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］

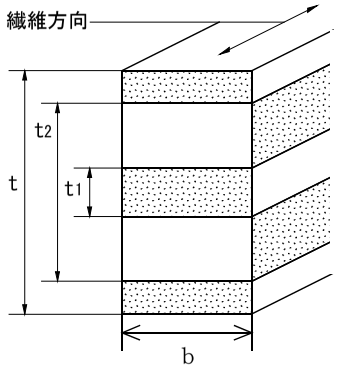
表示の区分	平均値（mg／L）	最大値（mg／L）
F☆☆☆☆と表示するもの	0.3	0.4
F☆☆☆と表示するもの	0.5	0.7
F☆☆と表示するもの	1.5	2.1
F☆と表示するもの	5.0	7.0

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		