優良木質建材等認証 規程類の改正について

優良木質建材等認証（ＡＱ）では、平成 27 年 6 月 4 日付で規程類を改正いたしました。

１．改正した規程類

(1)　優良木質建材等認証規程
(2)　認証対象品目一覧
(3)　優良木質建材等認証実施要領
(4)　優良木質建材等品質性能評価基準
(5)　優良木質建材等表示基準
(6)　優良木質建材等認証委員会運営要領
(7)　優良木質建材等認証審査要領
(8)　優良木質建材等認証手数料規定
(9)　認証対象品目並びに品質性能評価基準制定要領
(10) 優良木質建材等認証試験検査機関登録要領

２．主な改正内容

(1)　規程類の文書番号を変更
すべての規程類の文書番号を変更しました。

(2)　「B-1　保存処理材」の品質性能評価基準を変更
防腐・防蟻処理前の材料に人工乾燥処理を施した旨の表示があった場合は、防腐・防蟻処理後に含水率測定を行い処理前の材料に表示された含水率の基準を満たしていることを確認することとしました。

(3)　「F-1　床用３層パネル」の品質性能評価基準を変更
剥離試験の方法及び基準を変更しました。

(4)　「I-1　樹脂処理保存処理材」の品質性能評価基準を変更
寸法安定性試験時の水温及び乾燥方法を明記しました。

(5)　「K-1　熱処理壁用製材」の品質性能評価基準を変更
寸法安定性試験時の水温及び乾燥方法を明記しました。

(6)　「N-1　白華抑制塗装木質建材」の品質性能評価基準を変更
白華抑制塗装木質建材と国土交通大臣認定との関係を明記しました。

（担当：認証部　佐野）

優良木質建材等品質性能評価基準　新旧対照表（下線部分は改正部分）

新

B-1　保存処理材

１．対象となる建材の範囲

建築用製材に別途指定する薬剤を加圧処理法により防腐・防蟻処理を施してある製品。

指定薬剤

種類		有効成分	ＡＱ表示	保存協会認定番号
第四級アンモニウム化合物系		DMPAP	AAC-2	Ａ－5373
銅・アゾール化合物系		酸化第二銅、ほう酸、ﾃﾌﾞｺﾅｿﾞｰﾙ	CUAZ-1	Ａ－5233
		酸化第二銅、ｼﾌﾟﾛｺﾅｿﾞｰﾙ	CUAZ-2	Ａ－5324
		酸化第二銅、ｼﾌﾟﾛｺﾅｿﾞｰﾙ	CUAZ-3	Ａ－5339
ほう素・第四級アンモニウム化合物系		DDAC、ほう酸	BAAC	Ａ－5265
第四級アンモニウム・非エステルピレスロイド化合物系		DMPAP、ｼﾗﾌﾙｵﾌｪﾝ	SAAC	Ａ－5369
アゾール・第四級アンモニウム・非エステルピレスロイド化合物系		DMPAP、ｴﾄﾌｪﾝﾌﾟﾛｯｸｽ、ｼﾌﾟﾛｺﾅｿﾞｰﾙ	AZAAC	Ａ－5372
アゾール・第四級アンモニウム・ネオニコチノイド化合物系		DDAC、ﾃﾌﾞｺﾅｿﾞｰﾙ、ｲﾐﾀﾞｸﾛﾌﾟﾘﾄﾞ	AZNA	Ａ－5325
アゾール・非エステルピレスロイド化合物系		F-69、ｴﾄﾌｪﾝﾌﾟﾛｯｸｽ	AZE-2	Ａ－5421
脂肪酸金属塩系	バーサチック酸亜鉛	ﾊﾞｰｻﾁｯｸ酸亜鉛、ﾍﾟﾙﾒﾄﾘﾝ	VZN-E	Ａ－5223
アゾール・ネオニコチノイド化合物系		ｼﾌﾟﾛｺﾅｿﾞｰﾙ、ｲﾐﾀﾞｸﾛﾌﾟﾛﾄﾞ	AZN	Ａ－5344
アゾール・ピレスロイド化合物系		ﾍｷｻｺﾅｿﾞｰﾙ、ﾋﾞﾌｪﾝﾄﾘﾝ	AZBI	Ａ－5426
プロペタンホス・アゾール化合物系		ｼﾌﾟﾛｺﾅｿﾞｰﾙ、ﾌﾟﾛﾍﾟﾀﾝﾎｽ	AZP	
リグニン・銅・ほう素化合物系		酸化第二銅、ほう酸	LCB	Ａ－5323

注：使用する薬剤は、公益社団法人日本木材保存協会の認定薬剤等に限る。

２．対象となる建材を製造するために必要な技術者

①　品質管理責任者、格付責任者又は格付担当者（１名以上）

②　木材保存士（１名以上）ただし、防腐・防蟻処理を委託で行う場合は除く。

旧

B-1　保存処理材

１．対象となる建材の範囲

建築用製材に別途指定する薬剤を加圧処理法により防腐・防蟻処理を施してある製品。

指定薬剤

種類		有効成分	ＡＱ表示	保存協会認定番号
第四級アンモニウム化合物系		DMPAP	AAC-2	Ａ－5373
銅・アゾール化合物系		酸化第二銅、ほう酸、ﾃﾌﾞｺﾅｿﾞｰﾙ	CUAZ-1	Ａ－5233
		酸化第二銅、ｼﾌﾟﾛｺﾅｿﾞｰﾙ	CUAZ-2	Ａ－5324
		酸化第二銅、ｼﾌﾟﾛｺﾅｿﾞｰﾙ	CUAZ-3	Ａ－5339
ほう素・第四級アンモニウム化合物系		DDAC、ほう酸	BAAC	Ａ－5265
第四級アンモニウム・非エステルピレスロイド化合物系		DMPAP、ｼﾗﾌﾙｵﾌｪﾝ	SAAC	Ａ－5369
アゾール・第四級アンモニウム・非エステルピレスロイド化合物系		DMPAP、ｴﾄﾌｪﾝﾌﾟﾛｯｸｽ、ｼﾌﾟﾛｺﾅｿﾞｰﾙ	AZAAC	Ａ－5372
アゾール・第四級アンモニウム・ネオニコチノイド化合物系		DDAC、ﾃﾌﾞｺﾅｿﾞｰﾙ、ｲﾐﾀﾞｸﾛﾌﾟﾘﾄﾞ	AZNA	Ａ－5325
アゾール・非エステルピレスロイド化合物系		F-69、ｴﾄﾌｪﾝﾌﾟﾛｯｸｽ	AZE-2	Ａ－5421
脂肪酸金属塩系	バーサチック酸亜鉛	ﾊﾞｰｻﾁｯｸ酸亜鉛、ﾍﾟﾙﾒﾄﾘﾝ	VZN-E	Ａ－5223
アゾール・ネオニコチノイド化合物系		ｼﾌﾟﾛｺﾅｿﾞｰﾙ、ｲﾐﾀﾞｸﾛﾌﾟﾛﾄﾞ	AZN	Ａ－5344
アゾール・ピレスロイド化合物系		ﾍｷｻｺﾅｿﾞｰﾙ、ﾋﾞﾌｪﾝﾄﾘﾝ	AZBI	Ａ－5426
プロペタンホス・アゾール化合物系		ｼﾌﾟﾛｺﾅｿﾞｰﾙ、ﾌﾟﾛﾍﾟﾀﾝﾎｽ	AZP	
リグニン・銅・ほう素化合物系		酸化第二銅、ほう酸	LCB	Ａ－5323

注：使用する薬剤は、公益社団法人日本木材保存協会の認定薬剤等に限る。

２．対象となる建材を製造するために必要な技術者

①　品質管理責任者、格付責任者又は格付担当者（１名以上）

②　木材保存士（１名以上）ただし、防腐・防蟻処理を委託で行う場合は除く。

３．試験・検査項目

試験項目	性能区分
１　防腐・防蟻処理試験	１種、２種及び３種

検査項目	性能区分
１　寸法測定 ２　材面の欠点測定 ３　含水率測定（防腐・防蟻処理前の材料に人工乾燥処理を施した旨の表示がしてあった場合のみ）	

４．試験・検査の方法及び判定基準

試験項目	防腐・防蟻処理試験
試験片の作製	１．試料の数 １荷口からそれぞれ試料を、下表の左欄に掲げる数に応じ、同表の右欄に掲げる試料材を抽出する。（切断法による。） 試験荷口の大きさ　試料数 1,000 以下　2 1,001 以上　2,000 以下　3 2,001 以上　3,000 以下　4 3,001 以上　4,000 以下　5 ２．試料の採取 各試料材の長さの中央付近から、試料材の厚さ及び幅が同寸法で 5mm 以上の長さの試験片 1 個を作製する。 ３．吸収量試験試料の調整 深さ 10mm、幅 5mm、長さ 20mm の木片を細かく砕いて混ぜ合わせ 1g を分析試料とする。
試験方法	別に定める防腐・防蟻処理試験の試験方法による。
判定基準	浸潤度：別に定める基準による。（別表１） 吸収量：別に定める基準による。（別表２）
備考	

別表１　防腐・防蟻薬剤の浸潤度判定基準

	樹種区分	浸潤度
１種	耐久性 D_1	辺材部分の浸潤度が 80%以上、かつ、材面から深さ 10mm までの心

３．試験・検査項目

試験項目	性能区分
１　防腐・防蟻処理試験	１種、２種及び３種

検査項目	性能区分
１　寸法測定 ２　材面の欠点測定	

４．試験・検査の方法及び判定基準

試験項目	防腐・防蟻処理試験
試験片の作製	１．試料の数 １荷口からそれぞれ試料を、下表の左欄に掲げる数に応じ、同表の右欄に掲げる試料材を抽出する。（切断法による。） 試験荷口の大きさ　試料数 1,000 以下　2 1,001 以上　2,000 以下　3 2,001 以上　3,000 以下　4 3,001 以上　4,000 以下　5 ２．試料の採取 各試料材の長さの中央付近から、試料材の厚さ及び幅が同寸法で 5mm 以上の長さの試験片 1 個を作製する。 ３．吸収量試験試料の調整 深さ 10mm、幅 5mm、長さ 20mm の木片を細かく砕いて混ぜ合わせ 1g を分析試料とする。
試験方法	別に定める防腐・防蟻処理試験の試験方法による。
判定基準	浸潤度：別に定める基準による。（別表１） 吸収量：別に定める基準による。（別表２）
備考	

別表１　防腐・防蟻薬剤の浸潤度判定基準

	樹種区分	浸潤度
１種	耐久性 D_1	辺材部分の浸潤度が 80%以上、かつ、材面から深さ 10mm までの心

	の樹種	材部分の浸潤度が 80%以上
	耐久性 D_2 の樹種	辺材部分の浸潤度が 80%以上、かつ、材面から深さ 15㎜（厚さが 90㎜を超える製材については20㎜）までの心材部分の浸潤度が80%以上
２種	全ての樹種	辺材部分の浸潤度が 80%以上、かつ、材面から深さ 10㎜ までの心材部分の浸潤度が 80%以上
３種	耐久性 D_1 の樹種	辺材部分の浸潤度が 80%以上、かつ、材面から深さ 10㎜ までの心材部分の浸潤度が 20%以上
	耐久性 D_2 の樹種	辺材部分の浸潤度が 80%以上、かつ、材面から深さ 10㎜ までの心材部分の浸潤度が 80%以上

心材の耐久性区分

心材の耐久性区分	樹種	
	針葉樹	広葉樹
D_1	ヒノキ、ヒバ、スギ、カラマツ、ベイヒ、ベイスギ、ベイヒバ、ベイマツ、ダフリカカラマツ及びサイプレスパイン	ケヤキ、クリ、クヌギ、ミズナラ、カプール、セランガンバツ、アピトン、ケンパス、ボンゴシ、イペ及びジャラ
D_2	D_1 の樹種以外のもの	

別表２　防腐・防蟻処理試験の吸収量判定基準

種類	ＡＱ表示	分析成分	吸収量（kg/m3）		
			１種	２種	３種
第四級アンモニウム化合物系	AAC-2	DMPAP として	9.0 以上	4.5 以上	2.3 以上
銅・アゾール化合物系	CUAZ-1	酸化第二銅・ほう酸・ﾃﾌﾞｺﾅｿﾞｰﾙとして	5.2 以上	2.6 以上	1.3 以上
	CUAZ-2	酸化第二銅・ｼﾌﾟﾛｺﾅｿﾞｰﾙとして	2.0 以上	1.0 以上	0.5 以上
	CUAZ-3	酸化第二銅・ｼﾌﾟﾛｺﾅｿﾞｰﾙとして	2.0 以上	1.0 以上	0.5 以上
ほう素・第四級アンモニウム化合物系	BAAC	DDAC・ほう酸として	6.4 以上	3.2 以上	1.6 以上
第四級アンモニウム・	SAAC	DMPAP・ｼﾗﾌﾙｵﾌｪﾝ	5.0 以上	2.5 以上	1.3 以上

	の樹種	材部分の浸潤度が 80%以上
	耐久性 D_2 の樹種	辺材部分の浸潤度が 80%以上、かつ、材面から深さ 15㎜（厚さが 90㎜を超える製材については20㎜）までの心材部分の浸潤度が80%以上
２種	全ての樹種	辺材部分の浸潤度が 80%以上、かつ、材面から深さ 10㎜ までの心材部分の浸潤度が 80%以上
３種	耐久性 D_1 の樹種	辺材部分の浸潤度が 80%以上、かつ、材面から深さ 10㎜ までの心材部分の浸潤度が 20%以上
	耐久性 D_2 の樹種	辺材部分の浸潤度が 80%以上、かつ、材面から深さ 10㎜ までの心材部分の浸潤度が 80%以上

心材の耐久性区分

心材の耐久性区分	樹種	
	針葉樹	広葉樹
D_1	ヒノキ、ヒバ、スギ、カラマツ、ベイヒ、ベイスギ、ベイヒバ、ベイマツ、ダフリカカラマツ及びサイプレスパイン	ケヤキ、クリ、クヌギ、ミズナラ、カプール、セランガンバツ、アピトン、ケンパス、ボンゴシ、イペ及びジャラ
D_2	D_1 の樹種以外のもの	

別表２　防腐・防蟻処理試験の吸収量判定基準

種類	ＡＱ表示	分析成分	吸収量（kg/m3）		
			１種	２種	３種
第四級アンモニウム化合物系	AAC-2	DMPAP として	9.0 以上	4.5 以上	2.3 以上
銅・アゾール化合物系	CUAZ-1	酸化第二銅・ほう酸・ﾃﾌﾞｺﾅｿﾞｰﾙとして	5.2 以上	2.6 以上	1.3 以上
	CUAZ-2	酸化第二銅・ｼﾌﾟﾛｺﾅｿﾞｰﾙとして	2.0 以上	1.0 以上	0.5 以上
	CUAZ-3	酸化第二銅・ｼﾌﾟﾛｺﾅｿﾞｰﾙとして	2.0 以上	1.0 以上	0.5 以上
ほう素・第四級アンモニウム化合物系	BAAC	DDAC・ほう酸として	6.4 以上	3.2 以上	1.6 以上
第四級アンモニウム・	SAAC	DMPAP・ｼﾗﾌﾙｵﾌｪﾝ	5.0 以上	2.5 以上	1.3 以上

非エステルピレスロイド化合物系		として			
アゾール・第四級アンモニウム・非エステルピレスロイド化合物系	AZAAC	DMPAP・ｴﾄﾌｪﾝﾌﾟﾛｯｸｽ・ｼﾌﾟﾛｺﾅｿﾞｰﾙとして	5.0 以上	2.5 以上	1.3 以上
アゾール・第四級アンモニウム・ネオニコチノイド化合物系	AZNA	DDAC・ﾃﾌﾞｺﾅｿﾞｰﾙ・ｲﾐﾀﾞｸﾛﾌﾟﾘﾄﾞとして	4.8 以上	2.4 以上	1.2 以上
アゾール・非エステルピレスロイド化合物系	AZE-2	F-69 として	0.24 以上	0.12 以上	0.06 以上
		ｴﾄﾌｪﾝﾌﾟﾛｯｸｽとして	0.12 以上	0.06 以上	0.03 以上
脂肪酸金属塩系　バーサチック酸亜鉛	VZN-E	亜鉛・ﾍﾟﾙﾒﾄﾘﾝとして	5.2 以上	2.6 以上	1.3 以上
アゾール・ネオニコチノイド化合物系	AZN	ｼﾌﾟﾛｺﾅｿﾞｰﾙ・ｲﾐﾀﾞｸﾛﾌﾟﾘﾄﾞとして	0.30 以上	0.15 以上	0.08 以上
アゾール・ピレスロイド化合物系	AZBI	ﾍｷｻｺﾅｿﾞｰﾙとして	0.22 以上	0.11 以上	0.09 以上
		ﾋﾞﾌｪﾝﾄﾘﾝとして	0.04 以上	0.02 以上	0.01 以上
プロペタンホス・アゾール化合物系	AZP	ｼﾌﾟﾛｺﾅｿﾞｰﾙ・ﾌﾟﾛﾍﾟﾀﾝﾎｽとして	0.30 以上	0.15 以上	－
リグニン・銅・ほう素化合物系	LCB	酸化第二銅・ほう酸として	6.0 以上	3.0 以上	1.5 以上

検査項目	寸法測定
試料の抽出	1 荷口から 5 本抽出する。
検査方法	厚さ、幅及び長さを鋼製スケール又はノギスで測定する。
判定基準	製材の JAS に定める寸法の基準による。
備考	

検査項目	材面の欠点測定
試料の抽出	製材についての検査方法（第 1 種検査方法）による。（平成 17 年 10 月 12 日農林省告示第 1550 号）
検査方法	鋼製スケール、ノギス又は目視による。
判定基準	製材についての検査方法（第 1 種検査方法）による。（平成 17 年 10 月 12 日農林省告示第 1550 号）
備考	

非エステルピレスロイド化合物系		として			
アゾール・第四級アンモニウム・非エステルピレスロイド化合物系	AZAAC	DMPAP・ｴﾄﾌｪﾝﾌﾟﾛｯｸｽ・ｼﾌﾟﾛｺﾅｿﾞｰﾙとして	5.0 以上	2.5 以上	1.3 以上
アゾール・第四級アンモニウム・ネオニコチノイド化合物系	AZNA	DDAC・ﾃﾌﾞｺﾅｿﾞｰﾙ・ｲﾐﾀﾞｸﾛﾌﾟﾘﾄﾞとして	4.8 以上	2.4 以上	1.2 以上
アゾール・非エステルピレスロイド化合物系	AZE-2	F-69 として	0.24 以上	0.12 以上	0.06 以上
		ｴﾄﾌｪﾝﾌﾟﾛｯｸｽとして	0.12 以上	0.06 以上	0.03 以上
脂肪酸金属塩系　バーサチック酸亜鉛	VZN-E	亜鉛・ﾍﾟﾙﾒﾄﾘﾝとして	5.2 以上	2.6 以上	1.3 以上
アゾール・ネオニコチノイド化合物系	AZN	ｼﾌﾟﾛｺﾅｿﾞｰﾙ・ｲﾐﾀﾞｸﾛﾌﾟﾘﾄﾞとして	0.30 以上	0.15 以上	0.08 以上
アゾール・ピレスロイド化合物系	AZBI	ﾍｷｻｺﾅｿﾞｰﾙとして	0.22 以上	0.11 以上	0.09 以上
		ﾋﾞﾌｪﾝﾄﾘﾝとして	0.04 以上	0.02 以上	0.01 以上
プロペタンホス・アゾール化合物系	AZP	ｼﾌﾟﾛｺﾅｿﾞｰﾙ・ﾌﾟﾛﾍﾟﾀﾝﾎｽとして	0.30 以上	0.15 以上	－
リグニン・銅・ほう素化合物系	LCB	酸化第二銅・ほう酸として	6.0 以上	3.0 以上	1.5 以上

検査項目	寸法測定
試料の抽出	1 荷口から 5 本抽出する。
検査方法	厚さ、幅及び長さを鋼製スケール又はノギスで測定する。
判定基準	製材の JAS に定める寸法の基準による。
備考	

検査項目	材面の欠点測定
試料の抽出	製材についての検査方法（第 1 種検査方法）による。（平成 17 年 10 月 12 日農林省告示第 1550 号）
検査方法	鋼製スケール、ノギス又は目視による。
判定基準	製材についての検査方法（第 1 種検査方法）による。（平成 17 年 10 月 12 日農林省告示第 1550 号）
備考	

検査項目	含水率測定
試料の抽出	１荷口から５本抽出する。
検査方法	電気式水分計（(公財）日本住宅・木材技術センター認定品に限る。）を用い、試料の各々の材の異なる２材面の両木口から 30cm 以上離れた箇所及び中央部の計６箇所を測定し、その平均を求める（小数第一位を四捨五入する。）。
判定基準	防腐・防蟻処理前の材料に表示された含水率記号の基準を満たすこと。
備考	含水率測定は、防腐・防蟻処理前の材料に人工乾燥処理を施した旨の表示がしてあった場合に限り実施する。

優良木質建材等品質性能評価基準　新旧対照表（下線部分は改正部分）

新

F-1　床用３層パネル

１．対象となる建材の範囲

ひき板の繊維方向をほぼ平行に幅はぎした板を、繊維方向を互いに直交させて３層積層接着し、床パネルとして使用する製品。

２．対象となる建材を製造するために必要な技術者

①　品質管理責任者、格付責任者又は格付担当者（１名以上）

②　木材接着士（１名以上）ただし、木材接着士がやむを得ず不在の場合にあっては、定期的（１回／月）に木材接着士の資格をもつ接着剤製造業者の指導を受けること。

３．試験・検査項目

試験項目	性能区分
1　浸せき剝離試験（２と対で行う。）	曲げヤング係数
2　煮沸剝離試験（１と対で行う。）	
3　減圧加圧剝離試験（１及び２との択一）	
4　曲げ試験	
5　含水率試験	

検査項目	性能区分
1　表面の欠点の測定	
2　裏面の欠点の測定	
3　側面及び木口面の欠点の測定	
4　加工精度の測定	
5　寸法測定	

４．試験・検査の方法及び判定基準

試験項目	浸せき剝離試験
試験片の作製	直交集成板の JAS に定める浸せき剝離試験の試験片の作製による。試験片は各試料床用３層パネルから４個ずつ作製する。試験片は試料床用３層パネルの両端から作製しなくてもよい。
試験方法	直交集成板の JAS に定める浸せき剝離試験の使用環境Ｃの試験方法による。
判定基準	直交集成板の JAS に定める浸せき剝離試験の使用環境Ｃの適合基準によ

旧

F-1　床用３層パネル

１．対象となる建材の範囲

ひき板の繊維方向をほぼ平行に幅はぎした板を、繊維方向を互いに直行させて３層積層接着し、床パネルとして使用する製品。

２．対象となる建材を製造するために必要な技術者

①　品質管理責任者、格付責任者又は格付担当者（１名以上）

②　木材接着士（１名以上）ただし、木材接着士がやむを得ず不在の場合にあっては、定期的（１回／月）に木材接着士の資格をもつ接着剤製造業者の指導を受けること。

３．試験・検査項目

試験項目	性能区分
1　浸せきはく離試験（２と対で行う。）	曲げヤング係数
2　煮沸はく離試験（１と対で行う。）	
3　減圧加圧はく離試験（１及び２との択一）	
4　曲げ試験	
5　含水率試験	

検査項目	性能区分
1　表面の欠点の測定	
2　裏面の欠点の測定	
3　側面及び木口面の欠点の測定	
4　加工精度の測定	
5　寸法測定	

４．試験・検査の方法及び判定基準

試験項目	浸せきはく離試験
試験片の作製	合板の JAS（構造用合板）に定める１類浸せきはく離試験又は２類浸せきはく離試験の試験片の作製による。
試験方法	集成材の JAS（構造用集成材）に定める浸せきはく離試験の使用環境Ｃに相当する試験方法による。
判定基準	集成材の JAS（構造用集成材）に定める浸せきはく離試験の使用環境Ｃの

	る。ただし、幅はぎ接着層については、剥離の長さは測定する必要はなく、剥離率および剥離の長さの算出は行わない。
備考	煮沸剥離試験と対で行う。

試験項目	煮沸剥離試験
試験片の作製	直交集成板の JAS に定める煮沸剥離試験の試験片の作製による。試験片は各試料床用３層パネルから４個ずつ作製する。試験片は試料床用３層パネルの両端から作製しなくてもよい。
試験方法	直交集成板の JAS に定める煮沸剥離試験の使用環境Ｃの試験方法による。
判定基準	直交集成板の JAS に定める煮沸剥離試験の使用環境Ｃの適合基準による。ただし、幅はぎ接着層については、剥離の長さは測定する必要はなく、剥離率および剥離の長さの算出は行わない。
備考	浸せき剥離試験と対で行う。

試験項目	減圧加圧剥離試験
試験片の作製	直交集成板の JAS に定める減圧加圧剥離試験の試験片の作製による。試験片は各試料床用３層パネルから４個ずつ作製する。試験片は床用３層パネルの両端から作製しなくても良い。
試験方法	直交集成板の JAS に定める減圧加圧剥離試験の使用環境Ｃの試験方法による。
判定基準	直交集成板の JAS に定める減圧加圧剥離試験の使用環境Ｃの適合基準による。ただし、幅はぎ接着層については、剥離の長さは測定する必要はなく、剥離率および剥離の長さの算出は行わない。
備考	浸せき剥離試験及び煮沸剥離試験との択一。

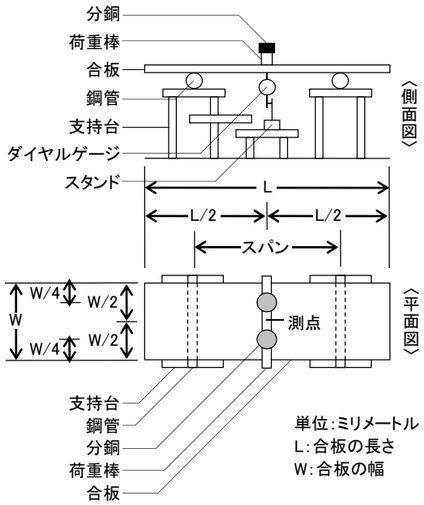
試験項目	曲げ試験
試験片の作製	1 荷口から 5 枚を抽出する。

	適合基準による。
備考	煮沸はく離試験と対で行う。

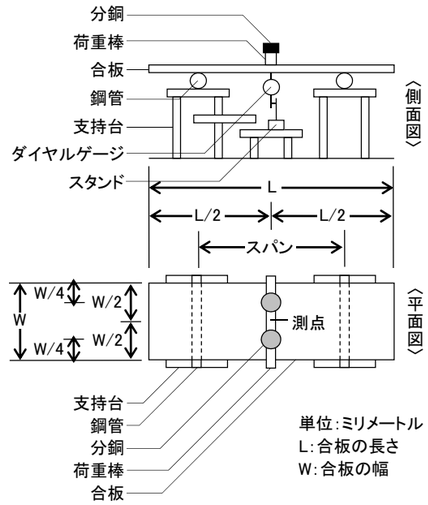
試験項目	煮沸はく離試験
試験片の作製	合板の JAS（構造用合板）に定める１類浸せきはく離試験又は２類浸せきはく離試験の試験片の作製による。
試験方法	集成材の JAS（構造用集成材）に定める煮沸はく離試験の使用環境Ｃに相当する試験方法による。
判定基準	集成材の JAS（構造用集成材）に定める煮沸はく離試験の使用環境Ｃの適合基準による。
備考	浸せきはく離試験と対で行う。

試験項目	減圧加圧はく離試験
試験片の作製	合板の JAS（構造用合板）に定める１類浸せきはく離試験又は２類浸せきはく離試験の試験片の作製による。
試験方法	集成材の JAS（構造用集成材）に定める減圧加圧はく離試験の使用環境Ｃに相当する試験方法による。
判定基準	集成材の JAS（構造用集成材）に定める減圧加圧はく離試験の使用環境Ｃの適合基準による。
備考	浸せきはく離試験及び煮沸はく離試験との択一。

試験項目	曲げ試験
試験片の作製	1 荷口から 5 枚を抽出する。

試験方法	合板のJAS（構造用合板）に定める２級の曲げ試験に準拠して行う。下図に示す方法によって、試験片厚さ、幅、長さに応じた適当な初期荷重と最終荷重を加えたときのたわみ差を測定し、曲げヤング係数（MOE）を求める。スパンは、170cmを基準とするが、試験片の長さに応じて変えることができる。曲げヤング係数は次式により求める。 $MOE = \frac{l^3 (F_2 - F_1)}{4bh^3 (y_2 - y_1)}$ F_1は初期荷重、F_2は最終荷重（N） y_2、y_1はF_1、F_2に対応するたわみ(mm) lは、スパン（mm） bは、試験片の公称幅（mm） hは、試験片の公称厚さ（mm） 
判定基準	曲げヤング係数が表１の表示しようとするＥ等級に該当する下限値以上である試験片の枚数が、表２に示す適合数に合格し、かつ採取された試験片の曲げヤング係数の平均値が表１の表示しようとするＥ等級に該当する平均値以上であること。 表１ （曲げヤング係数（10^3N/mm^2）） Ｅ等級　平均値　下限値 E125　12.5　10.0 E110　11.0　9.0 E100　10.0　8.0 E90　9.0　7.0 E80　8.0　6.5 E70　7.0　5.5 E60　6.0　5.0 E50　5.0　4.0 E40　4.0　3.0 表２ はじめ：試料数 5枚／適合数 5枚 合格／3～4枚 再試験／2枚以下 不合格 再試験：試料数 10枚／適合数 9枚 合格／8枚以下 不合格
備考	

試験項目	含水率試験
試験片の作製	フローリングのJASに定める含水率試験の試験片の作製による。
試験方法	フローリングのJASに定める含水率試験の試験方法による。
判定基準	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。

試験方法	合板のJAS（構造用合板）に定める２級の曲げ試験に準拠して行う。下図に示す方法によって、試験片厚さ、幅、長さに応じた適当な初期荷重と最終荷重を加えたときのたわみ差を測定し、曲げヤング係数（MOE）を求める。スパンは、170cmを基準とするが、試験片の長さに応じて変えることができる。曲げヤング係数は次式により求める。 $MOE = \frac{l^3 (F_2 - F_1)}{4bh^3 (y_2 - y_1)}$ F_1は初期荷重、F_2は最終荷重（N） y_2、y_1はF_1、F_2に対応するたわみ(mm) lは、スパン（mm） bは、試験片の公称幅（mm） hは、試験片の公称厚さ（mm） 
判定基準	曲げヤング係数が表１の表示しようとするＥ等級に該当する下限値以上である試験片の枚数が、表２に示す適合数に合格し、かつ採取された試験片の曲げヤング係数の平均値が表１の表示しようとするＥ等級に該当する平均値以上であること。 表１ （曲げヤング係数（10^3N/mm^2）） Ｅ等級　平均値　下限値 E125　12.5　10.0 E110　11.0　9.0 E100　10.0　8.0 E90　9.0　7.0 E80　8.0　6.5 E70　7.0　5.5 E60　6.0　5.0 E50　5.0　4.0 E40　4.0　3.0 表２ はじめ：試料数 5枚／適合数 5枚 合格／3～4枚 再試験／2枚以下 不合格 再試験：試料数 10枚／適合数 9枚 合格／8枚以下 不合格
備考	

試験項目	含水率試験
試験片の作製	1荷口から2枚を抽出する。
試験方法	フローリングのJASに定める含水率の試験方法による。
判定基準	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。

備考	

検査項目	表面の欠点測定
試料の抽出	1 荷口から 35 枚を抽出する。
検査方法	節は、鋼製スケール又はノギスにより測定し、その他の欠点は、目視により判定する。
判定基準	

節	生節	・最大節直径が 50㎜ 以下であること。
	死節	・美観を損なわない程度で、健全なものは生節の基準とする。 ・巧みに修復されているものの最大節径が 50㎜ 以下であること。
	腐れ節、抜け節及び抜けやすい節	・見栄えよく巧みに修復されていること。 ・補修されたものの最大直径は 50㎜ 以下であること。
きず及び穴		・美観を損なわないもので軽微であること。 ・美観を損なわず、巧みに補修されていること。
腐れ及び変色		・美観を損なわないもので軽微であること。
丸身		・ないこと。
割れ		・美観を損なわないもので軽微であること。
入り皮、やにつぼ及びやにすじ		・美観を損なわないもので軽微であること。
あて		・極めて軽微であること。
逆目ぼれ		・利用上支障のないものであること。
削り残し		・ないこと。
加工仕上げ又は塗装仕上げ		・良好であること。
その他の欠点		・利用上支障のないものであること。

判定：適合枚数が 32 枚以上であること。

備考	

検査項目	裏面の欠点測定
試料の抽出	1 荷口から 35 枚を抽出する。
検査方法	それぞれの欠点を目視により判定する。

備考	

試験項目	表面の欠点測定
試験片の作製	1 荷口から 35 枚を抽出する。
試験方法	節は、鋼製スケール又はノギスにより測定し、その他の欠点は、目視により判定する。
判定基準	

節	生節	・最大節直径が 50㎜ 以下であること。
	死節	・美観を損なわない程度で、健全なものは生節の基準とする。 ・巧みに修復されているものの最大節径が 50㎜ 以下であること。
	腐れ節、抜け節及び抜けやすい節	・見栄えよく巧みに修復されていること。 ・補修されたものの最大直径は 50㎜ 以下であること。
きず及び穴		・美観を損なわないもので軽微であること。 ・美観を損なわず、巧みに補修されていること。
腐れ及び変色		・美観を損なわないもので軽微であること。
丸身		・ないこと。
割れ		・美観を損なわないもので軽微であること。
入り皮、やにつぼ及びやにすじ		・美観を損なわないもので軽微であること。
あて		・極めて軽微であること。
逆目ぼれ		・利用上支障のないものであること。
削り残し		・ないこと。
加工仕上げ又は塗装仕上げ		・良好であること。
その他の欠点		・利用上支障のないものであること。

判定：適合枚数が 32 枚以上であること。

備考	

試験項目	裏面の欠点測定
試験片の作製	1 荷口から 35 枚を抽出する。
試験方法	それぞれの欠点を目視により判定する。

判定基準	節 ・利用上支障のないものであること。 きず及び穴 ・利用上支障のないものであること。 腐れ及び変色 ・利用上支障のないものであること。 丸身 ・側面の実加工に支障のないもので軽微であること。 割れ ・利用上支障のないものであること。 入り皮、やにつぼ及びやにすじ ・利用上支障のないものであること。 加工仕上げ ・利用上支障のないものであること。 その他の欠点 ・利用上支障のないものであること。 判定：適合枚数が 32 枚以上であること。
備考	

検査項目	側面及び木口面の欠点測定
試料の抽出	1 荷口から 5 枚を抽出する。
検査方法	節は、鋼製スケール又はノギスにより測定し、その他の欠点は、目視により判定する。
判定基準	生節 ・最大寸法が 15㎜ 以下であること。 腐れ、抜け節及び抜けやすい節 ・最大寸法が 15㎜ 以下であること。 きず及び穴 ・利用上支障のないもので軽微であること。 腐れ及び変色 ・利用上支障のないものであること。 割れ ・利用上支障のないもので軽微であること。 入り皮、やにつぼ及びやにすじ ・利用上支障のないものであること。 加工仕上げ ・利用上支障のないものであること。 その他の欠点 ・利用上支障のないものであること。 判定：次の表のとおりであること。
備考	

	試料数	適合数	判定
はじめ	5 枚	5 枚	合格
		3～4 枚	再試験
		2 枚以下	不合格
再試験	10 枚	9 枚	合格
		8 枚以下	不合格

検査項目	加工精度測定
試料の抽出	1 荷口から 5 枚を抽出する。ただし、段違いの欠点測定にあっては、5 対を抽出する。
検査方法	鋼製スケール又はノギス等により測定する。

判定基準	節 ・利用上支障のないものであること。 きず及び穴 ・利用上支障のないものであること。 腐れ及び変色 ・利用上支障のないものであること。 丸身 ・側面の実加工に支障のないもので軽微であること。 割れ ・利用上支障のないものであること。 入り皮、やにつぼ及びやにすじ ・利用上支障のないものであること。 加工仕上げ ・利用上支障のないものであること。 その他の欠点 ・利用上支障のないものであること。 判定：適合枚数が 32 枚以上であること。
備考	

試験項目	側面及び木口面の欠点測定
試験片の作製	1 荷口から 5 枚を抽出する。
試験方法	節は、鋼製スケール又はノギスにより測定し、その他の欠点は、目視により判定する。
判定基準	生節 ・最大寸法が 15㎜ 以下であること。 腐れ、抜け節及び抜けやすい節 ・最大寸法が 15㎜ 以下であること。 きず及び穴 ・利用上支障のないもので軽微であること。 腐れ及び変色 ・利用上支障のないものであること。 割れ ・利用上支障のないもので軽微であること。 入り皮、やにつぼ及びやにすじ ・利用上支障のないものであること。 加工仕上げ ・利用上支障のないものであること。 その他の欠点 ・利用上支障のないものであること。 判定：次の表のとおりであること。
備考	

	試料数	適合数	判定
はじめ	5 枚	5 枚	合格
		3～4 枚	再試験
		2 枚以下	不合格
再試験	10 枚	9 枚	合格
		8 枚以下	不合格

検査項目	加工精度測定
部材の抽出	1 荷口から 5 枚を抽出する。ただし、段違いの欠点測定にあっては、5 対を抽出する。
検査方法	鋼製スケール又はノギスにより測定する。

判定基準	側面及び木口面の仕上げ：・側面及び木口面の継手の仕上げが良好であること。 ・四隅の角度が正しく加工してあること。 ・側面及び木口面の継手加工面の節・節の割れ及び目切れ部分の加工仕上げの欠損等が利用上支障のないものであること。 さね加工の欠け：・おざね幅が断続的に 1㎜ 以上かけているものの長さの合計が、おざねの長さ（材長）の 40%以下であること。 曲がり、反り及びねじれ：・曲がりは、めざね側面の材長における最大矢高が 2㎜ 以下であること。 ・そりは、材長における最大矢高が 3㎜ 以下であること。 ・ねじれは、材長における最大矢高が 3㎜ 以下であること。 ・幅ぞりは、材長における最大矢高が 3㎜ 以下であること。 段違い：・0.3㎜ 以下であること。 判定：次の表のとおりであること。

	試料数	適合数	判定
はじめ	5 枚	5 枚	合格
		3～4 枚	再試験
		2 枚以下	不合格
再試験	10 枚	9 枚	合格
		8 枚以下	不合格

備考	

検査項目	寸法測定
試料の抽出	1 荷口から 5 枚を抽出する。
検査方法	厚さ、幅、長さ等を鋼製スケール又はノギスで測定する。 厚さ：欠点のない各稜線から相対する辺の 20～50㎜ 内側の 2 箇所の平均値を測定する。 幅：長さ方向を 3 等分した中の 2 点の平均を測定する。 長さ：幅の中央部の長さを 1 箇所測定する。 対角線の長さ：相対する隅を結んだ 2 本の対角線を測定する。

判定基準	側面及び木口面の仕上げ：・側面及び木口面の継手の仕上げが良好であること。 ・四隅の角度が正しく加工してあること。 ・側面及び木口面の継手加工面の節・節の割れ及び目切れ部分の加工仕上げの欠損等が利用上支障のないものであること。 さね加工の欠け：・おざね幅が断続的に 1㎜ 以上かけているものの長さの合計が、おざねの長さ（材長）の 40%以下であること。 曲がり、反り及びねじれ：・曲がりは、めざね側面の材長における最大矢高が 2㎜ 以下であること。 ・そりは、材長における最大矢高が 3㎜ 以下であること。 ・ねじれは、材長における最大矢高が 3㎜ 以下であること。 ・幅ぞりは、材長における最大矢高が 3㎜ 以下であること。 段違い：・0.3㎜ 以下であること。 判定：次の表のとおりであること。

	試料数	適合数	判定
はじめ	5 枚	5 枚	合格
		3～4 枚	再試験
		2 枚以下	不合格
再試験	10 枚	9 枚	合格
		8 枚以下	不合格

備考	

検査項目	寸法測定
部材の抽出	1 荷口から 5 枚を抽出する。
検査方法	厚さ、幅、長さ等を鋼製スケール又はノギスで測定する。 厚さ：欠点のない各稜線から相対する辺の 20～50㎜ 内側の 2 箇所の平均値を測定する。 幅：長さ方向を 3 等分した中の 2 点の平均を測定する。 長さ：幅の中央部の長さを 1 箇所測定する。 対角線の長さ：相対する隅を結んだ 2 本の対角線を測定する。

判定基準	製品の規定寸法及び表示された寸法と測定した寸法との差が、以下の表の数値以下であること。 区分 / 規定寸法（㎜） / 許容差（㎜） 厚さ / 表示寸法 / ±0.3 幅 / 455・910・1000 / ±0.5 長さ / 1820・2000 / ±1.0 ・対角線の長さの差は、2.0㎜以内 ・製品の構成は、等厚のひき板で3層構造とする。 判定：下表のとおりであること。 はじめ / 試料数 5枚 / 適合数 5枚 / 判定 合格 3～4枚 / 再試験 2枚以下 / 不合格 再試験 / 試料数 10枚 / 適合数 9枚 / 判定 合格 8枚以下 / 不合格
備考	

判定基準	製品の規定寸法及び表示された寸法と測定した寸法との差が、以下の表の数値以下であること。 区分 / 規定寸法（㎜） / 許容差（㎜） 厚さ / 表示寸法 / ±0.3 幅 / 455・910・1000 / ±0.5 長さ / 1820・2000 / ±1.0 ・対角線の長さの差は、2.0㎜以内 ・製品の構成は、等厚のひき板で3層構造とする。 判定：下表のとおりであること。 はじめ / 試料数 5枚 / 適合数 5枚 / 判定 合格 3～4枚 / 再試験 2枚以下 / 不合格 再試験 / 試料数 10枚 / 適合数 9枚 / 判定 合格 8枚以下 / 不合格
備考	

優良木質建材等品質性能評価基準　新旧対照表（下線部分は改正部分）

新

I-1　樹脂処理保存処理材

1．対象となる建材の範囲

防腐・防蟻性能及び寸法安定性を付与するために、建築用製材にフェノール樹脂を加圧注入し、熱硬化させた製品。

2．対象となる建材を製造するために必要な技術者

①　品質管理責任者、格付責任者又は格付担当者（１名以上）

②　木材乾燥士又は針葉樹製材乾燥技術者研修修了者（合格者）（１名以上）

3．試験・検査項目

試験項目	性能区分
1　樹脂処理試験 2　寸法安定性試験	

検査項目	性能区分
1　寸法測定 2　材面の欠点測定 3　含水率測定	

4．試験・検査の方法及び判定基準

試験項目	樹脂処理試験
試験片の作製	1　試料の数 1 荷口からそれぞれ試料を、下表の左欄に掲げる数に応じ、同表の右欄に掲げる試料材を抽出する。（切断法による。） 試験荷口の大きさ　試料数 1,000 以下　2 1,001 以上　2,000 以下　3 2,001 以上　3,000 以下　4 3,001 以上　4,000 以下　5 2　試料の採取 各試料材の長さの中央付近から、試料材の厚さ及び幅が同寸法で 50㎜ 以

旧

I-1　樹脂処理保存処理材

1．対象となる建材の範囲

防腐・防蟻性能及び寸法安定性を付与するために、建築用製材にフェノール樹脂を加圧注入し、熱硬化させた製品。

2．対象となる建材を製造するために必要な技術者

①　品質管理責任者、格付責任者又は格付担当者（１名以上）

②　木材乾燥士又は針葉樹製材乾燥技術者研修修了者（合格者）（１名以上）

3．試験・検査項目

試験項目	性能区分
1　樹脂処理試験 2　寸法安定性試験	

検査項目	性能区分
1　寸法測定 2　材面の欠点測定 3　含水率測定	

4．試験・検査の方法及び判定基準

試験項目	樹脂処理試験
試験片の作製	1　試料の数 1 荷口からそれぞれ試料を、下表の左欄に掲げる数に応じ、同表の右欄に掲げる試料材を抽出する。（切断法による。） 試験荷口の大きさ　試料数 1,000 以下　2 1,001 以上　2,000 以下　3 2,001 以上　3,000 以下　4 3,001 以上　4,000 以下　5 2　試料の採取 各試料材の長さの中央付近から、試料材の厚さ及び幅が同寸法で 50㎜ 以

	上の長さの試験片を１片ずつ作製する。 ３　吸収量試験試料の調製 深さ 10㎜、幅 5㎜、長さ 20㎜ の木片を細かく砕いて混ぜ合わせ１ｇを分析試料とする。
試験方法	別に定めるクラーソンリグニン定量試験の試験方法による。
判定基準	浸潤度：材面から深さ 10㎜ までの部分の 80％以上であること。 吸収量：樹種ごとに次の酸不溶性リグニン（クラーソンリグニン）量が下記の数値以上であること。 　スギ：40％以上、ヒノキ：40％以上、ラジアタパイン：35％以上
備考	樹種別に酸不溶性リグニン量の数値に違いがあるのは、当該樹種が本来もっている酸不溶性リグニンの量の違いによる。

別紙　樹脂処理(フェノール)の浸潤度及び吸収量の測定方法

（略）

試験項目	寸法安定性試験
試験片の作製	１　試料の数 １荷口からそれぞれ試料を、下表の左欄に掲げる数に応じ、同表の右欄に掲げる試料材を抽出する。 試験荷口の大きさ：1,000 以下 ／ 1,001 以上 2,000 以下 ／ 2,001 以上 3,000 以下 ／ 3,001 以上 4,000 以下 試料数：2 ／ 3 ／ 4 ／ 5 ２　試料の採取 各試料材の長さ 40cm の試験片を１片ずつ作製する。
試験方法	・浸せき前に各試験片の寸法を端部から 10cm 及び中央部の厚さ及び幅を３箇所測定する。 ・試験片を室温（10℃～25℃）の水中に 24 時間浸せきした後、70±3℃の恒温乾燥器中に入れ、器中に湿気がこもらないようにして質量が試験前の質量の 100～110％の範囲となるように乾燥する。 ・浸せき前に測定した箇所と同一箇所の寸法を測定する。
判定基準	浸せき前の寸法と乾燥後測定した寸法の差が±1㎜ 以下であること。
備考	

	上の長さの試験片を１片ずつ作製する。 ３　吸収量試験試料の調製 深さ 10㎜、幅 5㎜、長さ 20㎜ の木片を細かく砕いて混ぜ合わせ１ｇを分析試料とする。
試験方法	別に定めるクラーソンリグニン定量試験の試験方法による。
判定基準	浸潤度：材面から深さ 10㎜ までの部分の 80％以上であること。 吸収量：樹種ごとに次の酸不溶性リグニン（クラーソンリグニン）量が下記の数値以上であること。 　スギ：40％以上、ヒノキ：40％以上、ラジアタパイン：35％以上
備考	樹種別に酸不溶性リグニン量の数値に違いがあるのは、当該樹種が本来もっている酸不溶性リグニンの量の違いによる。

別紙　樹脂処理(フェノール)の浸潤度及び吸収量の測定方法

（略）

試験項目	寸法安定性試験
試験片の作製	１　試料の数 １荷口からそれぞれ試料を、下表の左欄に掲げる数に応じ、同表の右欄に掲げる試料材を抽出する。 試験荷口の大きさ：1,000 以下 ／ 1,001 以上 2,000 以下 ／ 2,001 以上 3,000 以下 ／ 3,001 以上 4,000 以下 試料数：2 ／ 3 ／ 4 ／ 5 ２　試料の採取 各試料材の長さ 40cm の試験片を１片ずつ作製する。
試験方法	・浸せき前に各試験片の寸法を端部から 10cm 及び中央部の厚さ及び幅を３箇所測定する。 ・各試験片を 24 時間水に浸せきした後、初期の含水率まで乾燥させ浸せき前に測定した箇所と同一箇所を測定する。
判定基準	浸せき前の寸法と乾燥後測定した寸法の差が±1㎜ 以下であること。
備考	

試験項目	寸法測定
試験片の作製	1 荷口から 5 本抽出する。
検査方法	厚さ、幅及び長さを鋼製スケール又はノギスで測定する。
判定基準	表示された寸法と測定した寸法の差が下記の数値以下であること。 ・厚さ及び幅：＋1mm 以下、－0 ・材長：－0
備考	

試験項目	材面の欠点測定
試験片の作製	製材（機械による曲げ応力等級区分を行う枠組壁工法構造用製材を除く。）押角及び耳付き材についての検査方法（昭和 42 年 12 月 8 日　農林水産省告示第 1884 号）に定める３の(1)による。
検査方法	鋼製スケール、ノギス又は目視による。
判定基準	・表示された材面の基準による。 ・針葉樹の構造用製材の JAS 及び製材（機械による曲げ応力等級区分を行う枠組壁工法構造用製材を除く。）、押角及び耳付き材についての３の(2)による。
備考	

試験項目	含水率測定
試験片の作製	1 荷口から 5 枚抽出する。
検査方法	電気式水分計（(財)日本住宅・木材技術センター認定品に限る。）を用い、試料の各々の材の異なる 2 材面の両木口から 30cm 以上離れた箇所及び中央部の計 6 箇所を測定し、その平均を求める（小数点以下１位を四捨五入する。）。
判定基準	平均値が 15%以下であること。
備考	

試験項目	寸法測定
試験片の作製	1 荷口から 5 本抽出する。
検査方法	厚さ、幅及び長さを鋼製スケール又はノギスで測定する。
判定基準	表示された寸法と測定した寸法の差が下記の数値以下であること。 ・厚さ及び幅：＋1mm 以下、－0 ・材長：－0
備考	

試験項目	材面の欠点測定
試験片の作製	製材（機械による曲げ応力等級区分を行う枠組壁工法構造用製材を除く。）押角及び耳付き材についての検査方法（昭和 42 年 12 月 8 日　農林水産省告示第 1884 号）に定める３の(1)による。
検査方法	鋼製スケール、ノギス又は目視による。
判定基準	・表示された材面の基準による。 ・針葉樹の構造用製材の JAS 及び製材（機械による曲げ応力等級区分を行う枠組壁工法構造用製材を除く。）、押角及び耳付き材についての３の(2)による。
備考	

試験項目	含水率測定
試験片の作製	1 荷口から 5 枚抽出する。
検査方法	電気式水分計（(財)日本住宅・木材技術センター認定品に限る。）を用い、試料の各々の材の異なる 2 材面の両木口から 30cm 以上離れた箇所及び中央部の計 6 箇所を測定し、その平均を求める（小数点以下１位を四捨五入する。）。
判定基準	平均値が 15%以下であること。
備考	

K-1　熱処理壁用製材

１．対象となる建材の範囲

製材品に、防腐性能及び寸法安定性を付与することを目的として、蒸気を併用して高熱処理した製品。

２．対象となる建材を製造するために必要な技術者

①　品質管理責任者、格付責任者又は格付担当者（１名以上）

②　木材乾燥士又は針葉樹製材乾燥技術者研修修了者（合格者）（１名以上）

３．試験・検査項目

試験項目	性能区分
1　ホロセルロース定量試験	
2　寸法安定性試験	

検査項目	性能区分
1　材面の品質	
2　含水率測定	
3　寸法測定	

４．試験・検査の方法及び判定基準

<table>
<tr><td>試験項目</td><td>ホロセルロース定量試験</td></tr>
<tr><td>試験片の作製</td><td>1 荷口から下表の左欄に掲げる数に応じ、同表の右欄に掲げる数の試料を抽出する。
<table><tr><td colspan="2">試験荷口の大きさ</td><td>試料の数</td></tr><tr><td></td><td>200 以下</td><td>2</td></tr><tr><td>201 以上</td><td>500 以下</td><td>3</td></tr><tr><td>501 以上</td><td>1,000 以下</td><td>4</td></tr><tr><td>1,001 以上</td><td>3,000 以下</td><td>5</td></tr></table>試料材から 150～300μm の木粉を採取し、8 時間エタノール・ベンゼン抽出したものを供試木粉とする。</td></tr>
<tr><td>試験方法</td><td>亜塩素酸法（Wise 法）の改良法による。（別紙参照）
全乾にした供試木粉 1g に 0.2M 酢酸緩衝液（pH5.0）80ml を加え、さらに反応試薬として酢酸 0.2ml と亜塩素酸ナトリウム 0.6g を順に加えて、70～80℃の温浴中に浸し、1 時間おきに同量の反応試薬を追加して 5 時間反</td></tr>
</table>

K-1　熱処理壁用製材

１．対象となる建材の範囲

製材品に、防腐性能及び寸法安定性を付与することを目的として、蒸気を併用して高熱処理した製品。

２．対象となる建材を製造するために必要な技術者

①　品質管理責任者、格付責任者又は格付担当者（１名以上）

②　木材乾燥士又は針葉樹製材乾燥技術者研修修了者（合格者）（１名以上）

３．試験・検査項目

試験項目	性能区分
1　ホロセルロース定量試験	
2　寸法安定性試験	

検査項目	性能区分
1　材面の品質	
2　含水率測定	
3　寸法測定	

４．試験・検査の方法及び判定基準

<table>
<tr><td>試験項目</td><td>ホロセルロース定量試験</td></tr>
<tr><td>試験片の作製</td><td>1 荷口から下表の左欄に掲げる数に応じ、同表の右欄に掲げる数の試料を抽出する。
<table><tr><td colspan="2">試験荷口の大きさ</td><td>試料の数</td></tr><tr><td></td><td>200 以下</td><td>2</td></tr><tr><td>201 以上</td><td>500 以下</td><td>3</td></tr><tr><td>501 以上</td><td>1,000 以下</td><td>4</td></tr><tr><td>1,001 以上</td><td>3,000 以下</td><td>5</td></tr></table>試料材から 150～300μm の木粉を採取し、8 時間エタノール・ベンゼン抽出したものを供試木粉とする。</td></tr>
<tr><td>試験方法</td><td>亜塩素酸法（Wise 法）の改良法による。（別紙参照）
全乾にした供試木粉 1g に 0.2M 酢酸緩衝液（pH5.0）80ml を加え、さらに反応試薬として酢酸 0.2ml と亜塩素酸ナトリウム 0.6g を順に加えて、70～80℃の温浴中に浸し、1 時間おきに同量の反応試薬を追加して 5 時間反</td></tr>
</table>

	応させ、冷却後、重量を測定したガラスフィルター（1G3）で吸引ろ過し、105℃の乾燥器中で全乾にして得られたホロセルロースの重量を測定する。
判定基準	ホロセルロース含有率が次の数値以下であること。 スギ：60% ヒノキ：60%
備考	

別紙　ホロセルロース定量方法
（略）

試験項目	寸法安定性試験
試験片の作製	各試料材から長さ 40cm の試験片を 1 片ずつ作製する。
試験方法	・浸せき前に各試験片の寸法を端部から 10cm 及び中央部の厚さ及び幅を 3 箇所測定する。 ・試験片を室温（10℃～25℃）の水中に 24 時間浸せきした後、70±3℃の恒温乾燥器中に入れ、器中に湿気がこもらないようにして質量が試験前の質量の 100～110%の範囲となるように乾燥する。 ・浸せき前に測定した箇所と同一箇所の寸法を測定する。
判定基準	浸せき前の寸法と乾燥後測定した寸法の差が±1mm 以下であること。
備考	試料の数はホロセルロース定量試験の例による。

検査項目	材面の品質
試料の抽出	製材（機械による曲げ応力等級区分を行う枠組壁工法構造用製材を除く。）押角及び耳付き材についての検査方法（昭和 42 年 12 月 8 日　農林水産省告示第 1884 号）に定める３の(1)による。
検査方法	鋼製スケール、ノギス又は目視による。
判定基準	・表示された材面の基準による。 ・針葉樹の構造用製材の JAS 及び製材（機械による曲げ応力等級区分を行う枠組壁工法構造用製材を除く。）、押角及び耳付き材についての３の(2)による。
備考	

検査項目	含水率測定

	応させ、冷却後、重量を測定したガラスフィルター（1G3）で吸引ろ過し、105℃の乾燥器中で全乾にして得られたホロセルロースの重量を測定する。
判定基準	ホロセルロース含有率が次の数値以下であること。 スギ：60% ヒノキ：60%
備考	

別紙　ホロセルロース定量方法
（略）

試験項目	寸法安定性試験
試験片の作製	各試料材から長さ 40cm の試験片を 1 片ずつ作製する。
試験方法	・浸せき前に各試験片の寸法を端部から 10cm 及び中央部の厚さ及び幅を 3 箇所測定する。 ・各試験片を 24 時間水に浸せきした後、初期の含水率まで乾燥させ浸せき前に測定した箇所と同一箇所を測定する。
判定基準	浸せき前の寸法と乾燥後測定した寸法の差が±1mm 以下であること。
備考	試料の数はホロセルロース定量試験の例による。

検査項目	材面の品質
試料の抽出	製材（機械による曲げ応力等級区分を行う枠組壁工法構造用製材を除く。）押角及び耳付き材についての検査方法（昭和 42 年 12 月 8 日　農林水産省告示第 1884 号）に定める３の(1)による。
検査方法	鋼製スケール、ノギス又は目視による。
判定基準	・表示された材面の基準による。 ・針葉樹の構造用製材の JAS 及び製材（機械による曲げ応力等級区分を行う枠組壁工法構造用製材を除く。）、押角及び耳付き材についての３の(2)による。
備考	

検査項目	含水率測定

試料の抽出	1 荷口から 5 本を抽出する。
検査方法	電気式水分計（(公財)日本住宅・木材技術センター認定品に限る。）を用い、試料の各々の材の異なる２材面の両木口から 30cm 以上離れた箇所及び中央部の計 6 箇所を測定し、その平均を求める（小数点以下 1 位を四捨五入する。)。
判定基準	平均値が 10%以下であること。
備考	

検査項目	寸法測定
試料の抽出	1 荷口から 5 本を抽出する。
検査方法	厚さ、幅及び長さを鋼製スケール又はノギスで測定する。
判定基準	表示された寸法と測定した寸法の差が下記の数値以下であること。 ・厚さ及び幅：＋1mm 以下、－0 ・材長：－0
備考	

試料の抽出	1 荷口から 5 本を抽出する。
検査方法	電気式水分計（(財)日本住宅・木材技術センター認定品に限る。）を用い、試料の各々の材の異なる２材面の両木口から 30cm 以上離れた箇所及び中央部の計 6 箇所を測定し、その平均を求める（小数点以下 1 位を四捨五入する。)。
判定基準	平均値が 10%以下であること。
備考	

検査項目	寸法測定
試料の抽出	1 荷口から 5 本を抽出する。
検査方法	厚さ、幅及び長さを鋼製スケール又はノギスで測定する。
判定基準	表示された寸法と測定した寸法の差が下記の数値以下であること。 ・厚さ及び幅：＋1mm 以下、－0 ・材長：－0
備考	

優良木質建材等品質性能評価基準　新旧対照表（下線部分は改正部分）

新

N-1　白華抑制塗装木質建材

１．対象となる建材の範囲

難燃薬剤を注入した木質建材に、工場内で白華を抑制するための塗装をした製品。ただし、塗装済み製品の状態で国土交通大臣が難燃材料、準不燃材料、若しくは不燃材料として認定したもの又は定めたものに限る。

２．対象となる建材を製造するために必要な技術者

①　品質管理担当者又は格付検査担当者（１名以上）

３．試験・検査項目

試験項目	性能区分
1　乾湿繰返し試験（屋内用） 2　促進耐候性試験（屋外用） 3　発熱性試験（屋外用）	

検査項目	性能区分
1　寸法測定 2　材面の欠点測定	

４．試験・検査の方法及び判定基準

試験項目	乾湿繰返し試験（屋内用）
試験片の作製	１荷口から４本(枚)の試料材を抽出する。 各試料材から長さ 200㎜ 以上試験片を採取する。試験片の幅及び厚さは製品と同一とし、試験片の木取りは板目とする。なお試料材の材面の品質が製材の日本農林規格に規定される基準において無節または上小節に区分される場合を除き、試験片は直径 10㎜ 以上の節を 1 個以上含むように採取する。試験片の木口面はエポキシ樹脂でシールする。

旧

N-1　白華抑制塗装木質建材

１．対象となる建材の範囲

難燃薬剤を注入した木質建材からの白華を抑制するために、木質建材に工場内で塗装した製品。

２．対象となる建材を製造するために必要な技術者

①　品質管理担当者又は格付検査担当者（１名以上）

３．試験・検査項目

試験項目	性能区分
1　乾湿繰返し試験（屋内用） 2　促進耐候性試験（屋外用） 3　発熱性試験（屋外用）	

検査項目	性能区分
1　寸法測定 2　材面の欠点測定	

４．試験・検査の方法及び判定基準

試験項目	乾湿繰返し試験（屋内用）
試験片の作製	１荷口から４本(枚)の試料材を抽出する。 各試料材から長さ 200㎜ 以上試験片を採取する。試験片の幅及び厚さは製品と同一とし、試験片の木取りは板目とする。なお試料材の材面の品質が製材の日本農林規格に規定される基準において無節または上小節に区分される場合を除き、試験片は直径 10㎜ 以上の節を 1 個以上含むように採取する。試験片の木口面はエポキシ樹脂でシールする。

試験方法	４本（枚）の試験片のうち１本（枚）は比較用見本として保管し、３本（枚）を供試する。 ①　乾湿繰返し試験 試験片に、40℃90%RH 24 時間、60℃送風乾燥 24 時間を 1 サイクルとする乾湿繰返し操作を 5 サイクル行う。試験片は、水平面に対して 60°以上の角度で置く。やむをえず操作を中断する場合は、試験片を 20℃ 65%RH 条件下におく。 ②　白華の観察 白華の観察は、乾湿繰返し試験後の試験片を 20℃ 65%RH 条件下で 24 時間以上放冷した後に行う。白華の程度は、白華程度見本*を用いて判定する。 ＊ 白華程度見本： 白華の程度を 0～3 までの 4 段階に分けた白華程度見本を作成する。試験体表面をマス目で区切った透明シートを用いて、白華した部位のマス目数が試験体表面全体のマス目数に占める割合を計測し評価する。マス目のサイズは試験片寸法が 200×100 ㎜ 以下の場合は 5 ㎜方眼とする。試験片寸法がそれよりも大きい場合は、全マス目数が 800 個になる等間隔の方眼を使用する。 等級 ／ 白華の程度 0 ／ 白華なし 1 ／ 白華した部位のマス目数が全体の 10%程度 2 ／ 白華した部位のマス目数が全体の 30%程度 3 ／ 白華した部位のマス目数が全体の 50%程度
判定基準	試験片のすべてが白華程度１以下である場合、合格したものとする。
備考	

試験項目	促進耐候性試験（屋外用）
試験片の作製	１荷口から４本(枚)の試料材を抽出する。 各試料材から縦 105㎜ 以上、横 110㎜ 以上の試験片を採取する。試験片厚さは製品厚さとし、製品寸法が試験片寸法に満たない場合は、実加工前の材料から試験片を採取する。試験片の木取りは板目とする。なお試料材の材面の品質が製材の日本農林規格に規定される基準において無節または上小節に区分される場合を除き、試験片は直径 10㎜ 以上の節を 1 個以上含むように採取する。試験片の木口面はエポキシ樹脂でシールする。
試験方法	４本（枚）の試験片のうち１本（枚）は比較用見本として保管し、３本（枚）を供試する。

試験方法	４本（枚）の試験片のうち１本（枚）は比較用見本として保管し、３本（枚）を供試する。 ①　乾湿繰返し試験 試験片に、40℃90%RH 24 時間、60℃送風乾燥 24 時間を 1 サイクルとする乾湿繰返し操作を 5 サイクル行う。試験片は、水平面に対して 60°以上の角度で置く。やむをえず操作を中断する場合は、試験片を 20℃ 65%RH 条件下におく。 ②　白華の観察 白華の観察は、乾湿繰返し試験後の試験片を 20℃ 65%RH 条件下で 24 時間以上放冷した後に行う。白華の程度は、白華程度見本*を用いて判定する。 ＊ 白華程度見本： 白華の程度を 0～3 までの 4 段階に分けた白華程度見本を作成する。試験体表面をマス目で区切った透明シートを用いて、白華した部位のマス目数が試験体表面全体のマス目数に占める割合を計測し評価する。マス目のサイズは試験片寸法が 200×100 ㎜ 以下の場合は 5 ㎜方眼とする。試験片寸法がそれよりも大きい場合は、全マス目数が 800 個になる等間隔の方眼を使用する。 等級 ／ 白華の程度 0 ／ 白華なし 1 ／ 白華した部位のマス目数が全体の 10%程度 2 ／ 白華した部位のマス目数が全体の 30%程度 3 ／ 白華した部位のマス目数が全体の 50%程度
判定基準	試験片のすべてが白華程度１以下である場合、合格したものとする。
備考	

試験項目	促進耐候性試験（屋外用）
試験片の作製	１荷口から４本(枚)の試料材を抽出する。 各試料材から縦 105㎜ 以上、横 110㎜ 以上の試験片を採取する。試験片厚さは製品厚さとし、製品寸法が試験片寸法に満たない場合は、実加工前の材料から試験片を採取する。試験片の木取りは板目とする。なお試料材の材面の品質が製材の日本農林規格に規定される基準において無節または上小節に区分される場合を除き、試験片は直径 10㎜ 以上の節を 1 個以上含むように採取する。試験片の木口面はエポキシ樹脂でシールする。
試験方法	４本（枚）の試験片のうち１本（枚）は比較用見本として保管し、３本（枚）を供試する。

	①　促進耐候性試験 JIS K 5600-7-7 に従って促進耐候性試験を行う。試験条件は次のとおりとする。 光源及びフィルタ：方法１ 放射照度：300nm～400nm 間では 60W/㎡、又は 340nm では 0.51W/(㎡・nm) 試験片表面温度：BST 65±2℃又は BPT 63±2℃ 試験槽空気温度：38±3℃ 試験片ぬれサイクル：サイクルＡ法 照射時間：1000 時間 ②　白華の観察 白華の観察は、促進耐候性試験開始から 0、100、200、500 時間後及び 1000 時間後に 60℃ 24 時間送風乾燥させた後で行う。白華の程度は、白華程度見本*を用いて判定する。観察は表面及び裏面について行う。 ＊ 白華程度見本： 白華の程度を 0～3 までの 4 段階に分けた白華程度見本を作成する。試験体表面をマス目で区切った透明シートを用いて、白華した部位のマス目数が試験体表面全体のマス目数に占める割合を計測し評価する。マス目のサイズは試験片寸法が 200×100 ㎜ 以下の場合は 5 ㎜方眼とする。試験片寸法がそれよりも大きい場合は、全マス目数が 800 個になる等間隔の方眼を使用する。 等級 ／ 白華の程度 0 ／ 白華なし 1 ／ 白華した部位のマス目数が全体の 10%程度 2 ／ 白華した部位のマス目数が全体の 30%程度 3 ／ 白華した部位のマス目数が全体の 50%程度
判定基準	試験片のすべてが白華程度１以下である場合、合格したものとする。
備考	試験片の表裏は試験依頼者が指定するものとする。

試験項目	発熱性試験（屋外用）
試験片の作製	促進耐候性試験を行った試験片の中央から 99㎜ 四方の試験片を切り出す。
試験方法	試験片の難燃材料、準不燃材料、不燃材料の区分にしたがい、建築基準法に基づく認定に係る指定性能評価機関が定める防耐火性能試験・評価業務方法書の発熱性試験・評価方法による。
判定基準	判定基準は、建築基準法に基づく認定に係る指定性能評価機関が定める

	①　促進耐候性試験 JIS K 5600-7-7 に従って促進耐候性試験を行う。試験条件は次のとおりとする。 光源及びフィルタ：方法１ 放射照度：300nm～400nm 間では 60W/㎡、又は 340nm では 0.51W/(㎡・nm) 試験片表面温度：BST 65±2℃又は BPT 63±2℃ 試験槽空気温度：38±3℃ 試験片ぬれサイクル：サイクルＡ法 照射時間：1000 時間 ②　白華の観察 白華の観察は、促進耐候性試験開始から 0、100、200、500 時間後及び 1000 時間後に 60℃ 24 時間送風乾燥させた後で行う。白華の程度は、白華程度見本*を用いて判定する。観察は表面及び裏面について行う。 ＊ 白華程度見本： 白華の程度を 0～3 までの 4 段階に分けた白華程度見本を作成する。試験体表面をマス目で区切った透明シートを用いて、白華した部位のマス目数が試験体表面全体のマス目数に占める割合を計測し評価する。マス目のサイズは試験片寸法が 200×100 ㎜ 以下の場合は 5 ㎜方眼とする。試験片寸法がそれよりも大きい場合は、全マス目数が 800 個になる等間隔の方眼を使用する。 等級 ／ 白華の程度 0 ／ 白華なし 1 ／ 白華した部位のマス目数が全体の 10%程度 2 ／ 白華した部位のマス目数が全体の 30%程度 3 ／ 白華した部位のマス目数が全体の 50%程度
判定基準	試験片のすべてが白華程度１以下である場合、合格したものとする。
備考	試験片の表裏は試験依頼者が指定するものとする。

試験項目	発熱性試験（屋外用）
試験片の作製	促進耐候性試験を行った試験片の中央から 99㎜ 四方の試験片を切り出す。
試験方法	建築基準法に基づく認定に係る指定性能評価機関が定める防耐火性能試験・評価業務方法書の発熱性試験・評価方法による。
判定基準	判定基準は、建築基準法に基づく認定に係る指定性能評価機関が定める

	防耐火性能試験・評価業務方法書の発熱性試験・評価方法による。試験片のすべてが判定基準に適合する場合、合格したものとする。
備考	結果には発熱速度及び総発熱量の経時変化の図を添付すること。

検査項目	寸法測定
試料の抽出	1 荷口から 5 本抽出する。
検査方法	短辺、長辺及び材長を鋼製スケール又はノギスで測定する。
判定基準	表示寸法と測定した寸法との差が自社の基準に適合すること。
備考	

検査項目	材面の欠点測定
試料の抽出	製材についての検査方法（第 1 種検査方法）による（平成 19 年 11 月 22 日農林水産省告示第 1467 号）。
検査方法	鋼製スケール、ノギス又は目視による。
判定基準	材面の品質が自社の基準に適合すること。
備考	

	防耐火性能試験・評価業務方法書の発熱性試験・評価方法による。試験片のすべてが判定基準に適合する場合、合格したものとする。
備考	結果には発熱速度及び総発熱量の経時変化の図を添付すること。

検査項目	寸法測定
試料の抽出	1 荷口から 5 本抽出する。
検査方法	短辺、長辺及び材長を鋼製スケール又はノギスで測定する。
判定基準	表示寸法と測定した寸法との差が自社の基準に適合すること。
備考	

検査項目	材面の欠点測定
試料の抽出	製材についての検査方法（第 1 種検査方法）による（平成 19 年 11 月 22 日農林水産省告示第 1467 号）。
検査方法	鋼製スケール、ノギス又は目視による。
判定基準	材面の品質が自社の基準に適合すること。
備考	