

## 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30年12月25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「C-3 防腐・防蟻処理構造用集成材ー3」の指定薬剤としてアゾール・第四級アンモニウム・非エステルピレスロイド化合物系薬剤（AZAAC）を追加

(担当：認証部 佐野)

改正案				現行			
<b>C-3 防腐・防蟻処理構造用集成材-3</b>				<b>C-3 防腐・防蟻処理構造用集成材-3</b>			
1. 対象となる建材の範囲 構造用集成材（完成品）に、別途指定する薬剤を加圧処理法により防腐・防蟻処理を施した製品。使用する構造用集成材は、JAS 認定品に限る。				1. 対象となる建材の範囲 構造用集成材（完成品）に、別途指定する薬剤を加圧処理法により防腐・防蟻処理を施した製品。使用する構造用集成材は、JAS 認定品に限る。			
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	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
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、シプロロキサ	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、シプロロキサ	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、シプロロキサ	AZAAC	A-5372	(新設)	(新設)	(新設)	(新設)
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、テトラコナゾール、イダクプロリド	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、テトラコナゾール、イダクプロリド	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
ナフテン酸金属塩系   ナフテン酸亜鉛	ナフテン酸亜鉛	NZN-0	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-0	B-5002
アゾール・ネオニコチノイド化合物系	シプロロキサ、イダクプロリド	AZN	A-5344	アゾール・ネオニコチノイド化合物系	シプロロキサ、イダクプロリド	AZN	A-5344
			A-5464				A-5464
アゾール・ピレスロイド化合物系	ヘキサコナゾール、ビフェントリン	AZBI	A-5426	アゾール・ピレスロイド化合物系	ヘキサコナゾール、ビフェントリン	AZBI	A-5426
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 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 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。 ④ 木材接着士（1名以上）ただし、認証取得者が集成材の製造を行わない場合はこの限りではない。また、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。				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 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。 ④ 木材接着士（1名以上）ただし、認証取得者が集成材の製造を行わない場合はこの限りではない。また、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				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		2 種及び3 種		1 防腐・防蟻処理試験		2 種及び3 種	
2 浸せきはく離試験（3と対で行う）				2 浸せきはく離試験（3と対で行う）			
3 煮沸はく離試験（2と対で行う）				3 煮沸はく離試験（2と対で行う）			
4 減圧加圧はく離試験（2及び3との択一）				4 減圧加圧はく離試験（2及び3との択一）			
5 ブロックせん断試験				5 ブロックせん断試験			

6 曲げ試験		
7 含水率試験		
検査項目		
性能区分		
1 寸法測定		
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 荷口から下表の左欄に掲げる防腐・防蟻を施した構造用集成材の本数に応じ、それぞれ同表の右欄に掲げる本数の試料材を任意に抽出する。 試験片は、各試料材の長さの中央付近において、試料材厚さ及び幅をそのままとし、長さ 5cm 以上の試験片を 1 片ずつ作製する。	
	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
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	1. 浸潤度 別に定める基準による（別表 1）。 2. 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

種別	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	

6 曲げ試験		
7 含水率試験		
検査項目		
性能区分		
1 寸法測定		
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 荷口から下表の左欄に掲げる防腐・防蟻を施した構造用集成材の本数に応じ、それぞれ同表の右欄に掲げる本数の試料材を任意に抽出する。 試験片は、各試料材の長さの中央付近において、試料材厚さ及び幅をそのままとし、長さ 5cm 以上の試験片を 1 片ずつ作製する。	
	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
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	1. 浸潤度 別に定める基準による（別表 1）。 3. 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

種別	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	
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・シフルオフェンとして	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、ジプロコザールとして	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・テブコザール・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	
ナフテン酸金属塩系	ナフテン酸亜鉛	NZN-0	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	ジプロコザール・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	
		ビフェントリンとして	0.02以上	0.01以上	

試験項目	浸せきはく離試験
試験片の作製	集成材の JAS（構造用集成材）に定める浸せきはく離試験の試験片の作製による。
検査方法	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）に定める接着の程度の基準による。
備考	煮沸はく離試験と対で行う。 試料材の本数は、防腐・防蟻処理試験の例による。

試験項目	煮沸はく離試験
試験片の作製	集成材の JAS（構造用集成材）に定める煮沸はく離試験の試験片の作製による。
検査方法	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）に定める接着の程度の基準による。
備考	浸せきはく離試験と対で行う。 試料材の本数は、防腐・防蟻処理試験の例による。

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	
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・シフルオフェンとして	2.5以上	1.3以上	
(新設)	(新設)	(新設)	(新設)	(新設)	
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	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	
ナフテン酸金属塩系	ナフテン酸亜鉛	NZN-0	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	ジプロコザール・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	
		ビフェントリンとして	0.02以上	0.01以上	

試験項目	浸せきはく離試験
試験片の作製	集成材の JAS（構造用集成材）に定める浸せきはく離試験の試験片の作製による。
検査方法	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）に定める接着の程度の基準による。
備考	煮沸はく離試験と対で行う。 試料材の本数は、防腐・防蟻処理試験の例による。

試験項目	煮沸はく離試験
試験片の作製	集成材の JAS（構造用集成材）に定める煮沸はく離試験の試験片の作製による。
検査方法	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）に定める接着の程度の基準による。
備考	浸せきはく離試験と対で行う。 試料材の本数は、防腐・防蟻処理試験の例による。

試験項目	減圧加圧はく離試験
試験片の作製	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試験片の作製による。
検査方法	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）に定める接着の程度の基準による。
備考	浸せきはく離試験及び煮沸はく離試験との択一で行う。 試料材の本数は、防腐・防蟻処理試験の例による。

試験項目	ブロックせん断試験
試験片の作製	集成材の JAS（構造用集成材）に定めるブロックせん断試験の試験片の作製による。
検査方法	集成材の JAS（構造用集成材）に定めるブロックせん断試験の試験方法による。
判定基準	集成材の JAS（構造用集成材）に定める接着の程度の基準による。
備考	試料材の本数は、防腐・防蟻処理試験の例による。

試験項目	曲げ試験
試験片の作製	集成材の JAS（構造用集成材）に定める曲げ試験の試験片の作製による。
検査方法	集成材の JAS（構造用集成材）に定める曲げ試験の試験方法による。
判定基準	集成材の JAS（構造用集成材）に定める曲げ性能の基準による。
備考	試料材の本数は、防腐・防蟻処理試験の例による。

試験項目	含水率試験
試験片の作製	集成材の JAS（構造用集成材）に定める含水率試験の試験片の作製による。
検査方法	集成材の JAS（構造用集成材）に定める含水率試験の試験方法による。
判定基準	集成材の JAS（構造用集成材）に定める含水率の基準による。
備考	試料材の本数は、防腐・防蟻処理試験の例による。

検査項目	寸法測定										
試料の抽出	1 荷口から下表の左欄に掲げる構造用集成材の本数に応じ、それぞれ同表の右欄に掲げる本数の試料材を任意に抽出する。										
	<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 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										
鋼製巻尺、ノギスにより測定する。											
検査方法	鋼製巻尺、ノギスにより測定する。										

試験項目	減圧加圧はく離試験
試験片の作製	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試験片の作製による。
検査方法	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）に定める接着の程度の基準による。
備考	浸せきはく離試験及び煮沸はく離試験との択一で行う。 試料材の本数は、防腐・防蟻処理試験の例による。

試験項目	ブロックせん断試験
試験片の作製	集成材の JAS（構造用集成材）に定めるブロックせん断試験の試験片の作製による。
検査方法	集成材の JAS（構造用集成材）に定めるブロックせん断試験の試験方法による。
判定基準	集成材の JAS（構造用集成材）に定める接着の程度の基準による。
備考	試料材の本数は、防腐・防蟻処理試験の例による。

試験項目	曲げ試験
試験片の作製	集成材の JAS（構造用集成材）に定める曲げ試験の試験片の作製による。
検査方法	集成材の JAS（構造用集成材）に定める曲げ試験の試験方法による。
判定基準	集成材の JAS（構造用集成材）に定める曲げ性能の基準による。
備考	試料材の本数は、防腐・防蟻処理試験の例による。

試験項目	含水率試験
試験片の作製	集成材の JAS（構造用集成材）に定める含水率試験の試験片の作製による。
検査方法	集成材の JAS（構造用集成材）に定める含水率試験の試験方法による。
判定基準	集成材の JAS（構造用集成材）に定める含水率の基準による。
備考	試料材の本数は、防腐・防蟻処理試験の例による。

検査項目	寸法測定										
試料の抽出	1 荷口から下表の左欄に掲げる構造用集成材の本数に応じ、それぞれ同表の右欄に掲げる本数の試料材を任意に抽出する。										
	<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 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										
鋼製巻尺、ノギスにより測定する。											
検査方法	鋼製巻尺、ノギスにより測定する。										

	短辺及び長辺：材長のおおむね中央部を1箇所測定する。 材長：短辺又は長辺の中央部付近の長さ方向を1箇所測定する。
判定基準	集成材の JAS（構造用集成材）に定める寸法の基準による。
備考	

	短辺及び長辺：材長のおおむね中央部を1箇所測定する。 材長：短辺又は長辺の中央部付近の長さ方向を1箇所測定する。
判定基準	集成材の JAS（構造用集成材）に定める寸法の基準による。
備考	