

新（平成26年2月25日農林水産省告示第303号）	旧																																
<p>（適用の範囲） 第1条（略） （定義） 第2条 この規格において、次の表の左欄に掲げる用語の定義は、それぞれ同表の右欄に掲げるとおりとする。</p> <table border="1" data-bbox="107 513 1093 1002"> <thead> <tr> <th>用語</th> <th>定義</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>普通合板</td> <td>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。</td> </tr> <tr> <td>（略）</td> <td>（略）</td> </tr> <tr> <td>構造用合板</td> <td>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。</td> </tr> <tr> <td>化粧ばり構造用合板</td> <td>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。</td> </tr> <tr> <td>天然木化粧合板</td> <td>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。</td> </tr> <tr> <td>特殊加工化粧合板</td> <td>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。</td> </tr> <tr> <td>（略）</td> <td>（略）</td> </tr> </tbody> </table>	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）	<p>（適用の範囲） 第1条（略） （定義） 第2条 この規格において、次の表の左欄に掲げる用語の定義は、それぞれ同表の右欄に掲げるとおりとする。</p> <table border="1" data-bbox="1146 513 2110 1002"> <thead> <tr> <th>用語</th> <th>定義</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>普通合板</td> <td>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。</td> </tr> <tr> <td>（略）</td> <td>（略）</td> </tr> <tr> <td>構造用合板</td> <td>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。</td> </tr> <tr> <td>[新設]</td> <td>[新設]</td> </tr> <tr> <td>天然木化粧合板</td> <td>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。</td> </tr> <tr> <td>特殊加工化粧合板</td> <td>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。</td> </tr> <tr> <td>（略）</td> <td>（略）</td> </tr> </tbody> </table>	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。	（略）	（略）	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。	（略）	（略）
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）																																
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。																																
（略）	（略）																																
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。																																
（略）	（略）																																
<p>（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 特類にあつては、次の(1)、(2)又は(3)（<u>全ての</u>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</p>	<p>（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 特類にあつては、次の(1)、(2)又は(3)（<u>すべての</u>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</p>																																

び化粧単板接着層については、試験片の同一接着層における剥離しない部分の長さがそれぞれの側面においてその長さの3分の2以上であること。

a～c (略)

2 1類にあつては、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の合板 (ベニヤコア以外の合板をいう。以下同じ。)にあつては、別記の3の(3)の1類浸せき剥離試験の結果、試験片の同一接着層における剥離しない部分の長さがそれぞれの側面において50mm以上であること。

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

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

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

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

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

表1 木部破断率及びせん断強さの基準

[表略]

注1 (略)

2 表1中のラワンとは、熱帯産広葉樹の通称をいう。以下同じ。

(普通合板の規格)

第4条 普通合板の規格は、次のとおりとする。

区 分		基 準
品 質	(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つては、この限りでない。 表2 ホルムアルデヒド放散量の基準 [表略]

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～c (略)

2 1類にあつては、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の合板 (ベニヤコア以外の合板をいう。以下同じ。)にあつては、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50mm以上であること。

(1) 別記の3の(2)の煮沸繰返し試験の結果、平均木部破断率及びせん断強さが表(1)の値以上であること。ただし、平行層については、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 (特殊コアの合板を除く。)の2類にあつては、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の合板の2類にあつては、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)

[表略]

注 (略)

[新設]

(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)
	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つては、この限りでない。 [新設] [表略]

(略)	(略)
[削る。]	
[削る。]	
[削る。]	
[削る。]	
板面の品質	<p>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つては、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。</p> <p>2 (略)</p> <p>3 表板に針葉樹単板を用いたものにあつては、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。</p> <p>表3 板面の品質に関する記号</p> <p>[表略]</p>
(略)	(略)
反り又はねじれ	次のいずれかを満たすこと。

(略)	(略)
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、同一試験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。
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。)	<p>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。</p> <p>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。</p> <p>2 加熱終了後30秒以上残炎がないこと。</p> <p>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。</p> <p>4 排気温度曲線が標準温度曲線を越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°C×分)が350以下であること。</p> <p>5 単位面積あたりの発煙係数が120以下であること。</p>
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。
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。)	<p>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。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>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<sup>2</sup>以下であること。</p>
板面の品質	<p>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つては、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。</p> <p>2 (略)</p> <p>3 表板に針葉樹単板を用いたものにあつては、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。</p> <p>[新設]</p> <p>[表略]</p>
(略)	(略)
反り又はねじれ	[新設]

		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（厚さにあつては0.05mmまで、その他のものにあつては1mmまで読み取り可能な測定器具により測定するものとする。以下同じ。）の差が、表4の左欄に掲げる区分ごとに、それぞれ同表の右欄に掲げるとおりであること。 表4 寸法の許容差 [表略] 2 (略)
表 示 事 項	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つては、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つては、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つては「(防虫処理)」と「普通合板」の次に記載すること。  (2)～(7) (略) 2・3 (略)
	(略)	(略)

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	1 等	2 等	3 等	4 等
事項				
長径が5mmを超える生き節、死に節、穴、入り皮及びやにつぼの総数	(略)	(略)	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	(略)	(略)	長径が40mm以下であること。	長径が50mm以下であること。

		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（厚さにあつては0.05mmまで、その他のものにあつては1mmまで読み取り可能な測定器具により測定するものとする。以下同じ。）の差が、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] [表略] 2 (略)
表 示 事 項	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つては、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つては「(防虫処理)」と、 <u>難燃処理を施した旨の表示をするものにあつては「(難燃処理)」と、防炎処理を施した旨の表示をするものにあつては「(防炎処理)」と</u> 、「普通合板」の次に記載すること。 (2)～(7) (略) 2・3 (略)
	(略)	(略)

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	1 等	2 等
事項		
長径が5mmを超える生き節、死に節、穴、入り皮及びやにつぼの総数	(略)	(略)
生き節又は死に節	(略)	(略)

死に節	長径が15mm以下であること。	長径が25mm以下であること。	長径が35mm以下であること。	長径が45mm以下であること。
抜け節又は穴	抜け落ちた部分の長径が5mm以下のもので、抜け落ちた部分を脱落又は陥没のおそれがないように充填補修してあること。	抜け落ちた部分の長径が10mm以下のもので、抜け落ちた部分を脱落又は陥没のおそれがないように充填補修してあること。	抜け落ちた部分の長径が40mm以下であること。なお、充填補修したものにあっては、脱落又は陥没のおそれがないように行われていること。	
髄斑点(ピスフレック)	長径が50mm以下のものであって、幅が1mm以下であること。	長径が100mm以下のものであって、幅が1mm以下であること。	長径が200mm以下のものであって、幅が2mm以下であること。	長径が400mm以下であること。
入り皮又はやにつぼ	長径が25mm以下で、抜け落ちた部分を脱落又は陥没のおそれがないように充填補修してあること。	長径が40mm以下で、抜け落ちた部分を脱落又は陥没のおそれがないように充填補修してあること。	長径が60mm以下であること。なお、充填補修したものにあっては、脱落又は陥没のおそれがないように行われていること。	
腐れ	(略)	面積が小さく、木材質の軟化又は脆弱の程度が比較的に軽いこと。		
開口した割れ又は欠け	長さが板長の10%以下、幅1mm以下であって、その個数が2個以下であり、脱落又は陥没のおそれがないように充填補修してあること。	長さが板長の20%以下、幅1.5mm以下であって、その個数が3個以下であり、脱落又は陥没のおそれがないように充填補修してあること。	長さが板長の30%以下、幅2mm以下であって、その個数が4個以下であり、脱落又は陥没のおそれがないように充填補修してあること。	
横割れ	(略)	(略)	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0.5mm以下で、脱落又は陥没のおそれがないように充填補修し、はぎ目に重なりがないこと。	はぎ目の透きの長さが板長の30%以下、幅1mm以下で、脱落又は陥没のおそれがないように充填補修し、はぎ目に重なりがないこと。		
膨れ	ないこと。			
しわ	(略)			
プレスマーク	くぼみの深さが0.5mm以下で、2個以下であること。			

[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5mm以下のもので、抜け落ちた部分を脱落又は陥没のおそれがないように充てん補修してあること。	抜け落ちた部分又は穴の長径が10mm以下のもので、抜け落ちた部分を脱落又は陥没のおそれがないように充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25mm以下で、抜け落ちた部分を脱落又は陥没のおそれがないように充てん補修してあること。	長径が40mm以下で、抜け落ちた部分を脱落又は陥没のおそれがないように充てん補修してあること。
腐れ	(略)	面積が小さく、木材質の軟化又は脆弱の程度が比較的に軽いこと。
開口した割れ又は欠け	長さが板長の10%以下、幅1mm以下であって、その個数が2個以下であり、脱落又は陥没のおそれがないように充てん補修してあること。	長さが板長の20%以下、幅1.5mm以下であって、その個数が3個以下であり、脱落又は陥没のおそれがないように充てん補修してあること。
横割れ	(略)	(略)
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0.5mm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1mm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	(略)	
プレスマーク	くぼみの深さが0.5mm以下で、2個以下であること。	

き ず (略)	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 (略)	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。

事項	1 等	2 等	3 等
長径が5mmを超える生き節、死に節、穴、入り皮及びやにつぼの総数	(略)	(略)	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	(略)	(略)	長径が50mm以下であること。
死に節	(略)	(略)	長径が50mm以下であること。
抜け節又は穴	抜け落ちた部分の長径が3mm以下であること。なお、 <u>充填補修したもの</u> にあつては、脱落又は陥没のおそれがないように行われていること。	抜け落ちた部分の長径が5mm以下であること。なお、 <u>充填補修したもの</u> にあつては、脱落又は陥没のおそれがないように行われていること。	抜け落ちた部分の長径が40mm以下であること。なお、 <u>充填補修したもの</u> にあつては、脱落又は陥没のおそれがないように行われていること。
入り皮又はやにつぼ	長径が30mm以下であること。なお、 <u>充填補修したもの</u> にあつては、脱落又は陥没のおそれがないように行われていること。	長径が45mm以下であること。なお、 <u>充填補修したもの</u> にあつては、脱落又は陥没のおそれがないように行われていること。	長径が60mm以下であること。なお、 <u>充填補修したもの</u> にあつては、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	(略)	腐れの占める面積が小さく、木材質の軟化又は脆弱の程度が比較的軽いこと。	
開口した割れ又は欠け	長さが板長の20%以下、幅1.5mm以下であつて、その個数が2個以下であること。なお、 <u>充填補修したもの</u> にあつては、脱落又は陥没のおそれがないように行われていること。	長さが板長の40%以下、幅4mm以下であつて、その個数が3個以下又は長さが板長の20%以下、幅2mm以下であつて、その個数が6個以下であること。なお、 <u>充填補修したもの</u> にあつては、脱落又は陥没のおそれがないように行	長さが板長の50%以下であつて幅が15mm以下であること又は幅が10mm以下であつて先端で狭くなつてゐること。なお、 <u>充填補修したもの</u> にあつては、脱落又は陥没のおそれがないように行

き ず (略)	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 (略)	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。

事項	1 等	2 等
長径が5mmを超える生き節、死に節、穴、入り皮及びやにつぼの総数	(略)	(略)
生き節	(略)	(略)
死に節	(略)	(略)
抜け節又は穴	抜け落ちた部分の長径が3mm以下であること。なお、 <u>充填補修したもの</u> にあつては、脱落又は陥没のおそれがないように行われていること。	抜け落ちた部分の長径が5mm以下であること。なお、 <u>充填補修したもの</u> にあつては、脱落又は陥没のおそれがないように行われていること。
入り皮又はやにつぼ	長径が30mm以下であること。なお、 <u>充填補修したもの</u> にあつては、脱落又は陥没のおそれがないように行われていること。	長径が45mm以下であること。なお、 <u>充填補修したもの</u> にあつては、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	(略)	腐れの占める面積が小さく、木材質の軟化又は脆弱の程度が比較的軽いこと。
開口した割れ又は欠け	長さが板長の20%以下、幅1.5mm以下であつて、その個数が2個以下であること。なお、 <u>充填補修したもの</u> にあつては、脱落又は陥没のおそれがないように行われていること。	長さが板長の40%以下、幅4mm以下であつて、その個数が3個以下又は長さが板長の20%以下、幅2mm以下であつて、その個数が6個以下であること。なお、 <u>充填補修したもの</u> にあつては、脱落又は陥没のおそれがないように行われていること。

		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。	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1.5mm以下でふちが黒くないこと。なお、 <u>充填補修</u> したものにあつては、脱落のおそれがないように行われていること。 2 線状のものにあっては、長径が10mm以下でふちが黒くなく、その個数が板面積の平方メートルの数の4倍以下であること。なお、 <u>充填補修</u> したものにあつては、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、 <u>充填補修</u> したものにあつては、脱落のおそれがないように行われていること。	
はぎ	(略)		
膨れ	ないこと。		
しわ	(略)		
プレスマーク	(略)	くぼみの深さが2mm以下であること。	
きず	(略)	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	(略)	顕著でないこと。	

注 (略)

4 (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5mmを超える生	長径が20mm以下で	長径が50mm以下で	長径が75mm以下で	長径が100mm以下	

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1.5mm以下でふちが黒くないこと。なお、 <u>充てん補修</u> したものにあつては、脱落のおそれがないように行われていること。 2 線状のものにあっては、長径が10mm以下でふちが黒くなく、その個数が板面積の平方メートルの数の4倍以下であること。なお、 <u>充てん補修</u> したものにあつては、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、 <u>充てん補修</u> したものにあつては、脱落のおそれがないように行われていること。	
はぎ	(略)		
ふくれ	ないこと。		
しわ	(略)		
プレスマーク	(略)	くぼみの深さが2mm以下であること。	
きず	(略)	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	(略)	顕著でないこと。	

注 (略)

4 (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
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	板幅方向の径が40	板幅方向の径が50	板幅方向の径が75	

き節の長径とその数	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。	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。	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。	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5mmを超える死 に節の長径とその数	長径が15mm以下で あって、その数が 板面積1平方メー トル当たり3個以 下であること。	長径が20mm以下で あって、その数が 板面積1平方メー トル当たり3個以 下であること。	長径が75mm以下で あって、その数が 板面積1平方メー トル当たり7個以 下であること。	長径が100mm以下 であって、その数 が板面積1平方メ ートル当たり7個 以下であること。
(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																
(略)	(略)																
品 質	<p>曲 げ 剛 性</p> <p>次の1又は2を満たすこと。</p> <p>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。）にあつては、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。</p> <p>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。）にあつては、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。</p> <p>表5 曲げヤング係数の基準</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">表示厚さ (mm)</th> <th colspan="2">曲げヤング係数 (GPa又は10<sup>3</sup>N/mm<sup>2</sup>)</th> </tr> <tr> <th>長さ方向スパン用</th> <th>幅方向スパン用</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>12</td> <td>(略)</td> <td rowspan="5">2.5</td> </tr> <tr> <td>15</td> <td>(略)</td> </tr> <tr> <td>18</td> <td>(略)</td> </tr> <tr> <td>21</td> <td>(略)</td> </tr> <tr> <td>24</td> <td>(略)</td> </tr> </tbody> </table> <p>注 この表と異なる厚さのものについては、長さ方向スパン用にあつては比例計算（1mm当たり0.5/3（GPa）を加え又は減じ、小数点以下2位を四捨五入する。）した値を基準値とし、幅方向スパン用にあつては2.5GPa（又は10<sup>3</sup>N/mm<sup>2</sup>）を基準値とする。</p>	表示厚さ (mm)	曲げヤング係数 (GPa又は10 <sup>3</sup> N/mm <sup>2</sup> )		長さ方向スパン用	幅方向スパン用	12	(略)	2.5	15	(略)	18	(略)	21	(略)	24	(略)
表示厚さ (mm)	曲げヤング係数 (GPa又は10 <sup>3</sup> N/mm <sup>2</sup> )																
	長さ方向スパン用	幅方向スパン用															
12	(略)	2.5															
15	(略)																
18	(略)																
21	(略)																
24	(略)																
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	<p>次の1から3までの要件を満たすこと。</p> <p>1 別記の3の(8)の平面引張り試験の結果、同一試験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<sup>2</sup>）以上であること。</p>																

	mm以下であること。	mm以下であること。	mm以下であること。	mm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]
(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。（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																				
(略)	(略)																				
品 質	<p>曲 げ 剛 性</p> <p>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。</p> <p>[新設]</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">表示厚さ (mm)</th> <th colspan="2">曲げヤング係数 (GPa又は10<sup>3</sup>N/mm<sup>2</sup>)</th> </tr> <tr> <th>長さ方向</th> <th>幅方向</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>12</td> <td>(略)</td> <td>5.5</td> </tr> <tr> <td>15</td> <td>(略)</td> <td>5.0</td> </tr> <tr> <td>18</td> <td>(略)</td> <td>4.5</td> </tr> <tr> <td>21</td> <td>(略)</td> <td>4.0</td> </tr> <tr> <td>24</td> <td>(略)</td> <td>3.5</td> </tr> </tbody> </table> <p>注 この表と異なる厚さのものについては、比例計算（1mm当たり0.5/3（GPa）を加え又は減じ、小数点以下2位を四捨五入する。）した値を基準値とする。</p>	表示厚さ (mm)	曲げヤング係数 (GPa又は10 <sup>3</sup> N/mm <sup>2</sup> )		長さ方向	幅方向	12	(略)	5.5	15	(略)	5.0	18	(略)	4.5	21	(略)	4.0	24	(略)	3.5
表示厚さ (mm)	曲げヤング係数 (GPa又は10 <sup>3</sup> N/mm <sup>2</sup> )																				
	長さ方向	幅方向																			
12	(略)	5.5																			
15	(略)	5.0																			
18	(略)	4.5																			
21	(略)	4.0																			
24	(略)	3.5																			
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	<p>次の1から3までの要件を満たすこと。</p> <p>1 別記の3の(12)の平面引張り試験の結果、同一試験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<sup>2</sup>）以上であること。</p>																				



ルカリ性（表面加工コンクリート型枠用合板に限る。）	<p>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、膨れ及び剥がれを生じないこと。</p> <p>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。</p> <p>(1) (略)</p> <p>(2) 24時間放置した後の試験片の表面（裏面もコンクリート型枠用として使用するために塗装又はオーバーレイを施したものにあっては、「表面及び裏面」とする。）に割れ、膨れ及び剥がれ並びに著しい変色又はつやの変化を生じないこと。ただし、実際にコンクリートを打ち込んだ結果、コンクリートの硬化不良又は変色をしないことが確かめられている場合にあっては、割れ、膨れ及び剥がれを生じないこと。</p>
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するものに限る。）	<p>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。</p> <p>表6 ホルムアルデヒド放散量の基準 [表略]</p>
板面の品質（表面加工コンクリート型枠用合板を除く。）	<p>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。</p> <p>表7 板面の品質に関する記号 [表略]</p>
板面の品質（表面加工コンクリート型枠用合板に限る。）	<p>表面（コンクリート型枠用として使用するために塗装又はオーバーレイを施した裏面を含む。）に剥がれ、膨れ又は亀裂がなく、汚染、ごみ等の付着、きず、プレスマーク、その他の欠点が極めて軽微であること。</p> <p>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。</p>
(略)	(略)
反り又はねじれ	<p>次のいずれかを満たすこと。</p> <p>1・2 (略)</p>
(略)	(略)
寸法	<p>1 表示寸法に対する測定した寸法の差が、表8の左欄に掲げる区分ごとに、それぞれ同表の右欄に掲げるとおりであること。ただし、厚さの測定は塗膜、オーバーレイ層を含むものとする。</p> <p>表8 寸法の許容差 [表略]</p> <p>2 (略)</p>
表示事項	1 (略)

ルカリ性（表面加工コンクリート型枠用合板に限る。）	<p>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、膨れ及び剥がれを生じないこと。</p> <p>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。</p> <p>(1) (略)</p> <p>(2) 24時間放置した後の試験片の表面（裏面もコンクリート型枠用として使用するために塗装又はオーバーレイを施したものにあっては、「表面及び裏面」とする。）に割れ、膨れ及び剥がれ並びに著しい変色又はつやの変化を生じないこと。ただし、実際にコンクリートを打ち込んだ結果、コンクリートの硬化不良又は変色をしないことが確かめられている場合にあっては、割れ、膨れ及び剥がれを生じないこと。</p>
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するものに限る。）	<p>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。</p> <p>[新設] [表略]</p>
板面の品質（表面加工コンクリート型枠用合板を除く。）	<p>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。</p> <p>[新設] [表略]</p>
板面の品質（表面加工コンクリート型枠用合板に限る。）	<p>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。</p> <p>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。</p>
(略)	(略)
反り又はねじれ	<p>[新設] 1・2 (略)</p>
(略)	(略)
寸法	<p>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。</p> <p>ただし、厚さの測定は塗膜、オーバーレイ層を含むものとする。</p> <p>[新設] [表略]</p> <p>2 (略)</p>
表示事項	1 (略)

表  示	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いう。以下同じ。）を使用していないことを登録認定機関又は登録外国認定機関が認めた場合にあつては、1から4までに規定するもののほか、非ホルムアルデヒド系接着剤及びホルムアルデヒドを放散しない塗料等を使用している旨を表示することができる。なお、その旨を表示する場合にあつては、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つて、ホルムアルデヒドを含む接着剤を使用していないことを登録認定機関又は登録外国認定機関が認めた場合にあつては、1から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つては、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) (4) 使用方向 長さ方向スパン用にあつては「長さ方向スパン用」と、幅方向スパン用にあつては「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。

事項	基準	A	B	C	D
(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。

(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
(略)	(略)	(略)

表  示	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・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いう。以下同じ。）を使用していないことを登録認定機関又は登録外国認定機関が認めた場合にあつては、1から4までに規定するもののほか、非ホルムアルデヒド系接着剤及びホルムアルデヒドを放散しない塗料等を使用している旨を表示することができる。
6 表面加工コンクリート型枠用合板以外のものであつて、ホルムアルデヒドを含む接着剤を使用していないことを登録認定機関又は登録外国認定機関が認めた場合にあつては、1から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)～(3) (略) (4) 使用方向 「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。

事項	基準	A	B	C	D
(略)	(略)	(略)	(略)	(略)	(略)

[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
(略)	(略)	(略)

品	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]
質	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つては、別記の3の(11)のイの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 曲げヤング係数の基準 [表略] 表11 曲げ強さの基準(0°) [表略] 表12 曲げ強さの基準(90°) [表略] 注 表10から表12中0°及び90°は、別記3の(11)のイ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で表す場合にあつては、別記の3の(11)のイの1級の曲げ試験の結果、曲げヤング係数及び曲げ強さが表13及び表14の値以上であること。 表13 曲げヤング係数の基準 [表略] 表14 曲げ強さの基準 [表略] 注 表13及び表14中0°及び90°は、別記の3の(11)のイで定めるスパンの方向と試験片の表板の主繊維方向との角度を表す。
	面内せん断強さ	別記の3の(12)の面内せん断試験の結果、面内せん断強さが3.2MPa(又はN/mm <sup>2</sup> )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	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により採取した試験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の基準 [表略]

品	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] [表略]
質	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つては、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] [表略] [新設] [表略] [新設] [表略] 注 表中0°及び90°は、別記3の(15)のイ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で表す場合にあつては、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] [表略] [新設] [表略] 注 表中0°及び90°は、別記の3の(15)のイ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/mm <sup>2</sup> )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	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により採取した試験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] [表略]

示をしてあるものに限る。)	
(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つては、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 [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)
(略)	(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つては、1から6までに規定するもののほか、非ホルムアルデヒド系接着剤を使用している旨を表示することができる。なお、その旨を表示する場合にあつては、他の表示事項と一括して表示するものとする。
(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)	(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)

(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	接着の程度
質	含水率
	曲げ性能

特類又は1類の基準に適合すること。  
第4条第1項の規格の含水率の基準と同じ。  
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。

示をしてあるものに限る。)	
(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つては、これを一層とみなす。 [新設] [表略]
(略)	(略)
反り又はねじれ	[新設] 1・2 (略)
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] [表略] 2 (略)
(略)	(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つては、1から6までに規定するもののほか、非ホルムアルデヒド系接着剤を使用している旨を表示することができる。
(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)	(略)

[新設]

3 (略)

[新設]

と。

表19 曲げヤング係数の基準

表示厚さ (mm)	曲げヤング係数 (GPa又は10 <sup>3</sup> N/mm <sup>2</sup> )
6.0未満	6.5
6.0以上 7.5未満	6.0
7.5以上 9.0未満	5.5
9.0以上 12.0未満	5.0
12.0以上 24.0未満	4.0
24.0以上 28.0未満	3.5
28.0以上	3.3

温度変化に対する耐候性 別記の3の(9)の寒熱繰返しB試験の結果、試験片の表面に割れ、膨れ、しわ、変色及び目やせを生ぜず、かつ、寸法が安定していること。

ホルムアルデヒド放散量 第4条第1項の規格のホルムアルデヒド放散量の基準と同じ。

防虫（防虫処理を施した旨の表示をしてあるものに限る。） 第4条第1項の規格の防虫（防虫処理を施した旨の表示をしてあるものに限る。）の基準と同じ。

化粧単板の品質 第2項に規定する化粧単板の品質の基準に適合すること。

台板合板の板面の品質 前条第1項の規格の板面の品質の基準と同じ。

心板又はそえ心板の品質 前条第1項の規格の心板又はそえ心板の品質の基準と同じ。

台板合板の材料 前条第1項の規格の材料の基準と同じ。

台板合板の構成単板 前条第1項の規格の構成単板の基準と同じ。

化粧単板の厚さ 1mm未満であること。

側面及び木口面の仕上げ 前条第1項の規格の側面及び木口面の仕上げの基準と同じ。

反り又はねじれ 前条第1項の規格の反り又はねじれの基準と同じ。

寸法 前条第1項の規格の寸法の基準と同じ。

表示事項

1 次の事項を一括して表示してあること。

(1) 品名

(2) 寸法

(3) 接着の程度

(4) ホルムアルデヒド放散量（4に規定する表示をする場合を除く。）

(5) 製造業者又は販売業者（輸入品にあっては、輸入業者）の氏名又は名称

2 防虫処理を施した旨の表示をしてあるものにあっては、1に規定するものの

	<p>ほか、使用した防虫剤の種類を一括して表示してあること。</p> <p>3 単板の樹種名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。</p> <p>4 ホルムアルデヒドを含む接着剤を使用していないことを登録認定機関又は登録外国認定機関が認めた場合にあつては、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つては、他の表示事項と一括して表示するものとする。</p>
表示の方法	<p>1 表示事項の項の1の(1)から(5)まで及び2から4までに掲げる事項の表示は、次に規定する方法により行われていること。</p> <p>(1) 品名 「化粧ばり構造用合板」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つては「(防虫処理)」と、さね加工を施したのものにあつては「(さね加工)」と、「化粧ばり構造用合板」の次に記載すること。</p> <p>(2) 寸法 厚さ、幅及び長さをミリメートル、センチメートル又はメートルの単位を明記して記載し、その後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つては、有効寸法(雄ざねを除いた板面(表面)の寸法)を記載すること。</p> <p>(3) 接着の程度 前条第1項の規格の表示の方法の基準の1の(3)と同じ。</p> <p>(4) ホルムアルデヒド放散量 第4条第1項の規格の表示の方法の基準の1の(5)と同じ。</p> <p>(5) 防虫剤 第4条第1項の規格の表示の方法の基準の1の(6)と同じ。</p> <p>(6) 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。</p> <p>2 表示事項の項の4により、非ホルムアルデヒド系接着剤を使用している旨の表示をする場合には、「非ホルムアルデヒド系接着剤使用」と記載すること。</p> <p>3 表示事項の項に掲げる事項の表示は、別記様式により、各個ごとに板面の見やすい箇所に明瞭にしてあること。</p>
表示禁止事項	第4条第1項の規格の表示禁止事項の基準と同じ。

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

(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
(略)	(略)
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すことを主たる目的として単板をはり合わせ、表面と同等の性能を有することについて表示してあるもの)にあっては、「表面及び裏面」とする。以下この条において同じ。)に割れ、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つては、この限りでない。 [新設] [表略]
(略)	(略)
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。
(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、 <u>表21</u> 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。 <u>表21 寸法の許容差</u> [表略] 2 (略)
表	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 ( <u>5</u> 又は <u>6</u> に規定する表示をする場合を除く。) (5) (略) 2 (略) 3 <u>側面加工を施したものにあっては、1及び2に規定するもののほか、側面加工を施した旨及び用途を一括して表示してあること。</u> 4 <u>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。</u> 5 <u>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。</u> 6 <u>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。</u> 7 <u>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。</u>
	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

	反り又はねじれ	[新設] 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、 <u>次の表</u> 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] [表略] 2 (略)
表	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 ( <u>4</u> 又は <u>5</u> に規定する表示をする場合を除く。) (5) (略) 2 (略) [新設] 3 <u>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。</u> 4 <u>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。</u> 5 <u>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。</u> 6 <u>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。</u>
	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、 <u>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</u>



	<p>るものにあつては、「天然木化粧合板」の次に「(両面)」、「(表裏面)」等、裏面も表面と同等の性能を有することが明確にわかるように記載すること。</p> <p>(2) 寸法 第4条第1項の規格の表示の方法の基準の1の(2)と同じ。<u>ただし、側面加工を施したものの幅にあつては、有効寸法を記載すること。</u></p> <p>(3)～(5) (略)</p> <p>(6) 側面加工 <u>側面加工を施したものにあつては、「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。</u></p> <p>(7) 単板の樹種名 <u>前条第1項の規格の表示の方法の基準の1の(6)と同じ。</u></p>
	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/mm <sup>2</sup> ) 以上であること。
	(略)	(略)
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22の値以下であること。ただし、ホルムアルデヒドを含む接着剤及びホルムアルデヒドを放散する材料を

	<p>面にも木材質特有の美観を表すことを主たる目的として単板をはり合わせたもので表面と同等の性能を有するものにあつては、「天然木化粧合板」の次に「(両面)」、「(表裏面)」等、裏面も表面と同等の性能を有することが明確にわかるように記載すること。</p> <p>(2) 寸法 第4条第1項の規格の表示の方法の基準の1の(2)と同じ。</p> <p>(3)～(5) (略) [新設]</p> <p>(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 <u>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。</u> イ 化粧板以外に使用した単板の樹種名を表示する場合 <u>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。</u></p>
	2～4 (略)
(略)	(略)

2・3 (略)

(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	(略)	(略)
	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/mm <sup>2</sup> ) 以上であること。
	(略)	(略)
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つては、この限りでない。 表22 ホルムアルデヒド放散量の基準 [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項の規格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)
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] 2 (略)
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

表

	使用していないことを登録認定機関又は登録外国認定機関が認めた場合にあつては、この限りでない。 [新設] [表略]
(略)	(略)
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。
(略)	(略)
裏面の品質	前条第1項の裏面の品質の基準と同じ。
(略)	(略)
反り又はねじれ	[新設] 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、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] [表略] 2 (略)
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 (4に規定する表示をする場合を除く。) (6) (略) 2 (略) [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

表

示	<p>認定機関又は登録外国認定機関が認めた場合にあつては、1から<u>4</u>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。<u>なお、その旨を表示する場合にあつては、他の表示事項と一括して表示するものとする。</u></p> <p><u>6</u> こりに表示する場合にあつては、1から<u>5</u>までに規定するもののほか、入り数を一括して表示してあること。</p>
表示の方法	<p>1 表示事項の項の1の(1)から(5)まで及び2から<u>6</u>までに掲げる事項の表示は、次に規定する方法により行われていること。</p> <p>(1) 品名 「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。</p> <p>(2) 寸法 <u>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。</u></p> <p>(3) <u>接着の程度</u> (略)</p> <p>(4)～(6) (略)</p> <p>(7) <u>側面加工</u> <u>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。</u></p> <p>(8) 単板の樹種名 (略)</p> <p>2 表示事項の項の<u>5</u>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。</p> <p>3 (略)</p>
(略)	(略)

2 前項の表面性能の基準は、次のとおりとする。

事項	基準	Fタイプ	FWタイプ	Wタイプ	SWタイプ
温度変化に対する耐候性		別記の3の(9)の寒熱繰返しA試験の結果、試験片の表面(裏面にオーバーレイ、プリン	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、 <u>膨れ</u> 、 <u>剝がれ</u> 並びに著し	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、 <u>膨れ</u> 、 <u>剝がれ</u> 並びに著し	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、 <u>膨れ</u> 、 <u>剝がれ</u> 並びに著し

示	<p>認定機関又は登録外国認定機関が認めた場合にあつては、1から<u>3</u>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。</p> <p><u>5</u> こりに表示する場合にあつては、1から<u>4</u>までに規定するもののほか、入り数を一括して表示してあること。</p>
表示の方法	<p>1 表示事項の項の1の(1)から(5)まで及び2から<u>5</u>までに掲げる事項の表示は、次に規定する方法により行われていること。</p> <p>(1) 品名 「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、<u>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。</u></p> <p>(2) 寸法 <u>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。</u></p> <p>(3) <u>接着性能</u> (略)</p> <p>(4)～(6) (略)</p> <p>[新設]</p> <p>(7) 単板の樹種名 (略)</p> <p>2 表示事項の項の<u>4</u>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。</p> <p>3 (略)</p>
(略)	(略)

2 前項の表面性能の基準は次の通りとする。

事項	基準	Fタイプ	FWタイプ	Wタイプ	SWタイプ
温度変化に対する耐候性		別記の3の(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	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、 <u>ふくれ</u> 、 <u>はがれ</u> 並びに	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、 <u>ふくれ</u> 、 <u>はがれ</u> 並びに	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、 <u>ふくれ</u> 、 <u>はがれ</u> 並びに

	ト、塗装等の加工を施し、表面と同等の性能のあることについて表示のあるものにあつては、裏面を含む。以下この項において同じ。)に割れ、 <u>膨れ、剝がれ</u> 並びに著しい変色及びつやの変化を生じないこと。	い変色及びつやの変化を生じないこと。	い変色及びつやの変化を生じないこと。	い変色及びつやの変化を生じないこと。		ト、塗装等の加工を施し、表面と同等の性能のあることについて表示のあるものにあつては、裏面を含む。以下この項において同じ。)に割れ、 <u>ふくれ、はがれ</u> 並びに著しい変色及びつやの変化を生じないこと。	著しい変色及びつやの変化を生じないこと。	著しい変色及びつやの変化を生じないこと。	著しい変色及びつやの変化を生じないこと。
耐水性	別記の3の(13)の耐水A試験の結果、試験片の表面に割れ、 <u>膨れ、剝がれ</u> 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、 <u>膨れ、剝がれ</u> 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、 <u>膨れ、剝がれ</u> 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、 <u>膨れ、剝がれ</u> 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A試験の結果、試験片の表面に割れ、 <u>ふくれ、はがれ</u> 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、 <u>ふくれ、はがれ</u> 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、 <u>ふくれ、はがれ</u> 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、 <u>ふくれ、はがれ</u> 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、 <u>膨れ</u> 、変色及び著しいつやの変化を生じないこと。	/				別記の3の(18)の湿熱試験の結果、試験片の表面に割れ、 <u>ふくれ</u> 、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、 <u>化粧面の模様又は化粧材料の50%以上が残っており、かつ、</u> 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、 <u>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。</u>	/			別記の3の(19)の摩耗A試験の結果、 <u>摩耗値が100以上であり、かつ、</u> 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、 <u>摩耗値が50以上であり、かつ、</u> 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、 <u>摩耗値が200以上であること。</u>	/
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。 <u>なお、エンボ</u>	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。 <u>なお、エンボ</u>	/			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。	/	

	ス加工を施したものにあっては、試験片につけたきずが目立たない程度であること。	ス加工を施したものにあっては、試験片につけたきずが目立たない程度であること。					
耐 衝 撃 性	別記の3の(17)の衝撃A試験の結果、試験片の表面に割れ及び剥がれを生じないこと。	別記の3の(17)の衝撃B試験の結果、試験片の表面に割れ及び剥がれを生じないこと。		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(18)の退色試験の結果、試験片の表面に割れ、 <u>膨れ</u> 、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。		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、 <u>ふくれ</u> 、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(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 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(10)の耐アルカリ試験の結果、試験片の表面に割れ、 <u>膨れ</u> 、 <u>剥がれ</u> 、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、 <u>膨れ</u> 、 <u>剥がれ</u> 、軟化並びに著しい変色及びつや			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、 <u>ふくれ</u> 、 <u>はがれ</u> 、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、 <u>ふくれ</u> 、 <u>はがれ</u> 、軟化並びに著し		

の変化を生じないこと。

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

い変色及びつやの変化を生じないこと。

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 (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)
構造用合板及び化粧ばり構造用合板	(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、それぞれ同表の右欄に掲げる枚数を無作為に抽出するものとする。

表24 普通合板、コンクリート型枠用合板、天然木化粧合板、特殊加工化粧合板における抽出枚数

荷口の合板の枚数	試料合板又は試験合板の枚数	
(略)	(略)	ホルムアルデヒド放散量試験以外の試験について再試験を行う場合は、左に掲げる数量の2倍の試料合板又は試験合板を抽出する。

[削る。]

3 (略)  
(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)
(略)	(略)	(略)	(略)
構造用合板	(略)	(略)	(略)
(略)	(略)	(略)	(略)

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	
(略)	(略)	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。

注1 難燃性試験及び防炎性試験にあつては、荷口の合板の枚数が1,000枚以下のものにあつても試料合

注 (略)

表25 構造用合板及び化粧張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張り構造用合板のホルムアルデヒド放散量試験以外の試験における抽出枚数

荷口の合板の枚数	試験合板又は試験合板の枚数	
(略)	(略)	再試験を行う場合は、左に掲げる数量の2倍の試験合板又は試験合板を抽出する。

表26 構造用合板及び化粧張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張り構造用合板のホルムアルデヒド放散量試験における抽出枚数

荷口の合板の枚数	試験合板の枚数	
(略)	(略)	防虫処理試験について再試験を行う場合は、左に掲げる数量の2倍の試験合板を抽出する。

## 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類浸せき剥離試験、2類浸せき剥離試験、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つては1荷口から抽出した試験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つては試験合板、曲げ剛性試験又は2級の曲げ試験にあつ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験合板又は試験合板を抽出して再試験を行い、その結果、適合するものの数が90%以上であるときは、当該試験に合格したものとし、90%未満であるときは、不合格とする。
- (2) 減圧加圧試験（特類に限る。）にあつては、1荷口から抽出した試験合板が、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。

[削る。]

## 3 試験の方法

- (1) (略)
- (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、各試験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、各試験合板から図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、試験合板ごとに、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。

板の枚数は3枚とする。

2 (略)

## (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	試験合板又は試験合板の枚数	
(略)	(略)	再試験を行う場合は、左に掲げる数量の2倍の試験合板又は試験合板を抜き取る。

## 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	試験合板の枚数	
(略)	(略)	防虫処理試験について再試験を行う場合は、左に掲げる数量の2倍の試験合板を抜き取る。

## 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つては1荷口から抜き取られた試験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つては試験合板、曲げ剛性試験又は2級の曲げ試験にあつ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験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。）にあつては、1荷口から抜き取られた試験合板が、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災性試験にあつては、1荷口から抜き取られた試験合板のすべてが、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) (略)
- (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、各試験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、各試験合板から図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、試験合板ごとに、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。]

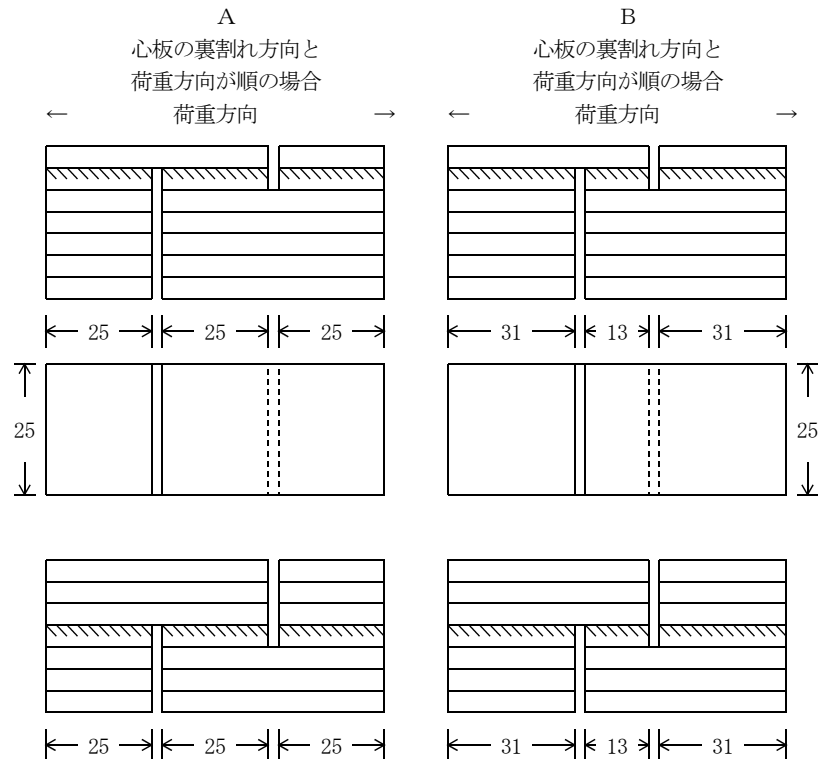
[図略]

図1 積層数が3枚の合板の試験片の作成方法

[削る。]

[図略]

図2 積層数が5枚の合板の試験片の作成方法



(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

[図略]

[新設]

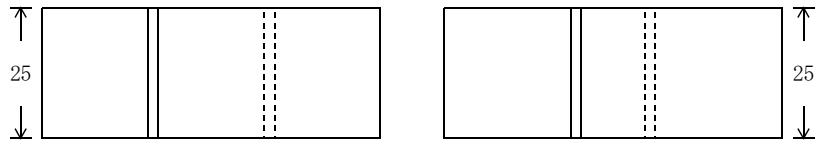
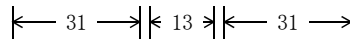
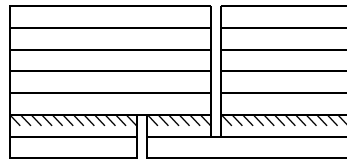
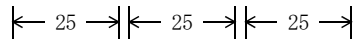
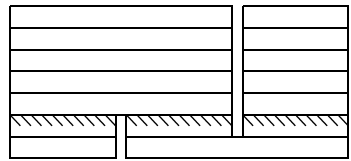
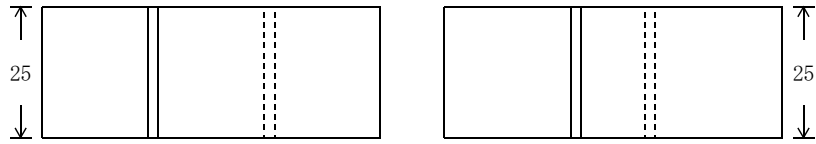
イ 積層数が5の合板

[図略]

[新設]

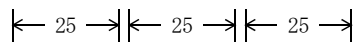
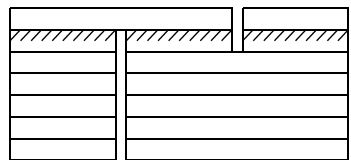
[新設]





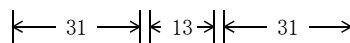
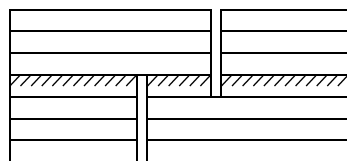
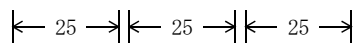
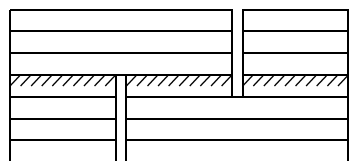
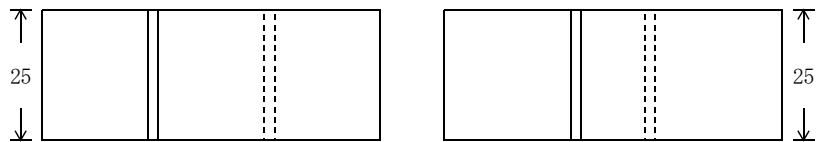
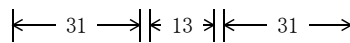
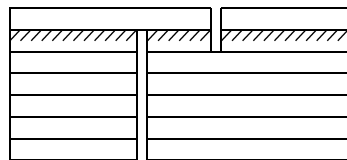
心板の裏割れ方向と荷重方向が逆の場合

← 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 →



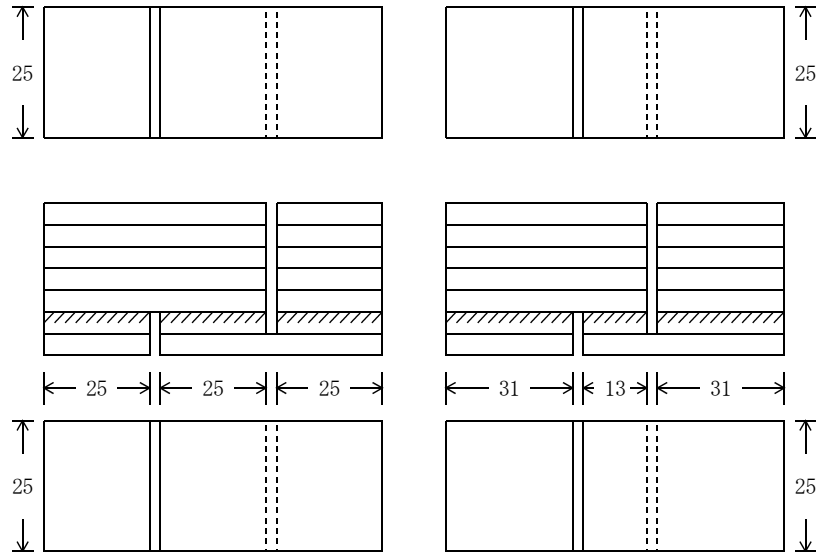


図3 積層数が7枚の合板の試験片の作成方法

注 (略)

イ 試験の方法

(ア)～(カ) (略)

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(化粧張り構造用合板にあつては、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以上のものにあつては、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。

[式略]

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

(略)

(イ) 2類浸せき剝離試験

(略)

(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 $103 \pm 2^\circ\text{C}$ の温度で乾燥し、恒量(6時間以上の間

[新設]

注 (略)

イ 試験の方法

(ア)～(カ) (略)

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以上のものにあつては、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。

[式略]

[新設]

[表略]

(3) 1類浸せきはく離試験又は2類浸せきはく離試験

ア (略)

イ 試験の方法

(ア) 1類浸せきはく離試験

(略)

(イ) 2類浸せきはく離試験

(略)

(4) 含水率試験

ア (略)

イ 試験の方法

試験片の質量を測定し、これを乾燥器中で $103 \pm 2^\circ\text{C}$ の温度で乾燥し、恒量に達したと認められる

隔に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。

(i) 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、同一試験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。

[式略]

(v) (7)及び(i)に掲げる方法以外の方法によって試験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、各試験合板から長さ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<sup>2</sup>以上となる最小枚数をそれぞれ作成する。

##### イ 試験の方法

(7) (略)

(i) 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 (略)

b チオ硫酸ナトリウム溶液 (0.1mol/L)

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

c～g (略)

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の水酢酸と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。)

(v) 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 (J I S R 3503 (化学分析用ガラス器具) に規定するものをいう。) 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。

とき(6時間以上の間隔に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、同一試験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験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。

[式略]

#### (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、各試験合板から長さ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

(7) (略)

(i) 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 (略)

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、J I S 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～g (略)

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の水酢酸と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℃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。)

(v) 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 (J I S R 3503 (化学分析用ガラス器具) に規定するものをいう。) 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)

(6) (略)

[削る。]

[削る。]

[削る。]

図2

[図略]

[新設]

図3

[図略]

[新設]

(エ)～(カ) (略)

(6) (略)

(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Aに準ずる。ただし、標準材料にあつては、機械かんな仕上げをした厚さ10mm、一辺が220mmの正方形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、(7)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。

(7) 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。

図4 加熱炉

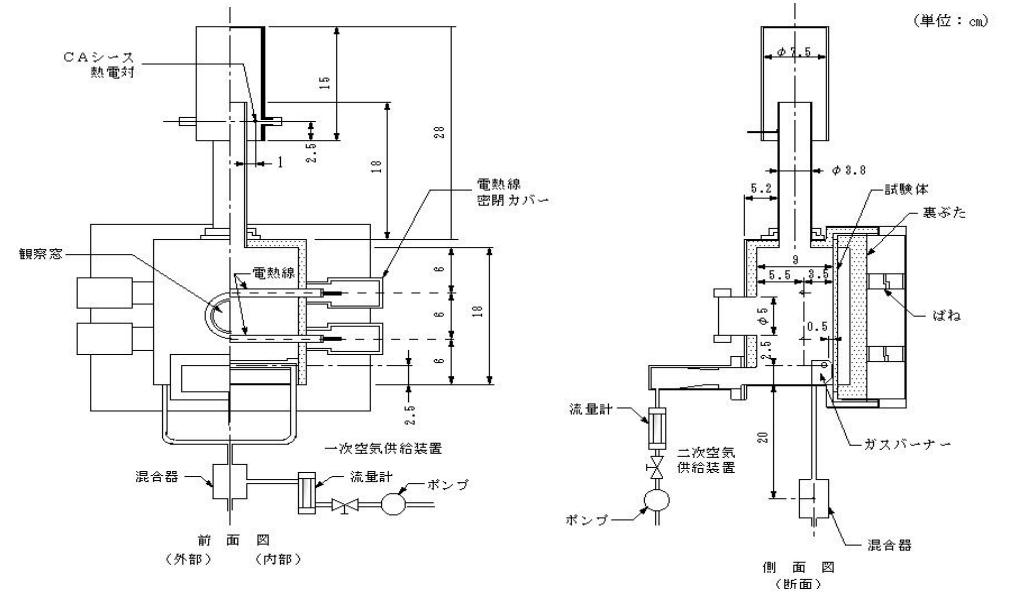


図5 かくはん箱

(単位: cm)

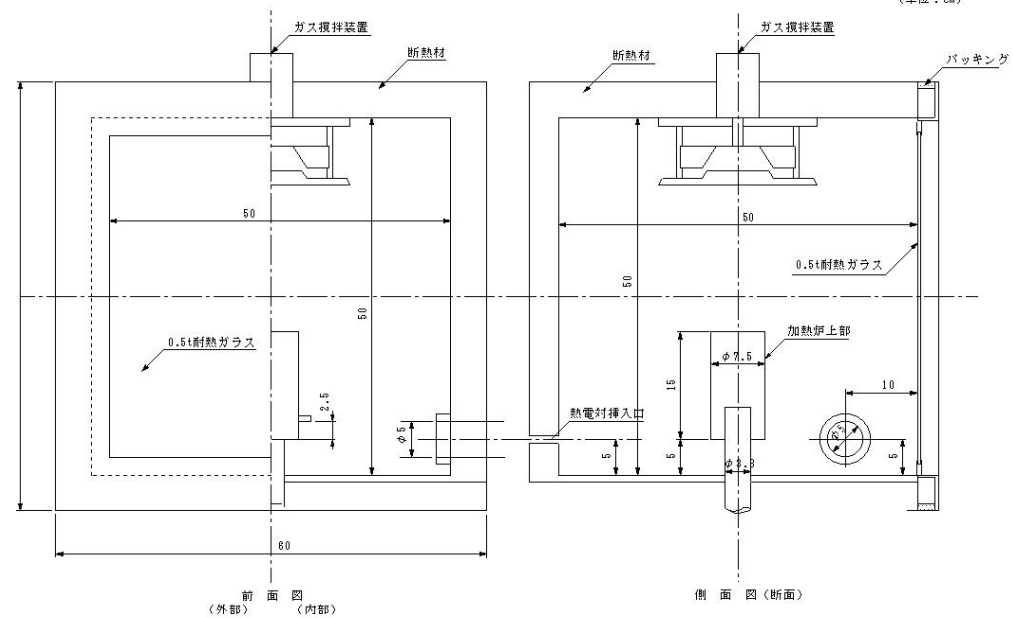
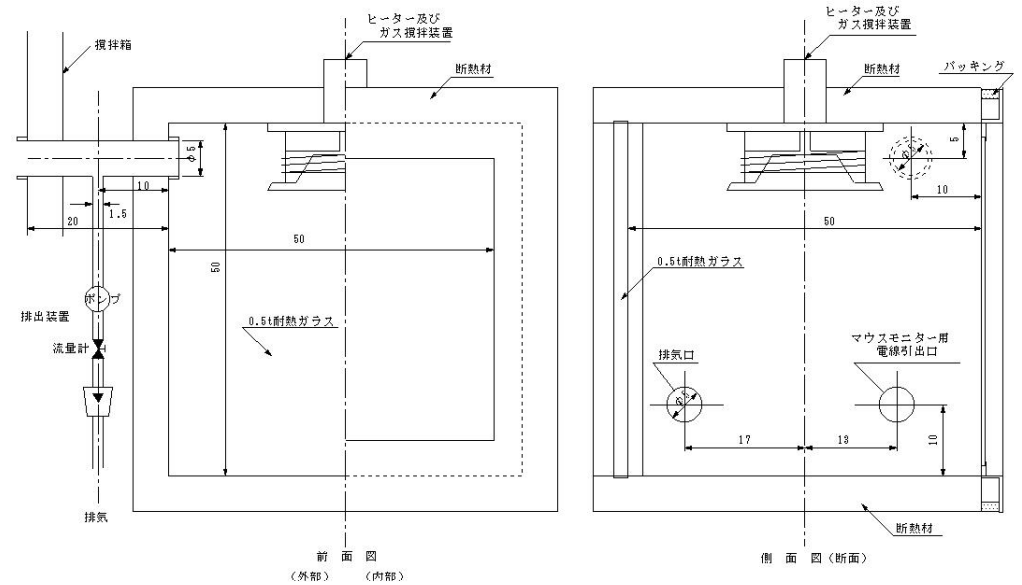


図6 被検箱

(単位: cm)



(イ) 加熱試験

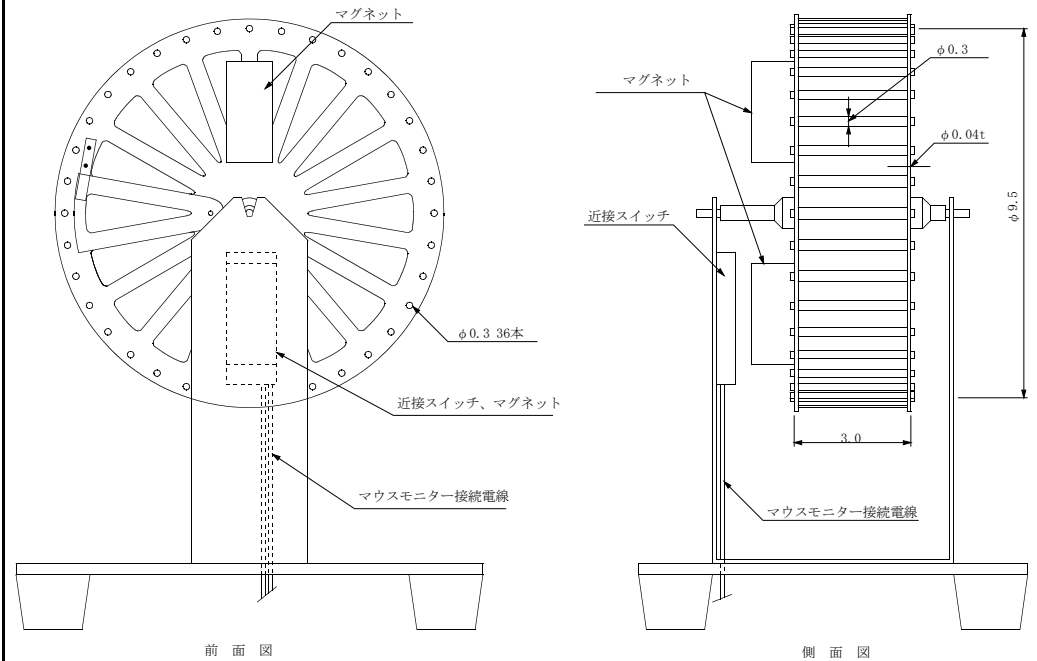
- a 試験片の受熱面の大きさを縦横それぞれ180mmとし、はじめに副熱源で3分間加熱したのち、更に主熱源を加えて3分間加熱し、合計6分間加熱する。
- b 空気の供給は加熱中に限って行うものとし、その供給量は加熱炉の一次空気供給装置により毎分25.0Lとする。
- c 被検箱の排出装置による気体の排出は加熱中に限って行うものとし、その排出量は毎分10.0Lとする。
- d 排気温度の測定は、外径1.6mmのCAシーす熱電対及び実線記録式の電子管式自動平衡記録温度計で行う。
- e 加熱試験は、試験の開始前に標準板を使用してaからcまでに規定する方法により予備加熱を行った後、裏ぶたを取り除き、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進行。

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。

$$\bar{X}_s = \bar{X} - \sigma$$

$\bar{X}$ 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）

$\sigma$ 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

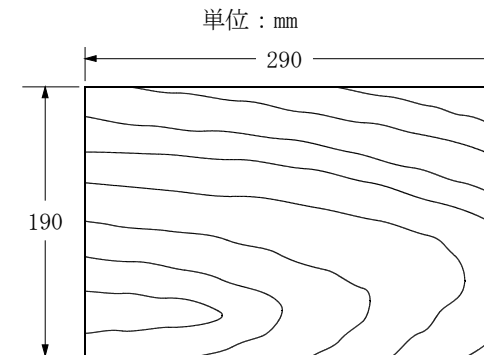
[削る。]



#### 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290mmの長さ、おおむね直角に190mm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 $40 \pm 3$ ℃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



#### 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セ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

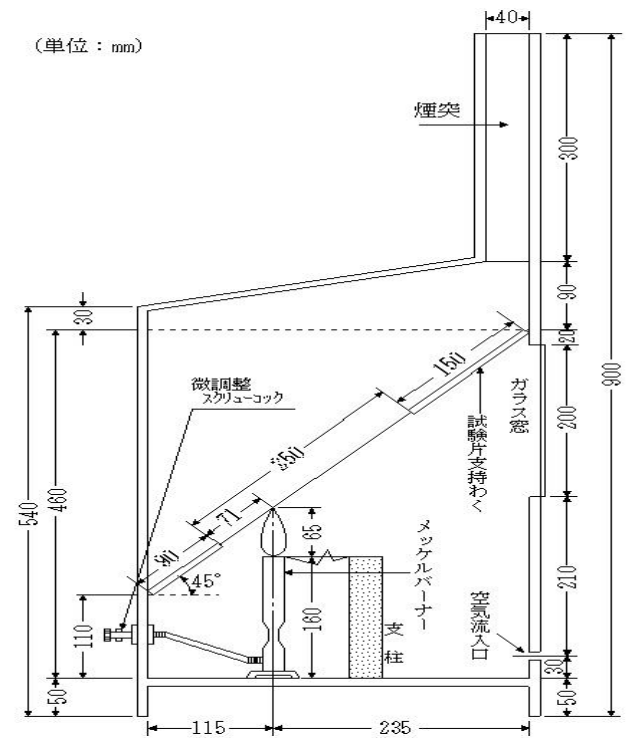


図10 試験片支持枠

(単位：mm)

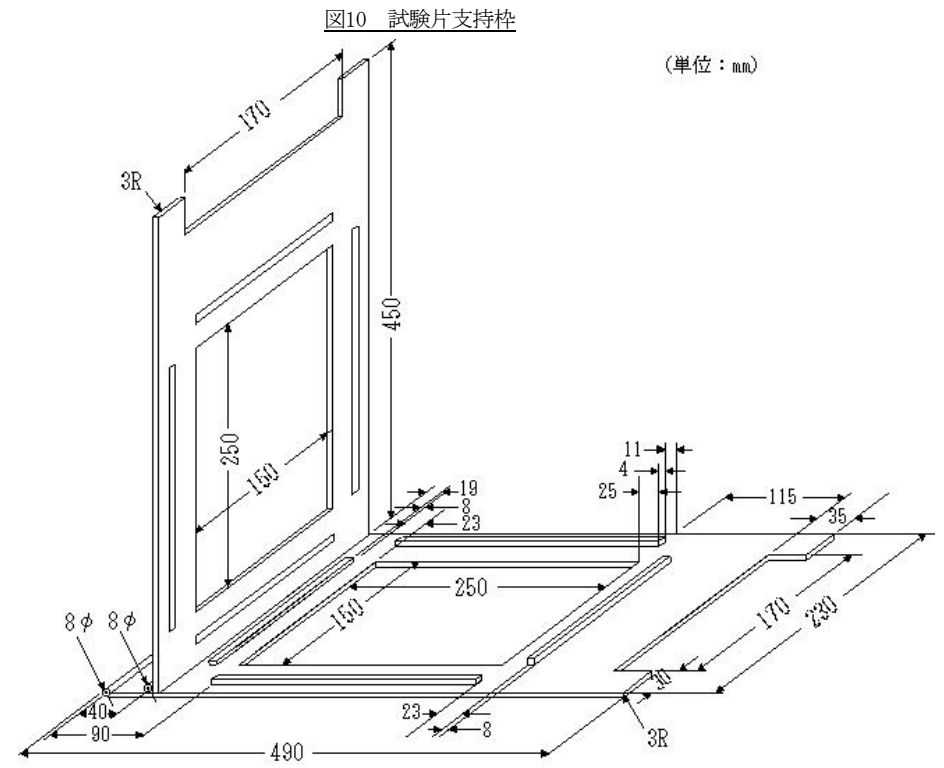
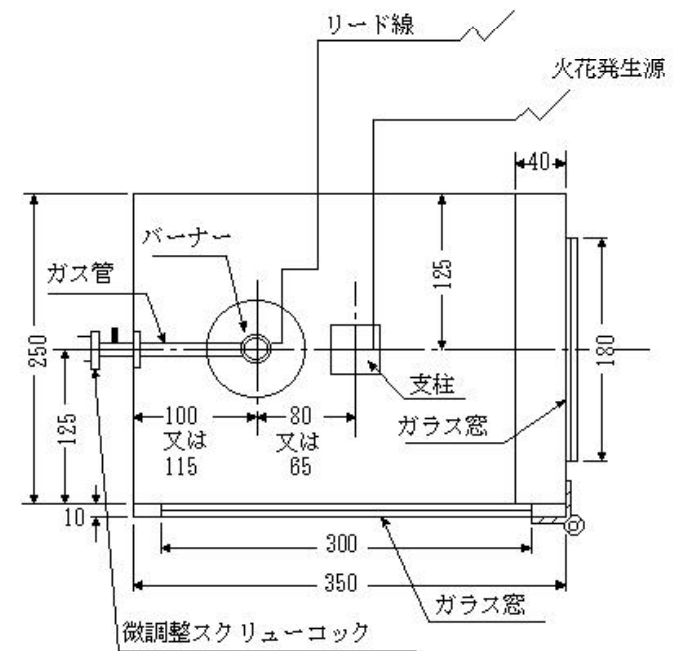


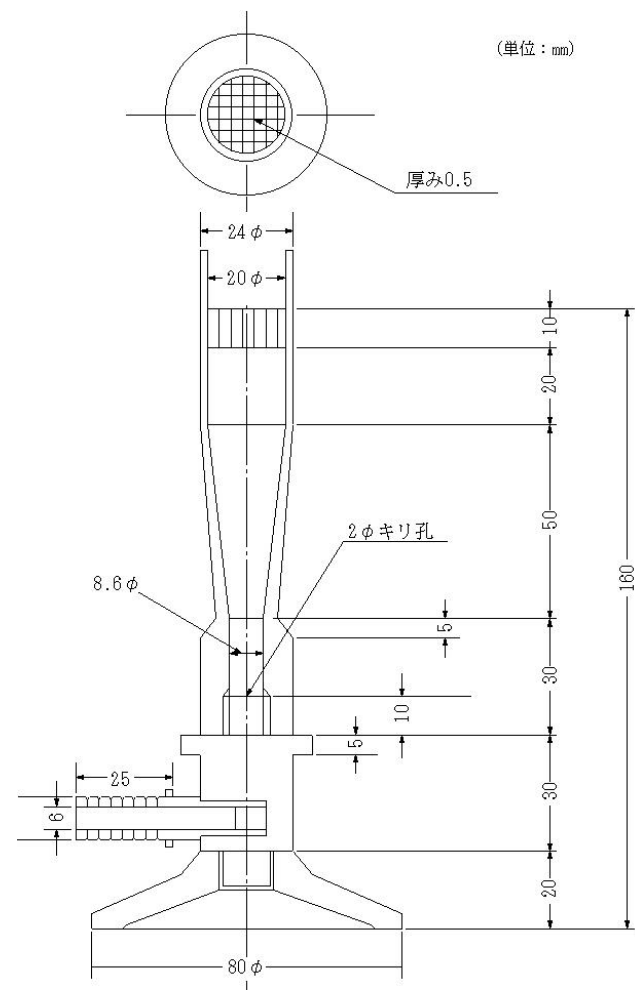
図11 電気火花発生装置

(単位：mm)



(7) 曲げ剛性試験

図12 メッケルバーナー



(11) 曲げ剛性試験

ア 試験の方法

長さ方向スパン用にあつては、図6に示す方法によって、幅方向スパン用にあつては、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。

[式略]

[削る。]

[図略]

図6 長さ方向スパン用の曲げ剛性試験の方法

[図略]

図7 幅方向スパン用の曲げ剛性試験の方法

(8) 平面引張り試験

ア 試験片の作成

試験片は、各試料合板から一辺が50mmの正方形状のものを2片（裏面もコンクリート型枠用として使用するために塗装若しくはオーバーレイを施した表面加工コンクリート型枠用合板（以下「両面加工コンクリート型枠用合板」という。）又は裏面にもオーバーレイ、プリント、塗装等の加工を施し、表面と同等の性能を有する特殊加工化粧合板（以下「両面特殊加工化粧合板」という。）にあつては、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つては、当該試験片のうち2片の試験片にあつては、裏面）中央に一片が20mmの正方形状の接着面を有する金属盤をシアノアクリレート系接着剤を用いて接着し、周囲に台板合板に達する深さの切りきずを付けた後、試験片及び金属盤を図8のようにチャックに固定し、接着面と直角の方向に毎分5,880N以下の荷重速度で引張り、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。

[式略]

[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150mmの正方形状のものを2片ずつ作成する。ただし、寒熱繰返しA試験に供する試験片にあつては、試験片の中央に直径3mmの穴をあける。

イ 試験の方法

(ア) 寒熱繰返しA試験及び寒熱繰返しB試験

試験片を図9のように金属枠に固定し、80±3℃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回繰り返す、室温に達するまで放置する。

(イ) 寒熱繰返しC試験

試験片を図9のように金属枠に固定（表面加工コンクリート型枠用合板の場合は、試験片そのままとする。）し、60±3℃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

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。

[式略]

図13

[図略]

[新設]

[図略]

[新設]

(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50mm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。）にあつては、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つては、当該試験片のうち4片の試験片にあつては、裏面）中央に一片が20mmの正方形状の接着面を有する金属盤をシアノアクリレート系接着剤を用いて接着し、周囲に台板合板に達する深さの切りきずを付けた後、試験片及び金属盤を図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。

[式略]

図14

[図略]

[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150mmの正方形状のものを2片ずつ作成する。ただし、寒熱繰返しA試験に供する試験片にあつては、試験片の中央に直径3mmの穴をあける。

イ 試験の方法

(ア) 寒熱繰返しA試験及び寒熱繰返しB試験

試験片を図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回繰り返す、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

置する工程を2回繰り返す、室温に達するまで放置する。

(ウ) 寒熱繰返しD試験

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

[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)

(11) 曲げ試験

ア 1級の曲げ試験

(7) 試験片の作成

各試験合板から図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倍の長さの長方形のものをそれぞれ1片ずつ作成する。ただし、試験する合板の寸法が図10の試験片を作成するのに十分でない場合は、作成できる最大の大きさの試験片を作成する。

全ての単板がラワンである場合は、図11のように、表板の主繊維方向と直角に50mmの長さ、平行に表示厚さの24倍に50mmを加えた長さの長方形のもの及び表板の主繊維方向と平行に50mmの長さ、直角に表示厚さの24倍に50mmを加えた長さの長方形のもの（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（ラワン以外用）

[削る。]

[図略]

図11 試験片の採取方法（ラワン用）

(イ) 試験の方法

図12に示す方法（試験片の長さが50hに満たない場合は、支点から荷重点の距離及び荷重点間の距離15hを可能な範囲で最大の大きさまで小さくすることができる。）によってスパンの方向と試験片の表板の主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、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。

置する工程を2回繰り返す、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のように金属枠に固定し、 $40 \pm 3^\circ\text{C}$ の恒温器中に2時間放置した後、 $-20 \pm 3^\circ\text{C}$ の恒温器中に2時間放置する工程を2回繰り返す、室温に達するまで放置する。

図15

[図略]

[新設]

(14) 耐アルカリ試験

ア・イ (略)

(15) 曲げ試験

ア 1級の曲げ試験

(7) 試験片の作成

各試験合板から図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50mmの長さ、平行に表示厚さの24倍に50mmを加えた長さの長方形のもの及び表板の主繊維方向と平行に50mmの長さ、直角に表示厚さの24倍に50mmを加えた長さの長方形のもの（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

[図略]

[新設]

図17

[図略]

[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。 [式略]

[式略]

[削る。]

[図略]

図12 1級の曲げ試験の方法 (ラワン以外用)

[削る。]

[図略]

図13 1級の曲げ試験の方法 (ラワン用)

(ウ) (略)

イ 2級の曲げ試験

(7) 試験方法

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

[式略]

[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

各試験合板から図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。

[式略]

[削る。]

[図略]

注 (略)

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

(7) 耐水A試験

同一試験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つては、当該試験片のうち2片の試験片にあつては、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)

図18

[図略]

[新設]

図19

[図略]

[新設]

(ウ) (略)

イ 2級の曲げ試験

(7) 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。

[式略]

図20

[図略]

[新設]

(16) 面内せん断試験

ア 試験片の作成

各試験合板から図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。

[式略]

図21

[図略]

注 (略)

[新設]

ウ (略)

(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 (略)

イ 試験の方法

(7) 耐水A試験

同一試験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つては、当該試験片のうち2片の試験片にあつては、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)～(エ) (略)



(14) 湿熱試験

ア・イ (略)

(15) 摩耗試験 (摩耗A試験及び摩耗C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盤に水平に固定し、研磨紙 (JIS K 6902 (熱硬化性樹脂高压化粧板試験方法) 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 (熱硬化性樹脂高压化粧板試験方法) 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は、表面、裏面それぞれの摩耗量を算出するものとする。

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

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

(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に適合するものをいう。) 2個を取り付けて試験片を200回転させる。この場合、試験片面上に加わる総質量は、軟質摩耗輪の質量を含め1,000gとする。

[削る。]

[削る。]

[削る。]

[削る。]

[削る。]

[削る。]

[削る。]

[図略]

図16 摩耗試験の方法 1

[削る。]

(18) 湿熱試験

ア・イ (略)

(19) 摩耗試験

ア (略)

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固定し、研磨紙 (JIS K 6902 (熱硬化性樹脂高压化粧板試験方法) 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 (熱硬化性樹脂高压化粧板試験方法) 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つては、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つ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つてはその下地のほぼ50%が現れたときとする。

図22

[図略]

[新設]

図23

[図略]

図17 摩耗試験の方法2

[削る。]

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

(イ) 引きかき硬度B試験

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

[削る。]

[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25.4mmの先端部を有する質量150gの落下重すいを落差30mmで試験片の中央の1箇所を繰り返して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25.4mmの先端部を有する質量100gの落下重すいを落差30mmで試験片の中央の1箇所を繰り返して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のように取付用枠に垂直に固定し、試験片と退色試験用水銀灯との水平距離を300mmに調整した後、毎分2.5回転の速度で回転させながら退色水銀灯の光に48時間さらした後、暗室中に72時間放置する。

注 (略)

[削る。]

[図略]

[新設]

図24

[図略]

[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 (略)

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、同図に示すダイヤモンド針を使用して200gの重りにより荷重を加え、試験片の表面に長さ50mmの線状のきずを3本付け、きずの深さを測定し、平均値(アにより4片の試験片を作成する場合にあっては、表面、裏面それぞれの平均値。以下(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、同図に示すダイヤモンド針を使用して100gの重りにより荷重を加え、試験片の表面に長さ50mmの線状のきずを3本付け、きずの深さを測定し、平均値を算出する。

図25

[図略]

[新設]

(21) 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26のように固定盤に水平に固定し、曲率半径25.4mmの先端部を有する質量150gの落下重すいを落差30mmで試験片の中央の1箇所を繰り返して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25.4mmの先端部を有する質量100gの落下重すいを落差30mmで試験片の中央の1箇所を繰り返して50回落下させる。

図26

[図略]

[新設]

(22) 退色試験

ア (略)

イ 試験の方法

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

注 (略)

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75mmの正方形のもの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10mmの線を引き、4時間放置した後、溶剤又は洗剤を布に含ませてふき取る。

(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10mmの線を引き、2時間放置した後、溶剤又は洗剤を布に含ませてふき取る。

(20) 耐酸試験

ア・イ (略)

(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	(略)	(略)
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)

[図略]

[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75mmの正方形のもの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10mmの線を引き、4時間放置した後、溶剤又は洗剤を布に含ませてふき取る。

(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10mmの線を引き、2時間放置した後、溶剤又は洗剤を布に含ませてふき取る。

(24) 耐酸試験

ア・イ (略)

(25) 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 (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 (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又は6	7又は8	9以上
7.5mm以上	9.0mm未満	(略)	(略)	—	—
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 (略)

別記様式

1 普通合板の表示の様式

- 1・2 (略)
- 3 接着の程度
- 4～8 (略)
- 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つては、この様式中「ホルムアルデヒド放散量」を省略すること。
- 2～4 (略)
- 5 表示を行う者が販売業者である場合にあつては、この様式中「製造業者」を「販売業者」とすること。
- 6 輸入品にあつては、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

- 1～3 (略)
- 4 使用方向
- 5～7 (略)
- 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つては、この様式中「ホルムアルデヒド放散量」を省略すること。
- 2・3 (略)
- 4 表示を行う者が販売業者である場合にあつては、この様式中「製造業者」を「販売業者」とすること。
- 5 輸入品にあつては、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・2 (略)
- 3 接着の程度
- 4～11 (略)
- 12 製造業者

備考

- 1・2 (略)
- 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つては、この様式中「ホルムアルデヒド放散量」を省略すること。
- 4～6 (略)
- 7 表示を行う者が販売業者である場合にあつては、この様式中「製造業者」を「販売業者」とすること。
- 8 輸入品にあつては、7にかかわらず、この様式中「製造業者」を「輸入業者」とすること。

別記様式

1 普通合板の表示の様式

- 1・2 (略)
- 3 接着性能
- 4～8 (略)
- 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つては、この様式中「ホルムアルデヒド放散量」を省略すること。
- 2～4 (略)
- 5 表示を行う者が販売業者である場合にあつては、この様式中「製造者」を「販売者」とすること。
- 6 輸入品にあつては、5にかかわらずこの様式中「製造者」を「輸入者」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

- 1～3 (略)
- [新設]
- 4～6 (略)
- 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つては、この様式中「ホルムアルデヒド放散量」を省略すること。
- 2・3 (略)
- 4 表示を行う者が販売業者である場合にあつては、この様式中「製造者」を「販売者」とすること。
- 5 輸入品にあつては、4にかかわらずこの様式中「製造者」を「輸入者」とすること。
- 6 (略)

3 構造用合板の表示の様式

- 1・2 (略)
- 3 接着性能
- 4～11 (略)
- 12 製造者

備考

- 1・2 (略)
- 3 ホルムアルデヒド放散量の表示をしないものにあつては、この様式中「ホルムアルデヒド放散量」を省略すること。
- 4～6 (略)
- 7 表示を行う者が販売業者である場合にあつては、この様式中「製造者」を「販売者」とすること。
- 8 輸入品にあつては、7にかかわらずこの様式中「製造者」を「輸入者」とすること。

9 (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

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つては、この様式中「ホルムアルデヒド放散量」を省略すること。
- 2 防虫処理を施した旨の表示をしないものにあつては、この様式中「防虫剤」を省略すること。
- 3 樹種名の表示をしないものにあつては、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つては、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つては、この様式中「製造業者」を「販売業者」とすること。
- 6 輸入品にあつては、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・2 (略)
3 接着の程度
4・5 (略)
6 側面加工
7・8 (略)
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つては、この様式中「ホルムアルデヒド放散量」を省略すること。
- 2 (略)
- 3 側面加工を施さないものにあつては、この様式中「側面加工」を省略すること。
- 4・5 (略)
- 6 表示を行う者が販売業者である場合にあつては、この様式中「製造業者」を「販売業者」とすること。
- 7 輸入品にあつては、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 (略)

6 特殊加工化粧合板の表示の様式

9 (略)

[新設]

4 天然木化粧合板の表示の様式

1・2 (略)
3 接着性能
4・5 (略)
[新設]
6・7 (略)
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つては、この様式中「ホルムアルデヒド放散量」を省略すること。
- 2 (略)
- [新設]
- 3・4 (略)
- 5 表示を行う者が販売業者である場合にあつては、この様式中「製造者」を「販売者」にすること。
- 6 輸入品にあつては、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 (略)

5 特殊加工化粧合板の表示の様式

- 1・2 (略)
- 3 接着の程度
- 4～6 (略)
- 7 側面加工
- 8・9 (略)
- 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つては、この様式中「ホルムアルデヒド放散量」を省略すること。
- 2 (略)
- 3 側面加工を施さないものにあつては、この様式中「側面加工」を省略すること。
- 4・5 (略)
- 6 表示を行う者が販売業者である場合にあつては、この様式中「製造業者」を「販売業者」とすること。
- 7 輸入品にあつては、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 (略)

- 1・2 (略)
- 3 接着性能
- 4～6 (略)
- [新設]
- 7・8 (略)
- 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つては、この様式中「ホルムアルデヒド放散量」を省略すること。
- 2 (略)
- [新設]
- 3・4 (略)
- 5 表示を行う者が販売業者である場合にあつては、この様式中「製造者」を「販売者」にすること。
- 6 輸入品にあつては、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 (略)