

## 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29年6月28日付で規程類を改正いたしました。

### 1. 改正した規程類

#### (1) 優良木質建材等品質性能評価基準

### 2. 主な改正内容

#### (1) 指定薬剤の追加

既存品目「A-1 高耐久性機械プレカット部材」、「B-1 保存処理材」及び「B-3 屋外製品部材」の指定薬剤として「第四級アンモニウム・有機ヨード・アゾール・ネオニコチノイド化合物系薬剤（AICI）」を追加しました。

#### (2) 既存品目の改正

##### ① B-3 屋外製品部材

寸法測定及び材面の欠点測定の判定基準を変更しました。

##### ② E-1 モルタル下地用合板

検査項目にモルタル付着層の材面の欠点測定を追加しました。

##### ③ F-1 床用3層パネル

側面及び木口面の欠点測定において、生節等の判定基準を変更しました。

##### ④ F-3 構造用台形ラミナ集成材

台形ラミナの曲げ試験の判定基準を変更しました。

##### ⑤ M-1 収縮抑制処理材

曲げヤング係数の等級区分を行うものについては、試験項目として実大曲げ試験を追加しました。また、内規において曲げヤング係数の等級区分の表示方法等を定めました。

（担当：認証部 佐野）

A-1 高耐久性機械プレカット部材 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					旧				
<b>A-1 高耐久性機械プレカット部材</b>					<b>A-1 高耐久性機械プレカット部材</b>				
<p>1. 対象となる建材の範囲</p> <p>木造建築物の木造構造部分に係る構造耐力上主要な部分(建築基準法施行令(昭和25年政令第338号)第1条第3号に規定する構造耐力上主要な部分をいう。)に使用する構造軸材製品(乾燥処理製材、集成材、単板積層材)で、継手又は仕口に機械プレカット加工が施され、土台、すみ柱及び最下階の外壁の柱に別途指定する薬剤で防腐・防蟻処理を施しているもの。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>プレカット加工後に薬剤を加圧処理法により防腐・防蟻処理を施したもの。</li> <li>全断面に薬剤がほぼ均等に分布しているとみなされる基材(防腐・防蟻処理A Qマーク品の集成材又は単板積層材等)にプレカット加工を施したもの。</li> <li>プレカット加工には金物工法用を含む。</li> </ul>					<p>1. 対象となる建材の範囲</p> <p>木造建築物の木造構造部分に係る構造耐力上主要な部分(建築基準法施行令(昭和25年政令第338号)第1条第3号に規定する構造耐力上主要な部分をいう。)に使用する構造軸材製品(乾燥処理製材、集成材、単板積層材)で、継手又は仕口に機械プレカット加工が施され、土台、すみ柱及び最下階の外壁の柱に別途指定する薬剤で防腐・防蟻処理を施しているもの。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>プレカット加工後に薬剤を加圧処理法により防腐・防蟻処理を施したもの。</li> <li>全断面に薬剤がほぼ均等に分布しているとみなされる基材(防腐・防蟻処理A Qマーク品の集成材又は単板積層材等)にプレカット加工を施したもの。</li> <li>プレカット加工には金物工法用を含む。</li> </ul>				
指定薬剤					指定薬剤				
種類	有効成分	A Q表示	保存協会 認定番号		種類	有効成分	A Q表示	保存協会 認定番号	
第四級アンモニウム化合物系	DDAC	AAC-1	A-5056	A-5216	第四級アンモニウム化合物系	DDAC	AAC-1	A-5056	A-5216
			A-5226					AAC-2	A-5373
銅・第四級アンモニウム化合物系	DMPAP	AAC-2	A-5373		銅・第四級アンモニウム化合物系	酸化第二銅、BKC	ACQ	A-5099	
銅・アゾール化合物系	酸化第二銅、ほう酸、テブコザール	CUAZ-1	A-5233		銅・アゾール化合物系	酸化第二銅、ほう酸、テブコザール	CUAZ-1	A-5233	
	酸化第二銅、シプロコザール	CUAZ-2	A-5324			酸化第二銅、シプロコザール	CUAZ-2	A-5324	
	酸化第二銅、シプロコザール	CUAZ-3	A-5339			酸化第二銅、シプロコザール	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		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、シフルオフェン	SAAC	A-5369		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、エトフェンプロックス、シプロコザール	AZAAC	A-5372		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、エトフェンプロックス、シプロコザール	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、テブコザール、イタクロプリト	AZNA	A-5325		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、テブコザール、イタクロプリト	AZNA	A-5325	
アゾール・非エステルピレスロイド化合物系	F-69、エトフェンプロックス	AZE-2	A-5421		アゾール・非エステルピレスロイド化合物系	F-69、エトフェンプロックス	AZE-2	A-5421	
第四級アンモニウム・有機ヨード・アゾール・ネオニコチノイド化合物系	DMPAP、IPBC、シプロコザール、イタクロプリト	AICI	A-5458		<b>【新設】</b>	<b>【新設】</b>	<b>【新設】</b>	<b>【新設】</b>	
脂肪酸金属塩系	ナフテン酸銅	ナフテン酸銅	NCU-E	A-5054	脂肪酸金属塩系	ナフテン酸銅	ナフテン酸銅	NCU-E	A-5054
	ナフテン酸亜鉛	ナフテン酸亜鉛	NZN-E	A-5055		ナフテン酸亜鉛	ナフテン酸亜鉛	NZN-E	A-5055
	バーサチック酸亜鉛	バーサチック酸亜鉛、ヘルメトリン	VZN-E	A-5223		バーサチック酸亜鉛	バーサチック酸亜鉛、ヘルメトリン	VZN-E	A-5223
ナフテン酸金属塩系	ナフテン酸亜鉛	ナフテン酸亜鉛	NZN-O	B-5002	ナフテン酸金属塩系	ナフテン酸亜鉛	ナフテン酸亜鉛	NZN-O	B-5002

アゾール・ネオニコチノイド化合物系	シプロコザール、イダクロプロト	AZN	A-5344
アゾール・ピレスロイド化合物系	ヘキサコザール、ピフェントリン	AZBI	A-5426
プロペタンホス・アゾール化合物系	シプロコザール、プロペタホス	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 選別技術者（2名以上）
- ② 建築士（1名以上）
- ③ 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）
- ④ 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 (防腐・防蟻処理AQマーク品の集成材又は単板積層材を使用する場合はAQマークで確認)	2種及び3種

検査項目	性能区分
1 加工部材（加工部を除く）の欠点測定	
2 加工部の欠点測定	
3 加工部の加工精度測定	
4 加工部の位置測定	
5 含水率測定	

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 薬剤の種類ごとに、土台及びその他主要部材1種類について2本抽出する。(切断法による。) 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を1個作製する。 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。

アゾール・ネオニコチノイド化合物系	シプロコザール、イダクロプロト	AZN	A-5344
アゾール・ピレスロイド化合物系	ヘキサコザール、ピフェントリン	AZBI	A-5426
プロペタンホス・アゾール化合物系	シプロコザール、プロペタホス	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 選別技術者（2名以上）
- ② 建築士（1名以上）
- ③ 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）
- ④ 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 (防腐・防蟻処理AQマーク品の集成材又は単板積層材を使用する場合はAQマークで確認)	2種及び3種

検査項目	性能区分
1 加工部材（加工部を除く）の欠点測定	
2 加工部の欠点測定	
3 加工部の加工精度測定	
4 加工部の位置測定	
5 含水率測定	

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 薬剤の種類ごとに、土台及びその他主要部材1種類について2本抽出する。(切断法による。) 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を1個作製する。 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	1. 土台、其他所定の部材に適用する。 2. 防腐・防蟻処理構造用集成材、同一2又は防腐・防蟻処理構造用単板積層材を用いる場合には、それぞれAQマークにより確認する。

別表1 防腐・防蟻薬剤の浸潤度判定基準

	樹種区分	浸潤度
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10mmまでの心材部分の浸潤度が80%以上
3種	耐久性D <sub>1</sub> の樹種	辺材部分の浸潤度が80%以上、かつ、材面から深さ10mmまでの心材部分の浸潤度が20%以上
	耐久性D <sub>2</sub> の樹種	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 <sub>1</sub>	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 <sub>2</sub>	D <sub>1</sub> 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/m <sup>3</sup> )	
			2種	3種
第四級アンモニウム化合物系	AAC-1	DDACとして	4.5以上	2.3以上
	AAC-2	DMPAPとして	4.5以上	2.3以上
銅・第四級アンモニウム化合物系	ACQ	酸化第二銅・BKCとして	2.6以上	1.3以上
銅・アゾール化合物系	CUAZ-1	酸化第二銅・ほう酸・テブコゾールとして	2.6以上	1.3以上
	CUAZ-2	酸化第二銅・ジプロコゾールとして	1.0以上	0.5以上

試験方法	別に定める防腐・防蟻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	2. 土台、其他所定の部材に適用する。 2. 防腐・防蟻処理構造用集成材、同一2又は防腐・防蟻処理構造用単板積層材を用いる場合には、それぞれAQマークにより確認する。

別表1 防腐・防蟻薬剤の浸潤度判定基準

	樹種区分	浸潤度
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10mmまでの心材部分の浸潤度が80%以上
3種	耐久性D <sub>1</sub> の樹種	辺材部分の浸潤度が80%以上、かつ、材面から深さ10mmまでの心材部分の浸潤度が20%以上
	耐久性D <sub>2</sub> の樹種	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 <sub>1</sub>	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 <sub>2</sub>	D <sub>1</sub> 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/m <sup>3</sup> )	
			2種	3種
第四級アンモニウム化合物系	AAC-1	DDACとして	4.5以上	2.3以上
	AAC-2	DMPAPとして	4.5以上	2.3以上
銅・第四級アンモニウム化合物系	ACQ	酸化第二銅・BKCとして	2.6以上	1.3以上
銅・アゾール化合物系	CUAZ-1	酸化第二銅・ほう酸・テブコゾールとして	2.6以上	1.3以上
	CUAZ-2	酸化第二銅・ジプロコゾールとして	1.0以上	0.5以上

		CUAZ-3	酸化第二銅・ジプロパザールとして	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	3.2 以上	1.6 以上
第四級アンモニウム・非エステルピレスロイド化合物系		SAAC	DMPAP・シラフオンとして	2.5 以上	1.3 以上
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・エトフェンプロックス・ジプロパザールとして	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・テプロコザール・イミダクロプリドとして	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	0.12 以上	0.06 以上
			エトフェンプロックスとして	0.06 以上	0.03 以上
第四級アンモニウム・有機ヨード・アゾール・ネオニコチノイド化合物系		AICI	DMPAP として	1.14 以上	二
			IPBC として	0.08 以上	二
			ジプロパザールとして	0.05 以上	二
			イミダクロプリドとして	0.02 以上	二
			有効成分の合計として	1.3 以上	二
脂肪酸金属塩系	ナフテン酸銅	NCU-E	銅として	1.0 以上	0.5 以上
	ナフテン酸亜鉛	NZN-E	亜鉛として	2.0 以上	1.0 以上
	バーサチック酸亜鉛	VZN-E	亜鉛・ペルメリンとして	2.6 以上	1.3 以上
ナフテン酸金属塩系	ナフテン酸亜鉛	NZN-O	亜鉛として	1.6 以上	0.8 以上
アゾール・ネオニコチノイド化合物系		AZN	ジプロパザール・イミダクロプリドとして	0.15 以上	0.08 以上
アゾール・ピレスロイド化合物系		AZBI	ヘキサコザールとして	0.11 以上	0.09 以上
			ピフェントリンとして	0.02 以上	0.01 以上
プロペタンホス・アゾール化合物系		AZP	ジプロパザール・プロペタンホスとして	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	3.0 以上	1.5 以上

【略】

		CUAZ-3	酸化第二銅・ジプロパザールとして	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	3.2 以上	1.6 以上
第四級アンモニウム・非エステルピレスロイド化合物系		SAAC	DMPAP・シラフオンとして	2.5 以上	1.3 以上
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・エトフェンプロックス・ジプロパザールとして	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・テプロコザール・イミダクロプリドとして	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	0.12 以上	0.06 以上
			エトフェンプロックスとして	0.06 以上	0.03 以上
【新設】		【新設】	【新設】	【新設】	【新設】
			【新設】	【新設】	【新設】
			【新設】	【新設】	【新設】
			【新設】	【新設】	【新設】
			【新設】	【新設】	【新設】
脂肪酸金属塩系	ナフテン酸銅	NCU-E	銅として	1.0 以上	0.5 以上
	ナフテン酸亜鉛	NZN-E	亜鉛として	2.0 以上	1.0 以上
	バーサチック酸亜鉛	VZN-E	亜鉛・ペルメリンとして	2.6 以上	1.3 以上
ナフテン酸金属塩系	ナフテン酸亜鉛	NZN-O	亜鉛として	1.6 以上	0.8 以上
アゾール・ネオニコチノイド化合物系		AZN	ジプロパザール・イミダクロプリドとして	0.15 以上	0.08 以上
アゾール・ピレスロイド化合物系		AZBI	ヘキサコザールとして	0.11 以上	0.09 以上
			ピフェントリンとして	0.02 以上	0.01 以上
プロペタンホス・アゾール化合物系		AZP	ジプロパザール・プロペタンホスとして	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	3.0 以上	1.5 以上

【略】

B-1 保存処理材 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				旧			
<b>B-1 保存処理材</b>				<b>B-1 保存処理材</b>			
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。				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				指定薬剤			
種類	有効成分	AQ表示	保存協会 認定番号	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	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、テブコザール	CUAZ-1	A-5233	銅・アゾール化合物系	酸化第二銅、ほう酸、テブコザール	CUAZ-1	A-5233
	酸化第二銅、シプロコザール	CUAZ-2	A-5324		酸化第二銅、シプロコザール	CUAZ-2	A-5324
	酸化第二銅、シプロコザール	CUAZ-3	A-5339		酸化第二銅、シプロコザール	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	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、シラフオフェン	SAAC	A-5369	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、エトフェンプロックス、シプロコザール	AZAAC	A-5372	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、エトフェンプロックス、シプロコザール	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、テブコザール、イダクロプロット	AZNA	A-5325	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、テブコザール、イダクロプロット	AZNA	A-5325
アゾール・非エステルピレスロイド化合物系	F-69、エトフェンプロックス	AZE-2	A-5421	アゾール・非エステルピレスロイド化合物系	F-69、エトフェンプロックス	AZE-2	A-5421
第四級アンモニウム・有機ヨード・アゾール・ネオニコチノイド化合物系	DMPAP、IPBC、シプロコザール、イダクロプロット	AICI	A-5458	<b>【新設】</b>	<b>【新設】</b>	<b>【新設】</b>	<b>【新設】</b>
脂肪酸金属塩系	バーサチック酸亜鉛	VZN-E	A-5223	脂肪酸金属塩系	バーサチック酸亜鉛	VZN-E	A-5223
アゾール・ネオニコチノイド化合物系	シプロコザール、イダクロプロット	AZN	A-5344	アゾール・ネオニコチノイド化合物系	シプロコザール、イダクロプロット	AZN	A-5344
アゾール・ピレスロイド化合物系	ヘキサコザール、ビフェントリン	AZBI	A-5426	アゾール・ピレスロイド化合物系	ヘキサコザール、ビフェントリン	AZBI	A-5426
プロペタンホス・アゾール化合物系	シプロコザール、プロペタンホス	AZP		プロペタンホス・アゾール化合物系	シプロコザール、プロペタンホス	AZP	
リグニン・銅・ほう素化合物系	酸化第二銅、ほう酸	LCB	A-5323	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。				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				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）				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。				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				3. 試験・検査項目			
試験項目		性能区分		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		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。）										
	<table border="1"> <thead> <tr> <th>試験荷口の大きさ</th> <th>試料数</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1,000 以下</td> <td>2</td> </tr> <tr> <td>1,001 以上 2,000 以下</td> <td>3</td> </tr> <tr> <td>2,001 以上 3,000 以下</td> <td>4</td> </tr> <tr> <td>3,001 以上 4,000 以下</td> <td>5</td> </tr> </tbody> </table>	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
	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 <sub>1</sub> の樹種	辺材部分の浸潤度が 80%以上、かつ、材面から深さ 10mm までの心材部分の浸潤度が 80%以上
	耐久性 D <sub>2</sub> の樹種	辺材部分の浸潤度が 80%以上、かつ、材面から深さ 15mm（厚さが 90mm を超える製材については 20mm）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 10mm までの心材部分の浸潤度が 80%以上

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。）										
	<table border="1"> <thead> <tr> <th>試験荷口の大きさ</th> <th>試料数</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1,000 以下</td> <td>2</td> </tr> <tr> <td>1,001 以上 2,000 以下</td> <td>3</td> </tr> <tr> <td>2,001 以上 3,000 以下</td> <td>4</td> </tr> <tr> <td>3,001 以上 4,000 以下</td> <td>5</td> </tr> </tbody> </table>	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
	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 <sub>1</sub> の樹種	辺材部分の浸潤度が 80%以上、かつ、材面から深さ 10mm までの心材部分の浸潤度が 80%以上
	耐久性 D <sub>2</sub> の樹種	辺材部分の浸潤度が 80%以上、かつ、材面から深さ 15mm（厚さが 90mm を超える製材については 20mm）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 10mm までの心材部分の浸潤度が 80%以上

3種	耐久性 D <sub>1</sub> の樹種	辺材部分の浸潤度が 80%以上、かつ、材面から深さ 10mm までの心材部分の浸潤度が 20%以上
	耐久性 D <sub>2</sub> の樹種	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 <sub>1</sub>	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、カブール、セラングンバツ、アピトン、ケンパス、ボンゴシ、イペ及びジャラ
D <sub>2</sub>	D <sub>1</sub> 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/m <sup>3</sup> )		
			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・テブコザールとして	5.2以上	2.6以上	1.3以上
	CUAZ-2	酸化第二銅・シプロコザールとして	2.0以上	1.0以上	0.5以上
	CUAZ-3	酸化第二銅・シプロコザールとして	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・非エステルピレスロイド化合物系	SAAC	DMPAP・シラフオフェンとして	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・非エステルピレスロイド化合物系	AZAAC	DMPAP・エトフェンロックス・シプロコザールとして	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・テブコザール・イダグロプリドとして	4.8以上	2.4以上	1.2以上

3種	耐久性 D <sub>1</sub> の樹種	辺材部分の浸潤度が 80%以上、かつ、材面から深さ 10mm までの心材部分の浸潤度が 20%以上
	耐久性 D <sub>2</sub> の樹種	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 <sub>1</sub>	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、カブール、セラングンバツ、アピトン、ケンパス、ボンゴシ、イペ及びジャラ
D <sub>2</sub>	D <sub>1</sub> 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/m <sup>3</sup> )		
			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・テブコザールとして	5.2以上	2.6以上	1.3以上
	CUAZ-2	酸化第二銅・シプロコザールとして	2.0以上	1.0以上	0.5以上
	CUAZ-3	酸化第二銅・シプロコザールとして	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・非エステルピレスロイド化合物系	SAAC	DMPAP・シラフオフェンとして	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・非エステルピレスロイド化合物系	AZAAC	DMPAP・エトフェンロックス・シプロコザールとして	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・テブコザール・イダグロプリドとして	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	
		エトフェンプロックスとして	0.12以上	0.06以上	0.03以上	
第四級アンモニウム・ 有機ヨード・アゾール・ ネオニコチノイド 化合物系	AICI	DMPAPとして	二	1.14以上	二	
		IPBCとして	二	0.08以上	二	
		シプロコナゾールとして	二	0.05以上	二	
		イダクプロプリドとして	二	0.02以上	二	
		有効成分の合計として	二	1.3以上	二	
脂肪酸金 属塩系	バーサチック ク酸亜鉛	VZN-E	亜鉛・ペルメリンとして	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	シプロコナゾール・イダク プロプリドとして	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	ヘキサコナゾールとして	0.22以上	0.11以上	0.09以上	
		ビ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	シプロコナゾール・プロパ クタンホスとして	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	

【略】

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	
		エトフェンプロックスとして	0.12以上	0.06以上	0.03以上	
【新設】	【新設】	【新設】	【新設】	【新設】	【新設】	
		【新設】	【新設】	【新設】	【新設】	
		【新設】	【新設】	【新設】	【新設】	
		【新設】	【新設】	【新設】	【新設】	
		【新設】	【新設】	【新設】	【新設】	
脂肪酸金 属塩系	バーサチック ク酸亜鉛	VZN-E	亜鉛・ペルメリンとして	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	シプロコナゾール・イダク プロプリドとして	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	ヘキサコナゾールとして	0.22以上	0.11以上	0.09以上	
		ビ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	シプロコナゾール・プロパ クタンホスとして	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	

【略】

B-3 屋外製品部材 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				旧					
<b>B-3 屋外製品部材</b>				<b>B-3 屋外製品部材</b>					
1. 対象となる建材の範囲 屋外製品部材として加工を施した丸太 (丸棒を含む。)、製材、押角等に、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。				1. 対象となる建材の範囲 屋外製品部材として加工を施した丸太 (丸棒を含む。)、製材、押角等に、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				指定薬剤					
種類	有効成分	AQ表示	保存協会 認定番号	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	DDAC	AAC-1	A-5056	第四級アンモニウム化合物系	DDAC	AAC-1	A-5056		
			A-5216				A-5216		
	DMPAP		AAC-2	A-5373			DMPAP	AAC-2	A-5373
銅・第四級アンモニウム化合物系	酸化第二銅、BKC	ACQ	A-5099	銅・第四級アンモニウム化合物系	酸化第二銅、BKC	ACQ	A-5099		
銅・アゾール化合物系	酸化第二銅、ほう酸、テブコザール	CUAZ-1	A-5233	銅・アゾール化合物系	酸化第二銅、ほう酸、テブコザール	CUAZ-1	A-5233		
	酸化第二銅、シプロコザール	CUAZ-2	A-5324		酸化第二銅、シプロコザール	CUAZ-2	A-5324		
	酸化第二銅、シプロコザール	CUAZ-3	A-5339		酸化第二銅、シプロコザール	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	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	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、エトフェンプロックス、シプロコザール	AZAAC	A-5372	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、エトフェンプロックス、シプロコザール	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、テブコザール、イダクロプリト	AZNA	A-5325	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、テブコザール、イダクロプリト	AZNA	A-5325		
アゾール・非エステルピレスロイド化合物系	F-69、エトフェンプロックス	AZE-2	A-5421	アゾール・非エステルピレスロイド化合物系	F-69、エトフェンプロックス	AZE-2	A-5421		
第四級アンモニウム・有機ヨード・アゾール・ネオニコチノイド化合物系	DMPAP、IPBC、シプロコザール、イダクロプリト	AICI	A-5458	<b>【新設】</b>	<b>【新設】</b>	<b>【新設】</b>	<b>【新設】</b>		
脂肪酸金属塩系	ナフテン酸銅	ナフテン酸銅	NCU-E	A-5054	脂肪酸金属塩系	ナフテン酸銅	ナフテン酸銅	NCU-E	A-5054
	ナフテン酸亜鉛	ナフテン酸亜鉛	NZN-E	A-5055		ナフテン酸亜鉛	ナフテン酸亜鉛	NZN-E	A-5055
	バーサチック酸亜鉛	バーサチック酸亜鉛、ヘルメトリン	VZN-E	A-5223		バーサチック酸亜鉛	バーサチック酸亜鉛、ヘルメトリン	VZN-E	A-5223
ナフテン酸金属塩系	ナフテン酸亜鉛	NZN-O	B-5002	ナフテン酸金属塩系	ナフテン酸亜鉛	NZN-O	B-5002		
アゾール・ネオニコチノイド化合物系	シプロコザール、イダクロプリト	AZN	A-5344	アゾール・ネオニコチノイド化合物系	シプロコザール、イダクロプリト	AZN	A-5344		
アゾール・ピレスロイド化合物系	ヘキサコザール、ビフェントリン	AZBI	A-5426	アゾール・ピレスロイド化合物系	ヘキサコザール、ビフェントリン	AZBI	A-5426		
プロペタンホス・アゾール化合物系	シプロコザール、プロペタンホス	AZP		プロペタンホス・アゾール化合物系	シプロコザール、プロペタンホス	AZP			
リグニン・銅・ほう素化合物系	酸化第二銅、ほう酸	LCB	A-5323	リグニン・銅・ほう素化合物系	酸化第二銅、ほう酸	LCB	A-5323		
クレオソート油	クレオソート	A		クレオソート油	クレオソート	A			
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。				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。					

[屋外製品部材の種類]

① 施設グッズ類：ベンチ、野外卓、ゴミ箱等  
 ② サイン類：標識、モニュメント等  
 ③ 遊具類：遊具（単体、コンビ）  
 ④ エクステリア類：デッキ、縁台、パーゴラ等  
 ⑤ 歩道資材類：木レンガ、丸太階段等  
 ⑥ 柵・支柱・土木資材類：木柵、樹木支柱等

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種及び2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. 試験材の数 1 荷口からそれぞれ試験材を、下表の左欄に掲げる数に応じ、同表の右欄に掲げる試験材を抽出する。（切断法による。）										
	<table border="1"> <thead> <tr> <th>試験荷口の大きさ</th> <th>試験材数</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1,000 以下</td> <td>2</td> </tr> <tr> <td>1,001 以上 2,000 以下</td> <td>3</td> </tr> <tr> <td>2,001 以上 3,000 以下</td> <td>4</td> </tr> <tr> <td>3,001 以上 4,000 以下</td> <td>5</td> </tr> </tbody> </table>	試験荷口の大きさ	試験材数	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
	試験荷口の大きさ	試験材数									
	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. 試験材の採取 各試験材の長さの中央付近から、試験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. 吸収量試験試験材の調整 深さ10mm、幅5mm、長さ20mmの木片を細かく砕いて混ぜ合わせ1gを分析試験材とする。											

[屋外製品部材の種類]

① 施設グッズ類：ベンチ、野外卓、ゴミ箱等  
 ② サイン類：標識、モニュメント等  
 ③ 遊具類：遊具（単体、コンビ）  
 ④ エクステリア類：デッキ、縁台、パーゴラ等  
 ⑤ 歩道資材類：木レンガ、丸太階段等  
 ⑥ 柵・支柱・土木資材類：木柵、樹木支柱等

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種及び2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. 試験材の数 1 荷口からそれぞれ試験材を、下表の左欄に掲げる数に応じ、同表の右欄に掲げる試験材を抽出する。（切断法による。）										
	<table border="1"> <thead> <tr> <th>試験荷口の大きさ</th> <th>試験材数</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1,000 以下</td> <td>2</td> </tr> <tr> <td>1,001 以上 2,000 以下</td> <td>3</td> </tr> <tr> <td>2,001 以上 3,000 以下</td> <td>4</td> </tr> <tr> <td>3,001 以上 4,000 以下</td> <td>5</td> </tr> </tbody> </table>	試験荷口の大きさ	試験材数	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
	試験荷口の大きさ	試験材数									
	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. 試験材の採取 各試験材の長さの中央付近から、試験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. 吸収量試験試験材の調整 深さ10mm、幅5mm、長さ20mmの木片を細かく砕いて混ぜ合わせ1gを分析試験材とする。											

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

区分	樹種	浸潤度
I 心材の耐久性が大きいもの	ヒノキ、ヒバ、ケヤキ、クリ、ベイヒ、ベイスギ、ベイヒバ、レッドウッド、バンキライ、バラウカプール、セラガンバツ	辺材部分の80%以上とする。
II 心材の耐久性が中なもの	スギ、カラマツ、クヌギ、ミズナラ、ベイマツ、ダフリカカラマツ、ライトレッドメランチ、イエローメランチ、クルイン、ケンパス	辺材部分の80%以上及び表面から10mm以内に存在する心材部分の80%以上とする。
III 心材の耐久性が小さいもの	アカマツ、クロマツ、トドマツ、エゾマツ、ベイモミ、ベイツガ、ラジアタパイン、スプルース、ターミナリア、レッドラワン、アルストニア、プライ、ラミン	製材品： ① 狭い材面が50mm以下の製材 木裏から10mm部分の80%以上、木表から材の厚さの1/2の部分の80%以上とする。 ② 狭い材面が50mmを超えて75mm以下の製材 木裏から15mm部分の80%以上、木表から材の厚さの1/2の部分の80%以上とする。 ③ 狭い材面が75mmを超える製材 木裏から20mm部分の80%以上、木表から材の厚さの1/2の部分の80%以上とする。 丸太： 表面から30mm部分の80%以上とする。

注：新しい樹種については、耐朽性試験の結果に基づきそれぞれ区分する。

丸太には丸棒を含む。

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

区分	樹種	浸潤度
I 心材の耐久性が大きいもの	ヒノキ、ヒバ、ケヤキ、クリ、ベイヒ、ベイスギ、ベイヒバ、レッドウッド、バンキライ、バラウカプール、セラガンバツ	辺材部分の80%以上とする。
II 心材の耐久性が中なもの	スギ、カラマツ、クヌギ、ミズナラ、ベイマツ、ダフリカカラマツ、ライトレッドメランチ、イエローメランチ、クルイン、ケンパス	辺材部分の80%以上及び表面から10mm以内に存在する心材部分の80%以上とする。
III 心材の耐久性が小さいもの	アカマツ、クロマツ、トドマツ、エゾマツ、ベイモミ、ベイツガ、ラジアタパイン、スプルース、ターミナリア、レッドラワン、アルストニア、プライ、ラミン	製材品： ① 狭い材面が50mm以下の製材 木裏から10mm部分の80%以上、木表から材の厚さの1/2の部分の80%以上とする。 ② 狭い材面が50mmを超えて75mm以下の製材 木裏から15mm部分の80%以上、木表から材の厚さの1/2の部分の80%以上とする。 ③ 狭い材面が75mmを超える製材 木裏から20mm部分の80%以上、木表から材の厚さの1/2の部分の80%以上とする。 丸太： 表面から30mm部分の80%以上とする。

注：新しい樹種については、耐朽性試験の結果に基づきそれぞれ区分する。

丸太には丸棒を含む。

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/m <sup>3</sup> )		
			1種	2種	
第四級アンモニウム化合物系	AAC-1	DDACとして	9.0以上	4.5以上	
	AAC-2	DMPAPとして	9.0以上	4.5以上	
銅・第四級アンモニウム化合物系	ACQ	酸化第二銅・BKCとして	5.2以上	2.6以上	
銅・アゾール化合物系	CUAZ-1	酸化第二銅・ほう酸・テブコザールとして	5.2以上	2.6以上	
	CUAZ-2	酸化第二銅・ジプロコザールとして	2.0以上	1.0以上	
	CUAZ-3	酸化第二銅・ジプロコザールとして	2.0以上	1.0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	
第四級アンモニウム・非エステルピレスロイド化合物系	SAAC	DMPAP・シラフオフェンとして	5.0以上	2.5以上	
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・エトフェンプロックス・ジプロコザールとして	5.0以上	2.5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・テブコザール・イミダクロプリドとして	4.8以上	2.4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	
		エトフェンプロックスとして	0.12以上	0.06以上	
第四級アンモニウム・有機ヨード・アゾール・ネオニコチノイド化合物系	AICI	DMPAPとして	—	1.14以上	
		IPBCとして	—	0.08以上	
		ジプロコザールとして	—	0.05以上	
		イミダクロプリドとして	—	0.02以上	
		有効成分の合計として	—	1.3以上	
脂肪酸金属塩系	ナフテン酸銅	NCU-E	銅として	1.5以上	1.0以上
	ナフテン酸亜鉛	NZN-E	亜鉛として	4.0以上	2.0以上
	バーサチック酸亜鉛	VZN-E	亜鉛・ペルメリンとして	5.2以上	2.6以上
ナフテン酸金属塩系	ナフテン酸亜鉛	NZN-O	亜鉛として	3.2以上	1.6以上

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/m <sup>3</sup> )		
			1種	2種	
第四級アンモニウム化合物系	AAC-1	DDACとして	9.0以上	4.5以上	
	AAC-2	DMPAPとして	9.0以上	4.5以上	
銅・第四級アンモニウム化合物系	ACQ	酸化第二銅・BKCとして	5.2以上	2.6以上	
銅・アゾール化合物系	CUAZ-1	酸化第二銅・ほう酸・テブコザールとして	5.2以上	2.6以上	
	CUAZ-2	酸化第二銅・ジプロコザールとして	2.0以上	1.0以上	
	CUAZ-3	酸化第二銅・ジプロコザールとして	2.0以上	1.0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	
第四級アンモニウム・非エステルピレスロイド化合物系	SAAC	DMPAP・シラフオフェンとして	5.0以上	2.5以上	
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・エトフェンプロックス・ジプロコザールとして	5.0以上	2.5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・テブコザール・イミダクロプリドとして	4.8以上	2.4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	
		エトフェンプロックスとして	0.12以上	0.06以上	
【新設】	【新設】	【新設】	【新設】	【新設】	
		【新設】	【新設】	【新設】	
		【新設】	【新設】	【新設】	
		【新設】	【新設】	【新設】	
		【新設】	【新設】	【新設】	
脂肪酸金属塩系	ナフテン酸銅	NCU-E	銅として	1.5以上	1.0以上
	ナフテン酸亜鉛	NZN-E	亜鉛として	4.0以上	2.0以上
	バーサチック酸亜鉛	VZN-E	亜鉛・ペルメリンとして	5.2以上	2.6以上
ナフテン酸金属塩系	ナフテン酸亜鉛	NZN-O	亜鉛として	3.2以上	1.6以上

アゾール・ネオニコチノイド化合物系	AZN	シプロコザール・イダクナプリドとして	0.30 以上	0.15 以上
アゾール・ピレスロイド化合物系	AZBI	ヘキサコザールとして	0.22 以上	0.11 以上
		ビフェントリンとして	0.04 以上	0.02 以上
プロペタンホス・アゾール化合物系	AZP	シプロコザール・プロペタンホスとして	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
クレオソート油	A	クレオソートとして	80 以上	—

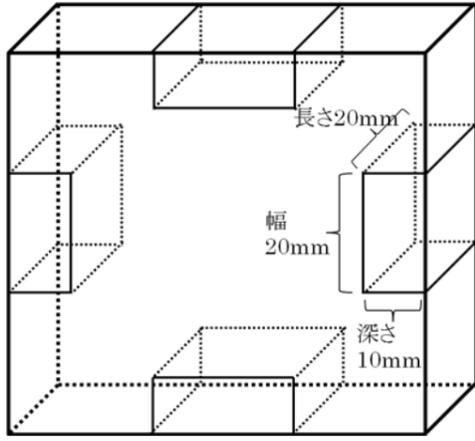
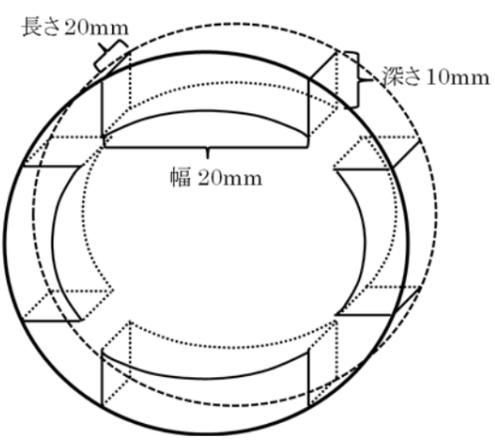
検査項目	寸法測定
試料の抽出	1 荷口から 5 本抽出する。
検査方法	厚さ、幅及び長さを鋼製スケール又はノギスで測定する。
判定基準	製材の JAS 又は 自社の寸法の基準による。
備考	

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	製材の JAS 又は 自社の材面の欠点の基準による。
備考	

アゾール・ネオニコチノイド化合物系	AZN	シプロコザール・イダクナプリドとして	0.30 以上	0.15 以上
アゾール・ピレスロイド化合物系	AZBI	ヘキサコザールとして	0.22 以上	0.11 以上
		ビフェントリンとして	0.04 以上	0.02 以上
プロペタンホス・アゾール化合物系	AZP	シプロコザール・プロペタンホスとして	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
クレオソート油	A	クレオソートとして	80 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	自社の寸法の基準による。
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	自社の材面の欠点の基準による。
備考	

新	旧
<p>【略】</p> <p>第四級アンモニウム・有機ヨード・アゾール・ネオニコチノイド（AICI）処理木材</p> <p>(1) 浸潤度試験</p> <p>浸潤度試験に供する試験片は、各試験材の長さの中央部付近において、当該試験材の厚さ及び幅の状態により、5 mm以上の長さを一枚ずつ採取する。なお、呈色面(切断面)は可能な限り平滑になるようにする。試験片の断面に、ニンヒドリン1.0g及び酢酸10mlをエタノールに溶解して100mlとした呈色液を呈色面が十分湿潤するように噴霧する。その後すみやかに、加温面温度を150℃前後としたスチーム孔のないアイロン(パナソニック(株)製、NI-A66-K)を用いて呈色面を呈色するまで2~4分間加温する。薬剤浸潤部は青~紫系統の色に呈色する。薬剤の浸潤度は、次式により求める。</p> $\text{辺材部分の浸潤度 (\%)} = \frac{\text{辺材部分の呈色面積}}{\text{辺材部分の総面積}} \times 100$ $\text{試験材表面から深さ10mmまでの心材部分の浸潤度 (\%)} = \frac{\text{材表面から深さ10mmまでの心材部分の呈色面積}}{\text{材表面から深さ10mmまでの心材部分の総面積}} \times 100$ <p>(2) 吸収量試験</p> <p>1) 試料の準備</p> <p>試験片は、各試験材の長さの中央部付近において、下図の様に4箇所から深さ10mm、幅20mm、長さ20mmの木片を採取する。この時、採取した木片の重量が5g以上になるように幅を調製する。採取した木片は、まずノミなどによって1つの木片を5~6片に細分化した後、ブレードグラインダー式ミルによって粉碎したものを試料とする。</p> <div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: center;"> <div style="text-align: center;">  <p>製材</p> </div> <div style="text-align: center;">  <p>円柱</p> </div> </div> <p>図 製材及び円柱材の薬剤吸収量測定試験片の採取箇所</p>	<p>【略】</p> <p>【新設】</p>

2) 密度・含水率の測定

試験片は、吸収量分析用試験片を採取した部分と近接した位置から採取する。採取した試験片は、ノギスを用いて0.01 mmの桁まで計測し、気乾体積を算出する。1 mgの桁まで質量を測定し、気乾質量とする。その後、試験片を100℃～105℃の乾燥機中にて恒量になるまで乾燥させ、全乾質量を1 mgの桁まで測定する。密度及び含水率を下式より算出する。

$$\text{試験片の密度 (g/cm}^3\text{)} = \frac{\text{全乾質量 (g)}}{\text{気乾体積 (cm}^3\text{)}}$$

$$\text{試験材表面から深さ10mmまでの心材部分の浸潤度 (\%)} = \frac{\text{気乾質量 (g)} - \text{全乾質量 (g)}}{\text{全乾質量 (g)}} \times 100$$

3) イミダクロプリドの定量方法

① 分析試料の調製

試料約1 gを正確に量り採り、アセトニトリル25 mlを加えて超音波処理を3時間行うことでイミダクロプリドを抽出する。なお、水温は45℃以下とする。超音波抽出後、抽出物を吸引ろ過するとともに、木粉を約20 mlのアセトニトリルで洗浄する。ろ液をロータリーエバポレーターを用いて約45℃の湯浴上で減圧しながら、乾固させる。これを5 mlのメスフラスコに移し、アセトニトリルにて定容する。そこから1 mlを5 mlのメスフラスコに正確に量り採り、0.1%りん酸水溶液で定容したものを分析試料とする。

② 検量線の作成

イミダクロプリド標準品(残留農薬分析用、≧98%)を0.5 mg/L～10.0 mg/Lの濃度範囲になるよう段階的に下表に記載したHPLC移動相にて調製し、これを用いて検量線を作成する。

③ 分析方法

高速液体クロマトグラフ(HPLC)を用いて分析・定量する。HPLCの詳細条件は下表に記載の通りとする。

表 イミダクロプリドのHPLC分析条件

カラム	CHEMCOSORB 5-ODS-H φ4.6×150mm (Chemco)		
移動相	アセトニトリル：0.1%りん酸水溶液=20：80		
検出	UV 254 nm	流速	1 ml/min
カラム温度	40℃	注入量	20 μl

④ 吸収量の計算方法

吸収量は下記計算式により算出する。

$$\text{分析試料の全乾体積 (cm}^3\text{)} = \frac{\text{分析試料の気乾重量 (g)} \times \left( \frac{100}{100 + \text{含水率}} \right)}{\text{試験片の密度 (g/cm}^3\text{)}}$$

$$\text{吸収量 (kg/m}^3\text{)} = \frac{\text{分析試料中の薬剤量 (mg)}}{\text{分析試料の全乾体積 (cm}^3\text{)}}$$

4) シプロコナゾールの定量方法

① 分析試料の調製

試料約1 gを正確に量り採り、メタノール25 mlを加えて超音波処理を6時間行うことでシプロコナゾール

ルを抽出する。なお、水温は 45℃以下とする。超音波抽出後、抽出物を吸引ろ過するとともに、木粉を約 20 ml のメタノールで洗浄する。ろ液をロータリーエバポレーターを用いて約 45℃の湯浴上で減圧しながら、5 ml 程度になるまで濃縮する。濃縮液は、2 ml のメタノール及び蒸留水を通液した固相抽出カートリッジ Oasis-MCX (Waters) に全量通液する。引き続き、3 ml のメタノール及び 1N アンモニア水-メタノール (80:20) でカートリッジを順次洗浄した後、2 ml の 28%アンモニア水-メタノール (5 : 95) でシプロコナゾールを溶出させる。溶出液は完全に乾固させた後、HPLC 移動相 5 ml に溶解したものを分析試料とする。

#### ② 検量線の作成

シプロコナゾール標準品 (残留農薬分析用、 $\geq 99\%$ ) を 7 mg/L ~ 70 mg/L の濃度範囲になるよう段階的に下表に記載した HPLC 移動相にて調製し、これを用いて検量線を作成する。

#### ③ 分析方法

高速液体クロマトグラフ (HPLC) を用いて分析・定量する。HPLC の詳細条件は下表に記載の通りとする。

表 シプロコナゾールの HPLC 分析条件

カラム	InertSustain C18 $\phi 4.6 \times 150$ mm (GL science)		
移動相	アセトニトリル : 水 : 100mM リン酸緩衝液 = 5 : 4 : 1		
検出	UV 220 nm	流速	1 ml/min
カラム温度	40℃	注入量	20 $\mu$ l

#### ④ 吸収量の計算方法

吸収量は下記計算式により算出する。

$$\text{分析試料の全乾体積 (cm}^3\text{)} = \frac{\text{分析試料の気乾重量 (g)} \times \left( \frac{100}{100 + \text{含水率}} \right)}{\text{試験片の密度 (g/cm}^3\text{)}}$$

$$\text{吸収量 (kg/m}^3\text{)} = \frac{\text{分析試料中の薬剤量 (mg)}}{\text{分析試料の全乾体積 (cm}^3\text{)}}$$

#### 5) IPBC の定量方法

##### ① 分析試料の調製

試料約 1g を正確に量り採り、アセトニトリル 25 ml を加えて超音波処理を 3 時間行うことで IPBC を抽出する。なお、水温は 45℃以下とする。超音波抽出後、抽出物を吸引ろ過するとともに、木粉を約 20 ml のアセトニトリルで洗浄する。ろ液をロータリーエバポレーターを用いて約 45℃の湯浴上で減圧しながら乾固させた後、容器を約 7 ml のヘキサンで洗浄し、この液を 100 ml の分液ロートへ回収する。この洗浄-回収作業は 3 回繰り返して行う。ヘキサンを回収した分液ロートにエタノール 4 ml 及び水 16 ml を添加し、300 rpm で 3 分間振とうさせる。ヘキサン層を回収の後、新たにヘキサン 20 ml を添加し、再度 300 rpm で 3 分間振とうさせる。振とう作業は全 3 回行う。回収したヘキサンは、ロータリーエバポレーターを用いて約 45℃の湯浴上で減圧しながら乾固させる。乾固物は少量のアセトニトリルに溶かし込み、これを 5 ml のメスフラスコに移し、アセトニトリルにて定容したものを分析試料とする。

##### ② 検量線の作成

IPBC 標準品 (分析標準品、 $\geq 98.5\%$ ) を 10 mg/L ~ 100 mg/L の濃度範囲になるよう段階的にアセトニトリル

にて調製し、これを用いて検量線を作成する。

③ 分析方法

ガスクロマトグラフ(GC)を用いて分析・定量する。GCの詳細条件は下表に記載の通りとする。なお、解析の際には、ピークの谷と谷を結んでベースラインを引き、面積値を用いて定量する。

表 IPBC の GC 分析条件

検出器	GC-FID	カラム	DB-1 (Agilent Technologies)
温度条件	80°C (1min) → 10°C/min (10min) → 20°C/min (6min) → 300°C (3min)		
注入口温度	250°C	検出部温度	280°C
キャリアーガス	ヘリウム	注入量	1 µl

④ 吸収量の計算方法

吸収量は下記計算式により算出する。

$$\text{分析試料の全乾体積 (cm}^3\text{)} = \frac{\text{分析試料の気乾重量(g)} \times \left( \frac{100}{100 + \text{含水率}} \right)}{\text{試験片の密度 (g/cm}^3\text{)}}$$

$$\text{吸収量 (kg/m}^3\text{)} = \frac{\text{分析試料中の薬剤量 (mg)}}{\text{分析試料の全乾体積 (cm}^3\text{)}}$$

6) DMPAP の定量方法

6)-1 HPLC 法

① 分析試料の調製

試料約 1 g を正確に量り採り、5%ギ酸-メタノール溶液 25 ml を加えて超音波処理を 3 時間行うことで DMPAP を抽出する。なお、水温は 45°C 以下とする。超音波抽出後、抽出物を吸引ろ過するとともに、木粉を約 20 ml のメタノールで洗浄する。ろ液をロータリーエバポレーターを用いて約 45°C の湯浴上で減圧しながら、乾固させる。これを少量の HPLC 移動相で溶解した後、5 ml のメスフラスコに移しに、表 4 に記載した HPLC 移動相にて定容したものを分析試料とする。

② 検量線の作成

濃度が明確な DMPAP を、DMPAP として 150 mg/L ~ 1,500 mg/L の濃度範囲になるよう段階的に HPLC 移動相にて調製し、これを用いて検量線を作成する。

③ 分析方法

高速液体クロマトグラフ(HPLC)を用いて分析・定量する。HPLCの詳細条件は下表に記載の通りとする。

表 DMPAP の HPLC 分析条件

カラム	InertSustain C18 φ4.6×150mm(GL science)		
移動相	メタノール：水：TFA=80：20：0.1		
検出	ELSD(蒸発光散乱検出器) ※キャリアーガス；窒素、スプレーチャンバー及びドリフトチューブ温度；40°C		
カラム温度	40°C	流速	1 ml/min
		注入量	20 µl

④ 吸収量の計算方法

吸収量は下記計算式により算出する。

$$\text{分析試料の全乾体積 (cm}^3\text{)} \equiv \frac{\text{分析試料の気乾重量(g)} \times \left( \frac{100}{100 + \text{含水率}} \right)}{\text{試験片の密度 (g/cm}^3\text{)}}$$

$$\text{吸収量 (kg/m}^3\text{)} \equiv \frac{\text{分析試料中の薬剤量 (mg)}}{\text{分析試料の全乾体積 (cm}^3\text{)}}$$

#### 6)-2 分光光度法

##### ① 分析試料の調製

試料約1gを正確に量り採り、塩酸-メタノール混液(35%塩酸3mlにメタノールを加え100mlとしたもの)25mlを加えて超音波処理を3時間行うことでDMPAPを抽出する。なお、水温は45℃以下とする。超音波抽出後、抽出物を吸引ろ過するとともに、木粉を約20mlのメタノールで洗浄する。ろ液を、50mlメスフラスコに移し、メタノールにてメスアップした後、2mlを100mlビーカーに回収し、水を加えて約40mlとする。次に1M水酸化ナトリウム水溶液にてpHを3.5付近に調製した後、あらかじめ下記の試験溶液を入れた分液ロートに全量を添加する。

pH3.5酢酸緩衝液	: 10ml
0.1%オレンジII水溶液	: 3ml
塩化ナトリウム	: 5g
クロロホルム	: 20ml

分液ロートを5分間振とうの後、30分間静置し、下層のクロロホルム層を回収し、分析試料とする。

##### ② 検量線の作成

濃度が明確なDMPAPをメスフラスコにとり、DMPAPとして約100mg/Lの濃度になるよう水で調製する。この液を0ml~5mlの範囲で段階的に100mlビーカーに回収し、塩酸-メタノール混液2mlを加えた後、水を加えて約40mlとする。次に1M水酸化ナトリウム水溶液にてpHを3.5付近に調製した後、あらかじめ下記の試験溶液を入れた分液ロートに全量を添加する。

pH3.5酢酸緩衝液	: 10ml
0.1%オレンジII水溶液	: 3ml
塩化ナトリウム	: 5g
クロロホルム	: 20ml

分液ロートを5分間振とうの後、30分間静置し、下層のクロロホルム層を回収し、これらを用いて検量線を作成する。

##### ③ 分析方法

分析試料に少量の硫酸ナトリウム(無水)を添加して脱水した後、485nmの吸光度を測定する。

##### ④ 吸収量の計算方法

吸収量は下記計算式により算出する。

$$\text{分析試料の全乾体積 (cm}^3\text{)} \quad \equiv \quad \frac{\text{分析試料の気乾重量(g)} \times \left( \frac{100}{100 + \text{含水率}} \right)}{\text{試験片の密度 (g/cm}^3\text{)}}$$

$$\text{吸収量 (kg/m}^3\text{)} \quad \equiv \quad \frac{\text{分析試料中の薬剤量 (mg)}}{\text{分析試料の全乾体積 (cm}^3\text{)}}$$

【略】

【略】

E-1 モルタル下地用合板 優良木質建材等品質性能評価基準 新旧対照表（下線部分は変更部分）

新	旧																																								
<p><b>E-1 モルタル下地用合板</b></p>	<p><b>E-1 モルタル下地用合板</b></p>																																								
<p>1. 対象となる建材の範囲</p> <p>JAS 規格に適合する構造用合板に防水処理を施し、さらにモルタルの付着性を付与するための加工を施した製品。使用する合板は JAS 適合品に限る。</p>	<p>1. 対象となる建材の範囲</p> <p>JAS 規格に適合する構造用合板に防水処理を施し、さらにモルタルの付着性を付与するための加工を施した製品。使用する合板は JAS 適合品に限る。</p>																																								
<p>2. 対象となる建材を製造するために必要な技術者</p> <p>① 品質管理責任者、格付責任者又は格付担当者（1名以上）</p> <p>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。</p>	<p>2. 対象となる建材を製造するために必要な技術者</p> <p>① 品質管理責任者、格付責任者又は格付担当者（1名以上）</p> <p>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。</p>																																								
<p>3. 試験・検査項目</p> <table border="1" style="width: 100%;"> <thead> <tr> <th style="text-align: center;">試験項目</th> <th style="text-align: center;">性能区分</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1 モルタル付着層の平面引張り試験</td> <td></td> </tr> <tr> <td>2 モルタルの平面引張り試験</td> <td></td> </tr> <tr> <td>3 モルタル付着層の透水試験</td> <td></td> </tr> <tr> <td>4 温水乾熱繰返し試験</td> <td></td> </tr> <tr> <td>5 連続煮沸試験</td> <td></td> </tr> <tr> <td>6 スチーミング繰返し試験</td> <td></td> </tr> <tr> <td>7 減圧加圧試験（針葉樹に限る。）</td> <td></td> </tr> <tr> <td>8 曲げ試験</td> <td></td> </tr> <tr> <td>9 含水率試験</td> <td></td> </tr> </tbody> </table>	試験項目	性能区分	1 モルタル付着層の平面引張り試験		2 モルタルの平面引張り試験		3 モルタル付着層の透水試験		4 温水乾熱繰返し試験		5 連続煮沸試験		6 スチーミング繰返し試験		7 減圧加圧試験（針葉樹に限る。）		8 曲げ試験		9 含水率試験		<p>3. 試験・検査項目</p> <table border="1" style="width: 100%;"> <thead> <tr> <th style="text-align: center;">試験項目</th> <th style="text-align: center;">性能区分</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1 モルタル付着層の平面引張り試験</td> <td></td> </tr> <tr> <td>2 モルタルの平面引張り試験</td> <td></td> </tr> <tr> <td>3 モルタル付着層の透水試験</td> <td></td> </tr> <tr> <td>4 温水乾熱繰返し試験</td> <td></td> </tr> <tr> <td>5 連続煮沸試験</td> <td></td> </tr> <tr> <td>6 スチーミング繰返し試験</td> <td></td> </tr> <tr> <td>7 減圧加圧試験（針葉樹に限る。）</td> <td></td> </tr> <tr> <td>8 曲げ試験</td> <td></td> </tr> <tr> <td>9 含水率試験</td> <td></td> </tr> </tbody> </table>	試験項目	性能区分	1 モルタル付着層の平面引張り試験		2 モルタルの平面引張り試験		3 モルタル付着層の透水試験		4 温水乾熱繰返し試験		5 連続煮沸試験		6 スチーミング繰返し試験		7 減圧加圧試験（針葉樹に限る。）		8 曲げ試験		9 含水率試験	
試験項目	性能区分																																								
1 モルタル付着層の平面引張り試験																																									
2 モルタルの平面引張り試験																																									
3 モルタル付着層の透水試験																																									
4 温水乾熱繰返し試験																																									
5 連続煮沸試験																																									
6 スチーミング繰返し試験																																									
7 減圧加圧試験（針葉樹に限る。）																																									
8 曲げ試験																																									
9 含水率試験																																									
試験項目	性能区分																																								
1 モルタル付着層の平面引張り試験																																									
2 モルタルの平面引張り試験																																									
3 モルタル付着層の透水試験																																									
4 温水乾熱繰返し試験																																									
5 連続煮沸試験																																									
6 スチーミング繰返し試験																																									
7 減圧加圧試験（針葉樹に限る。）																																									
8 曲げ試験																																									
9 含水率試験																																									
<table border="1" style="width: 100%;"> <thead> <tr> <th style="text-align: center;">検査項目</th> <th style="text-align: center;">性能区分</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1 寸法測定</td> <td></td> </tr> <tr> <td>2 <u>モルタル付着層の材面の欠点測定</u></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>	検査項目	性能区分	1 寸法測定		2 <u>モルタル付着層の材面の欠点測定</u>		<table border="1" style="width: 100%;"> <thead> <tr> <th style="text-align: center;">検査項目</th> <th style="text-align: center;">性能区分</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1 寸法測定</td> <td></td> </tr> <tr> <td><b>【新設】</b></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>	検査項目	性能区分	1 寸法測定		<b>【新設】</b>																													
検査項目	性能区分																																								
1 寸法測定																																									
2 <u>モルタル付着層の材面の欠点測定</u>																																									
検査項目	性能区分																																								
1 寸法測定																																									
<b>【新設】</b>																																									
<p>4. 試験・検査の方法及び判定基準</p> <p><b>【略】</b></p>	<p>4. 試験・検査の方法及び判定基準</p> <p><b>【略】</b></p>																																								

検査項目	寸法測定	
部材の抽出	製品実大のもの2枚を抽出する。	
検査方法	幅、長さを鋼製スケールで測定する。 幅及び長さ：各試料の中央部1箇所を測定する。	
判定基準	表示された寸法と測定した寸法との差が次の表の数値以下であること。	
	表示された寸法	測定した寸法との差
	幅及び長さ (mm)	+0 -3
備考		

検査項目	モルタル付着層の材面の欠点測定
部材の抽出	製品実大のもの2枚を抽出する。
検査方法	目視による。
判定基準	<ul style="list-style-type: none"> <li>・モルタル付着層に下地合板が見えるような剥がれがないこと。</li> <li>・モルタル付着層の全面に均一な凹凸があること。</li> </ul>
備考	

検査項目	寸法測定		
部材の抽出	製品実大のもの2枚を抽出する。		
検査方法	<u>厚さ、幅、長さ等を鋼製スケール、ノギス又はマイクロメーターで測定する。</u> <u>厚さ：欠点のない各稜線から20～50mm内側の3箇所（長さ/2、長さ/4（相對辺）、幅/2）の平均値を測定する。</u> 幅及び長さ：各試料の中央部1箇所を測定する。		
判定基準	表示された寸法と測定した寸法との差が次の表の数値以下であること。		
	表示された寸法	測定した寸法との差	
	厚さ (mm)	5.0	+0.3 -0
		6.0	+0.3 -0
		7.5	+0.4 -0
		9.0	+0.5 -0
		12.0	+0.6 -0
		15.0	+0.8 -0
		18.0	+0.9 -0
		21.0	+1.1 -0
24.0	+1.2 -0		
幅及び長さ (mm)	+0 -3		
備考			

【新設】

F-1 床用3層パネル 優良木質建材等品質性能評価基準 新旧対照表 (下線部分は変更部分)

新	旧																																
F-1 床用3層パネル	F-1 床用3層パネル																																
<p>1. 対象となる建材の範囲</p> <p>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。</p> <p>2. 対象となる建材を製造するために必要な技術者</p> <p>① 品質管理責任者、格付責任者又は格付担当者（1名以上）</p> <p>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。</p> <p>3. 試験・検査項目</p> <table border="1" style="width: 100%;"> <thead> <tr> <th style="text-align: center;">試験項目</th> <th style="text-align: center;">性能区分</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1 浸せき剥離試験（2と対で行う。）</td> <td rowspan="5" style="text-align: center;">曲げヤング係数</td> </tr> <tr> <td>2 煮沸剥離試験（1と対で行う。）</td> </tr> <tr> <td>3 減圧加圧剥離試験（1及び2との択一）</td> </tr> <tr> <td>4 曲げ試験</td> </tr> <tr> <td>5 含水率試験</td> </tr> </tbody> </table> <table border="1" style="width: 100%;"> <thead> <tr> <th style="text-align: center;">検査項目</th> <th style="text-align: center;">性能区分</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1 表面の欠点の測定</td> <td rowspan="5"></td> </tr> <tr> <td>2 裏面の欠点の測定</td> </tr> <tr> <td>3 側面及び木口面の欠点の測定</td> </tr> <tr> <td>4 加工精度の測定</td> </tr> <tr> <td>5 寸法測定</td> </tr> </tbody> </table>	試験項目	性能区分	1 浸せき剥離試験（2と対で行う。）	曲げヤング係数	2 煮沸剥離試験（1と対で行う。）	3 減圧加圧剥離試験（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	<p>1. 対象となる建材の範囲</p> <p>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。</p> <p>2. 対象となる建材を製造するために必要な技術者</p> <p>① 品質管理責任者、格付責任者又は格付担当者（1名以上）</p> <p>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。</p> <p>3. 試験・検査項目</p> <table border="1" style="width: 100%;"> <thead> <tr> <th style="text-align: center;">試験項目</th> <th style="text-align: center;">性能区分</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1 浸せき剥離試験（2と対で行う。）</td> <td rowspan="5" style="text-align: center;">曲げヤング係数</td> </tr> <tr> <td>2 煮沸剥離試験（1と対で行う。）</td> </tr> <tr> <td>3 減圧加圧剥離試験（1及び2との択一）</td> </tr> <tr> <td>4 曲げ試験</td> </tr> <tr> <td>5 含水率試験</td> </tr> </tbody> </table> <table border="1" style="width: 100%;"> <thead> <tr> <th style="text-align: center;">検査項目</th> <th style="text-align: center;">性能区分</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1 表面の欠点の測定</td> <td rowspan="5"></td> </tr> <tr> <td>2 裏面の欠点の測定</td> </tr> <tr> <td>3 側面及び木口面の欠点の測定</td> </tr> <tr> <td>4 加工精度の測定</td> </tr> <tr> <td>5 寸法測定</td> </tr> </tbody> </table> <p>4. 試験・検査の方法及び判定基準</p> <p>【略】</p>	試験項目	性能区分	1 浸せき剥離試験（2と対で行う。）	曲げヤング係数	2 煮沸剥離試験（1と対で行う。）	3 減圧加圧剥離試験（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
試験項目	性能区分																																
1 浸せき剥離試験（2と対で行う。）	曲げヤング係数																																
2 煮沸剥離試験（1と対で行う。）																																	
3 減圧加圧剥離試験（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																																	
試験項目	性能区分																																
1 浸せき剥離試験（2と対で行う。）	曲げヤング係数																																
2 煮沸剥離試験（1と対で行う。）																																	
3 減圧加圧剥離試験（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																																	
<p>4. 試験・検査の方法及び判定基準</p> <p>【略】</p>	<p>4. 試験・検査の方法及び判定基準</p> <p>【略】</p>																																

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 <u>節径</u> が 50mm 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 50mm 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 <u>節径</u> は 50mm 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。	
備考	判定：適合枚数が 32 枚以上であること。		

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。	

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 <u>節直径</u> が 50mm 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 50mm 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 <u>直径</u> は 50mm 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。	
備考	判定：適合枚数が 32 枚以上であること。		

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。	

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	目視により判定する。		
判定基準	生節	・利用上支障のないものであること。	
	腐れ、抜け節及び抜けやすい節	・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。			
	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	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つては、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	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 15mm 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 15mm 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。			
	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	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つては、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	<ul style="list-style-type: none"> <li>側面及び木口面の継手の仕上げが良好であること。</li> <li>四隅の角度が正しく加工してあること。</li> <li>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。</li> </ul>																		
	さね加工の欠け	<ul style="list-style-type: none"> <li>おざね幅が断続的に 1mm 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。</li> </ul>																		
	曲がり、反り及びねじれ	<ul style="list-style-type: none"> <li>曲がり、めざね側面の材長における最大矢高が 2mm 以下であること。</li> <li>そりは、材長における最大矢高が 3mm 以下であること。</li> <li>ねじれは、材長における最大矢高が 3mm 以下であること。</li> <li>幅ぞりは、材長における最大矢高が 3mm 以下であること。</li> </ul>																		
	段違い	<ul style="list-style-type: none"> <li>0.3mm 以下であること。</li> </ul>																		
判定：次の表のとおりであること。																				
<table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>試料数</th> <th>適合数</th> <th>判定</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="3">はじめ</td> <td rowspan="3">5 枚</td> <td>5 枚</td> <td>合格</td> </tr> <tr> <td>3～4 枚</td> <td>再試験</td> </tr> <tr> <td>2 枚以下</td> <td>不合格</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">再試験</td> <td rowspan="2">10 枚</td> <td>9 枚</td> <td>合格</td> </tr> <tr> <td>8 枚以下</td> <td>不合格</td> </tr> </tbody> </table>				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
	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																				

【略】

判定基準	側面及び木口面の仕上げ	<ul style="list-style-type: none"> <li>側面及び木口面の継手の仕上げが良好であること。</li> <li>四隅の角度が正しく加工してあること。</li> <li>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。</li> </ul>																		
	さね加工の欠け	<ul style="list-style-type: none"> <li>おざね幅が断続的に 1mm 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。</li> </ul>																		
	曲がり、反り及びねじれ	<ul style="list-style-type: none"> <li>曲がり、めざね側面の材長における最大矢高が 2mm 以下であること。</li> <li>そりは、材長における最大矢高が 3mm 以下であること。</li> <li>ねじれは、材長における最大矢高が 3mm 以下であること。</li> <li>幅ぞりは、材長における最大矢高が 3mm 以下であること。</li> </ul>																		
	段違い	<ul style="list-style-type: none"> <li>0.3mm 以下であること。</li> </ul>																		
判定：次の表のとおりであること。																				
<table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>試料数</th> <th>適合数</th> <th>判定</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="3">はじめ</td> <td rowspan="3">5 枚</td> <td>5 枚</td> <td>合格</td> </tr> <tr> <td>3～4 枚</td> <td>再試験</td> </tr> <tr> <td>2 枚以下</td> <td>不合格</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">再試験</td> <td rowspan="2">10 枚</td> <td>9 枚</td> <td>合格</td> </tr> <tr> <td>8 枚以下</td> <td>不合格</td> </tr> </tbody> </table>				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
	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																				

【略】

F-3 構造用台形ラミナ集成材 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	旧																																				
<p><b>F-3 構造用台形ラミナ集成材</b></p>	<p><b>F-3 構造用台形ラミナ集成材</b></p>																																				
<p>1. 対象となる建材の範囲</p> <p>台形ラミナ材で形成するひき板(台形ラミナを幅方向接着して調整した板及び長さ方向にフィンガージョイント又はこれ以上の接合性能を有するように接着して調整した板をいう。)をその繊維方向を互いにほぼ平行に積層接着したものをはり、柱等に加工した製品。</p>	<p>1. 対象となる建材の範囲</p> <p>台形ラミナ材で形成するひき板(台形ラミナを幅方向接着して調整した板及び長さ方向にフィンガージョイント又はこれ以上の接合性能を有するように接着して調整した板をいう。)をその繊維方向を互いにほぼ平行に積層接着したものをはり、柱等に加工した製品。</p>																																				
<p>2. 対象となる建材を製造するために必要な技術者</p> <p>① 品質管理責任者、格付責任者又は格付担当者(1名以上)</p> <p>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。</p>	<p>2. 対象となる建材を製造するために必要な技術者</p> <p>① 品質管理責任者、格付責任者又は格付担当者(1名以上)</p> <p>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。</p>																																				
<p>3. 試験・検査項目</p> <table border="1" style="width: 100%;"> <thead> <tr> <th style="text-align: center;">試験項目</th> <th style="text-align: center;">性能区分</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1 浸せきはく離試験(2と対で行う)</td> <td rowspan="6"></td> </tr> <tr> <td>2 煮沸はく離試験(1と対で行う)</td> </tr> <tr> <td>3 減圧加圧はく離試験(1及び2との択一)</td> </tr> <tr> <td>4 ブロックせん断試験</td> </tr> <tr> <td>5 台形ラミナの曲げ試験</td> </tr> <tr> <td>6 含水率試験</td> </tr> </tbody> </table> <table border="1" style="width: 100%;"> <thead> <tr> <th style="text-align: center;">検査項目</th> <th style="text-align: center;">性能区分</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1 台形ラミナの欠点測定</td> <td rowspan="2"></td> </tr> <tr> <td>2 寸法測定</td> </tr> </tbody> </table> <table border="1" style="width: 100%;"> <thead> <tr> <th style="text-align: center;">〈初期試験〉試験項目</th> <th style="text-align: center;">性能区分</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1 実大曲げ試験</td> <td>曲げヤング係数 及び曲げ強さ</td> </tr> </tbody> </table>	試験項目	性能区分	1 浸せきはく離試験(2と対で行う)		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 ブロックせん断試験	5 台形ラミナの曲げ試験	6 含水率試験	検査項目	性能区分	1 台形ラミナの欠点測定		2 寸法測定	〈初期試験〉試験項目	性能区分	1 実大曲げ試験	曲げヤング係数 及び曲げ強さ	<p>3. 試験・検査項目</p> <table border="1" style="width: 100%;"> <thead> <tr> <th style="text-align: center;">試験項目</th> <th style="text-align: center;">性能区分</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1 浸せきはく離試験(2と対で行う)</td> <td rowspan="6"></td> </tr> <tr> <td>2 煮沸はく離試験(1と対で行う)</td> </tr> <tr> <td>3 減圧加圧はく離試験(1及び2との択一)</td> </tr> <tr> <td>4 ブロックせん断試験</td> </tr> <tr> <td>5 台形ラミナの曲げ試験</td> </tr> <tr> <td>6 含水率試験</td> </tr> </tbody> </table> <table border="1" style="width: 100%;"> <thead> <tr> <th style="text-align: center;">検査項目</th> <th style="text-align: center;">性能区分</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1 台形ラミナの欠点測定</td> <td rowspan="2"></td> </tr> <tr> <td>2 寸法測定</td> </tr> </tbody> </table> <table border="1" style="width: 100%;"> <thead> <tr> <th style="text-align: center;">〈初期試験〉試験項目</th> <th style="text-align: center;">性能区分</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1 実大曲げ試験</td> <td>曲げヤング係数 及び曲げ強さ</td> </tr> </tbody> </table>	試験項目	性能区分	1 浸せきはく離試験(2と対で行う)		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 ブロックせん断試験	5 台形ラミナの曲げ試験	6 含水率試験	検査項目	性能区分	1 台形ラミナの欠点測定		2 寸法測定	〈初期試験〉試験項目	性能区分	1 実大曲げ試験	曲げヤング係数 及び曲げ強さ
試験項目	性能区分																																				
1 浸せきはく離試験(2と対で行う)																																					
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 ブロックせん断試験																																					
5 台形ラミナの曲げ試験																																					
6 含水率試験																																					
検査項目	性能区分																																				
1 台形ラミナの欠点測定																																					
2 寸法測定																																					
〈初期試験〉試験項目	性能区分																																				
1 実大曲げ試験	曲げヤング係数 及び曲げ強さ																																				
試験項目	性能区分																																				
1 浸せきはく離試験(2と対で行う)																																					
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 ブロックせん断試験																																					
5 台形ラミナの曲げ試験																																					
6 含水率試験																																					
検査項目	性能区分																																				
1 台形ラミナの欠点測定																																					
2 寸法測定																																					
〈初期試験〉試験項目	性能区分																																				
1 実大曲げ試験	曲げヤング係数 及び曲げ強さ																																				
<p>注：品質管理データとして提出。</p>	<p>注：品質管理データとして提出。</p>																																				
<p>4. 試験・検査の方法及び判定基準</p> <p>【略】</p>	<p>4. 試験・検査の方法及び判定基準</p> <p>【略】</p>																																				

試験項目	台形ラミナの曲げ試験																																																																										
試験片の作製	1 荷口から集成材の JAS (構造用集成材) に定める曲げ B 試験、曲げ C 試験及び引張り試験の試験試料の採取に定める枚数を抽出する。																																																																										
	荷口の集成材の本数	試料集成材の本数	試験片は、中央部にたて継ぎ部分が存するようにする。試験片の幅は14cmとし、長さはラミナの長さの25倍とする。																																																																								
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	5																																																																										
試験方法	図に示す方法によって、試験片の最大荷重並びに荷重たわみ曲線の直線部分の荷重の増分及びそれに対応するたわみの増分を測定し、曲げ強さ及び曲げヤング係数を求める。この場合、スパンは、試験片厚さの18倍以上24倍以下とする。また、破壊に要する時間は1分以上とする。 (図略) 次式により曲げ強さ及び曲げヤング係数を求める。																																																																										
	$\text{曲げ強さ (N/mm}^2\text{)} = \frac{P_{\max}}{bh^2}$ $\text{曲げヤング係数 (N/mm}^2\text{)} = \frac{231^3 (F_2 - F_1)}{108bh^3 (y_2 - y_1)}$ <p><math>P_{\max}</math> は、最大荷重 (N)  <math>l</math> は、スパン (mm)  <math>b</math> は、試験片の公称幅 (mm)  <math>h</math> は、試験片の公称厚さ (mm)  <math>F_2 - F_1</math> は、荷重たわみ曲線の直線部分の荷重の増分 (N)  (<math>F_1</math> は、最大荷重の約 10%、<math>F_2</math> は約 40%)  <math>y_2 - y_1</math> は、<math>F_2 - F_1</math> に対応するたわみの増分 (mm)</p>																																																																										
判定基準	台形ラミナの曲げヤング係数及び曲げ強さの平均値及び下限値が、下表に掲げる表示しようとする集成材の強度等級の平均値及び下限値の欄に掲げる数値以上であること。																																																																										
	<table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="3">台形ラミナ 曲げヤング係数 (10<sup>9</sup>N/mm<sup>2</sup>)</th> <th colspan="2">集成材: 曲げ強さ</th> <th colspan="3">ラミナ: 曲げ強さ (N/mm<sup>2</sup>)</th> </tr> <tr> <th>E 等級</th> <th>平均値</th> <th>下限値</th> <th>縦使、 Ff 等級</th> <th>平使、 Fe 等級</th> <th>ラミナ等級</th> <th>平均値</th> <th>下限値</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>E125</td> <td>12.5</td> <td>10.0</td> <td>Ff360</td> <td>Fe420</td> <td>L480</td> <td>64.0</td> <td>48.0</td> </tr> <tr> <td>E110</td> <td>11.0</td> <td>9.0</td> <td>Ff330</td> <td>Fe375</td> <td>L430</td> <td>57.3</td> <td>43.0</td> </tr> <tr> <td>E100</td> <td>10.0</td> <td>8.0</td> <td>Ff300</td> <td>Fe345</td> <td>L390</td> <td>52.0</td> <td>39.0</td> </tr> <tr> <td>E90</td> <td>9.0</td> <td>7.0</td> <td>Ff270</td> <td>Fe315</td> <td>L350</td> <td>46.7</td> <td>35.0</td> </tr> <tr> <td>E80</td> <td>8.0</td> <td>6.5</td> <td>Ff240</td> <td>Fe270</td> <td>L310</td> <td>41.3</td> <td>31.0</td> </tr> <tr> <td>E70</td> <td>7.0</td> <td>5.5</td> <td>Ff210</td> <td>Fe240</td> <td>L270</td> <td>36.0</td> <td>27.0</td> </tr> <tr> <td>E60</td> <td>6.0</td> <td>5.0</td> <td>Ff180</td> <td>Fe210</td> <td>L230</td> <td>30.7</td> <td>23.0</td> </tr> </tbody> </table>	台形ラミナ 曲げヤング係数 (10 <sup>9</sup> N/mm <sup>2</sup> )			集成材: 曲げ強さ		ラミナ: 曲げ強さ (N/mm <sup>2</sup> )			E 等級	平均値	下限値	縦使、 Ff 等級	平使、 Fe 等級	ラミナ等級	平均値	下限値	E125	12.5	10.0	Ff360	Fe420	L480	64.0	48.0	E110	11.0	9.0	Ff330	Fe375	L430	57.3	43.0	E100	10.0	8.0	Ff300	Fe345	L390	52.0	39.0	E90	9.0	7.0	Ff270	Fe315	L350	46.7	35.0	E80	8.0	6.5	Ff240	Fe270	L310	41.3	31.0	E70	7.0	5.5	Ff210	Fe240	L270	36.0	27.0	E60	6.0	5.0	Ff180	Fe210	L230	30.7	23.0		
台形ラミナ 曲げヤング係数 (10 <sup>9</sup> N/mm <sup>2</sup> )			集成材: 曲げ強さ		ラミナ: 曲げ強さ (N/mm <sup>2</sup> )																																																																						
E 等級	平均値	下限値	縦使、 Ff 等級	平使、 Fe 等級	ラミナ等級	平均値	下限値																																																																				
E125	12.5	10.0	Ff360	Fe420	L480	64.0	48.0																																																																				
E110	11.0	9.0	Ff330	Fe375	L430	57.3	43.0																																																																				
E100	10.0	8.0	Ff300	Fe345	L390	52.0	39.0																																																																				
E90	9.0	7.0	Ff270	Fe315	L350	46.7	35.0																																																																				
E80	8.0	6.5	Ff240	Fe270	L310	41.3	31.0																																																																				
E70	7.0	5.5	Ff210	Fe240	L270	36.0	27.0																																																																				
E60	6.0	5.0	Ff180	Fe210	L230	30.7	23.0																																																																				
備考																																																																											
【略】																																																																											

試験項目	台形ラミナの曲げ試験																																																																										
試験片の作製	1 荷口から集成材の JAS (構造用集成材) に定める曲げ B 試験、曲げ C 試験及び引張り試験の試験試料の採取に定める枚数を抽出する。																																																																										
	荷口の集成材の本数	試料集成材の本数	試験片は、中央部にたて継ぎ部分が存するようにする。試験片の幅は14cmとし、長さはラミナの長さの25倍とする。																																																																								
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	5																																																																										
試験方法	図に示す方法によって、試験片の最大荷重並びに荷重たわみ曲線の直線部分の荷重の増分及びそれに対応するたわみの増分を測定し、曲げ強さ及び曲げヤング係数を求める。この場合、スパンは、試験片厚さの18倍以上24倍以下とする。また、破壊に要する時間は1分以上とする。 (図略) 次式により曲げ強さ及び曲げヤング係数を求める。																																																																										
	$\text{曲げ強さ (N/mm}^2\text{)} = \frac{P_{\max}}{bh^2}$ $\text{曲げヤング係数 (N/mm}^2\text{)} = \frac{231^3 (F_2 - F_1)}{108bh^3 (y_2 - y_1)}$ <p><math>P_{\max}</math> は、最大荷重 (N)  <math>l</math> は、スパン (mm)  <math>b</math> は、試験片の公称幅 (mm)  <math>h</math> は、試験片の公称厚さ (mm)  <math>F_2 - F_1</math> は、荷重たわみ曲線の直線部分の荷重の増分 (N)  (<math>F_1</math> は、最大荷重の約 10%、<math>F_2</math> は約 40%)  <math>y_2 - y_1</math> は、<math>F_2 - F_1</math> に対応するたわみの増分 (mm)</p>																																																																										
判定基準	台形ラミナの曲げヤング係数及び曲げ強さが、表示しようとする集成材の強度等級の下限値以上であること。																																																																										
	<table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="3">台形ラミナ集成材 曲げヤング係数 (10<sup>9</sup>N/mm<sup>2</sup>)</th> <th colspan="2">集成材: 曲げ強さ</th> <th colspan="3">ラミナ: 曲げ強さ (N/mm<sup>2</sup>)</th> </tr> <tr> <th>E 等級</th> <th>平均値</th> <th>下限値</th> <th>縦使、 Ff 等級</th> <th>平使、 Fe 等級</th> <th>ラミナ等級</th> <th>平均値</th> <th>下限値</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>E125</td> <td>12.5</td> <td>10.0</td> <td>Ff360</td> <td>Fe420</td> <td>L480</td> <td>64.0</td> <td>48.0</td> </tr> <tr> <td>E110</td> <td>11.0</td> <td>9.0</td> <td>Ff330</td> <td>Fe375</td> <td>L430</td> <td>57.3</td> <td>43.0</td> </tr> <tr> <td>E100</td> <td>10.0</td> <td>8.0</td> <td>Ff300</td> <td>Fe345</td> <td>L390</td> <td>52.0</td> <td>39.0</td> </tr> <tr> <td>E90</td> <td>9.0</td> <td>7.0</td> <td>Ff270</td> <td>Fe315</td> <td>L350</td> <td>46.7</td> <td>35.0</td> </tr> <tr> <td>E80</td> <td>8.0</td> <td>6.5</td> <td>Ff240</td> <td>Fe270</td> <td>L310</td> <td>41.3</td> <td>31.0</td> </tr> <tr> <td>E70</td> <td>7.0</td> <td>5.5</td> <td>Ff210</td> <td>Fe240</td> <td>L270</td> <td>36.0</td> <td>27.0</td> </tr> <tr> <td>E60</td> <td>6.0</td> <td>5.0</td> <td>Ff180</td> <td>Fe210</td> <td>L230</td> <td>30.7</td> <td>23.0</td> </tr> </tbody> </table>	台形ラミナ集成材 曲げヤング係数 (10 <sup>9</sup> N/mm <sup>2</sup> )			集成材: 曲げ強さ		ラミナ: 曲げ強さ (N/mm <sup>2</sup> )			E 等級	平均値	下限値	縦使、 Ff 等級	平使、 Fe 等級	ラミナ等級	平均値	下限値	E125	12.5	10.0	Ff360	Fe420	L480	64.0	48.0	E110	11.0	9.0	Ff330	Fe375	L430	57.3	43.0	E100	10.0	8.0	Ff300	Fe345	L390	52.0	39.0	E90	9.0	7.0	Ff270	Fe315	L350	46.7	35.0	E80	8.0	6.5	Ff240	Fe270	L310	41.3	31.0	E70	7.0	5.5	Ff210	Fe240	L270	36.0	27.0	E60	6.0	5.0	Ff180	Fe210	L230	30.7	23.0		
台形ラミナ集成材 曲げヤング係数 (10 <sup>9</sup> N/mm <sup>2</sup> )			集成材: 曲げ強さ		ラミナ: 曲げ強さ (N/mm <sup>2</sup> )																																																																						
E 等級	平均値	下限値	縦使、 Ff 等級	平使、 Fe 等級	ラミナ等級	平均値	下限値																																																																				
E125	12.5	10.0	Ff360	Fe420	L480	64.0	48.0																																																																				
E110	11.0	9.0	Ff330	Fe375	L430	57.3	43.0																																																																				
E100	10.0	8.0	Ff300	Fe345	L390	52.0	39.0																																																																				
E90	9.0	7.0	Ff270	Fe315	L350	46.7	35.0																																																																				
E80	8.0	6.5	Ff240	Fe270	L310	41.3	31.0																																																																				
E70	7.0	5.5	Ff210	Fe240	L270	36.0	27.0																																																																				
E60	6.0	5.0	Ff180	Fe210	L230	30.7	23.0																																																																				
備考																																																																											
【略】																																																																											



M-1 収縮抑制処理材 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	旧																
<p><b>M-1 収縮抑制処理材</b></p>	<p><b>M-1 収縮抑制処理材</b></p>																
<p>1. 対象となる建材の範囲</p> <p>収縮を抑制するために、建築用製材に収縮抑制剤を加圧注入した製品。</p>	<p>1. 対象となる建材の範囲</p> <p>収縮を抑制するために、建築用製材に収縮抑制剤を加圧注入した製品。</p>																
<p>2. 対象となる建材を製造するために必要な技術者</p> <p>① 品質管理担当者、格付責任者又は格付検査担当者 (1名以上)</p> <p>② 木材保存士 (1名以上)</p>	<p>2. 対象となる建材を製造するために必要な技術者</p> <p>① 品質管理担当者、格付責任者又は格付検査担当者 (1名以上)</p> <p>② <u>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)</u></p> <p>③ 木材保存士 (1名以上)</p>																
<p>3. 試験・検査項目</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 70%;">試験項目</th> <th style="width: 30%;">性能区分</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td> <p><b>【削除】</b></p> <p><u>1 収縮抑制処理試験</u></p> <p><u>2 寸法変化率試験</u></p> <p><u>3 実大曲げ試験 (曲げヤング係数の等級区分を行うものに限る。)</u></p> </td> <td></td> </tr> </tbody> </table> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 70%;">検査項目</th> <th style="width: 30%;">性能区分</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td> <p>1 寸法測定</p> <p>2 材面の欠点測定</p> <p><b>【削除】</b></p> </td> <td></td> </tr> </tbody> </table>	試験項目	性能区分	<p><b>【削除】</b></p> <p><u>1 収縮抑制処理試験</u></p> <p><u>2 寸法変化率試験</u></p> <p><u>3 実大曲げ試験 (曲げヤング係数の等級区分を行うものに限る。)</u></p>		検査項目	性能区分	<p>1 寸法測定</p> <p>2 材面の欠点測定</p> <p><b>【削除】</b></p>		<p>3. 試験・検査項目</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 70%;">試験項目</th> <th style="width: 30%;">性能区分</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td> <p>1 寸法安定性試験</p> <p><u>2 収縮抑制処理試験</u></p> <p><u>3 寸法変化率試験</u></p> <p><b>【新設】</b></p> </td> <td></td> </tr> </tbody> </table> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 70%;">検査項目</th> <th style="width: 30%;">性能区分</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td> <p>1 寸法測定</p> <p>2 材面の欠点測定</p> <p><u>3 含水率測定</u></p> </td> <td></td> </tr> </tbody> </table>	試験項目	性能区分	<p>1 寸法安定性試験</p> <p><u>2 収縮抑制処理試験</u></p> <p><u>3 寸法変化率試験</u></p> <p><b>【新設】</b></p>		検査項目	性能区分	<p>1 寸法測定</p> <p>2 材面の欠点測定</p> <p><u>3 含水率測定</u></p>	
試験項目	性能区分																
<p><b>【削除】</b></p> <p><u>1 収縮抑制処理試験</u></p> <p><u>2 寸法変化率試験</u></p> <p><u>3 実大曲げ試験 (曲げヤング係数の等級区分を行うものに限る。)</u></p>																	
検査項目	性能区分																
<p>1 寸法測定</p> <p>2 材面の欠点測定</p> <p><b>【削除】</b></p>																	
試験項目	性能区分																
<p>1 寸法安定性試験</p> <p><u>2 収縮抑制処理試験</u></p> <p><u>3 寸法変化率試験</u></p> <p><b>【新設】</b></p>																	
検査項目	性能区分																
<p>1 寸法測定</p> <p>2 材面の欠点測定</p> <p><u>3 含水率測定</u></p>																	
	<p>※ 適用する試験・検査の項目は処理材の種類ごとに別途指定する。</p>																
<p>4. 試験・検査の方法及び判定基準</p> <p><b>【削除】</b></p>	<p>4. 試験・検査の方法及び判定基準</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 15%;">試験項目</th> <th style="width: 85%;">寸法安定性試験</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="4" style="text-align: center; vertical-align: middle;">試験片の作製</td> <td> <p>1 試料の数</p> <p>1 荷口から無作為に次の表の左欄に掲げる荷口の大きさの区分に従い、それぞれ右欄に掲げる試料を抽出する。</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 60%;">試験荷口の大きさ</th> <th style="width: 40%;">試料数</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td style="text-align: center;">1,000 本以下</td> <td style="text-align: center;">2 本</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;"><u>1,001 本以上 2,000 本以下</u></td> <td style="text-align: center;">3 本</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;"><u>2,001 本以上 3,000 本以下</u></td> <td style="text-align: center;">4 本</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;"><u>3,001 本以上 4,000 本以下</u></td> <td style="text-align: center;">5 本</td> </tr> </tbody> </table> </td> </tr> <tr> <td></td> <td> <p>2 試料の採取</p> </td> </tr> </tbody> </table>	試験項目	寸法安定性試験	試験片の作製	<p>1 試料の数</p> <p>1 荷口から無作為に次の表の左欄に掲げる荷口の大きさの区分に従い、それぞれ右欄に掲げる試料を抽出する。</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 60%;">試験荷口の大きさ</th> <th style="width: 40%;">試料数</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td style="text-align: center;">1,000 本以下</td> <td style="text-align: center;">2 本</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;"><u>1,001 本以上 2,000 本以下</u></td> <td style="text-align: center;">3 本</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;"><u>2,001 本以上 3,000 本以下</u></td> <td style="text-align: center;">4 本</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;"><u>3,001 本以上 4,000 本以下</u></td> <td style="text-align: center;">5 本</td> </tr> </tbody> </table>	試験荷口の大きさ	試料数	1,000 本以下	2 本	<u>1,001 本以上 2,000 本以下</u>	3 本	<u>2,001 本以上 3,000 本以下</u>	4 本	<u>3,001 本以上 4,000 本以下</u>	5 本		<p>2 試料の採取</p>
試験項目	寸法安定性試験																
試験片の作製	<p>1 試料の数</p> <p>1 荷口から無作為に次の表の左欄に掲げる荷口の大きさの区分に従い、それぞれ右欄に掲げる試料を抽出する。</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 60%;">試験荷口の大きさ</th> <th style="width: 40%;">試料数</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td style="text-align: center;">1,000 本以下</td> <td style="text-align: center;">2 本</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;"><u>1,001 本以上 2,000 本以下</u></td> <td style="text-align: center;">3 本</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;"><u>2,001 本以上 3,000 本以下</u></td> <td style="text-align: center;">4 本</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;"><u>3,001 本以上 4,000 本以下</u></td> <td style="text-align: center;">5 本</td> </tr> </tbody> </table>	試験荷口の大きさ	試料数		1,000 本以下	2 本	<u>1,001 本以上 2,000 本以下</u>	3 本	<u>2,001 本以上 3,000 本以下</u>	4 本	<u>3,001 本以上 4,000 本以下</u>	5 本					
	試験荷口の大きさ	試料数															
	1,000 本以下	2 本															
	<u>1,001 本以上 2,000 本以下</u>	3 本															
<u>2,001 本以上 3,000 本以下</u>	4 本																
<u>3,001 本以上 4,000 本以下</u>	5 本																
	<p>2 試料の採取</p>																

	各試料材の長さの中央付近から、試料材と厚さ及び幅が同寸法で長さ 400mm 以上の試験片を 1 片ずつ作製する。
試験方法	<ul style="list-style-type: none"> <li>浸せき前に各試験片の厚さ及び幅をノギスで測定する。厚さ及び幅の測定位置は、端部から 100mm 及び中央部の計 3 か所とする。</li> <li>各試験片を 24 時間 20±2℃の水に浸せきした後、初期の含水率まで乾燥させ、浸せき前と同一の位置の寸法を測定する。</li> </ul>
判定基準	浸せき前の寸法と乾燥後の寸法の差が±1mm 以下であること。
備考	

試験項目	収縮抑制処理試験（浸潤度）										
試験片の作製	1 試料の数 1 荷口から無作為に次の表の左欄に掲げる荷口の大きさの区分に従い、それぞれ右欄に掲げる試料を抽出する。										
	<table border="1"> <thead> <tr> <th>試験荷口の大きさ</th> <th>試料数</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1,000 本以下</td> <td>2 本</td> </tr> <tr> <td>1,001 本以上 2,000 本以下</td> <td>3 本</td> </tr> <tr> <td>2,001 本以上 3,000 本以下</td> <td>4 本</td> </tr> <tr> <td>3,001 本以上 4,000 本以下</td> <td>5 本</td> </tr> </tbody> </table>	試験荷口の大きさ	試料数	1,000 本以下	2 本	1,001 本以上 2,000 本以下	3 本	2,001 本以上 3,000 本以下	4 本	3,001 本以上 4,000 本以下	5 本
	試験荷口の大きさ	試料数									
	1,000 本以下	2 本									
	1,001 本以上 2,000 本以下	3 本									
2,001 本以上 3,000 本以下	4 本										
3,001 本以上 4,000 本以下	5 本										
2 試料の採取 各試料材の長さの中央付近から、試料材と厚さ及び幅が同寸法で長さ 150mm 以上の試験片を 1 片ずつ作製する。											
試験方法 試験片の断面に、別に定める方法により薬剤の浸潤面を呈色させて浸潤度を測定する。											
判定基準 辺材部分の 80%以上、かつ、材面から深さ 10mm までの心材部分の 80%以上であること。											
備考											

試験項目	収縮抑制処理試験（浸潤度・吸収量）										
試験片の作製	1 試料の数 1 荷口から無作為に次の表の左欄に掲げる荷口の大きさの区分に従い、それぞれ右欄に掲げる試料を抽出する。										
	<table border="1"> <thead> <tr> <th>試験荷口の大きさ</th> <th>試料数</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1,000 本以下</td> <td>2 本</td> </tr> <tr> <td>1,001 本以上 2,000 本以下</td> <td>3 本</td> </tr> <tr> <td>2,001 本以上 3,000 本以下</td> <td>4 本</td> </tr> <tr> <td>3,001 本以上 4,000 本以下</td> <td>5 本</td> </tr> </tbody> </table>	試験荷口の大きさ	試料数	1,000 本以下	2 本	1,001 本以上 2,000 本以下	3 本	2,001 本以上 3,000 本以下	4 本	3,001 本以上 4,000 本以下	5 本
	試験荷口の大きさ	試料数									
	1,000 本以下	2 本									
	1,001 本以上 2,000 本以下	3 本									
2,001 本以上 3,000 本以下	4 本										
3,001 本以上 4,000 本以下	5 本										
2 試料の採取 各試料材の長さの中央付近から、試料材と厚さ及び幅が同寸法で長さ 150mm 以上の試験片を 1 片ずつ作製する。											
試験方法 浸潤度：試験片の断面に、別に定める方法により薬剤の浸潤面を呈色させて浸潤度を測定する。 吸収量：別に定める方法により吸収量を測定する。											
判定基準 浸潤度：辺材部分の 80%以上、かつ、材面から深さ 10mm までの心材部分の 80%以上であること。 吸収量：薬剤吸収量が別に定める数値以上であること。											
備考											

試験項目	寸法変化率試験				
試験片の作製	1 試料の数 注入前の 1 荷口から無作為に次の表の左欄に掲げる荷口の大きさの区分に従い、それぞれ右欄に掲げる試料を抽出する。				
	<table border="1"> <thead> <tr> <th>試験荷口の大きさ</th> <th>試料数</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1,000 本以下</td> <td>2 本</td> </tr> </tbody> </table>	試験荷口の大きさ	試料数	1,000 本以下	2 本
	試験荷口の大きさ	試料数			
1,000 本以下	2 本				

試験項目	寸法変化率試験				
試験片の作製	1 試料の数 注入前の 1 荷口から無作為に次の表の左欄に掲げる荷口の大きさの区分に従い、それぞれ右欄に掲げる試料を抽出する。				
	<table border="1"> <thead> <tr> <th>試験荷口の大きさ</th> <th>試料数</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1,000 本以下</td> <td>2 本</td> </tr> </tbody> </table>	試験荷口の大きさ	試料数	1,000 本以下	2 本
	試験荷口の大きさ	試料数			
1,000 本以下	2 本				

	1,001 本以上 2,000 本以下 2,001 本以上 3,000 本以下 3,001 本以上 4,000 本以下	3 本 4 本 5 本				1,001 本以上 2,000 本以下 2,001 本以上 3,000 本以下 3,001 本以上 4,000 本以下	3 本 4 本 5 本																							
試験方法	<p>(1) 注入前の各試験材の長さの中央付近において、試験材の短辺及び長辺の長さを測定する。測定位置には測定基準線を設ける。</p> <p>(2) 試験材の含水率が 22%以下になるまで乾燥（換気のある屋内又は屋外の上屋内に棧組みして静置）した後、乾燥前と同一の位置の寸法を測定し、次式により寸法変化率を求める。</p> $\text{寸法変化率(\%)} = \frac{\text{乾燥後の寸法(mm)} - \text{注入前の寸法(mm)}}{\text{注入前の寸法(mm)}} \times 100$					<p>(1) 注入前の各試験材の長さの中央付近において、試験材の短辺及び長辺の長さを測定する。測定位置には測定基準線を設ける。</p> <p>(2) 試験材の含水率が 22%以下になるまで乾燥（換気のある屋内又は屋外の上屋内に棧組みして静置）した後、乾燥前と同一の位置の寸法を測定し、次式により寸法変化率を求める。</p> $\text{寸法変化率(\%)} = \frac{\text{乾燥後の寸法(mm)} - \text{注入前の寸法(mm)}}{\text{注入前の寸法(mm)}} \times 100$																								
判定基準	<p>短辺及び長辺の寸法変化率が次の表の左欄に掲げる含水率の区分に従い、それぞれ右欄に掲げる寸法変化率以下であること。</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>含水率 (%)</th> <th>寸法変化率 (%)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>16 以下</td> <td>-2.0</td> </tr> <tr> <td>17～18</td> <td>-1.9</td> </tr> <tr> <td>19～20</td> <td>-1.7</td> </tr> <tr> <td>21～22</td> <td>-1.5</td> </tr> </tbody> </table>			含水率 (%)	寸法変化率 (%)	16 以下	-2.0	17～18	-1.9	19～20	-1.7	21～22	-1.5			<p>短辺及び長辺の寸法変化率が次の表の左欄に掲げる含水率の区分に従い、それぞれ右欄に掲げる寸法変化率以下であること。</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>含水率 (%)</th> <th>寸法変化率 (%)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>16 以下</td> <td>-2.0</td> </tr> <tr> <td>17～18</td> <td>-1.9</td> </tr> <tr> <td>19～20</td> <td>-1.7</td> </tr> <tr> <td>21～22</td> <td>-1.5</td> </tr> </tbody> </table>			含水率 (%)	寸法変化率 (%)	16 以下	-2.0	17～18	-1.9	19～20	-1.7	21～22	-1.5		
含水率 (%)	寸法変化率 (%)																													
16 以下	-2.0																													
17～18	-1.9																													
19～20	-1.7																													
21～22	-1.5																													
含水率 (%)	寸法変化率 (%)																													
16 以下	-2.0																													
17～18	-1.9																													
19～20	-1.7																													
21～22	-1.5																													
備考	<ul style="list-style-type: none"> <li>注入前の寸法測定は試験機関の担当者が行う。</li> <li>乾燥後、測定基準線の前後 200mm の位置で切断した試験片を試験機関に輸送し、乾燥後の寸法測定は試験機関において行う。</li> <li>結果を表示する際は、乾燥後の寸法測定時の含水率を併記する。<u>寸法測定時の含水率は、寸法測定用試験片の長さ方向の中央付近から適当な大きさの試験片を 1 個切り出し、全乾法により測定する。</u></li> </ul>					<ul style="list-style-type: none"> <li>注入前の寸法測定は試験機関の担当者が行う。</li> <li>乾燥後、測定基準線の前後 200mm の位置で切断した試験片を試験機関に輸送し、乾燥後の寸法測定は試験機関において行う。</li> <li><u>含水率の測定は、高周波容量式含水率計により、試験片の各々の材の異なる 2 材面の中央部（計 2 か所）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。）。</u></li> <li>結果を表示する際は、乾燥後の寸法測定時の含水率を併記する。</li> </ul>																								
試験項目	実大材曲げ試験																													
試料の抽出	<u>製造条件別樹種別に荷口を定め、各荷口から 5 本抽出する。試料の大きさは認証されている寸法の範囲内とし、材長は材厚の 18 倍以上とする。</u>																													
試験方法	<p><u>図 1 に示す方法により、平使いの曲げ試験を行う。試料の材厚、材幅の測定は 0.1mm の単位で測定し、長さは 1mm 単位で測定する。推定荷重を式 1 により求め、その長期許容応力度に対応した荷重の 1/12 倍 (P1) から 1/3 倍 (P2) を曲げヤング係数測定の計測区間とする。</u></p> <p><u>荷重区間の荷重の増分及びそれに対応するたわみの増分を測定</u></p>																													
										【新設】																				

し、曲げヤング係数を求める。

スパンは、材長の 3/4 以上とする。スパンと試料の材厚に対する比が 18 以上のものにあつては算出した曲げヤング係数に 別表 1 に掲げる係数を乗じて得た値をその曲げヤング係数とする。

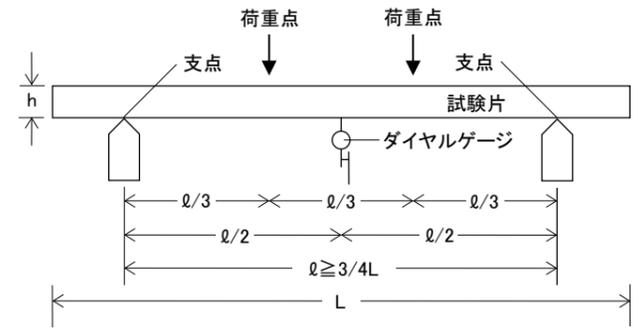


図 1 実大材の曲げ試験方法

次式により長期許容応力度に対応した荷重を求める。

$$P = \frac{fbh^2}{l} \quad \dots \text{式 1}$$

P は、長期許容応力度 (表 2) に対応した荷重 (N)

f は、樹種別の長期許容応力度 (N/mm<sup>2</sup>)

b は、材幅 (mm)

h は、材厚 (mm)

l は、スパン (mm)

次式により曲げヤング係数を求める。

$$\text{曲げヤング係数 (N/mm}^2\text{)} = \frac{23 l^3 (P_2 - P_1)}{108bh^3 (y_2 - y_1)} \quad \dots \text{式 2}$$

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)

P<sub>2</sub> - P<sub>1</sub> は、荷重たわみ曲線の直線部分の荷重の増分 (N)

y<sub>2</sub> - y<sub>1</sub> は、P<sub>2</sub> - P<sub>1</sub> に対応するたわみの増分 (mm)

表 1 スパンと試料の材厚に対する比

スパンと試料の材厚に対する比 (l/h)	係数
18	1.000
21	0.988
24	0.981

	27	0.975
	30	0.972
	33	0.969
	36	0.967

表2 各樹種区分の長期許容応力度

樹種区分	長期許容応力度 (N/mm <sup>2</sup> )
ヒノキ	9.79
スギ	8.14

抽出した全数の平均値が表3の①以上、かつ、すべてが②以上であること。

表3 判定基準

等級	① (kN/mm <sup>2</sup> )	② (kN/mm <sup>2</sup> )
E <sub>DS</sub> 50	4.9	3.9
E <sub>DS</sub> 70	6.8	5.9
E <sub>DS</sub> 90	8.8	7.8
E <sub>DS</sub> 110	10.8	9.8

備考 この試験項目は梁桁材等曲げヤング係数の等級区分を必要とする場合に適用する。

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	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	表示された寸法と測定した寸法との差が下記の数値以下であること。 <ul style="list-style-type: none"> <li>短辺及び長辺：-0、+1mm</li> <li>材長：-0</li> </ul>
備考	

試験項目	材面の欠点測定
試験片の作製	製材についての検査方法（第1種検査方法）（平成27年3月9日農林水産省告示第514号）による。

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	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	次のいずれかの基準による。 (1) 製材の JAS に定める寸法の基準による。 (2) 表示された寸法と測定した寸法との差が下記の数値以下であること。 <ul style="list-style-type: none"> <li>短辺及び長辺：+1mm、-0</li> <li>材長：-0</li> </ul>
備考	

試験項目	材面の欠点測定
試験片の作製	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、ノギス又は目視等による。
判定基準	<ul style="list-style-type: none"> <li>申請者の定める品質の基準による。</li> <li>曲げヤング係数等級区分をする製品の材面の品質の基準は製材の JAS の機械等級区分構造用製材の基準による。</li> </ul>
備考	

【削除】

検査方法	鋼製スケール、ノギス又は目視による。
判定基準	<ul style="list-style-type: none"> <li>表示された材面の基準による。</li> <li>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）。</li> </ul>
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 300mm 以上離れた箇所及び中央部の計 6 か所を測定し、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	平均値が別に定める数値以下であること。
備考	