

ぐんま優良木材製品品質規格基準

区分	品質基準	寸法基準	乾燥基準																
構造用製材	「製材の日本農林規格」に定める目視等級区分構造用製材規格の1級とする。	単位：mm <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th colspan="2">区分</th> <th>表示寸法との差</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="2" style="text-align: center;">短辺 及び 長辺</td> <td style="text-align: center;">75未満</td> <td style="text-align: center;">- 0 +1.0</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">75以上</td> <td style="text-align: center;">- 0 +1.5</td> </tr> <tr> <td colspan="2" style="text-align: center;">材長</td> <td style="text-align: center;">- 0 制限無し</td> </tr> </tbody> </table>	区分		表示寸法との差	短辺 及び 長辺	75未満	- 0 +1.0	75以上	- 0 +1.5	材長		- 0 制限無し	含水率 20%以下とする。 (SD20 又は D20)					
区分		表示寸法との差																	
短辺 及び 長辺	75未満	- 0 +1.0																	
	75以上	- 0 +1.5																	
材長		- 0 制限無し																	
造作用製材	「針葉樹の造作用製材の日本農林規格」に定める無節、上小節、小節とする。ただし、壁板類の本実加工等をしたので、抜け節、きずなど欠点を補修したものはこの限りではない。	単位：mm <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th colspan="2">区分</th> <th>表示寸法との差</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="2" style="text-align: center;">木口の短辺 及び 木口の長辺</td> <td style="text-align: center;">仕上げ材 75未満</td> <td style="text-align: center;">- 0 +1.0</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">仕上げ材 75以上</td> <td style="text-align: center;">- 0 +1.5</td> </tr> <tr> <td rowspan="2" style="text-align: center;">未仕上げ材</td> <td style="text-align: center;">75未満</td> <td style="text-align: center;">- 0 +2.0</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">75以上</td> <td style="text-align: center;">- 0 +3.0</td> </tr> <tr> <td colspan="2" style="text-align: center;">材長</td> <td style="text-align: center;">- 0 制限無し</td> </tr> </tbody> </table>	区分		表示寸法との差	木口の短辺 及び 木口の長辺	仕上げ材 75未満	- 0 +1.0	仕上げ材 75以上	- 0 +1.5	未仕上げ材	75未満	- 0 +2.0	75以上	- 0 +3.0	材長		- 0 制限無し	含水率 18%以下とする。 (SD18 又は D18)
区分		表示寸法との差																	
木口の短辺 及び 木口の長辺	仕上げ材 75未満	- 0 +1.0																	
	仕上げ材 75以上	- 0 +1.5																	
未仕上げ材	75未満	- 0 +2.0																	
	75以上	- 0 +3.0																	
材長		- 0 制限無し																	
広葉樹製材	「広葉樹製材の日本農林規格」に定める特等とする。	単位：mm <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th>区分</th> <th>表示寸法との差</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td style="text-align: center;">木口の短辺及び 木口の長辺</td> <td style="text-align: center;">- 0 制限無し</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">材長</td> <td style="text-align: center;">- 0 制限無し</td> </tr> </tbody> </table>	区分	表示寸法との差	木口の短辺及び 木口の長辺	- 0 制限無し	材長	- 0 制限無し	含水率 13%以下とする。 (SD13 又は D13)										
区分	表示寸法との差																		
木口の短辺及び 木口の長辺	- 0 制限無し																		
材長	- 0 制限無し																		

区分	品質基準	寸法基準	乾燥基準	接着の品質基準																				
下地用たて継ぎ材	<p>下地用たて継ぎ材の規格は存在しないため、「製材の日本農林規格」の「下地用製材の規格」の材面の品質、インサイジング、保存処理、寸法を適用する。なお、たて継ぎ部については「枠組壁工法用たて継ぎ材の日本農林規格」の「たて枠用たて継ぎ材の規格」の材料及びたて継ぎ部の項を、含水率については、「集成材の日本農林規格」の「構造用集成材」の含水率の項を適用する。</p> <p>また、接着剤については、「集成材の日本農林規格」の「構造用集成材」使用環境Cの長さ方向の接着に用いる接着剤の項を適用する。接着の品質については、「枠組壁工法用たて継ぎ材の日本農林規格」の「たて枠用たて継ぎ材の規格」の接着の程度の項を一部変更して適用する。</p>	<p style="text-align: center;">単位：mm</p> <table border="1" style="width: 100%;"> <thead> <tr> <th colspan="2">区分</th> <th colspan="2">表示寸法との差</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="2">木口の短辺及び木口の長辺</td> <td rowspan="2">仕上げ材</td> <td>75未満</td> <td>-0 +1.0</td> </tr> <tr> <td>75以上</td> <td>-0 +1.5</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">未仕上げ材</td> <td rowspan="2"></td> <td>75未満</td> <td>-0 +2.0</td> </tr> <tr> <td>75以上</td> <td>-0 +3.0</td> </tr> <tr> <td colspan="2">材長</td> <td colspan="2">-0 制限無し</td> </tr> </tbody> </table> <p>ただし、仕上げ材のうち、SD15と表示するものにあつては、同表木口の短辺及び長辺の項中「-0」とあるのは「-0.5」と読み替えるものとする。</p>	区分		表示寸法との差		木口の短辺及び木口の長辺	仕上げ材	75未満	-0 +1.0	75以上	-0 +1.5	未仕上げ材		75未満	-0 +2.0	75以上	-0 +3.0	材長		-0 制限無し		含水率 15%以下とする。	<p>次に掲げる樹脂又はこれらと同等以上の性能を有するものであること。</p> <p>レゾルシノール樹脂及びレゾルシノール・フェノール樹脂、水性高分子イソシアネート系樹脂、マシ樹脂、マシユリア共縮合樹脂（日本工業規格（以下「JIS」という。）K 6806に定める1種1号の性能を満足するもの。）別記の煮沸繰返し試験又は減圧加圧試験を行い、次の1及び2の基準に適合すること。</p> <ol style="list-style-type: none"> 1 フィンガーの長さ 16mm 以下の場合には、1サイクル終了時のはく離率が5%以下であること。ただし、その時のはく離率が5%を超えた場合には、更に2サイクルの処理を行い、その終了時のはく離率が10%以下であること。 2 フィンガーの長さ 16mm を超える場合には、1サイクル終了時の平均はく離率が5%以下であること。ただし、その時の平均はく離率が5%を超えた場合には、更に2サイクルの処理を行い、その終了時の各試験片のはく離率が15%以下であり、かつ、平均はく離率が10%以下であること。
		区分		表示寸法との差																				
木口の短辺及び木口の長辺	仕上げ材	75未満	-0 +1.0																					
		75以上	-0 +1.5																					
未仕上げ材		75未満	-0 +2.0																					
		75以上	-0 +3.0																					
材長		-0 制限無し																						

上記以外の区分及び製品については、日本農林規格に準ずるものとする。また、加工製品は、第三者機関が認める品質とする。

別記

1 試験試料の採取

煮沸繰返し試験、及び減圧加圧試験に供する試験片を切り取る下地用たて継ぎ材（以下「試料たて継ぎ材」という。）の採取は、次の表の左欄に掲げる下地用たて継ぎ材の枚数又は本数に応じ、1 荷口からそれぞれ同表の右欄に掲げる枚数又は本数を任意に抜き取る方法によるものとする。

荷口の下地用たて継ぎ材の枚数又は本数	試料たて継ぎ材の枚数又は本数	
2,000 枚以下	20	煮沸繰返し試験、及び減圧加圧試験において再試験を行う場合は、左に掲げる試料たて継ぎ材の枚数又は本数の 2 倍の試料たて継ぎ材を採取する。
2,001 枚以上 5,000 枚以下	25	
5,001 枚以上 15,000 枚以下	30	
15,001 枚以上 40,000 枚以下	40	
40,001 枚以上	50	

2 試験結果の判定

(1) 煮沸繰返し試験、及び減圧加圧試験にあつては、1 荷口から採取された試料たて継ぎ材から切り取られた試験片のうち、当該試験に係る基準に適合するものの数が当該試験に係る総数の 90% 以上であるときは、その荷口の下地用たて継ぎ材は、当該試験に合格したものとし、70% 未満であるときは、不合格とする。適合するものの数が 70% 以上 90% 未満であるときは、その荷口の下地用たて継ぎ材について、改めて当該試験に要する試料たて継ぎ材を採取して再試験を行い、その結果、適合するものの数が 90% 以上であるときは、当該試験に合格したものとし、90% 未満であるときは、不合格とする。

3 試験の方法

(1) 煮沸繰返し試験又は減圧加圧試験

ア. 試験片の作成

試験片は、各試料たて継ぎ材から、中央部にフィンガージョイントを含む、木口断面寸法をそのままとした長さ 180 mm のものを採取する。フィンガーの長さが 16 mm 以下の場合、フィンガーの先端部を切断し、木口に接着層が露出した試験片を 1 個作成する。フィンガーの長さが 16 mm を超える場合は、フィンガーの中央部を切断し、試験片を 2 個作成する。

イ. 試験の方法

1 サイクル終了時のはく離率又は平均はく離率を算出し、はく離率又は平均はく離率が 5% を超えた場合には、更に 2 サイクルの処理を行い、その終了時のはく離率又は平均はく離率を算出する。