げる事項の表示は、次に規定する方法により行われていること。 (1) 品名 「特殊加工化粧合板」と記載すること。ただし、防虫処理を施したものにあっては「(防虫処理)」と、「特殊加工化粧合板」の次に記載すること。 (2) 寸法

厚さ	表示厚さ4㎜未満	±0.2㎜
	同4㎜以上7㎜未満	±0.3㎜
	同7㎜以上20㎜未満	±0.4㎜
	同20㎜以上	±0.5㎜
幅及び長さ		＋10㎜　－0㎜

		2　対角線の長さの差が3㎜以下であること。
表示	表示事項	1　次の事項が一括して表示してあること。 (1)　品名 (2)　寸法 (3)　接着の程度 (4)　表面性能 (5) ホルムアルデヒド放散量（4に規定する表示をする場合を除く。） (6)　製造業者又は販売業者（輸入品にあっては、輸入業者）の氏名又は名称 2　防虫処理を施した旨の表示をしてあるものにあっては、1に規定するもののほか、使用した防虫剤の種類を一括して表示してあること。 ［新設］ 3　単板の樹種名を表示する場合には、1又は2に規定するもののほか、単板の樹種名を一括して表示してあること。 4　ホルムアルデヒドを含む接着剤及びホルムアルデヒドを放散する材料（台板合板を除く。以下同じ。）を使用していないことを登録認定機関又は登録外国認定機関が認めた場合にあっては、1から3までに規定するもののほか、非ホルムアルデヒド系接着剤及びホルムアルデヒドを放散しない材料を使用している旨を表示することができる。 5　こりに表示する場合にあっては、1から4までに規定するもののほか、入り数を一括して表示してあること。
	表示の方法	1　表示事項の項の1の(1)から(5)まで及び2から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。 (1)　品名 「特殊加工化粧合板」と記載すること。ただし、防虫処理を施したものにあっては「(防虫処理)」と、難燃処理を施したものにあっては「(難燃処理)」と、防炎処理を施したものにあっては「(防炎処理)」と、「特殊加工化粧合板」の次に記載すること。 (2)　寸法

		第８条第１項の規格の表示の方法の基準の１の(2)と同じ。 (3) 接着の程度 第４条第１項の規格の表示の方法の基準の１の(3)と同じ。 (4)～(6)　(略) (7) 側面加工 側面加工を施したものにあっては、「側面加工」と記載し、「側面加工」の次に「(壁用)」等と記載すること。 (8) 単板の樹種名 単板の樹種名を最も一般的な名称で記載すること。複数の樹種の単板を使用した場合には、その使用量の多いものから順に記載すること。 ２　表示事項の項の５により、非ホルムアルデヒド系接着剤及びホルムアルデヒドを放散しない材料を使用している旨の表示をする場合には、「非ホルムアルデヒド系接着剤及びホルムアルデヒドを放散しない材料使用」と記載すること。 ３　(略)
	(略)	(略)

２　前項の表面性能の基準は次の通りとする。

基準 事項	Ｆタイプ	ＦＷタイプ	Ｗタイプ	ＳＷタイプ
温度変化に対する耐候性	別記の３の(9)の寒熱繰返しＡ試験の結果、試験片の表面（裏面にオーバーレイ、プリント、塗装等の加工	別記の３の(9)の寒熱繰返しＢ試験の結果、試験片の表面に割れ、ふくれ、はがれ並びに著しい変色及びつ	別記の３の(9)の寒熱繰返しＣ試験の結果、試験片の表面に割れ、ふくれ、はがれ並びに著しい変色及びつ	別記の３の(9)の寒熱繰返しＤ試験の結果、試験片の表面に割れ、ふくれ、はがれ並びに著しい変色及びつ

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

２　前項の表面性能の基準は次の通りとする。

基準 事項	Ｆタイプ	ＦＷタイプ	Ｗタイプ	ＳＷタイプ
温度変化に対する耐候性	別記の３の(13)の寒熱繰返しＡ試験の結果、試験片の表面（裏面にオーバーレイ、プリント、塗装等の加工	別記の３の(13)の寒熱繰返しＢ試験の結果、試験片の表面に割れ、ふくれ、はがれ並びに著しい変色及びつ	別記の３の(13)の寒熱繰返しＣ試験の結果、試験片の表面に割れ、ふくれ、はがれ並びに著しい変色及びつ	別記の３の(13)の寒熱繰返しＤ試験の結果、試験片の表面に割れ、ふくれ、はがれ並びに著しい変色及びつ

	を施し、表面と同等の性能のあることについて表示のあるものにあっては、裏面を含む。以下この項について同じ。）に割れ、ふくれ、はがれ並びに著しい変色及びつやの変化を生じないこと。	やの変化を生じないこと。	やの変化を生じないこと。	やの変化を生じないこと。
耐水性	別記の３の(13)の耐水Ａ試験の結果、試験片の表面に割れ、ふくれ、はがれ並びに著しい変色及びつやの変化を生じないこと。	別記の３の(13)の耐水Ｂ試験の結果、試験片の表面に割れ、ふくれ、はがれ並びに著しい変色及びつやの変化を生じないこと。	別記の３の(13)の耐水Ｃ試験の結果、試験片の表面に割れ、ふくれ、はがれ並びに著しい変色及びつやの変化を生じないこと。	別記の３の(13)の耐水Ｄ試験の結果、試験片の表面に割れ、ふくれ、はがれ並びに著しい変色及びつやの変化を生じないこと。
耐熱性	別記の３の(14)の湿熱試験の結果、試験片の表面に割れ、ふくれ、変色及び著しいつやの変化を生じないこと。			
耐摩耗性	別記の３の(15)の摩耗Ａ試験の結果、化粧面の模様又は化粧材料の50％以上が残っており、かつ、摩耗量が0.１ｇ以下であること。		別記の３の(15)の摩耗Ｃ試験の結果、化粧面の模様又は化粧面の材料が50％以上残っていること。	
引きかき硬度	別記の３の(16)の引きかき硬度Ａ試験の結果、試験片につけたきずの深さの平均値が10μｍ以内であること。なお、エンボス加工を施したも	別記の３の(16)の引きかき硬度Ｂ試験の結果、試験片につけたきずの深さの平均値が10μｍ以内であること。なお、エンボス加工を施したも		

	を施し、表面と同等の性能のあることについて表示のあるものにあっては、裏面を含む。以下この項について同じ。）に割れ、ふくれ、はがれ並びに著しい変色及びつやの変化を生じないこと。	やの変化を生じないこと。	やの変化を生じないこと。	やの変化を生じないこと。
耐水性	別記の３の(17)の耐水Ａ試験の結果、試験片の表面に割れ、ふくれ、はがれ並びに著しい変色及びつやの変化を生じないこと。	別記の３の(17)の耐水Ｂ試験の結果、試験片の表面に割れ、ふくれ、はがれ並びに著しい変色及びつやの変化を生じないこと。	別記の３の(17)の耐水Ｃ試験の結果、試験片の表面に割れ、ふくれ、はがれ並びに著しい変色及びつやの変化を生じないこと。	別記の３の(17)の耐水Ｄ試験の結果、試験片の表面に割れ、ふくれ、はがれ並びに著しい変色及びつやの変化を生じないこと。
耐熱性	別記の３の(18)の湿熱試験の結果、試験片の表面に割れ、ふくれ、変色及び著しいつやの変化を生じないこと。			
耐摩耗性	別記の３の(19)の摩耗Ａ試験の結果、摩耗値が100以上であり、かつ、摩耗量が0.１ｇ以下であること。	別記の３の(19)の摩耗Ｂ試験の結果、摩耗値が50以上であり、かつ、摩耗量が0.１ｇ以下であること。	別記の３の(19)の摩耗Ｃ試験の結果、摩耗値が200以上であること。	
引きかき硬度	別記の３の(20)の引きかき硬度Ａ試験の結果、試験片につけたきずの深さの平均値が10μｍ以内であること。	別記の３の(20)の引きかき硬度Ｂ試験の結果、試験片につけたきずの深さの平均値が10μｍ以内であること。		

	のにあっては、試験片につけたきずが目立たない程度であること。	のにあっては、試験片につけたきずが目立たない程度であること。	
耐衝撃性	別記の３の(17)の衝撃Ａ試験の結果、試験片の表面に割れ及びはがれを生じないこと。	別記の３の(17)の衝撃Ｂ試験の結果、試験片の表面に割れ及びはがれを生じないこと。	
退色性	別記の３の(18)の退色試験の結果、試験片の表面に割れ、ふくれ、しわ、めやせ、変色及びつやの変化を生じないこと。	別記の３の(18)の退色試験の結果、試験片の表面に変色及びつやの変化を生じないこと。	
耐汚染性	別記の３の(19)の汚染Ａ試験の結果、試験片の表面に色が残らないこと。	別記の３の(19)の汚染Ｂ試験の結果、試験片の表面に色が残らないこと。	
耐薬品性	次の１から３までを満足すること。 １　別記の３の(10)の耐アルカリ試験の結果、試験片の表面に割れ、ふくれ、はがれ、軟化並びに著しい変色及びつやの変化を生じないこと。 ２　別記の３の(20)の耐酸試験の結果、試験片の表面に割れ、ふくれ、はがれ、軟化並びに著しい変色及びつやの変化を生じな		

耐衝撃性	別記の３の(21)の衝撃Ａ試験の結果、試験片の表面に割れ及びはがれを生じないこと。	別記の３の(21)の衝撃Ｂ試験の結果、試験片の表面に割れ及びはがれを生じないこと。	
退色性	別記の３の(22)の退色試験の結果、試験片の表面に割れ、ふくれ、しわ、めやせ、変色及びつやの変化を生じないこと。	別記の３の(22)の退色試験の結果、試験片の表面に変色及びつやの変化を生じないこと。	
耐汚染性	別記の３の(23)の汚染Ａ試験の結果、試験片の表面に色が残らないこと。	別記の３の(23)の汚染Ｂ試験の結果、試験片の表面に色が残らないこと。	
耐薬品性	次の１から３までを満足すること。 １　別記の３の(14)の耐アルカリ試験の結果、試験片の表面に割れ、ふくれ、はがれ、軟化並びに著しい変色及びつやの変化を生じないこと。 ２　別記の３の(24)の耐酸試験の結果、試験片の表面に割れ、ふくれ、はがれ、軟化並びに著しい変色及びつやの変化を生じな		

	いこと。 3　別記の3の(21)の耐シンナー試験の結果、試験片の表面に割れ、ふくれ、はがれ、軟化並びに著しい変色及びつやの変化を生じないこと。	

3　(略)

［表略］

(標準寸法)

第10条　標準寸法は、次のとおりとする。

	厚さ (mm)	幅 (mm)	長さ (mm)
(略)	(略)	(略)	(略)
		(略)	(略)
		(略)	(略)
		(略)	(略)
(略)	(略)	(略)	(略)
		(略)	(略)
		(略)	(略)
		(略)	(略)
		(略)	(略)
構造用合板及び化粧ばり構造用合板	5.0、5.5、6.0、7.5、9.0、12.0、15.0、18.0、21.0、24.0、28.0、30.0、35.0	900	1,800、1,818
		910	1,820、2,130、2,440、2,730、3,030
		955	1,820
		1,000	2,000
		1,220	2,440、2,730
(略)	(略)	(略)	(略)
	(略)	(略)	(略)
		(略)	(略)

	いこと。 3　別記の3の(25)の耐シンナー試験の結果、試験片の表面に割れ、ふくれ、はがれ、軟化並びに著しい変色及びつやの変化を生じないこと。	

3　第1項の表面の品質の基準は、次のとおりとする。

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

(標準寸法)

第9条　標準寸法は、次のとおりとする。

	厚さ (mm)	幅 (mm)	長さ (mm)
普通合板	2.3、2.5、2.7、3.0、3.5、4.0、5.5、6.0、9.0、12.0、15.0、18.0、21.0、24.0	910	910、1,820、2,130、2,430、2,730、3,030
		610、760、1,220	1,820
		850、1,000	2,000
		1,220	2,430
コンクリート型枠用合板	12.0、15.0、18.0、21.0、24.0	500	2,000
		600	1,800、2,400
		900	1,800
		1,000	2,000
		1,200	2,400
構造用合板	5.0、5.5、6.0、7.5、9.0、12.0、15.0、18.0、21.0、24.0、28.0、30.0、35.0	900	1,800、1,818
		910	1,820、2,130、2,440、2,730、3,030
		955	1,820
		1,000	2,000
		1,220	2,440、2,730
天然木化粧合板	3.2	910	1,820
	4.2、6.0	610、1,220	2,430
		910	1,820、2,130

（略）	（略）	（略）	（略）
		（略）	（略）
		（略）	（略）
		（略）	（略）
		（略）	（略）
		（略）	（略）
		（略）	（略）

別記

1　試験試料の採取

試験片を切り取るべき合板（以下「試料合板」という。）のうち連続煮沸試験、スチーミング繰返し試験、減圧加圧試験、煮沸繰返し試験、スチーミング処理試験、温冷水浸せき試験、１類浸せき剝離試験、２類浸せき剝離試験、含水率試験、ホルムアルデヒド放散量試験、防虫処理試験、平面引張り試験、寒熱繰返し試験、耐アルカリ試験、１級の曲げ試験、面内せん断試験、耐水試験、湿熱試験、摩耗試験、引きかき硬度試験、衝撃試験、退色試験、汚染試験、耐酸試験及び耐シンナー試験に供するもの又は曲げ剛性試験及び２級の曲げ試験に供する合板（以下「試験合板」という。）は、１荷口から表24から表26の左欄に掲げる合板の枚数に応じ、それぞれぞれ同表の右欄に掲げる枚数を任意に抜き取るものとする。

表24　普通合板、コンクリート型枠用合板、天然木化粧合板、特殊加工化粧合板における抜き取り枚数

［表略］

［削除］

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

表25　構造用合板及び化粧ばり構造用合板の防虫処理試験並びに構造用合板及び化粧ばり構造用合板のホルムアルデヒド放散量試験以外の試験における抜き取り枚数

［表略］

表26　構造用合板及び化粧ばり構造用合板の防虫処理試験並びに構造用合板及び化粧ばり構造用合板のホルムアルデヒド放散量試験における抜き取り枚数

［表略］

特殊加工化粧合板	2.3、2.4、2.5、	606、610	2,420、2,425、2,430、2,440、2,730、2,730
		910、915、920	1,820、1,825、1,830、2,120、2,130、2,140、2,420、2,430、2,440
	2.7、3.0、3.2、3.5、3.7、3.8、	1,000、1,010	2,000、2,010
	4.0、4.2、4.8、	1,070	1,820
	5.0、5.2、5.5、	1,210	2,420
	6.0、8.5、9.0	1,220、1,230	1,820、1,825、1,830、2,120、2,135、2,150、2,420、2,430、2,440、2,740
		2,130	2,440

別記

1　試験試料の採取

連続煮沸試験、スチーミング繰返し試験、減圧加圧試験、煮沸繰返し試験、スチーミング処理試験、温冷水浸せき試験、１類浸せきはく離試験、２類浸せきはく離試験、含水率試験、ホルムアルデヒド放散量試験、防虫処理試験、吸湿試験、難燃性試験、ガス有害性試験、防炎性試験、平面引張り試験、寒熱繰返し試験、耐アルカリ試験、１級の曲げ試験、面内せん断試験、耐水試験、湿熱試験、摩耗試験、引きかき硬度試験、衝撃試験、退色試験、汚染試験、耐酸試験及び耐シンナー試験に供する試験片を切り取るべき合板（以下「試料合板」という。）、又は曲げ剛性試験及び２級の曲げ試験に供する合板（以下「試験合板」という。）は、１荷口から次の表の左欄に掲げる合板の枚数に応じ、それぞ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。

(1)　普通合板、コンクリート型枠用合板、天然木化粧合板、特殊加工化粧合板

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

注１　難燃性試験及び防炎性試験にあっては、荷口の合板の枚数が1,000枚以下のものにあっても試料合板の枚数は３枚とする。

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

(2)　構造用合板

ア　防虫処理試験及びホルムアルデヒド放散量試験以外の試験

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

イ　防虫処理試験及びホルムアルデヒド放散量試験

荷口の合板の枚数	試料合板の枚数	
1,000枚以下	２枚	防虫処理試験について再試験を行う場合は、左

2　試験の結果の判定

(1)　連続煮沸試験、スチーミング繰返し試験、減圧加圧試験（１類に限る。）、煮沸繰返し試験、スチーミング処理試験、温冷水浸せき試験、１類浸せき剝離試験、２類浸せき剝離試験、寒熱繰返し試験、耐アルカリ試験、１級の曲げ試験、面内せん断試験、耐水試験、湿熱試験、引きかき硬度試験、衝撃試験、退色試験、汚染試験、耐酸試験又は耐シンナー試験にあっては１荷口から抜き取られた試料合板から切り取られた試験片、含水率試験、防虫処理試験、平面引張り試験又は摩耗試験にあっては試料合板、曲げ剛性試験又は２級の曲げ試験にあっては試験合板のうち当該試験に係る基準に適合するものの数がその総数の90％以上であるときは、その荷口の合板は、当該試験に合格したものとし、70％未満であるときは、不合格とする。適合するものの数が70％以上90％未満であるときは、その荷口の合板について改めて当該試験に要する試料合板又は試験合板を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。

(2)　（略）

［削る］

3　試験の方法

(1)　（略）

1,001枚以上　2,000枚以下	３枚	に掲げる数量の２倍の試料合板を抜き取る。
2,001枚以上　3,000枚以下	４枚	
3,001枚以上	５枚	

2　試験の結果の判定

(1)　連続煮沸試験、スチーミング繰返し試験、減圧加圧試験（１類に限る。）、煮沸繰返し試験、スチーミング処理試験、温冷水浸せき試験、１類浸せきはく離試験、２類浸せきはく離試験、寒熱繰返し試験、耐アルカリ試験、１級の曲げ試験、面内せん断試験、耐水試験、湿熱試験、引きかき硬度試験、衝撃試験、退色試験、汚染試験、耐酸試験又は耐シンナー試験にあっては１荷口から抜き取られた試料合板から切り取られた試験片、含水率試験、防虫処理試験、吸湿試験、平面引張り試験又は摩耗試験にあっては試料合板、曲げ剛性試験又は２級の曲げ試験にあっては試験合板のうち当該試験に係る基準に適合するものの数がその総数の90％以上であるときは、その荷口の合板は、当該試験に合格したものとし、70％未満であるときは、不合格とする。適合するものの数が70％以上90％未満であるときは、その荷口の合板について改めて当該試験に要する試料合板又は試験合板を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。

(2)　減圧加圧試験（特類に限る。）にあっては、１荷口から抜き取られた試料合板が、当該試験に係る基準に適合する場合は、合格したものとし、木部破断率が60％以上である試験片の数が試験片全数の70％以上90％未満であるときは再試験を行い、その結果当該試験による基準に適合する場合は合格したものとし、それ以外の場合は、不合格とする。

(3)　難燃性試験、ガス有害性試験又は防炎性試験にあっては、１荷口から抜き取られた試料合板のすべてが、当該試験に係る基準に適合する場合は、合格したものとし、それ以外の場合は、不合格とする。

3　試験の方法

(1)　一般条件

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

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

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

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

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

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

カ　各試験での処理時間は、指定された時間の－０分、＋５分以内とする。

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

なお、設備の都合により関係温湿度の条件を作ることが困難な場合又は製造上の理由により関係温湿度条件で質量が一定に達するまでに長期間を要する場合には、関係温湿度条件によらずに試験

(2) 連続煮沸試験、スチーミング繰返し試験、減圧加圧試験、煮沸繰返し試験、スチーミング処理試験又は温冷水浸せき試験

ア　試験片の作成

試験片は、各試料合板から次の方法によって作成する。

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

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

［削る。］

［削る。］

［図略］

を行うことができることとするが、この場合、試験の結果と試験片の含水率の関係等により関係温湿度条件下における曲げヤング係数、曲げ強さ又は面内せん断強さが確保されていることが適切に評価できるものであること。

(2) 連続煮沸試験、スチーミング繰返し試験、減圧加圧試験、煮沸繰返し試験、スチーミング処理試験又は温冷水浸せき試験

ア　試験片の作成

試験片は、各試料合板から次の方法によって作成する。

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

(ｲ)　積層数が５の合板については、図１のイに示す形の試験片を(ｱ)に準じて作成し、その切込みは試料合板のいずれかの２接着層（平行層を除く。）について試験ができるようにし、そのすべての接着層（平行層を除く。）について順逆２片ずつ試験を行えるようにする。ただし、必要に応じ、試験に不要な単板をはぎ取ってもよいこととする。積層数が５の合板以外の合板（(ｱ)に規定するものを除く。）についてもこれに準ずるものとする。なお、平行層を有する合板にあっては、それぞれの平行層について、２片以上の試験片に含まれるように作成するものとする。

図１

ア　積層数が３の合板

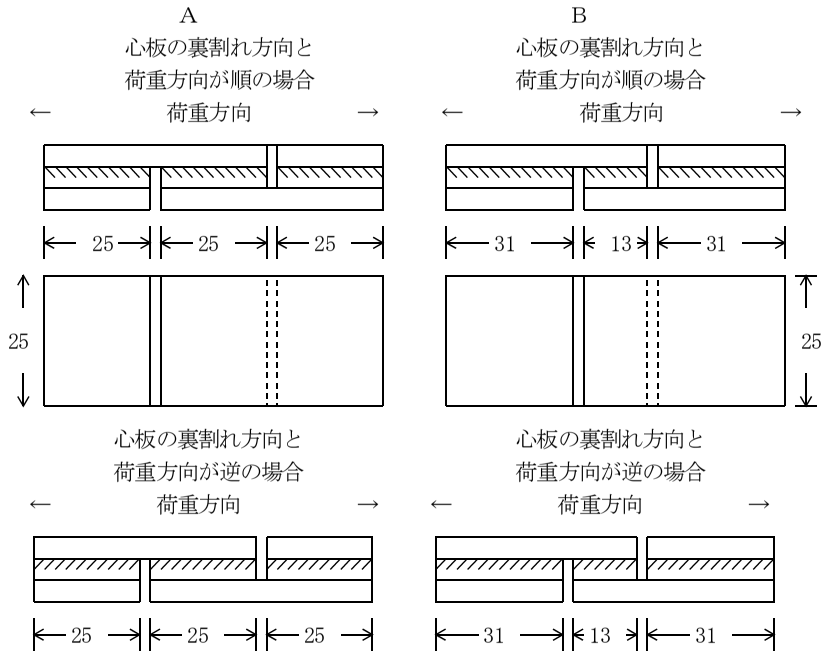
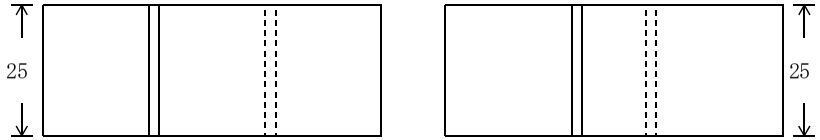


図１　積層数が３枚の合板の試験片の作成方法

［削る。］

［図略］



［新設］

イ　積層数が５の合板

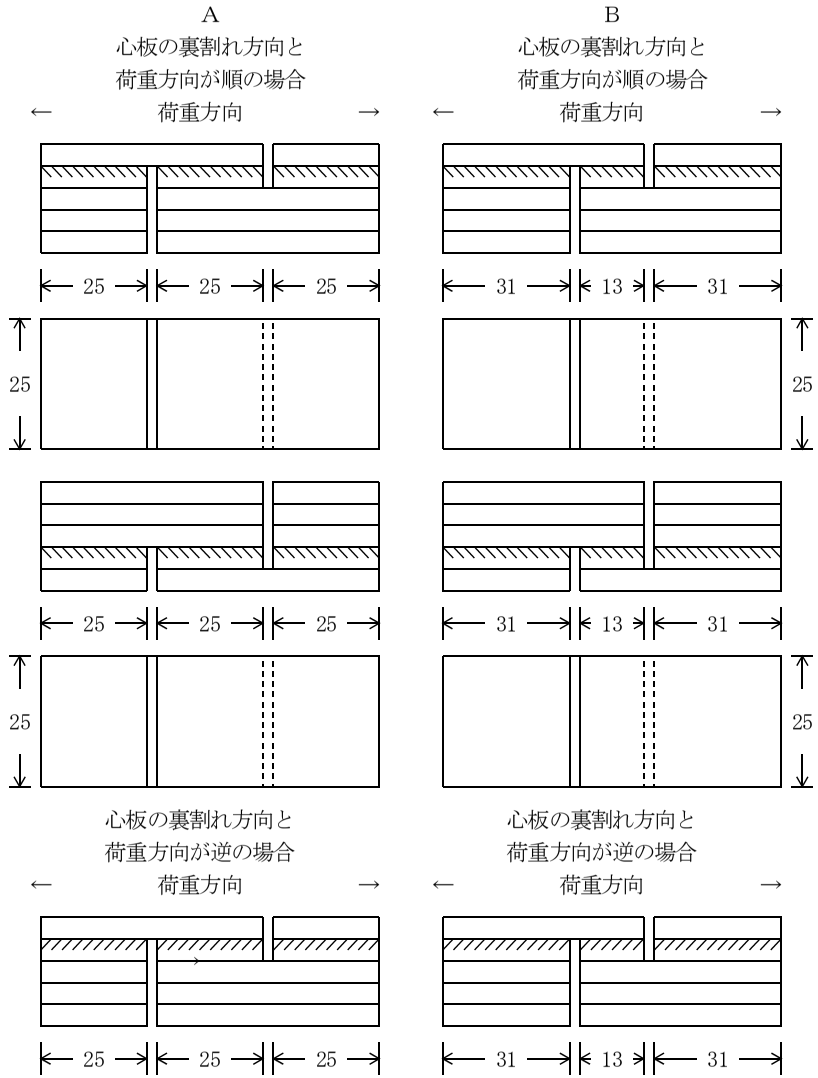
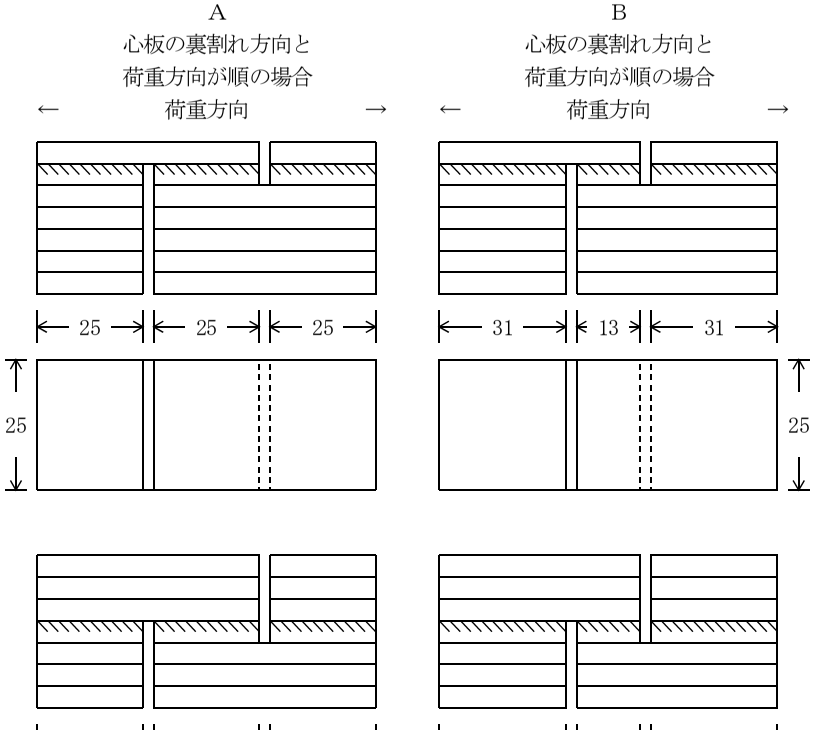
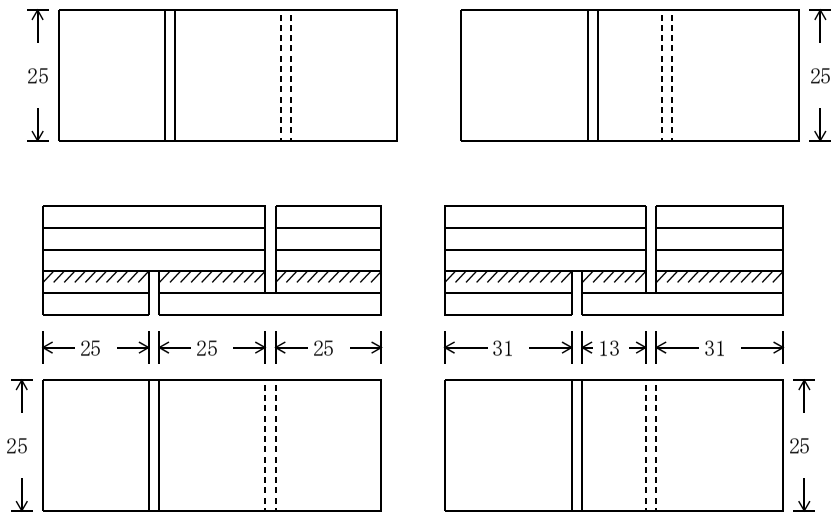


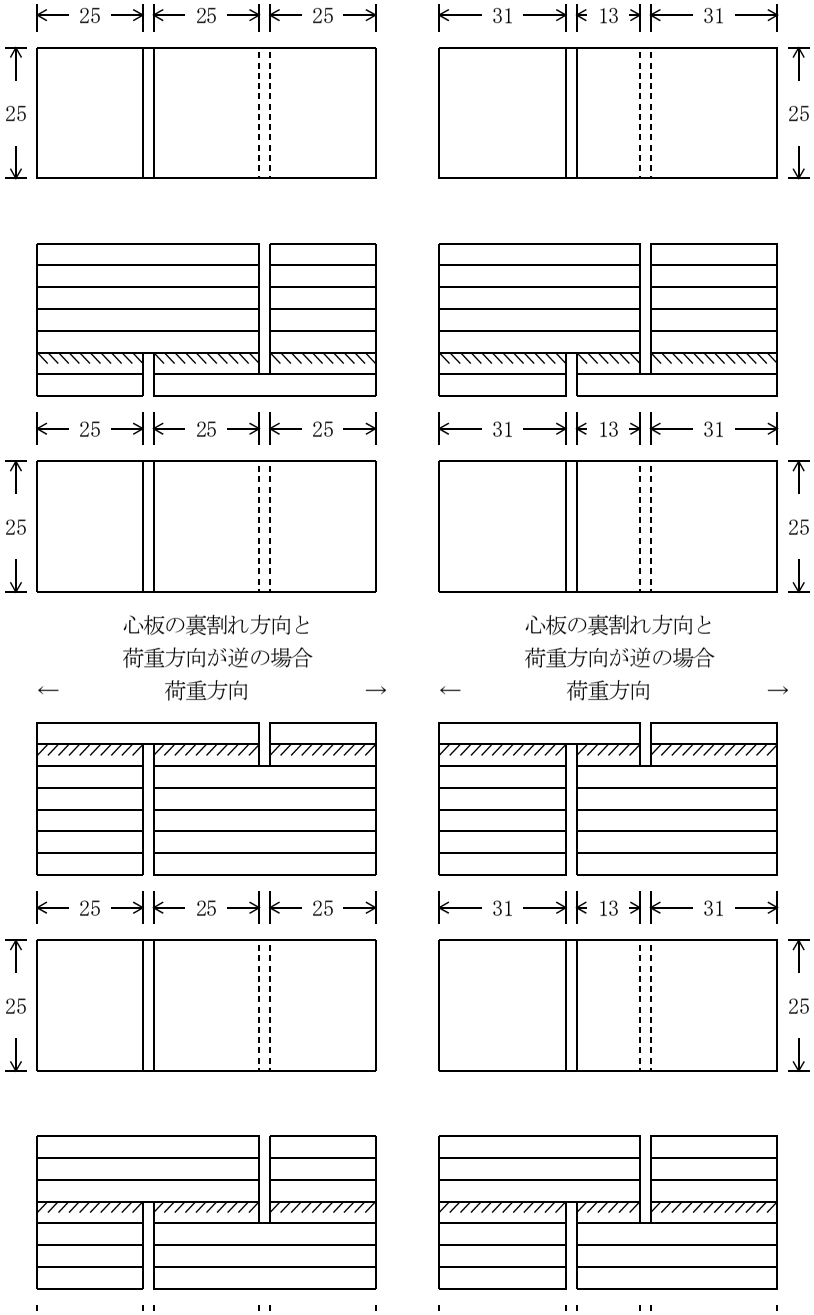
図２　積層数が５枚の合板の試験片の作成方法





［新設］

［新設］


25
25
25
31
13
31
25
25
25
25
31
13
31
25
心板の裏割れ方向と
荷重方向が逆の場合
←
荷重方向
→
心板の裏割れ方向と
荷重方向が逆の場合
←
荷重方向
→
25
25
25
31
13
31
25
25

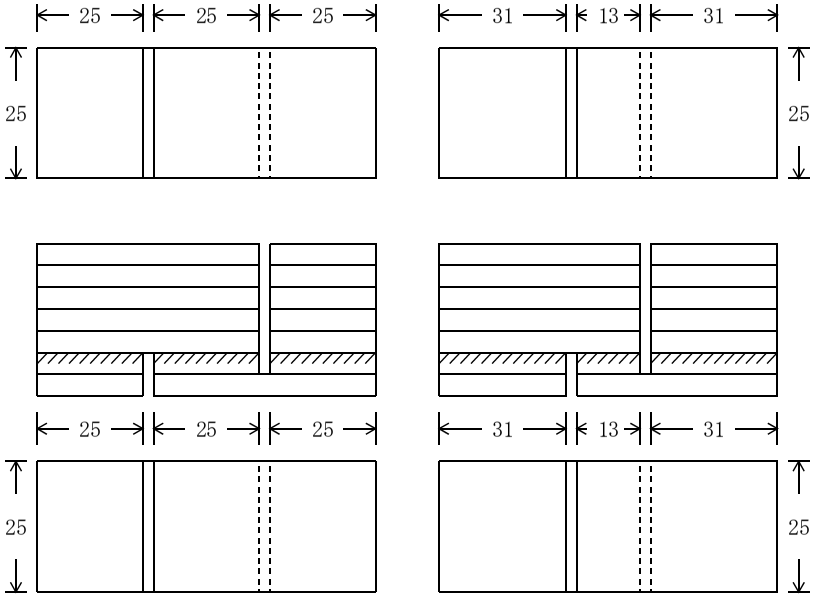


図３　積層数が７枚の合板の試験片の作成方法

注　（略）

イ　試験の方法

(ｱ)～(ｶ)　（略）

［新設］

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

イ　試験の方法

(ｱ)　連続煮沸試験

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

(ｲ)　スチーミング繰返し試験

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

(ｳ)　減圧加圧試験

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

注　せん断強さは、次の式によって算出する。ただし、試験片の表板（化粧ばり構造用合板にあっては、表板に化粧単板の厚さを加えた厚さ）に対する心板の厚さの比が1.50以上のものにあっては、その算出した数値に表27の厚さの比の区分に従い、それぞれ同表の右欄に掲げる係数を乗じて得た数値をそのせん断強さとする。

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

Ｐｓは、最大荷重（N）
ｂは、試験片の幅（mm）
ｈは、切り込みと切り込みの間隔（mm）

表27　厚さの比に対する係数

［表略］

(3)　１類浸せき剝離試験又は２類浸せき剝離試験
ア　（略）
イ　試験の方法
(ｱ)　１類浸せき剝離試験
試験片を沸騰水中に４時間浸せきした後、60±３℃で２０時間乾燥し、これを沸騰水中に４時間浸せきし、更に60±３℃で３時間乾燥する。

定し、平均木部破断率並びに木部破断率60％以上の試験片及び30％以上の試験片の数を算出するものとする。
(ｴ)　煮沸繰返し試験
試験片を沸騰水中に４時間浸せきした後、60±３℃で20時間乾燥（恒温乾燥器に入れ、器中に湿気がこもらないように乾燥するものとする。以下同じ。）し、更に沸騰水中に４時間浸せきし、これを室温の水中にさめるまで浸せきし、ぬれたままの状態で接着力試験を行い、最大荷重及び木部破断率を測定し、せん断強さ及び平均木部破断率を算出する。
(ｵ)　スチーミング処理試験
試験片を室温の水中に２時間以上浸せきした後、120±３℃で３時間スチーミングを行い、これを室温の水中にさめるまで浸せきし、ぬれたままの状態で接着力試験を行い、最大荷重及び木部破断率を測定し、せん断強さ及び平均木部破断率を算出する。
(ｶ)　温冷水浸せき試験
試験片を60±３℃の温水中に３時間浸せきした後、室温の水中にさめるまで浸せきし、ぬれたままの状態で接着力試験を行い、最大荷重及び木部破断率を測定し、せん断強さ及び平均木部破断率を算出する。
注　せん断強さは、次の式によって算出する。ただし、試験片の表板に対する心板の厚さの比が1.50以上のものにあっては、その算出した数値に次の表の厚さの比の区分に従い、それぞれ同表の右欄に掲げる係数を乗じて得た数値をそのせん断強さとする。

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

Ｐｓは、最大荷重（N）
ｂは、試験片の幅（mm）
ｈは、切り込みと切り込みの間隔（mm）

［新設］

厚　さ　の　比	係　　数
1.50以上　2.00未満のもの	1.1
2.00以上　2.50未満のもの	1.2
2.50以上　3.00未満のもの	1.3
3.00以上　3.50未満のもの	1.4
3.50以上　4.00未満のもの	1.5
4.00以上　4.50未満のもの	1.7
4.50以上のもの	2.0

(3)　１類浸せきはく離試験又は２類浸せきはく離試験
ア　試験片の作成
試験片は、各試料合板から一辺が75mmの正方形状のものを４片ずつ作成する。
イ　試験の方法
(ｱ)　１類浸せきはく離試験
試験片を沸騰水中に４時間浸せきした後、60±３℃で２０時間乾燥し、これを沸騰水中に４時

(ｲ) ２類浸せき剝離試験

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

(4) 含水率試験

ア (略)

イ 試験の方法

(ｱ) 試験片の質量を測定し、これを乾燥器中で103±２℃の温度で乾燥し、恒量に達したと認められるとき（６時間以上の間隔をおいて測定したときの質量の差が試験片質量の0.1%以下のときをいう。）に達したと認められるときの質量（以下「全乾質量」という。）を測定する。

(ｲ) 全乾質量を測定した後、次の式によって0.1%の単位まで含水率を算出し、同一試料合板から作成された試験片の含水率の平均値を0.5%の単位まで算出する。

$$含水率（\%）＝\frac{W_1-W_2}{W_2}\times100$$

W_1は、乾燥前の質量（g）

W_2は、全乾質量（g）

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

(5) ホルムアルデヒド放散量試験

ア 試験片の作成

試験片は、各試料合板から長さ150mm、幅50mmの長方形状のものを、木口面及び表裏面の合計面積が1,800cm^{2}以上となる最小枚数をそれぞれ作成する。

イ 試験の方法

(ｱ) (略)

(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～ｇ (略)

間浸せきし、更に60±３℃で３時間乾燥する。

(ｲ) ２類浸せきはく離試験

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

(4) 含水率試験

ア 試験片の作成

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

イ 試験の方法

試験片の質量を測定し、これを乾燥器中で103±２℃の温度で乾燥し、恒量に達したと認められるとき（６時間以上の間隔をおいて測定したときの質量の差が試験片質量の0.1%以下のときをいう。）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、同一試料合板から作成された試験片の含水率の平均値を0.5%の単位まで算出する。

ただし、これ以外の方法によって試料合板の適合基準を満足するかどうか明らかに判定できる場合は、その方法によることができる。

$$含水率（\%）＝\frac{W_1-W_2}{W_2}\times100$$

W_1は、乾燥前の質量（g）

W_2は、全乾質量（g）

(5) ホルムアルデヒド放散量試験

ア 試験片の作成

試験片は、各試料合板から長さ150mm、幅50mmの長方形状のものを10片ずつ作成する。

イ 試験の方法

(ｱ) 試験片の養生

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

(ｲ) 試薬の調製

試薬は、次のａからｈまでによりそれぞれ調製する。

ａ よう素溶液（0.05mol／L）

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

ｂ チオ硫酸ナトリウム溶液（0.1mol／L）

チオ硫酸ナトリウム五水和物26ｇと炭酸ナトリウム0.2ｇを溶存酸素を含まない水1,000mLに溶かし、２日間放置した後、よう素酸カリウムを用いて、JIS K 8001（試薬試験方法通則）の4.5（滴定用溶液）(21.2) 0.1mol／Ｌチオ硫酸ナトリウム溶液に規定する標定を行ったもの。

ｃ 水酸化ナトリウム溶液（１mol／L）

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

h　アセチルアセトン－酢酸アンモニウム溶液

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

(ｳ) ホルムアルデヒドの捕集

図４に示すように、大きさ240mmのデシケーター（JIS R 3503（化学分析用ガラス器具）に規定するものをいう。）の底の中央部に300±１mLの蒸留水を入れた直径120mm、高さ60mmの結晶皿を置き、その上に図５に示す試験片をそれぞれが接触しないように支持金具に固定してのせ、20±１℃で24時間以上24時間５分以内放置して、放散するホルムアルデヒドを蒸留水に吸収させて試料溶液とする。

また、バックグラウンドのホルムアルデヒド濃度を測定するために試験片を入れない状態で上記の操作を行い、これをバックグラウンド溶液とする。

定容としたもの。

d　硫酸溶液（１mol／Ｌ）

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

e　でんぷん溶液

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

f　ホルムアルデヒド標準原液

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

この溶液のホルムアルデヒド濃度は、次の要領により求める。

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

Ｃ＝1.5×（Ｂ－Ｓ）×ｆ×1,000／20

Ｃは、ホルムアルデヒド標準原液中のホルムアルデヒド濃度（mg／Ｌ）

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

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

ｆは、0.1mol／Ｌのチオ硫酸ナトリウム溶液のファクター

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

g　ホルムアルデヒド標準溶液

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

h　アセチルアセトン－酢酸アンモニウム溶液

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

(ｳ) ホルムアルデヒドの捕集

図２のように大きさ240mm（内容積９～11Ｌまで）のデシケーター（JIS R 3503（化学分析用ガラス器具）に規定するものをいう。）の底の中央部に300±１mLの蒸留水を入れた直径120mm、高さ60mmの結晶皿を置き、その上に図３のように試験片をそれぞれが接触しないように支持金具に固定してのせ、20±１℃で24時間－０、＋５分放置して、放散するホルムアルデヒドを蒸留水に吸収させて試料溶液とする。

また、バックグラウンドのホルムアルデヒド濃度を測定するために試験片を入れない状態で上記の操作を行い、これをバックグラウンド溶液とする。

［削る。］
［図略］

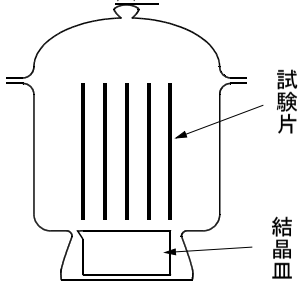
図４　ホルムアルデヒドの捕集方法

［削る。］
［図略］

図５　試験片の固定方法例（10枚の場合）

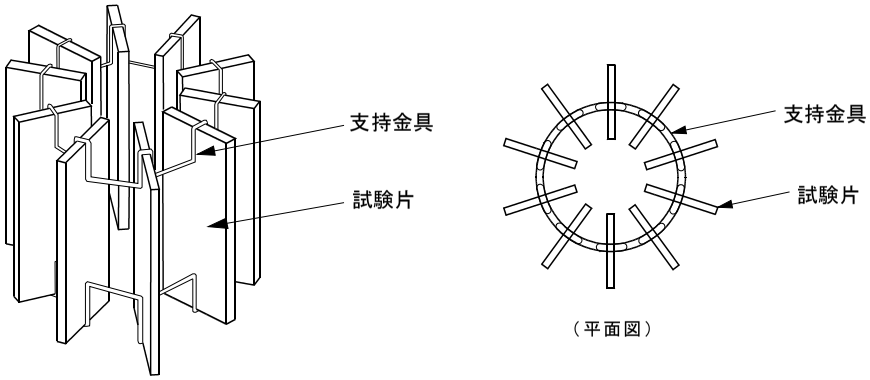
(ｴ)～(ｶ)　（略）

図２



［新設］

図３



［新設］

(ｴ)　試料溶液中のホルムアルデヒド濃度の測定

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

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

(ｵ)　検量線の作成

検量線は、ホルムアルデヒド標準溶液を、全量ピペット（JIS R 3505（ガラス製体積計）に規定するものをいう。）で０mL、５mL、10mL、20mL、50mL及び100mLずつ採り、別々の100mLの全量

(6)　(略)

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

(ｶ)　ホルムアルデヒド濃度の算出

試料溶液のホルムアルデヒド濃度は次の式により算出する。

Ｇ＝Ｆ×（Ａｄ－Ａｂ）

Ｇは、試験片のホルムアルデヒド濃度（mg／Ｌ）

Ａｄは、試料溶液の吸光度

Ａｂは、バックグラウンド溶液の吸光度

Ｆは、検量線の傾き（mg／Ｌ）

(6)　防虫処理試験

ア　分析用試料の作成

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

イ　吸収量の算出

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

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

ウ　定量方法

(ｱ) ほう素化合物で処理したもの

a　分析用試料溶液の調整

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

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

b　試薬の作成

(a)　カルミン酸溶液

カルミン酸25mgに硫酸を加え溶解して、全量を100mLとする。

(b)　硫酸第１鉄溶液

硫酸第１鉄５ｇに0.5mol／Ｌ硫酸100mLを加えて溶解する。

(c)　ほう酸標準溶液

硫酸デシケーターの中で５時間乾燥したほう酸250mgを100mLの全量フラスコに量り採り定

容とした後、この原液10mLを500mLの全量フラスコに採り定容とする。

c　ほう酸の定量

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

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

Ａは、検量線から求めたほう酸の濃度（μｇ／mL）

注　検量線の作成

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

(ｲ) フェニトロチオンで処理したもの

a　分析用試料溶液の調整

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

b　フェニトロチオン標準溶液の作成

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

c　フェニトロチオンの定量

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

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

Ｒは、検量線から求めた質量比

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

注　検量線の作成

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

(ｳ) ビフェントリンで処理したもの

a　分析用試料溶液の調整

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

b　HPLCの分析条件

測定波長：220ｎｍ

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

移動相：CH_3CN／H_2O＝80／20（Ｖ／Ｖ）

移動相流量：1.0mL／min

カラム温度：40℃

注入量：10μＬ

c　ビフェントリン標準溶液の作成

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

d　ビフェントリンの定量

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

注　検量線の作成

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

(ｴ) シフェノトリンで処理したもの

a　分析用試料溶液の調整

分析用試料約５ｇを100mLの共栓付き容器に正確に量り採り、ぎ酸20mLを加え、試料に均等に湿潤するまで放置し、トルエン80mLを加え、よく振り混ぜ超音波による抽出工程を30分間行い、室温で18時間放置する。次にこれをよく振り混ぜ、ろ過して、200mLの分液ロートに移す。更に、これを水で洗浄し、トルエン層のみを200mLのなす型フラスコに分取し、ロータリーエバポレーターでトルエンを揮散させ、蒸発乾固した抽出物にアセトン２mL及びフタル酸ジ（２・エチルヘキシル）標準溶液（フタル酸ジ（２・エチルヘキシル）約50mgを200mLの全量フラスコに正確に量り採り、アセトンで定容として作成したものをいう。以下同じ。）２mLを加えて、これを分析用試料溶液とする。

b　シフェノトリン標準溶液の作成

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

c　シフェノトリンの定量

分析用試料溶液２μＬをガスクロマトグラフに注入してクロマトグラムを得た後、シフェノトリン及びフタル酸ジ（２・エチルヘキシル）標準溶液のピーク高さの比を求め、次にあらか

じめ作成した検量線から質量比を求め、次の式によって分析用試料溶液全量中におけるシフェノトリンの量を算出する。

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

Ｒは、検量線から求めた質量比

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

注　検量線の作成

シフェノトリン標準溶液０～2.0mLを段階的に採り、フタル酸ジ（２・エチルヘキシル）標準溶液２mLを加え、この溶液各２μＬをｃの定量方法と同じく操作して、シフェノトリン及びフタル酸ジ（２・エチルヘキシル）標準溶液のピーク高さの比と質量比との関係線を作成し検量線とする。

(7) 吸湿試験

ア　試験片の作成

試験片は、各試料合板から一辺が50mmの正方形状のものを２片ずつ作成し、その試験片の側面を融点が60℃以上のパラフィンで被覆する。

イ　試験の方法

塩化ナトリウム飽和水溶液を入れて温度を40±３℃に調整した容器に試験片を入れ、48時間放置した後質量を測定する。更に硝酸カリウム飽和水溶液を入れて温度を40±３℃に調整した容器中に入れ、24時間放置した後、質量を測定し、増加した質量の試料合板ごとの平均値を算出する。

(8) 難燃性試験

ア　試験片の作成

試験片は、各試料合板から一辺が220mmの正方形状のものを１片ずつ作成し、気乾状態のものを35から45℃までの温度の恒温乾燥器中で24時間以上乾燥した後、デシケーター中に24時間以上放置して養生したものとする。

イ　試験の方法

JIS A 1321（建築物の内装材料及び工法の難燃性試験方法）の3.2及び3.3に規定する難燃３級の試験方法により行い、排気温度曲線（同2.3(2)に規定する記録温度計の示す曲線をいう。）、標準温度曲線（同3.2.1(4)に規定する加熱炉を調整した後の各経過時間ごとの排気温度にそれぞれ50℃を加え、これらを結んで得られる曲線をいう。）及び発煙係数（同3.4(5)に規定するものをいう。）を求める。

(9) ガス有害性試験

ア　試験片及び標準材料の作成

(8)のアに準ずる。ただし、標準材料にあっては、機械かんな仕上げをした厚さ10mm、一辺が220mmの正方形状の赤ラワンで養生後の比重が0.43～0.53のものとする。

イ　試験の方法

ガス有害性試験は、(ｱ)に規定する試験装置によって(ｲ)に規定する加熱試験を行う。

(ｱ) 試験装置

加熱炉、かくはん箱及び被検箱は図４、図５及び図６のとおりとする。

［削る。］

［削る。］

［削る。］

[削る。]
[削る。]

[削る。]
[削る。]

図４　加熱炉

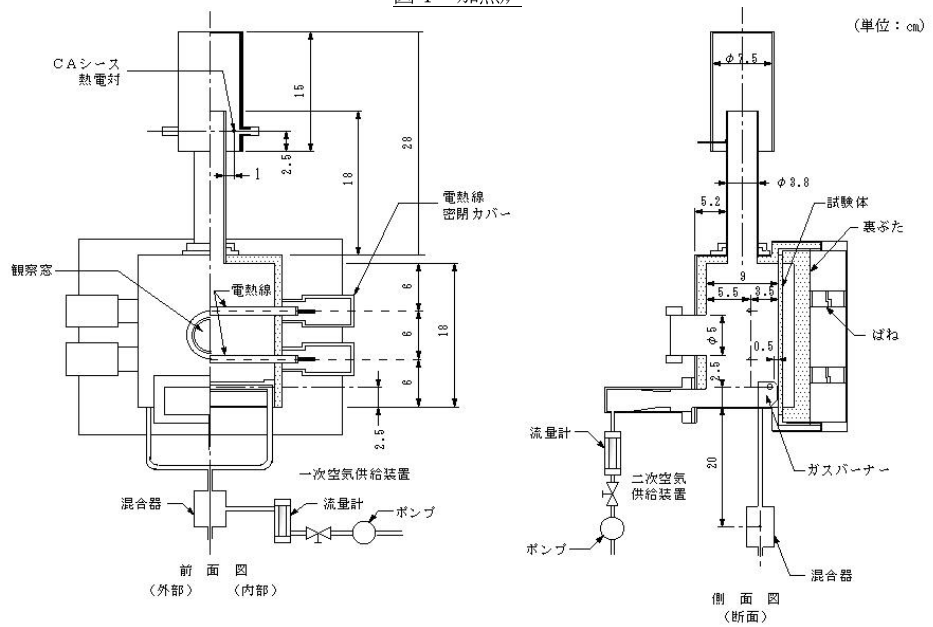
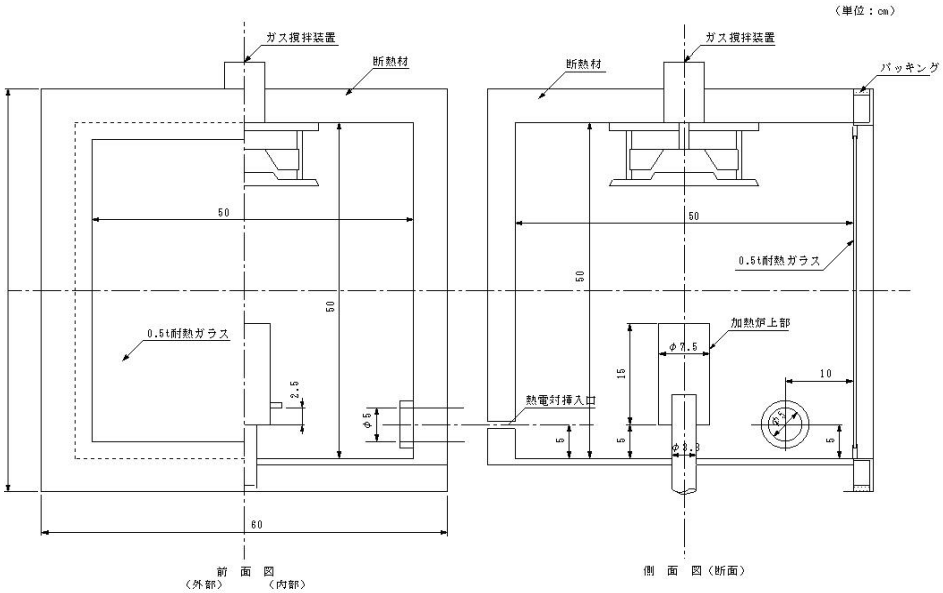


図５　かくはん箱



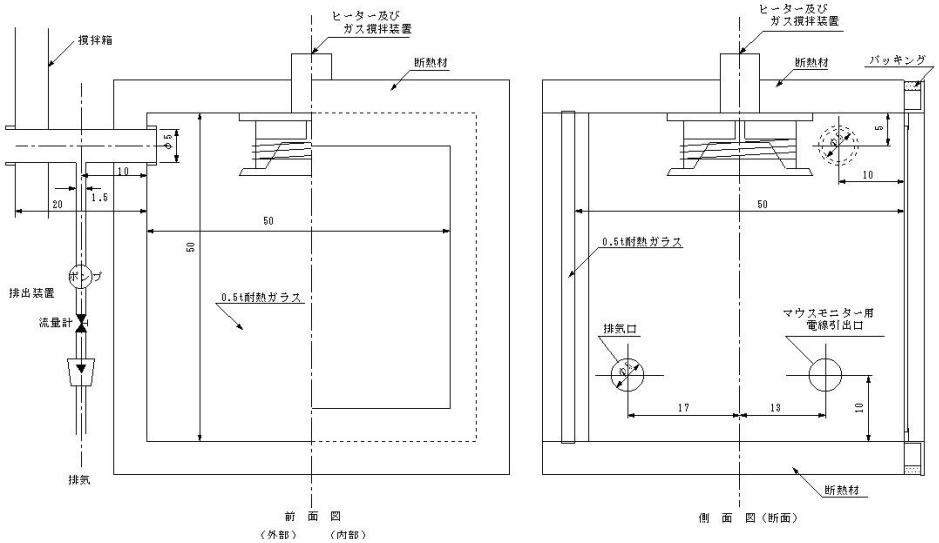
［削る。］

［削る。］

［削る。］

図６　披検箱

（単位：cm）



(ｲ) 加熱試験

ａ　試験片の受熱面の大きさを縦横それぞれ180mmとし、はじめに副熱源で３分間加熱したのち、更に主熱源を加えて３分間加熱し、合計６分間加熱する。

ｂ　空気の供給は加熱中に限って行うものとし、その供給量は加熱炉の一次空気供給装置により毎分25.0Ｌとする。

ｃ　被検箱の排出装置による気体の排出は加熱中に限って行うものとし、その排出量は毎分10.0Ｌとする。

ｄ　排気温度の測定は、外径1.6mmのＣＡシース熱電対及び実線記録式の電子管式自動平衡記録温度計で行う。

ｅ　加熱試験は、試験の開始前に標準板を使用してａからｃまでに規定する方法により予備加熱を行った後、裏ぶたを取り除き、排気温度を測定する熱電対の示度が約50℃に降下してから始めるものとする。ただし、続けて加熱試験を行う場合にあっては、標準板による予備加熱は要しないものとする。

ｆ　加熱試験を始めるときは、被検箱内の温度を約30℃とし、マウス（dd系又はICR系のメスで、週令５、体重18から22ｇまでのものとする。）を１匹ずつ入れた回転かご（図７に規定するもので、回転かごの回転部分は、原則としてアルミニウム製とし、質量は75ｇ以下とする。）８個を被検箱内に入れるものとする。

ｇ　加熱を始めてからマウスが行動を停止するに至るまでの時間（以下「行動停止までの時間」という。）の測定は、自己記録ができる装置を用いて、加熱開始後15分間、個々のマウスごとに行う。

［削る。］

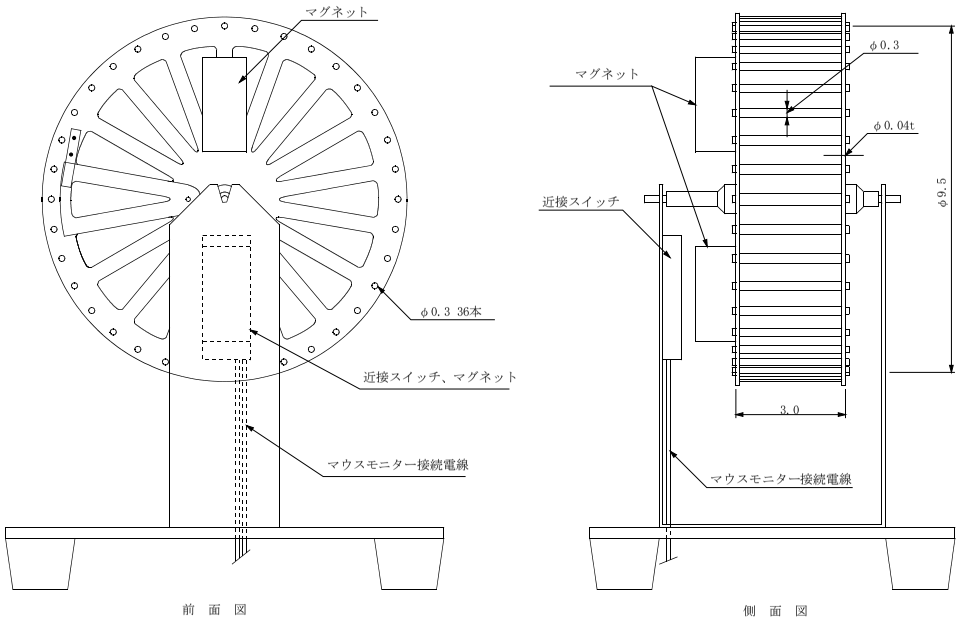
［削る。］

［削る。］

［削る。］

［削る。］

図７　回転かご



ウ　平均行動停止時間

マウスの平均行動停止時間は、次の式によって算出する。

$X_s = \overline{X} - \sigma$

$\overline{X}$は、８匹のマウスの行動停止までの時間（マウスが行動を停止するに至らなかった場合は、15分とする。）の平均値（分）

σは、８匹のマウスの行動停止までの時間（マウスが行動を停止するに至らなかった場合は、15分とする。）の標準偏差（分）

(10)防炎性試験

ア　試験片の作成

試験片は、各試料合板から図８に示すように表板又は裏板の主繊維方向とおおむね平行に290㎜の長さ、おおむね直角に190㎜の長さの長方形状のものを１片（表面にオーバーレイ、プリント、塗装等の加工を施した試料合板にあっては、２片）ずつ作成し、気乾状態のものを40±３℃の乾燥器中で24時間乾燥した後、シリカゲル入りデシケーター中に24時間以上放置して養生したものとする。

図８

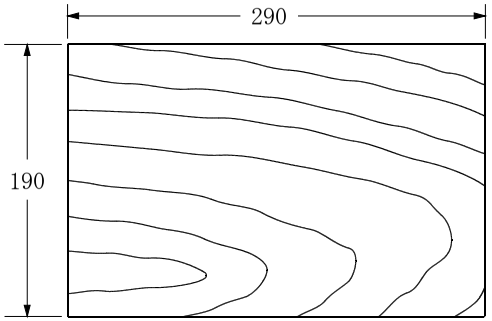
［削る。］

［削る。］

［削る。］

［削る。］

単位：mm



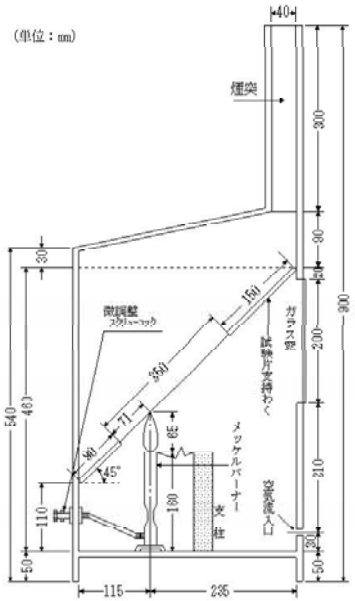
イ　試験の方法

(ｱ)に規定する燃焼試験装置によって(ｲ)に規定する燃焼試験を行う。

(ｱ) 燃焼試験箱、試験片支持枠、電気火花発生装置及びメッケルバーナーの構造は、図９から12までのとおりとし、燃焼に使用する燃料は、JIS K 2240（液化石油ガス（ＬＰガス））に規定する液化石油ガス４号とする。

(ｲ) 燃焼試験は、試験片を支持わくに固定し、炎の長さを65mmとしたバーナーを、炎の先端が試験片の表板（アにより２片の試験片を作成する場合にあっては、当該試験片のうち１片の試験片にあっては、裏板）の中央部に接するように置き、２分間加熱を行うものとする。

図９　燃焼試験箱



[削る。]
[削る。]

[削る。]
[削る。]

図10　試験片支持枠

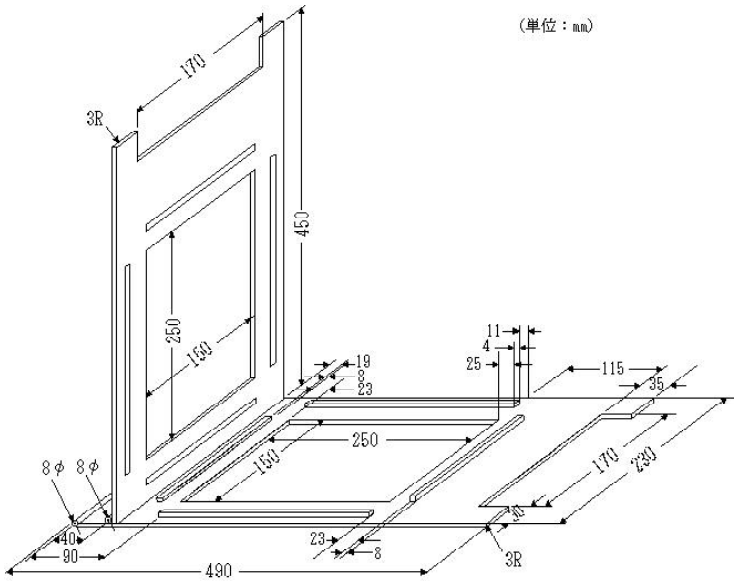
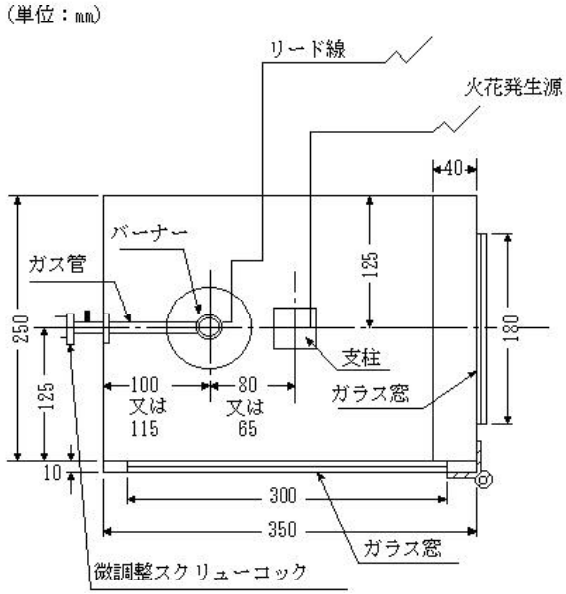


図11　電気火花発生装置



［削る。］

［削る。］

(7) 曲げ剛性試験

ア　試験の方法

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

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

ℓは、スパン（mm）

ｂは、試験合板の幅（幅方向の曲げ剛性試験にあっては長さ）（mm）

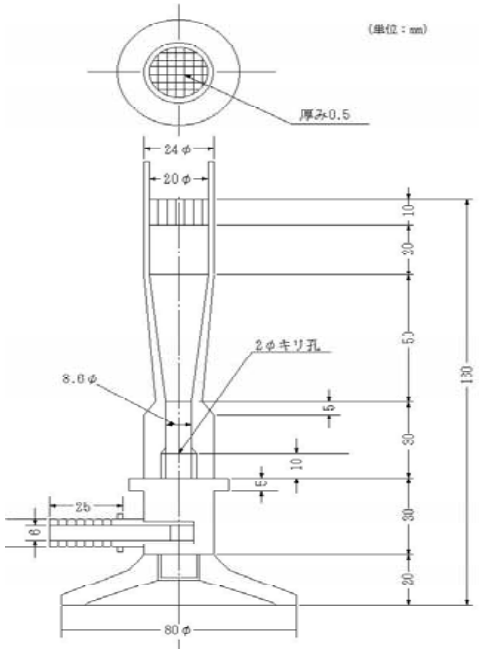
ｈは、試験合板の表示厚さ（mm）

△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量（mm）

［削る。］

図12　メッケルバーナー



(11) 曲げ剛性試験

ア　試験の方法

図13に示す方法によって、実大の試験合板の表面を上面とし、スパンの中央に直交して置いた荷重棒の有効長さ（合板の長さ又は幅）の上に、荷重を加えてたわみ量を測定し、次の式によって曲げヤング係数を算出する。

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

ℓは、スパン（mm）

ｂは、試験合板の幅（幅方向の曲げ剛性試験にあっては長さ）（mm）

ｈは、試験合板の表示厚さ（mm）

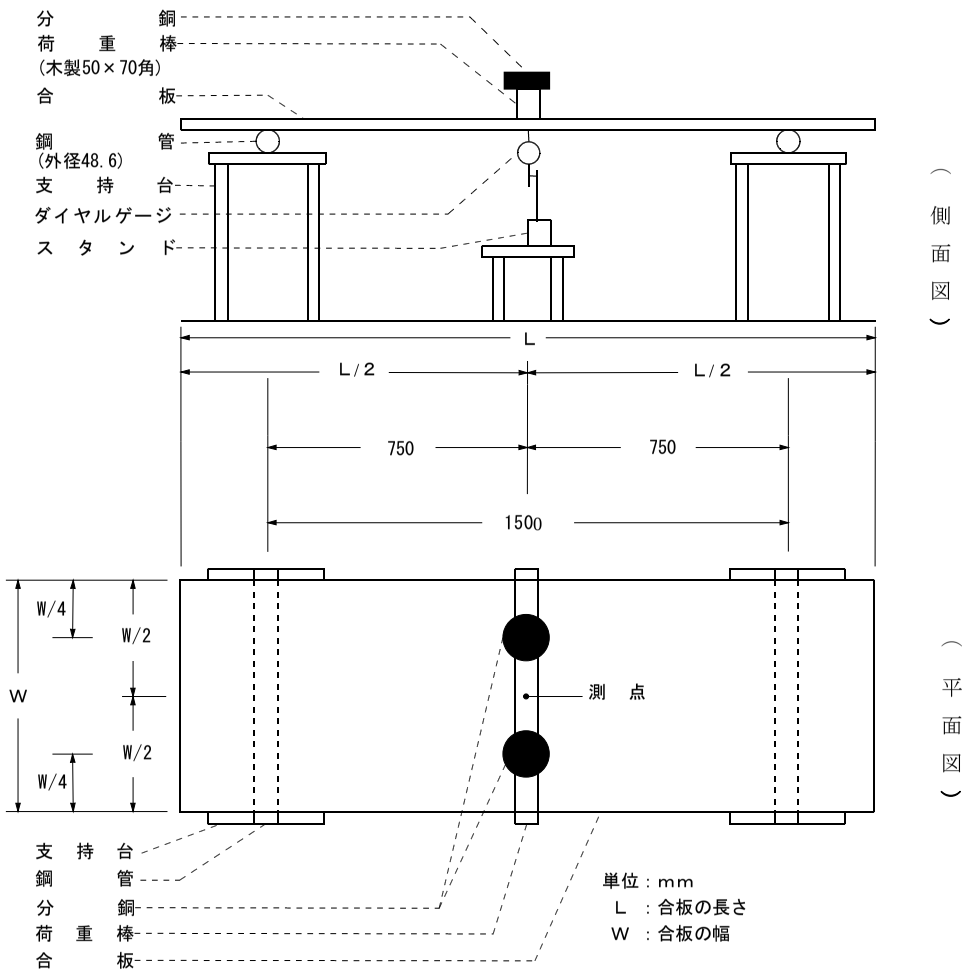
△Ｐは、比例域における上限荷重と下限荷重との差（N）

△ｙは、△Ｐに対応するスパン中央のたわみ量（mm）

図13

［図略］

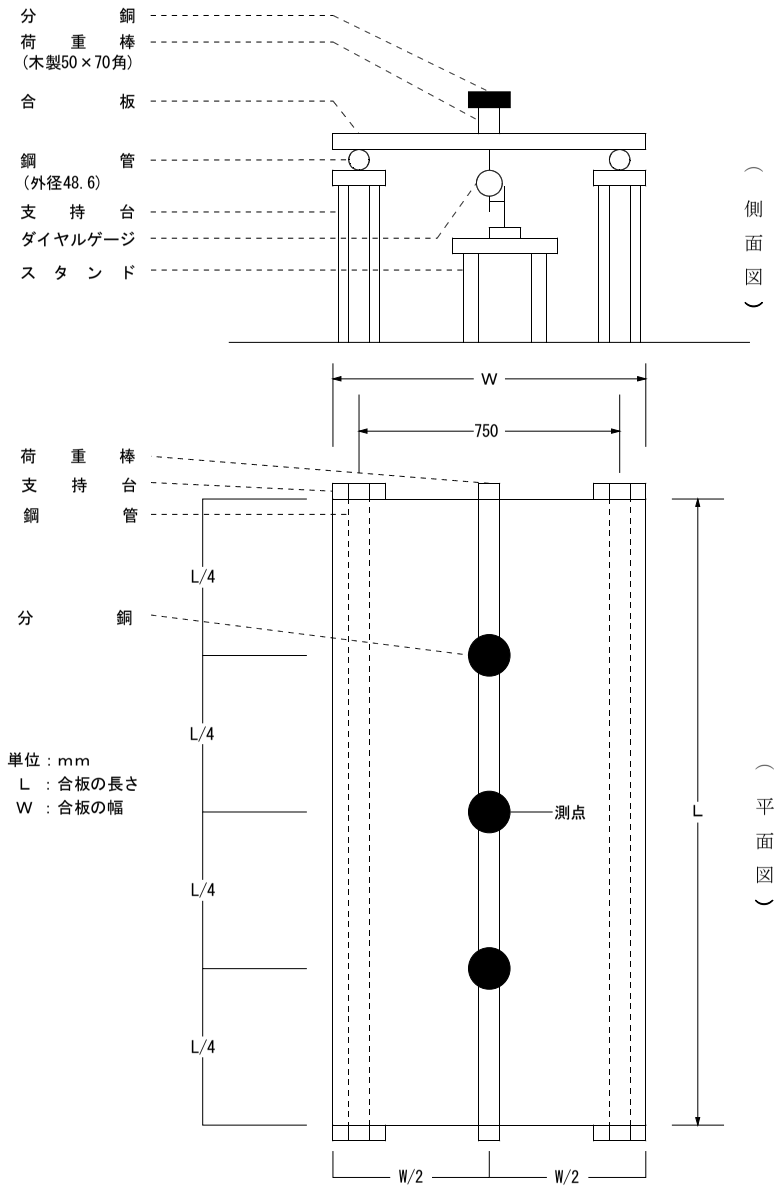
図６　長さ方向スパン用の曲げ剛性試験の方法



［新設］

［図略］

図７　幅方向スパン用の曲げ剛性試験の方法



［新設］

(8) 平面引張り試験

ア　試験片の作成

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

イ　試験の方法

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

$$\text{接着力（MPa又はN／mm}^2\text{）} = \frac{\text{最大荷重（N）}}{20\times20}$$

［削る。］

［図略］

図８　平面引張り試験の方法

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

ア　試験片の作成

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

イ　試験の方法

(ｱ)　（略）

(12) 平面引張り試験

ア　試験片の作成

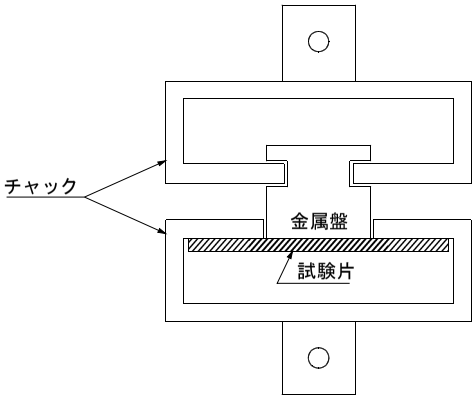
試験片は、各試料合板から一辺が50㎜の正方形状のものを４片（裏面もコンクリート型枠用として使用するために塗装若しくはオーバーレイを施した表面加工コンクリート型枠用合板（以下「両面加工コンクリート型枠用合板」という。）又は裏面にもオーバーレイ、プリント、塗装等の加工を施し、表面と同等の性能を有する特殊加工化粧合板（以下「両面特殊加工化粧合板」という。）にあっては、８片）ずつ作成する。

イ　試験の方法

試験片の表面（アにより８片の試験片を作成する場合にあっては、当該試験片のうち４片の試験片にあっては、裏面）中央に一片が20㎜の正方形状の接着面を有する金属盤をシアノアクリレート系接着剤を用いて接着し、周囲に台板合板に達する深さの切りきずを付けた後、試験片及び金属盤を図14のようにチャックに固定し、接着面と直角の方向に毎分5,880Ｎ以下の荷重速度で引張り、はく離時又は破壊時における最大荷重を測定する。次の式によって接着力を小数点以下第１位まで算出し、同一試料合板から作成した試験片の接着力の平均値を算出する。

$$\text{接着力（MPa又はN／mm}^2\text{）} = \frac{\text{最大荷重（N）}}{20\times20}$$

図14



［新設］

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

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

イ　試験の方法

(ｱ)　寒熱繰返しＡ試験及び寒熱繰返しＢ試験

試験片を図15のように金属わくに固定し、80±３℃の恒温器中に２時間放置した後、－20±３℃の恒温器中に２時間放置する工程を２回繰り返し、室温に達するまで放置する。

(ｲ) 寒熱繰返しＣ試験

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

(ｳ)　（略）

［削る。］

［図略］

図９　試験片の固定方法

(10)耐アルカリ試験

ア・イ　（略）

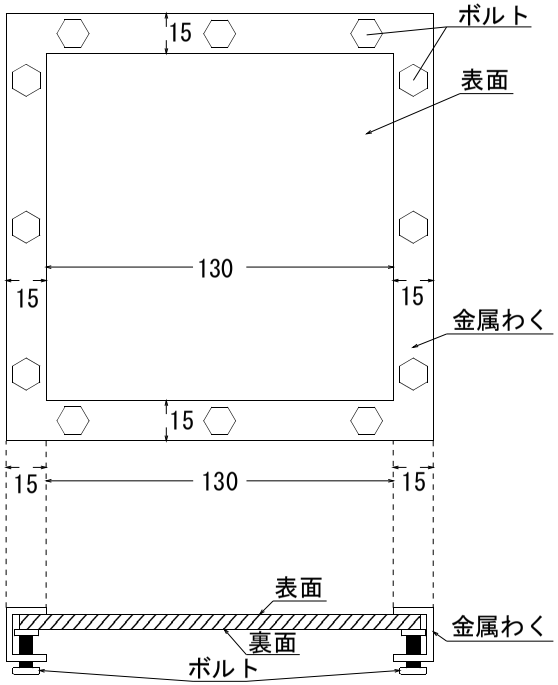
(ｲ)　寒熱繰返しＣ試験

試験片を図15のように金属わくに固定し、（表面加工コンクリート型枠用合板の場合は、試験片そのままとする。）60±３℃の恒温器中に２時間放置した後、－20±３℃の恒温器中に２時間放置する工程を２回繰り返し、室温に達するまで放置する。

(ｳ)　寒熱繰返しＤ試験

試験片を図15のように金属わくに固定し、40±３℃の恒温器中に２時間放置した後、－20±３℃の恒温器中に２時間放置する工程を２回繰り返し、室温に達するまで放置する。

図15



［新設］

(14)耐アルカリ試験

ア　試験片の作成

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

イ　試験の方法

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

(11) 曲げ試験

ア　１級の曲げ試験

(ｱ) 試験片の作成

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

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

［削る。］

［図略］

図10　試験片の採取方法（熱帯産広葉樹以外用）

［削る。］

［図略］

図11 試験片の採取方法（熱帯産広葉樹用）

(ｲ) 試験の方法

図12に示す方法（試験片の長さが50ｈに満たない場合は、支点から荷重点の距離及び荷重点間の距離15ｈを可能な範囲で最大の大きさまで小さくすることができる。）によってスパンの方向と試験片の表板の主繊維方向が平行な場合と直角な場合について比例域における上限荷重及び下限荷重、

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

(15) 曲げ試験

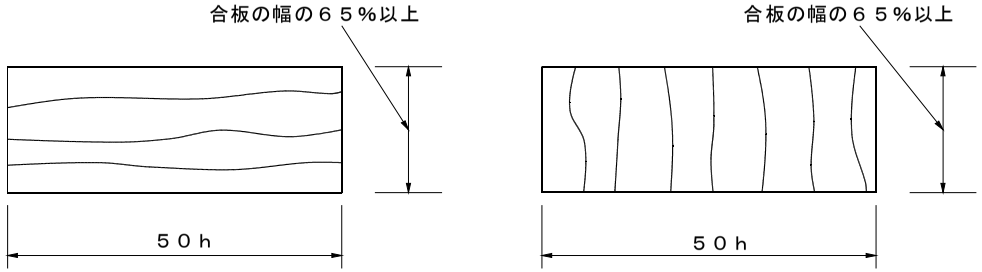
ア　１級の曲げ試験

(ｱ) 試験片の作成

各試料合板から図16のように表板の主繊維方向と直角に板幅の65％以上の長さ、平行に表示厚さの50倍の長さの長方形状のもの及び表板の主繊維方向と平行に板幅の65％以上の長さ、直角に表示厚さの50倍の長さの長方形状のものをそれぞれ１片ずつ作成する。ただし、試験する合板の寸法が図16の試験片を作成するのに十分でない場合は、作成できる最大の大きさの試験片を作成する。

すべての単板が熱帯産広葉樹（通称ラワン）である場合は、図17のように、表板の主繊維方向と直角に50㎜の長さ、平行に表示厚さの24倍に50㎜を加えた長さの長方形状のもの及び表板の主繊維方向と平行に50㎜の長さ、直角に表示厚さの24倍に50㎜を加えた長さの長方形状のもの（以下「小試験片」という。）であってもよい。この場合、それぞれ２片ずつ作成する。

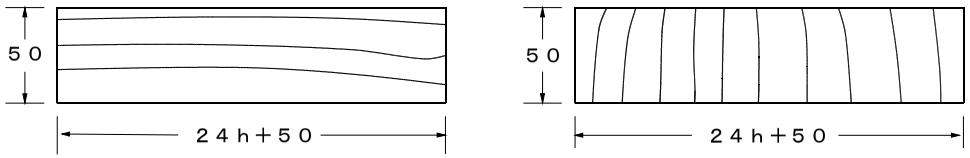
図16　　単位：㎜



ｈ：試験片の厚さ

［新設］

図17



ｈ：試験片の厚さ

［新設］

(ｲ) 試験の方法

図18に示す方法（試験片の長さが50ｈに満たない場合は、支点から荷重点の距離及び荷重点間の距離15ｈを可能な範囲で最大の大きさまで小さくすることができる。）によってスパンの方向と試験片の表板の主繊維方向が平行な場合と直角な場合について比例域における上限荷重及び下限

これらに対するたわみ量並びに最大荷重を測定し、次の式によって曲げ強さ及び曲げヤング係数を算出する。この場合の平均荷重速度は、毎分14.7MPa以下とし、裏板が引張り側になるように表板に力を加える。ただし、小試験片を使用する場合は図13に示す方法による。試験機の容量や寸法等の制約のため、合板の板幅の65%以上の幅の試験片の試験が不可能な場合は、試験片の幅が小さくなるように試験片を切断分割して試験することができる。この場合、分割試験片のそれぞれの幅は同じとし、分割したそれぞれの試験片の曲げ強さ及び曲げヤング係数の平均値をもってその合板の曲げ強さ及び曲げヤング係数とする。

曲げ強さ（MPa又はN／mm²）＝ $\dfrac{P_b \ell}{b h^2}$

曲げヤング係数（MPa又はN／mm²）＝ $\dfrac{23 \triangle P \ell^3}{108 b h^3 \triangle y}$

（小試験片の場合）

曲げ強さ（MPa又はN／mm²）＝ $\dfrac{3 P_b \ell}{2 b h^2}$

曲げヤング係数（MPa又はN／mm²）＝ $\dfrac{\triangle P \ell^3}{4 b h^3 \triangle y}$

P_bは、最大荷重（N）
ℓは、スパン（mm）
ｂは、試験片の幅（mm）
ｈは、試験片の厚さ（mm）
△Ｐは、比例域における上限荷重と下限荷重の差（N）
△ｙは、△Ｐに対応するスパンの中央たわみ量（mm）

［削る。］
［図略］

荷重、これらに対するたわみ量並びに最大荷重を測定し、次の式によって曲げ強さ及び曲げヤング係数を算出する。この場合の平均荷重速度は、毎分14.7MPa以下とし、裏板が引張り側になるように表板に力を加える。ただし、小試験片を使用する場合は図19に示す方法による。試験機の容量や寸法等の制約のため、合板の板幅の65%以上の幅の試験片の試験が不可能な場合は、試験片の幅が小さくなるように試験片を切断分割して試験することができる。この場合、分割試験片のそれぞれの幅は同じとし、分割したそれぞれの試験片の曲げ強さ及び曲げヤング係数の平均値をもってその合板の曲げ強さ及び曲げヤング係数とする。

曲げ強さ（MPa又はN／mm²）＝ $\dfrac{P_b \ell}{b h^2}$

曲げヤング係数（MPa又はN／mm²）＝ $\dfrac{23 \triangle P \ell^3}{108 b h^3 \triangle y}$

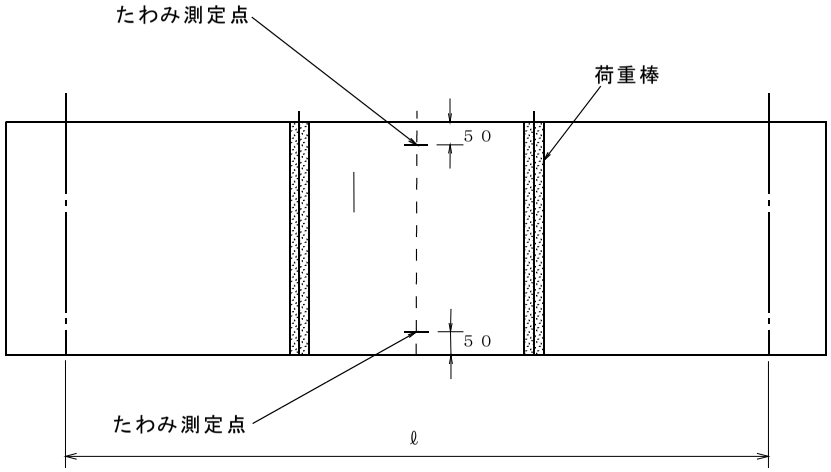
（小試験片の場合）

曲げ強さ（MPa又はN／mm²）＝ $\dfrac{3 P_b \ell}{2 b h^2}$

曲げヤング係数（MPa又はN／mm²）＝ $\dfrac{\triangle P \ell^3}{4 b h^3 \triangle y}$

P_bは、最大荷重（N）
ℓは、スパン（mm）
ｂは、試験片の幅（mm）
ｈは、試験片の厚さ（mm）
△Ｐは、比例域における上限荷重と下限荷重の差（N）
△ｙは、△Ｐに対応するスパンの中央たわみ量（mm）

図18



上から見た図

図12　１級の曲げ試験の方法（熱帯産広葉樹以外）

［削る。］
［図略］

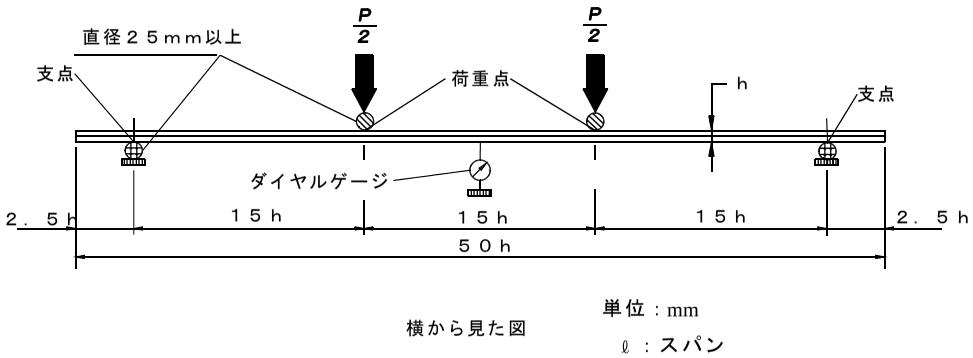
図13　１級の曲げ試験の方法（熱帯産広葉樹）

(ｳ)　（略）

イ　２級の曲げ試験

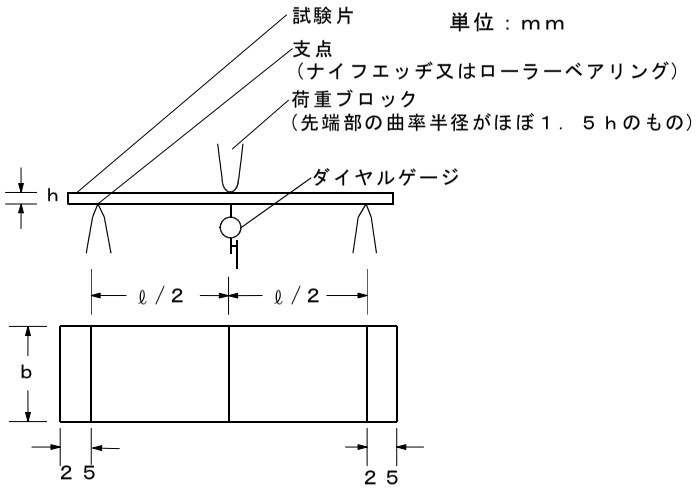
(ｱ) 試験方法

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



［新設］

図19



［新設］

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

イ　２級の曲げ試験

(ｱ) 試験方法

図20に示す方法によって、実大の試験合板の表面を上面とし、スパンの中央に直交して置いた荷重棒の有効長さ（合板の幅）の上に、試験合板の厚さ、幅及び長さに応じ、それぞれ荷重を加えてたわみ量を測定し、次の式によって曲げヤング係数を算出する。

げヤング係数を算出する。

$$曲げヤング係数（MPa又はN／mm^2）＝\frac{\triangle P\ell^3}{4bh^3\triangle y}$$

ℓは、スパン（mm）
ｂは、試験合板の幅（mm）
ｈは、試験合板の厚さ（mm）
△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量（mm）

［削る。］
［図略］

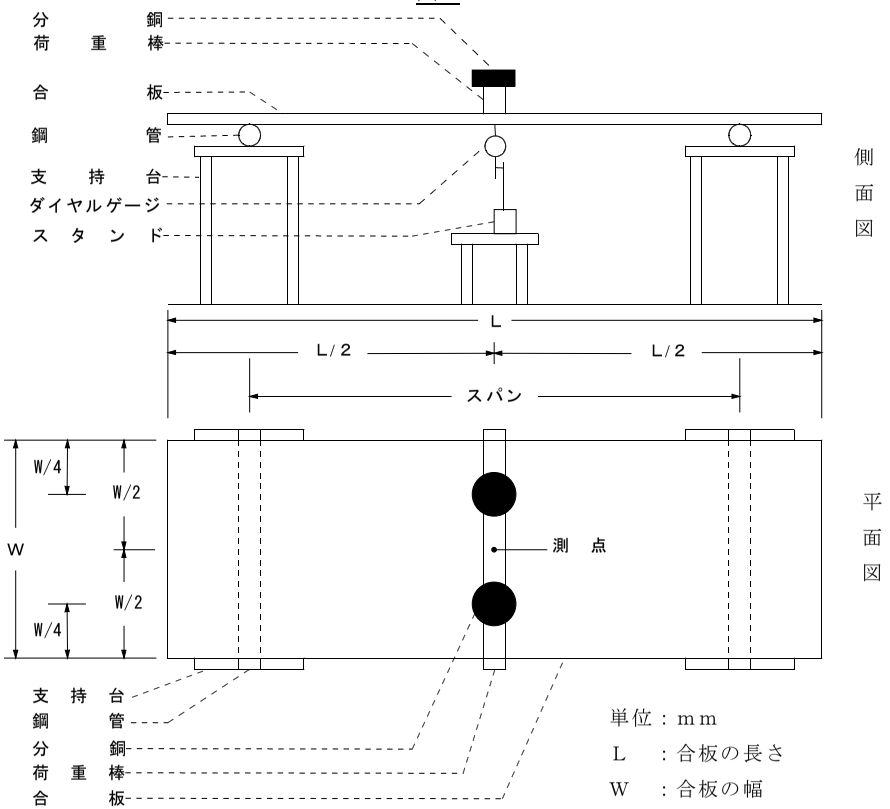
図14　２級の曲げ試験の方法

(12)面内せん断試験
ア　試験片の作成
各試料合板から図15のように表板の主繊維方向と直角に85mmの長さ、平行に255mmの長さの長方形

$$曲げヤング係数（MPa又はN／mm^2）＝\frac{\triangle P\ell^3}{4bh^3\triangle y}$$

ℓは、スパン（mm）
ｂは、試験合板の幅（mm）
ｈは、試験合板の厚さ（mm）
△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量（mm）

図20



［新設］

(16)面内せん断試験
ア　試験片の作成
各試料合板から図21のように表板の主繊維方向と直角に85mmの長さ、平行に255mmの長さの長方形

状のものをそれぞれ２片ずつ作成する。

イ　試験の方法

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

$$面内せん断強さ（MPa又はN／mm^2）＝\frac{Ｐｓ}{ｈℓ}$$

$Ｐ_s$は、最大荷重（N）

ｈは、試料合板の表示厚さ（mm）

ℓは、試験片の長さ（mm）

［削る。］

［図略］

注　（略）

状のものをそれぞれ２片ずつ作成する。

イ　試験の方法

図21に示す方法によって行い、最大荷重を測定し、面内せん断強さを次の式によって算出する。この場合の平均荷重速度は毎分2.0MPa以下とする。

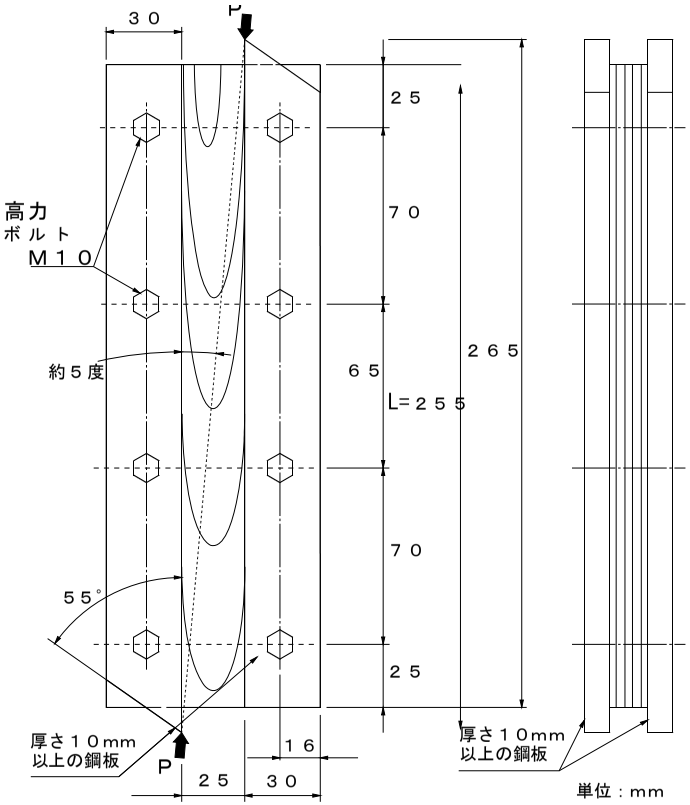
$$面内せん断強さ（MPa又はN／mm^2）＝\frac{Ｐｓ}{ｈℓ}$$

Ｐｓは、最大荷重（N）

ｈは、試料合板の表示厚さ（mm）

ℓは、試験片の長さ（mm）

図21



注　鋼板の合板に接する面は滑り防止のためヤスリ目を入れることができる。

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

図15　面内せん断試験の方法

ウ　（略）

(13)耐水試験（耐水Ａ試験、耐水Ｂ試験、耐水Ｃ試験及び耐水Ｄ試験）

ア　（略）

イ　試験の方法

(ｱ) 耐水Ａ試験

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

(ｲ)～(ｴ)　（略）

(14)湿熱試験

ア・イ　（略）

(15)摩耗試験

ア　（略）

イ　試験の方法

(ｱ) 摩耗Ａ試験

試験片の質量を測定した後、当該試験片を図16、図17又は図18のいずれかに示す試験装置の回転

［新設］

ウ　他の試験方法

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

(17)耐水試験（耐水Ａ試験、耐水Ｂ試験、耐水Ｃ試験及び耐水Ｄ試験）

ア　試験片の作成

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

イ　試験の方法

(ｱ) 耐水Ａ試験

同一試料合板から作成した試験片の裏面と裏面（アにより４片の試験片を作成する場合にあっては、当該試験片のうち２片の試験片にあっては、表面と表面）を常温接着用フェノール樹脂を用いてはり合わせ、側面を被覆したもの（以下「試験体」という。）を80±３℃の温水中に１時間浸せきした後、60±３℃で２時間乾燥する工程を２回繰り返し、室温に達するまで放置する。

(ｲ)　耐水Ｂ試験

試験体を60±３℃の温水中に１時間浸せきした後、60±３℃で２時間乾燥する工程を２回繰り返し、室温に達するまで放置する。

(ｳ)　耐水Ｃ試験

試験体を60±３℃の温水中に１時間浸せきした後、60±３℃で２時間乾燥する。

(ｴ)　耐水Ｄ試験

試験体を40±３℃の温水中に１時間浸せきした後、60±３℃で２時間乾燥する。

(18)湿熱試験

ア　試験片の作成

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

イ　試験の方法

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

注　アルミニウム容器は、底面直径160㎜のふた付き円形平底のものとする。

(19)摩耗試験

ア　試験片の作成

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

イ　試験の方法

(ｱ) 摩耗Ａ試験及び摩耗Ｂ試験

試験片の質量を測定した後、図22、図23又は図24のいずれかに示す試験装置の回転盤に水平に

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

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

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

摩耗減量（ｇ）＝　100回転前の試験片の質量－100回転後の試験片の質量

(ｲ) 摩耗Ｃ試験

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

［削る。］

［削る。］

［削る。］

［削る。］

［削る。］

［削る。］

［削る。］

固定し、研磨紙（JIS K 6902（熱硬化性樹脂高圧化粧板試験方法）に定める検定に合格するものをいう。）を巻き付けたゴム製円板（JIS K 6902（熱硬化性樹脂高圧化粧板試験方法）に定める検定に合格するものをいう。）２個を取り付けて試験を行ない、摩耗終点に達したときの回転数を読み取り、試験片の質量を測定し、摩耗値及び摩耗量を算出する。この場合、試験片面上に加わる総質量は、ゴム製円板の質量を含め500ｇとする。

［新設］

［新設］

(ｲ) 摩耗Ｃ試験

試験片を図22、図23又は図24のいずれかに示す試験装置の回転盤に水平に固定し、軟質摩耗輪２個を取り付けて試験を行ない、摩耗終点に達したときに回転数を読み取り、摩耗値を算出する。この場合、試験片面上に加わる総質量は、軟質摩耗輪の質量を含め1,000ｇとする。

注１　摩耗値及び摩耗量は、次の式によって算出する。ただし、アにより４片の試験片を作成する場合にあっては、表面、裏面それぞれの摩耗値及び摩耗量を算出するものとする。

$$\text{摩耗値} = \frac{\text{各試験片の回転数の和}}{2}$$

$$\text{摩耗量（g）} = \frac{W}{C} \times 100$$

Ｗは、試験片２片の平均減量（ｇ）

Ｃは、摩耗値

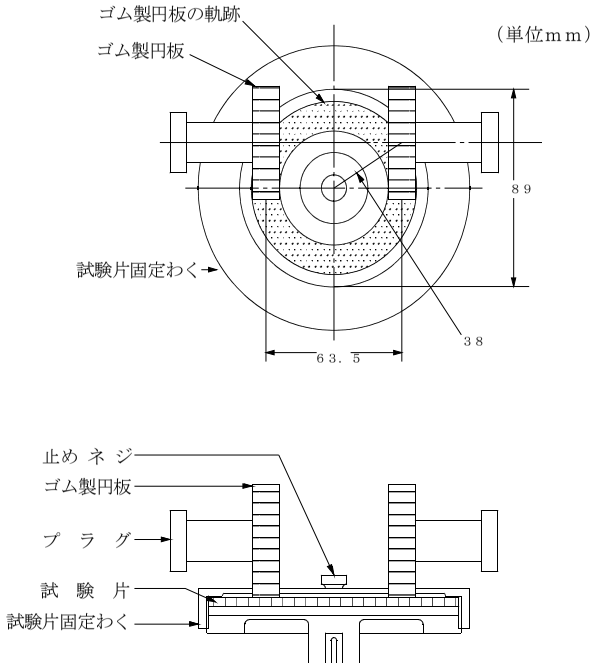
２　摩耗終点は、試験片の化粧面が模様の場合にあってはその模様のほぼ50％がすり切れたときとし、化粧面が無地の場合にあってはその下地のほぼ50％が現れたときとする。

図22

［図略］

図16　摩耗試験の方法１

［削る。］



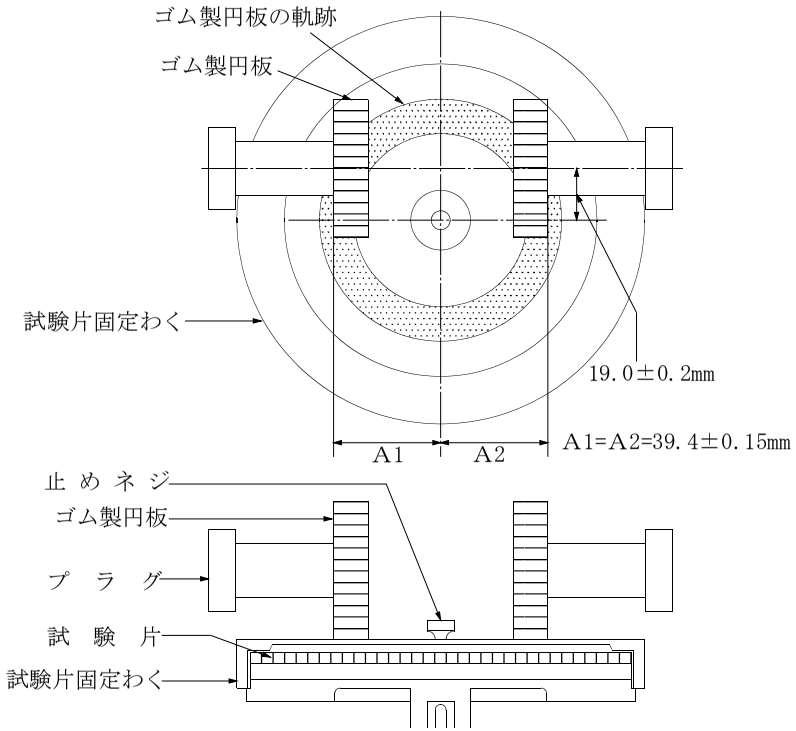
［新設］

図23

［図略］

図17　摩耗試験の方法２

［削る。］



［新設］

図24

［図略］

図18　摩耗試験の方法３

(16)引きかき硬度試験（引きかき硬度Ａ試験及び引きかき硬度Ｂ試験）

ア　（略）

イ　試験の方法

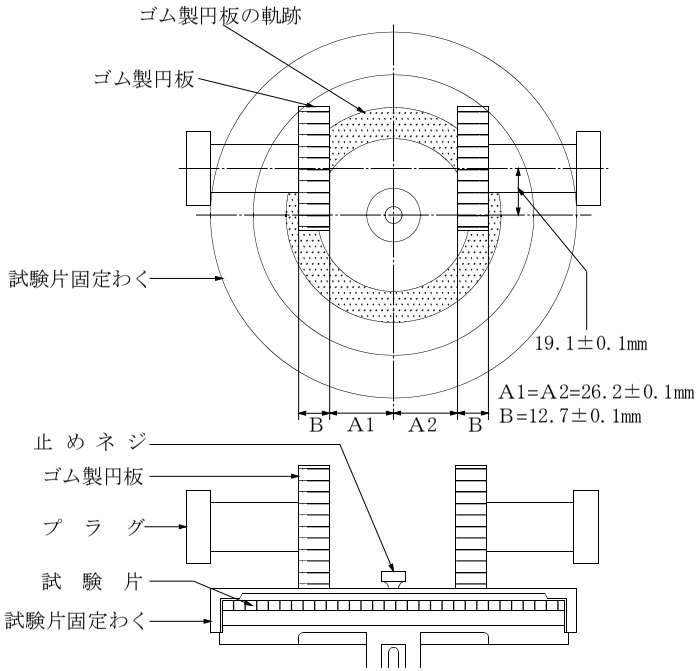
(ｱ) 引きかき硬度Ａ試験

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

(ｲ) 引きかき硬度Ｂ試験

試験片を図19のように取付台に水平に固定し、同図に示すダイヤ針を使用して100ｇの重りにより荷重を加え、試験片の表面に長さ50㎜の線状のきずを３本付け、きずの深さを測定し、平均値を算出する。

［削る。］



［新設］

(20)引きかき硬度試験（引きかき硬度Ａ試験及び引きかき硬度Ｂ試験）

ア　試験片の作成

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

イ　試験の方法

(ｱ) 引きかき硬度Ａ試験

試験片を図25のように取付台に水平に固定し、同図に示すダイヤ針を使用して200ｇの重りにより荷重を加え、試験片の表面に長さ50㎜の線状のきずを３本付け、きずの深さを測定し、平均値（アにより４片の試験片を作成する場合にあっては、表面、裏面それぞれの平均値。以下(20)において同じ。）を算出する。

(ｲ) 引きかき硬度Ｂ試験

試験片を図25のように取付台に水平に固定し、同図に示すダイヤ針を使用して100ｇの重りにより荷重を加え、試験片の表面に長さ50㎜の線状のきずを３本付け、きずの深さを測定し、平均値を算出する。

図25

［図略］

図19　引きかき硬度試験機

(17)衝撃試験（衝撃Ａ試験及び衝撃Ｂ試験）

ア　（略）

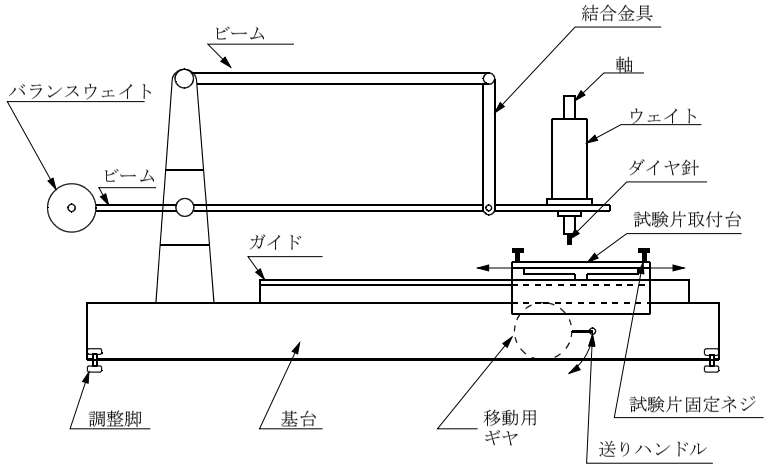
イ　試験の方法

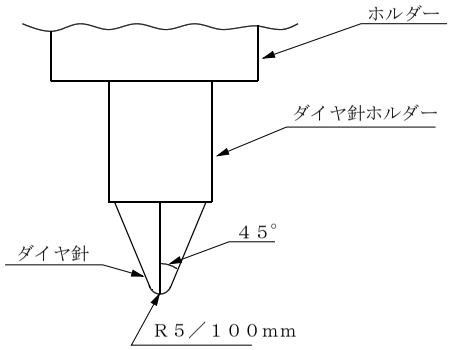
(ｱ) 衝撃Ａ試験

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

(ｲ) 衝撃Ｂ試験

試験片を図20のように固定盤に水平に固定し、曲率半径25.4㎜の先端部を有する質量100ｇの落下





［新設］

(21)衝撃試験（衝撃Ａ試験及び衝撃Ｂ試験）

ア　試験片の作成

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

イ　試験の方法

(ｱ) 衝撃Ａ試験

試験片を図26のように固定盤に水平に固定し、曲率半径25.4㎜の先端部を有する質量150ｇの落下重すいを落差30㎜で試験片の中央の１箇所に繰り返して50回落下させる。

(ｲ) 衝撃Ｂ試験

試験片を図26のように固定盤に水平に固定し、曲率半径25.4㎜の先端部を有する質量100ｇの落

重すいを落差30㎜で試験片の中央の１箇所に繰り返して50回落下させる。

［削る。］

［図略］

図20　衝撃試験の方法

(18)退色試験

ア　（略）

イ　試験の方法

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

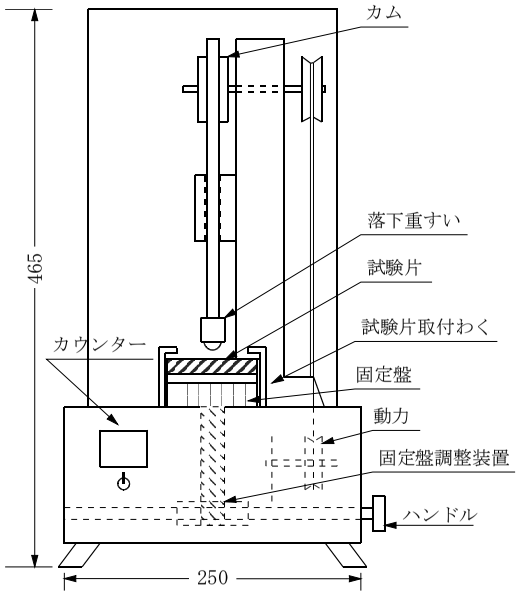
注　（略）

［削る。］

下重すいを落差30㎜で試験片の中央の１箇所に繰り返して50回落下させる。

図26

（単位 ㎜）



［新設］

(22)退色試験

ア　試験片の作成

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

イ　試験の方法

試験片を図27のように取付用わくに垂直に固定し、試験片と退色試験用水銀灯との水平距離を300㎜に調整した後、毎分2.5回転の速度で回転させながら退色水銀灯の光に48時間さらした後、暗室中に72時間放置する。

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

図27

［図略］

図21　退色試験の方法

(19)汚染試験（汚染Ａ試験及び汚染Ｂ試験）

ア　試験片の作成

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

イ　試験の方法

(ｱ) 汚染Ａ試験

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

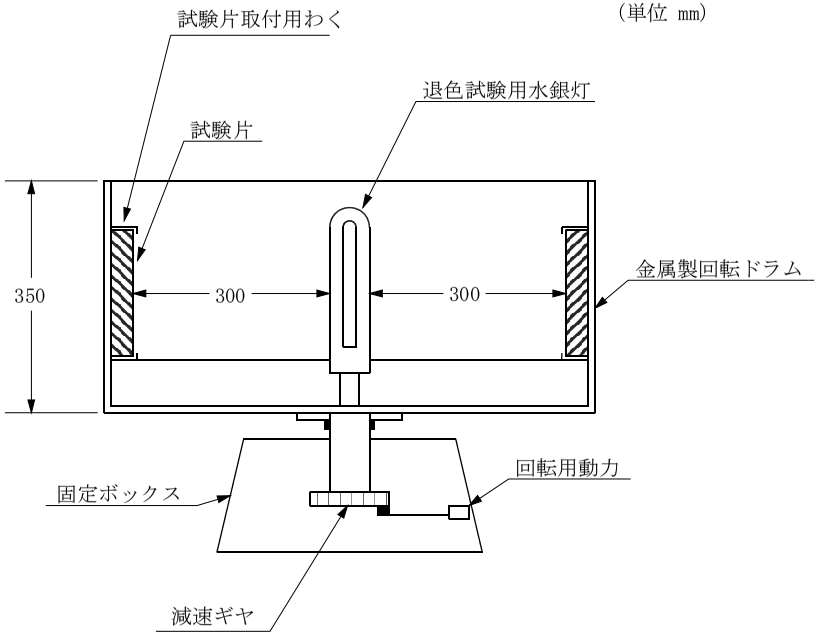
(ｲ) 汚染Ｂ試験

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

(20)耐酸試験

ア・イ　（略）

（単位 ㎜）



［新設］

(23)汚染試験（汚染Ａ試験及び汚染Ｂ試験）

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

イ　試験の方法

(ｱ) 汚染Ａ試験

試験片を水平に置いた後、試験片の表面（アにより４片の試験片を作成する場合にあっては、当該試験片のうち２片の試験片にあっては、裏面。以下(23)において同じ。）に一般市販品事務用青色インキ、黒色速乾性インキ（JIS S 6037マーキングペン）に定めるものをいう。）及び赤色クレヨン（JIS S 6026（クレヨン及びパス）に定めるものをいう。以下同じ。）でそれぞれ幅10㎜の線を引き、４時間放置した後、溶剤又は洗剤を布に含ませてふき取る。

(ｲ) 汚染Ｂ試験

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

(24)耐酸試験

ア　試験片の作成

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

(21)耐シンナー試験

ア　（略）

イ　試験の方法

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

別表１　（略）

別表２（第５条、第６条関係）

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

別表３　（略）

は、４片）ずつ作成する。

イ　試験の方法

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

(25)耐シンナー試験

ア　試験片の作成

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

イ　試験の方法

試験片を水平に置いた後、試験片の表面（アにより４片の試験片を作成する場合にあっては、当該試験片のうち２片の試験片にあっては、裏面）にラッカーシンナー（JIS K 5538（ラッカー系シンナー）に定めるものをいう。）を滴下し、時計皿で６時間被覆した後、室内に24時間放置する。

別表１　（第４条関係）

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

別表２（第５条、第６条関係）

合板の厚さ ＼ 単板の数		表板及び裏板の単板の厚さ（単位　mm）			
		３又は４	５又は６	７又は８	９以上
7.5mm以上	9.0mm未満	2.5	―	―	―
9.0mm以上	12.0mm未満	2.5	―	―	―
12.0mm以上	15.0mm未満	2.5	2.0	―	―
15.0mm以上	18.0mm未満	3.0	2.5	―	―
18.0mm以上	21.0mm未満	―	3.0	―	―
21.0mm以上	24.0mm未満	―	4.0	3.0	―
24.0mm以上		―	―	3.5	3.0

別表３　（第６条関係）

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

別記様式

1　普通合板の表示の様式

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

備考

1　ホルムアルデヒド放散量について表示をしないものにあっては、この様式中「ホルムアルデヒド放散量」を省略すること。

2～4　（略）

5　表示を行う者が販売業者である場合にあっては、この様式中「製造業者」を「販売業者」とすること。

6　輸入品にあっては、5にかかわらず、この様式中「製造業者」を「輸入業者」とすること。

7　（略）

2　コンクリート型枠用合板の表示の様式

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

備考

1　ホルムアルデヒド放散量について表示をしないものにあっては、この様式中「ホルムアルデヒド放散量」を省略すること。

2～3　（略）

節、穴及び埋め木	

別記様式

1　普通合板の表示の様式

1　品名
2　寸法
3　接着性能
4　板面の品質
5　ホルムアルデヒド放散量
6　防虫剤
7　樹種名
8　使用接着剤の種類
9　製造者

備考

1　ホルムアルデヒド放散量の表示をしないものにあっては、この様式中「ホルムアルデヒド放散量」を省略すること。

2　防虫処理を施した旨の表示をしないものにあっては、この様式中「防虫剤」を省略すること。

3　樹種名を表示をしないものにあっては、この様式中「樹種名」を省略すること。

4　ホルムアルデヒド放散量の表示をするものにあっては、この様式中「使用接着剤の種類」を省略すること。

5　表示を行う者が販売業者である場合にあっては、この様式中「製造者」を「販売者」にすること。

6　輸入品にあっては、5にかかわらずこの様式中「製造者」を「輸入者」にすること。

7　この様式は、縦書きとすることができる。

2　コンクリート型枠用合板の表示の様式

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

備考

1　ホルムアルデヒド放散量の表示をしないものにあっては、この様式中「ホルムアルデヒド放散量」を省略すること。

2　樹種名を表示をしないものにあっては、この様式中「樹種名」を省略すること。

3　ホルムアルデヒド放散量の表示をするものにあっては、この様式中「使用接着剤等の種類」を省略すること。

4　表示を行う者が販売業者である場合にあっては、この様式中「製造業者」を「販売業者」とすること。
5　輸入品にあっては、4にかかわらず、この様式中「製造業者」を「輸入業者」とすること。
6　（略）

3　構造用合板の表示の様式

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

備考
1・2
3　ホルムアルデヒド放散量について表示をしないものにあっては、この様式中「ホルムアルデヒド放散量」を省略すること。
4～6　（略）
7　表示を行う者が販売業者である場合にあっては、この様式中「製造業者」を「販売業者」とすること。
8　輸入品にあっては、7にかかわらず、この様式中「製造業者」を「輸入業者」とすること。
9　（略）

4　化粧ばり構造用合板の表示の様式

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

4　表示を行う者が販売業者である場合にあっては、この様式中「製造者」を「販売者」にすること。
5　輸入品にあっては、4にかかわらずこの様式中「製造者」を「輸入者」にすること。
6　この様式は、縦書きとすることができる。

3　構造用合板の表示の様式

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

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

［新設］

備考

1　ホルムアルデヒド放散量について表示をしないものにあっては、この様式中「ホルムアルデヒド放散量」を省略すること。

2　防虫処理を施した旨の表示をしないものにあっては、この様式中「防虫剤」を省略すること。

3　樹種名を表示をしないものにあっては、この様式中「樹種名」を省略すること。

4　ホルムアルデヒド放散量の表示をするものにあっては、この様式中「使用接着剤等の種類」を省略すること。

5　表示を行う者が販売業者である場合にあっては、この様式中「製造業者」を「販売業者」とすること。

6　輸入品にあっては、5にかかわらず、この様式中「製造業者」を「輸入業者」とすること。

7　この様式は、縦書きとすることができる。

5　天然木化粧合板の表示の様式

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

備考

1　ホルムアルデヒド放散量について表示をしないものにあっては、この様式中「ホルムアルデヒド放散量」を省略すること。

2　（略）

3　側面加工を施さないものにあっては、この様式中「側面加工」を省略すること。

4　樹種名を表示をしないものにあっては、この様式中「樹種名」を省略すること。

5　ホルムアルデヒド放散量の表示をするものにあっては、この様式中「使用接着剤等の種類」を省略すること。

6　表示を行う者が販売業者である場合にあっては、この様式中「製造業者」を「販売業者」とすること。

7　輸入品にあっては、6にかかわらず、この様式中「製造業者」を「輸入業者」とすること。

8　この様式は、縦書きとすることができる。

6　特殊加工化粧合板の表示の様式

1　品名
2　寸法
3　接着の程度
4　表面性能

4　天然木化粧合板の表示の様式

1　品名
2　寸法
3　接着性能
4　ホルムアルデヒド放散量
5　防虫剤
6　樹種名
7　使用接着剤等の種類
8　製造者

備考

1　ホルムアルデヒド放散量の表示をしないものにあっては、この様式中「ホルムアルデヒド放散量」を省略すること。

2　防虫処理を施した旨の表示をしないものにあっては、この様式中「防虫剤」を省略すること。

［新設］

3　樹種名を表示をしないものにあっては、この様式中「樹種名」を省略すること。

4　ホルムアルデヒド放散量の表示をするものにあっては、この様式中「使用接着剤等の種類」を省略すること。

5　表示を行う者が販売業者である場合にあっては、この様式中「製造者」を「販売者」にすること。

6　輸入品にあっては、5にかかわらずこの様式中「製造者」を「輸入者」にすること。

7　この様式は、縦書きとすることができる。

5　特殊加工化粧合板の表示の様式

1　品名
2　寸法
3　接着性能
4　表面性能

5　ホルムアルデヒド放散量 6　防虫剤 7　側面加工 8　樹種名 9　使用接着剤等の種類 10　製造業者 備考 1　ホルムアルデヒド放散量について表示をしないものにあっては、この様式中「ホルムアルデヒド放散量」を省略すること。 2　（略） 3　側面加工を施さないものにあっては、この様式中「側面加工」を省略すること。 4　樹種名を表示をしないものにあっては、この様式中「樹種名」を省略すること。 5　ホルムアルデヒド放散量の表示をするものにあっては、この様式中「使用接着剤等の種類」を省略すること。 6　表示を行う者が販売業者である場合にあっては、この様式中「製造業者」を「販売業者」とすること。 7　輸入品にあっては、6にかかわらず、この様式中「製造業者」を「輸入業者」とすること。 8　この様式は、縦書きとすることができる。	5　ホルムアルデヒド放散量 6　防虫剤 7　樹種名 8　使用接着剤等の種類 9　製造者 備考 1　ホルムアルデヒド放散量の表示をしないものにあっては、この様式中「ホルムアルデヒド放散量」を省略すること。 2　防虫処理を施した旨の表示をしないものにあっては、この様式中「防虫剤」を省略すること。 ［新設］ 3　樹種名を表示をしないものにあっては、この様式中「樹種名」を省略すること。 4　ホルムアルデヒド放散量の表示をするものにあっては、この様式中「使用接着剤等の種類」を省略すること。 5　表示を行う者が販売業者である場合にあっては、この様式中「製造者」を「販売者」にすること。 6　輸入品にあっては、5にかかわらずこの様式中「製造者」を「輸入者」にすること。 7　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

合板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：H25.7.22～8.20）

(1)　受付件数　　７件（企業４、団体２、個人１）

(2)　意見と考え方
別紙のとおり

２．事前意図公告によるコメント（募集期間：H25.6.13～H25.8.5）

受付件数　なし

（別紙）

合板の日本農林規格の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）
全体		
シックハウス対策に対応した規格として欲しい。	1	合板のＪＡＳ規格では、シックハウス症候群の原因とされるホルムアルデヒドの放散量表示を規定しています。また、ホルムアルデヒドを含まない接着剤や塗料を使用した場合はその旨を表示し、商品の選択ができるようにしています。
第４条　普通合板		
表板に針葉樹単板を用いたものの板面の品質について、５ｍｍ以上の節をカウントするとされているが、板面Ｃについては１０ｍｍ以上、板面Ｄについては５０ｍｍ以上とするなど基準を緩和して欲しい。	1	節の基準の緩和が品質に及ぼす影響を検討する必要があることから、頂いたご意見については、見直しの必要性も含め、今後の検討課題とさせていただきます。
板面の品質が４等まで等級が拡大されることに伴い、別表１にフトモモ科、マメ科、アカネ科を追加して欲しい。	1	樹種は品質に影響を与えることから、別表１の樹種に追加するか否かはその必要性も含め、今後の検討課題とさせていただきます。
第７条　化粧ばり構造用合板		
化粧ばり構造用合板の化粧薄板を貼る面を片面ではなく、両面として欲しい。	1	今回の改正では片面利用を規定した規格としたことから、両面使用については検討課題とさせて頂きます。
別記		
ホルムアルデヒド放散量試験の試験片の作成の方法が改正されるが、試験片数が増えることによって、測定値への影響はないのか。	1	改正によって、薄い普通合板では試験片が最大２片増えることになりますが、測定される放散量には影響がないことを確認しています。

別記様式		
別記様式が変更されるが、現行規格の様式も継続的に使用できるようにして欲しい。	1	現行規格の様式について、一定の猶予期間を設けることとしています。

＊　その他の意見提出もありましたが、今回の改正案に直接関係がないものでしたので御意見として承り、今後の参考とさせていただきます。