

### 3. 3. 4 国産材 I ジョイストのホルムアルデヒド放散量性能の検討

#### 目的

I ジョイストはフランジ (LVL-JAS 品) とウェブ (OSB および合板-JAS 品、パーティクルボード-JIS 品) とを複合、接着したものであるため、製品は JAS、JIS いずれにも属しない。そのため、ホルムアルデヒド放散区分の F☆☆☆☆を表示するためには、建築基準法施行令第 20 条の 7 第 4 項に定める大臣認定を受ける必要がある。しかし、I ジョイスト製品そのものを性能評価することが平成 23 年 1 月で現在できないことから、まずはフランジ (溝付き)、ウェブ (面取り加工あり) それぞれについて性能評価、大臣認定を取得し、さらに接着剤については大臣認定を取得したフランジとウェブの組み合わせにより性能評価、大臣認定を取得することとした。なおフランジ、ウェブは JAS あるいは JIS 適合品であるが、溝加工や面取り加工を行ったものについては JAS、JIS の範疇から外れてしまうため、大臣認定を取得する必要がある。

#### 方法

ホルムアルデヒド放散量の測定は、性能評価機関である財団法人ベターリビングで行った。

フランジ (LVL) は、単板積層材の日本農林規格に定めるアクリルデシケータ法、およびガラスデシケータ法により測定を行った。溝加工の有無による放散量の違いがないことを確認するため、溝付き試験体と溝加工しない試験体についてそれぞれ測定を行った。

ウェブ (OSB、合板、パーティクルボード) は、それぞれの規格に定めるガラスデシケータ法により測定を行った。面取り加工の有無による放散量の違いがないことを確認するため、面取り試験体と面取り加工しない試験体についてそれぞれ測定を行った。

#### 試験結果

添付資料の通りである。フランジおよびウェブはそれぞれホルムアルデヒド放散量区分の F☆☆☆☆相当の性能を示した。

- 溝付き LVL
- 面取り OSB
- 面取りパーティクルボード
- 面取りカラマツ合板

## 性能評価書

株式会社 キーテック

代表取締役社長 松田 一郎 様

平成23年1月7日付けで性能評価の申請があった下記の件について、平成22年7月5日付国住指第1411号により国土交通大臣の認可を受けた当財団の性能評価業務規程に定める性能評価業務方法書に基づいて審査した結果、性能評価業務方法書の評価基準に適合しているものと評価します。

平成23年 月 日

東京都千代田区富士見2丁目7番2号  
財団法人 ベターリビング  
理事長 那珂正

1. 件名  
溝付構造用単板積層材の性能評価
2. 性能評価の区分  
建築基準法施行令第20条の7第4項の規定に基づく認定に係る性能評価  
(平成14年国土交通省告示第1113号第一号ホに掲げる単板積層材)
3. 性能評価の対象  
別添の通り
4. 性能評価の方法  
ホルムアルデヒド発散建築材料の性能評価業務方法書に基づき実施
5. 性能評価の結果  
本件は別添、別紙の通り、上記4. 業務方法書に定める評価基準に適合していると評価する。
6. 評価員名  
岡部 実、佐久間 博文、小峯 裕己、田辺 新一

1. 申請建築材料名  
溝付構造用単板積層材

2. 申請建築材料の形状、寸法等  
申請仕様の形状・寸法等を表1に示す。

表1 申請建築材料の形状、寸法等

項目	形状、寸法等
形状	平板に溝加工
表面形状	平滑
幅 (mm)	38~58 (±1.5)
厚さ (mm)	35~38 (-0.4、+1.5)
密度 (kg/m <sup>3</sup> )	550 (±150)

注：表中カッコ内の数値は、製造時公差を示す。

3. 申請建築材料の構成  
申請建築材料の構成を表2に示す。

表2 申請建築材料の構成

構成材	仕様等
(1) 基材	<p>材質：単板積層材の日本農林規格に適合する構造用単板積層材に溝加工を施したもの</p> <p>ホルムアルデヒド放散量区分：F☆☆☆☆</p> <p>幅 (mm)：38~58 (±1.5)</p> <p>厚さ (mm)：35~38 (-0.4、+1.5)</p> <p>密度 (kg/m<sup>3</sup>)：550 (±150)</p> <p>溝加工</p> <p>幅 (表面側) (mm)：8.3 (-0.2、+0)</p> <p>幅 (底部側) (mm)：6.0 (-0.2、+0)</p> <p>深さ (mm)：13.0 (-0、+1.5)</p> <p>溝位置：単板表層面</p> <p>溝本数：1</p>

注：表中カッコ内の数値は、製造時公差を示す。

4. 申請建築材料の断面図

申請建築材料の断面図を図1に示す。

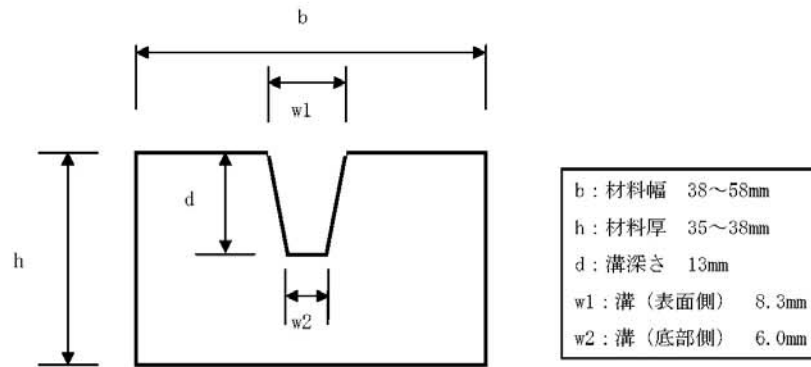


図1 断面図



## 1. 試験体の選定理由

項目	申請仕様	試験体仕様	試験体の選定理由
厚さ	35～38mm	35mm	溝加工により表面積の増加率が最大となるのは厚さ 35mm であるため試験体は厚さ 35mm とする。
幅	38～58mm	50mm	ガラスデシケーター法の試験片幅 50mm に試験体を合わせる。

## 2. 評価方法

本申請は、当財団が制定した「ホルムアルデヒド発散建築材料の性能評価業務方法書」に基づき、令第 20 条の 7 第 4 項に該当する建築材料であることについて性能評価を行った。

## 3. 試験結果

申請者から提出のあった試験体の試験結果は、ガラスデシケーター法によりホルムアルデヒド放散量が平均で 0.3(mg/L) 以下、最大で 0.4(mg/L) 以下 であった。

## 4. 申請者連絡先

会社名 株式会社キーテック  
 所在地 〒136-0082 東京都江東区新木場 1- 7-22  
 部課名 営業部開発課  
 役職名及び担当者名 課長代理 西村圭史  
 電話 03-5534-3741  
 FAX 03-5534-3750  
 E-mail k\_nishimura@key-tec.co.jp

**ホルムアルデヒド放散量 試験成績書**

試験成績書 第 KE-M013-10 号-1

平成 23 年 1 月 7 日付契約した性能評価について、財団法人ベターリビングつくば建築試験研究センターにおいて試験を実施した結果は次のとおりである。

平成 23 年 月 日  
財団法人 ベターリビング  
理 事 長 那珂 正

申請者	住 所	東京都江東区新木場 1-7-22
	会社名	株式会社キーテック
	申請者	代表取締役社長 松田 一郎

試験方法	ホルムアルデヒド発散建築材料 性能評価業務方法書による。 ガラスデシケーター法 平成 15 年 3 月 14 日 財団法人ベターリビング制定
------	--

試験体	一般名	溝付構造用単板積層材
	詳 細	別紙 1、別紙 2 (依頼者提出資料)

試験結果	試験環境	温度 20℃±0.5℃		
	厚さ (mm)	平均	34.9	N=12
		変動係数 (%)	0.5	
	密度 (kg/m <sup>3</sup> )	平均	560	N=12
		変動係数 (%)	3.3	
	試験片数	6 (枚/デシケーター)		
	表面積 (cm <sup>2</sup> )	1829		
試験日	平成 23 年 1 月 21 日～平成 23 年 1 月 22 日 24 時間			
ホルムアルデヒド放散量 (mg/L)	No. 1	0.14	測定限界 0.05 (mg/L)	
	No. 2	0.12		
	平均	0.13		
	最大	0.14		

試験担当者	統括技術管理者	所 長	二木幹夫
	技術管理者	環境・材料性能試験研究部	
		部 長	犬飼達雄
	試験責任者	構造性能試験研究部	
		主席試験研究役	岡部 実
	試験実施者	構造性能試験研究部	
		主席試験研究役	岡部 実

試験実施場所	〒305-0802
	茨城県つくば市立原 2 番地
	財団法人ベターリビング
	つくば建築試験研究センター
	TEL 029-864-1745
	FAX 029-877-0050

**別紙1 ホルムアルデヒド放散量試験 試験体仕様**

申請者名	株式会社キーテック
製品名	溝付構造用単板積層材
一般名	単板積層材

寸法 (mm)	厚さ 35×幅 50×長さ 150 (溝加工有)		
端部形状	垂直		
公称密度 (kg/m <sup>3</sup> )	550±150		
構成材料	項目	厚さ (mm)	仕様等
	基材 (溝加工有)	35	単板積層材の日本農林規格に適合する構造用単板積層材に溝加工を施したもの ホルムアルデヒド放散量区分：F☆☆☆☆ 溝加工 幅(表面側)(mm) : 8.3 (-0.2、+0) 幅(底部側)(mm) : 6.0 (-0.2、+0) 深さ(mm) : 13.0 (-0、+1.5) 溝位置 : 単板表層面 溝本数 : 1
	合計	35	
製造	製造方法	板目面に溝加工	
	製造場所	株式会社キーテック 木更津工場	
	製造日	2011年1月14日	
	ロット番号	なし	
	製造時養生条件	製造後常温にて倉庫に平積み	
	製造時養生期間	24時間	
試験体切り出しまでの期間	2011年1月15日 (製造工程の養生終了直後)		
試験体の切り出し方法	平板中央部を丸鋸で切り出し		
試験体の梱包方法	アルミ箔で梱包後、包装用プラスチックフィルムで梱包		

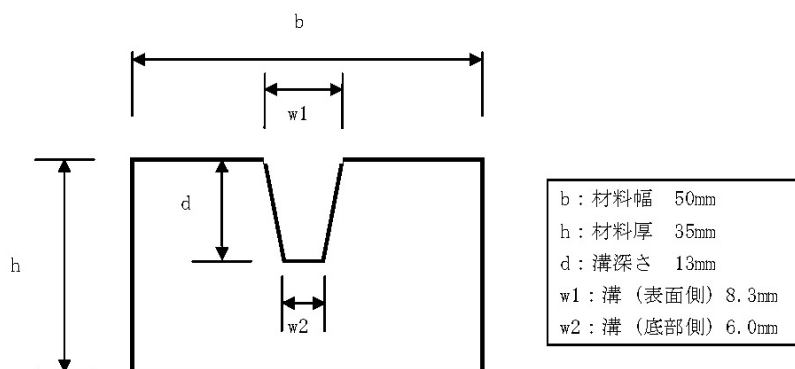


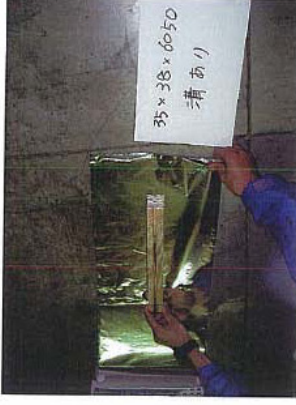



図 断面図



写真 試験片

別紙2 試験体採取報告書

申請者	株式会社キータック		
件名	溝付構造用単板積層材		
規制対象材料区分	単板積層材		
製造日時	2011年 1月 14日		
製造工場	株式会社キータック 木更津工場 (千葉県)		
試験体採取日時	2011年 1月 15日		
試験体採取状況	切り出し前		試験体採取状況 試験片梱包
	切断中		
	試験体採取状況		
写真	<p>提出する試験体は、申請内容と相違ありません。</p> <p>会社名：株式会社キータック</p> <p>担当者： 西村 圭史 </p>		

2011年 1月 18日

**ホルムアルデヒド放散量 試験成績書**

試験成績書 第 KE-M013-10 号-2

平成 23 年 1 月 7 日付契約した性能評価について、財団法人ベターリビングつくば建築試験研究センターにおいて試験を実施した結果は次のとおりである。

平成 23 年 月 日  
財団法人 ベターリビング  
理 事 長 那珂 正

申請者	住 所	東京都江東区新木場 1-7-22
	会社名	株式会社キーテック
	申請者	代表取締役社長 松田 一郎

試験方法	ホルムアルデヒド発散建築材料 性能評価業務方法書による。 ガラスデシケーター法 平成 15 年 3 月 14 日 財団法人ベターリビング制定
------	--

試験体	一般名	構造用単板積層材
	詳 細	別紙 1、別紙 2 (依頼者提出資料)

試験結果	試験環境	温度 20℃±0.5℃		
	厚さ (mm)	平均	35.1	N=12
		変動係数 (%)	0.1	
	密度 (kg/m <sup>3</sup> )	平均	565	N=12
		変動係数 (%)	2.6	
	試験片数	6 (枚/デシケーター)		
	表面積 (cm <sup>2</sup> )	1758		
試験日	平成 23 年 1 月 21 日～平成 23 年 1 月 22 日 24 時間			
ホルムアルデヒド 放散量 (mg/L)	No. 1	0.15	測定限界 0.05 (mg/L)	
	No. 2	0.14		
	平均	0.15		
	最大	0.15		

試験担当者	統括技術管理者	所 長	二木幹夫
	技術管理者	環境・材料性能試験研究部	
		部 長	犬飼達雄
	試験責任者	構造性能試験研究部	
		主席試験研究役	岡部 実
	試験実施者	構造性能試験研究部	
		主席試験研究役	岡部 実

試験実施場所	〒305-0802
	茨城県つくば市立原 2 番地
	財団法人ベターリビング
	つくば建築試験研究センター
	TEL 029-864-1745
	FAX 029-877-0050

**別紙1 ホルムアルデヒド放散量試験 試験体仕様**

申請者名	株式会社キーテック
製品名	構造用単板積層材
一般名	単板積層材

寸法 (mm)	厚さ 35×幅 50×長さ 150 (溝加工無)		
端部形状	垂直		
公称密度 (kg/m <sup>3</sup> )	550±150		
構成材料	項目	厚さ (mm)	仕様等
	基材 (溝加工有)	35	単板積層材の日本農林規格に適合する構造用単板積層材に溝加工を施したもの ホルムアルデヒド放散量区分：F☆☆☆☆
	合計	35	
製造	製造方法	株式会社キーテック製造工程に従う。	
	製造場所	株式会社キーテック 木更津工場	
	製造日	2011年1月14日	
	ロット番号	なし	
	製造時養生条件	製造後常温にて倉庫に平積み	
	製造時養生期間	24時間	
試験体切り出しまでの期間	2011年1月15日 (製造工程の養生終了直後)		
試験体の切り出し方法	平板中央部を丸鋸で切り出し		
試験体の梱包方法	アルミ箔で梱包後、包装用プラスチックフィルムで梱包		

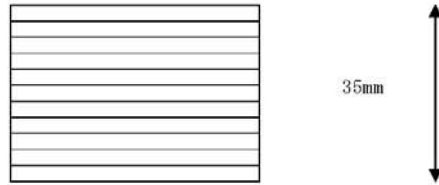


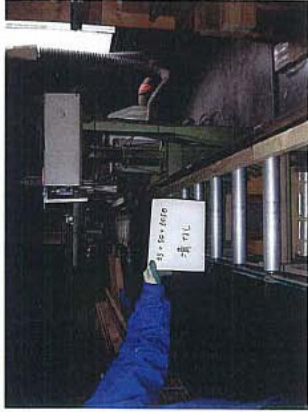



図 断面図



写真 試験片



別紙2 試験体採取報告書

申請者	株式会社キータック		
件名	構造用単板積層材		
規制対象材料区分	単板積層材		
製造日時	2011年 1月 14日		
製造工場	株式会社キータック 木更津工場 (千葉県)		
試験体採取日時	2011年 1月 15日		
写真	試験体採取状況 切り出し前	試験体採取状況 切断中	試験体採取状況 試験片梱包
			
	提出する試験体は、申請内容と相違ありません。 会社名：株式会社キータック 担当者：西村 圭史 		

2011年 1月 18日

**ホルムアルデヒド放散量 試験成績書**

試験成績書 第KE-M013-10号-3

平成23年1月7日付契約した性能評価について、財団法人ベターリビングつくば建築試験研究センターにおいて試験を実施した結果は次のとおりである。

平成23年 月 日  
財団法人 ベターリビング  
理事長 那珂 正

申請者	住所	東京都江東区新木場 1-7-22
	会社名	株式会社キーテック
	申請者	代表取締役社長 松田 一郎

試験方法	ホルムアルデヒド発散建築材料 性能評価業務方法書による。 アクリルデシケーター法 平成15年3月14日 財団法人ベターリビング制定
------	---

試験体	一般名	溝付構造用単板積層材
	詳細	別紙1、別紙2（依頼者提出資料）

試験結果	試験環境	温度 20℃±0.5℃		
	厚さ(mm)	平均	34.8	N=2
		最大値	34.9	
	密度(kg/m <sup>3</sup> )	平均	568	N=2
		最大値	569	
	試験片数	1（枚/アクリルデシケーター）		
	表面積(cm <sup>2</sup> )	450（切断面はアルミテープでシール処理）		
試験日	平成23年1月27日～平成23年1月28日 24時間			
ホルムアルデヒド放散量(mg/L)	No.1	0.12	測定限界 0.05(mg/L)	
	No.2	0.12		
	平均	0.12		
	最大	0.12		

試験担当者	統括技術管理者	所 長	二木幹夫
	技術管理者	環境・材料性能試験研究部	
		部 長	犬飼達雄
	試験責任者	構造性能試験研究部	
		主席試験研究役	岡部 実
	試験実施者	構造性能試験研究部	
		主席試験研究役	岡部 実

試験実施場所	〒305-0802
	茨城県つくば市立原2番地
	財団法人ベターリビング
	つくば建築試験研究センター
	TEL 029-864-1745
	FAX 029-877-0050

**別紙 1 ホルムアルデヒド放散量試験 試験体仕様**

申請者名	株式会社キーテック
製品名	溝付構造用単板積層材
一般名	単板積層材

寸法 (mm)	厚さ 35×幅 38×長さ 265 (溝加工有)		
端部形状	垂直		
公称密度 (kg/m <sup>3</sup> )	550±150		
構成材料	項目	厚さ (mm)	仕様等
	基材 (溝加工有)	35	単板積層材の日本農林規格に適合する構造用単板積層材に溝加工を施したもの ホルムアルデヒド放散量区分：F☆☆☆☆ 溝加工 幅(表面側)(mm) : 8.3 (-0.2, +0) 幅(底部側)(mm) : 6.0 (-0.2, +0) 深さ(mm) : 13.0 (-0, +1.5) 溝位置 : 単板表層面 溝本数 : 1
	合計	35	
製造	製造方法	板目面に溝加工	
	製造場所	株式会社キーテック 木更津工場	
	製造日	2011年1月23日	
	ロット番号	なし	
	製造時養生条件	製造後常温にて倉庫に平積み	
	製造時養生期間	24時間	
試験体切り出しまでの期間	2011年1月24日 (製造工程の養生終了直後)		
試験体の切り出し方法	平板中央部を丸鋸で切り出し		
試験体の梱包方法	アルミ箔で梱包後、包装用プラスチックフィルムで梱包		

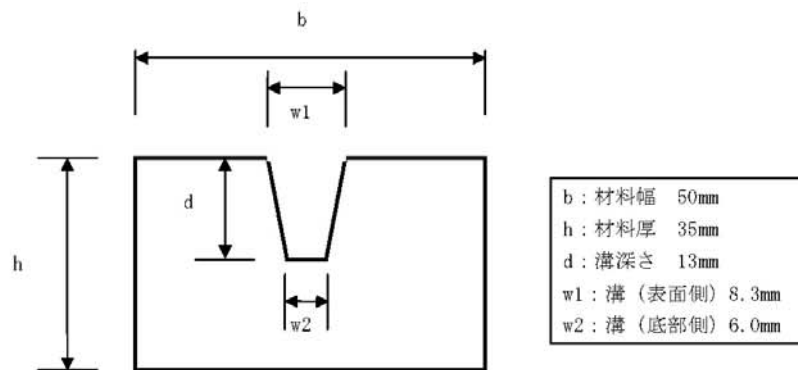






図 断面図



写真 試験片 (木口面アルミテープでシール処理)

別紙2 試験体採取報告書

申請者	株式会社キーテック		
件名	溝付構造用単板積層材		
規制対象材料区分	単板積層材		
製造日時	2011年 1月 23日		
製造工場	株式会社キーテック 木更津工場 (千葉県)		
試験体採取日時	2011年 1月 24日		
写真	試験体採取状況 切り出し前	試験体採取状況 切断中	試験体採取状況 試験片梱包
			
	提出する試験体は、申請内容と相違ありません。 会社名：株式会社キーテック 担当者：西村 圭史 		

**ホルムアルデヒド放散量 試験成績書**

試験成績書 第KE-M013-10号-4

平成23年1月7日付契約した性能評価について、財団法人ベターリビングつくば建築試験研究センターにおいて試験を実施した結果は次のとおりである。

平成23年 月 日  
財団法人 ベターリビング  
理 事 長 那珂 正

申請者	住 所	東京都江東区新木場 1-7-22
	会社名	株式会社キーテック
	申請者	代表取締役社長 松田 一郎

試験方法	ホルムアルデヒド発散建築材料 性能評価業務方法書による。 アクリルデシケーター法 平成15年3月14日 財団法人ベターリビング制定
------	---

試験体	一般名	構造用単板積層材
	詳 細	別紙1、別紙2（依頼者提出資料）

試験結果	試験環境	温度 20℃±0.5℃		
	厚さ(mm)	平均	35.0	N=2
		最大値	35.1	
	密度(kg/m <sup>3</sup> )	平均	566	N=2
		最大値	572	
	試験片数	1（枚/アクリルデシケーター）		
	表面積(cm <sup>2</sup> )	450（切断面はアルミテープでシール処理）		
試験日	平成23年1月27日～平成23年1月28日 24時間			
ホルムアルデヒド放散量(mg/L)	No.1	0.12	測定限界 0.05(mg/L)	
	No.2	0.11		
	平均	0.12		
	最大	0.12		

試験担当者	統括技術管理者	所 長	二木幹夫
	技術管理者	環境・材料性能試験研究部	
	試験責任者	部 長	犬飼達雄
		構造性能試験研究部	
試験実施者	主席試験研究役	岡部 実	
	構造性能試験研究部		
	主席試験研究役	岡部 実	

試験実施場所	〒305-0802
	茨城県つくば市立原2番地
	財団法人ベターリビング
	つくば建築試験研究センター
	TEL 029-864-1745
FAX 029-877-0050	

**別紙 1 ホルムアルデヒド放散量試験 試験体仕様**

申請者名	株式会社キーテック
製品名	構造用単板積層材
一般名	単板積層材

寸法 (mm)	厚さ 35×幅 38×長さ 265 (溝加工有)		
端部形状	垂直		
公称密度 (kg/m <sup>3</sup> )	550±150		
構成材料	項目	厚さ (mm)	仕様等
	基材 (溝加工有)	35	単板積層材の日本農林規格に適合する構造用単板積層材に溝加工を施したもの ホルムアルデヒド放散量区分：F☆☆☆☆
	合計	35	
製造	製造方法	株式会社キーテック製造工程に従う	
	製造場所	株式会社キーテック 木更津工場	
	製造日	2011年1月23日	
	ロット番号	なし	
	製造時養生条件	製造後常温にて倉庫に平積み	
	製造時養生期間	24時間	
試験体切り出しまでの期間	2011年1月24日 (製造工程の養生終了直後)		
試験体の切り出し方法	平板中央部を丸鋸で切り出し		
試験体の梱包方法	アルミ箔で梱包後、包装用プラスチックフィルムで梱包		

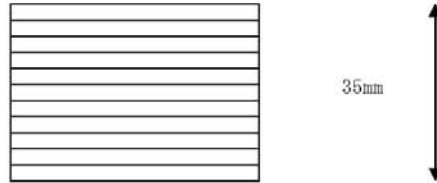






図 断面図



写真 試験片（木口面アルミテープでシール処理）



別紙2 試験体採取報告書

申請者	株式会社キータック		
件名	構造用単板積層材		
規制対象材料区分	単板積層材		
製造日時	2011年 1月 23日		
製造工場	株式会社キータック 木更津工場 (千葉県)		
試験体採取日時	2011年 1月 24日		
写真	試験体採取状況 切り出し前	試験体採取状況 切断中	試験体採取状況 試験片梱包
			
	提出する試験体は、申請内容と相違ありません。 会社名：株式会社キータック 担当者：西村 圭史 		

## 性能評価書

株式会社 キーテック

代表取締役社長 松田 一郎 様

平成23年1月7日付けで性能評価の申請があった下記の件について、平成22年7月5日付国住指第1411号により国土交通大臣の認可を受けた当財団の性能評価業務規程に定める性能評価業務方法書に基づいて審査した結果、性能評価業務方法書の評価基準に適合しているものと評価します。

平成23年 月 日

東京都千代田区富士見2丁目7番2号  
財団法人 ベターリビング  
理事長 那珂正

1. 件名  
面取り構造用パネルの性能評価
2. 性能評価の区分  
建築基準法施行令第20条の7第4項の規定に基づく認定に係る性能評価  
(平成14年国土交通省告示第1113号第一号ハに掲げる構造用パネル)
3. 性能評価の対象  
別添の通り
4. 性能評価の方法  
ホルムアルデヒド発散建築材料の性能評価業務方法書に基づき実施
5. 性能評価の結果  
本件は別添、別紙の通り、上記4. 業務方法書に定める評価基準に適合していると評価する。
6. 評価員名  
岡部 実、佐久間 博文、小峯 裕己、田辺 新一

## 1. 申請建築材料名

面取り構造用パネル

## 2. 申請建築材料の形状、寸法等

申請仕様の形状・寸法等を表1に示す。

表1 申請建築材料の形状、寸法等

項目	形状、寸法等
形状	平板に面取り
表面形状	平滑
幅 (mm)	190.5~257.5 (±0.5)
長さ (mm)	2430 (±2.0)
厚さ (mm)	9.5 (±0.8)
密度 (kg/m <sup>3</sup> )	600 (±50)

注：表中カッコ内の数値は、製造時公差を示す。

## 3. 申請建築材料の構成

申請建築材料の構成を表2に示す。

表2 申請建築材料の構成

構成材	仕様等
(1) 基材	材質：構造用パネルの日本農林規格に適合する構造用パネルに面取り加工およびさね加工を施したもの  ホルムアルデヒド放散量区分：F☆☆☆☆ 幅 (mm) : 190.5~257.5 (±0.5) 長さ (mm) : 2430 (±2.0) 厚さ (mm) : 9.5 (±0.8) 密度 (kg/m <sup>3</sup> ) : 600 (±50) 面取り加工 長さ方向に対し、上下2面 テーパー角：5度 テーパー部長さ (mm) : 14.5 (-0、+11.5) さね加工 幅方向に対し左右2面 オスさね長さ (mm) : 8.6 (±0.5) オスさね厚さ (mm) : 5.5 (±0.2) メスさね深さ (mm) : 8.7 (±0.5) メスさね間口 (mm) : 5.6 (±0.2)

注：表中カッコ内の数値は、製造時公差を示す。

4. 申請建築材料の断面図

申請建築材料の断面図を図1に、さね部詳細を図2に示す。

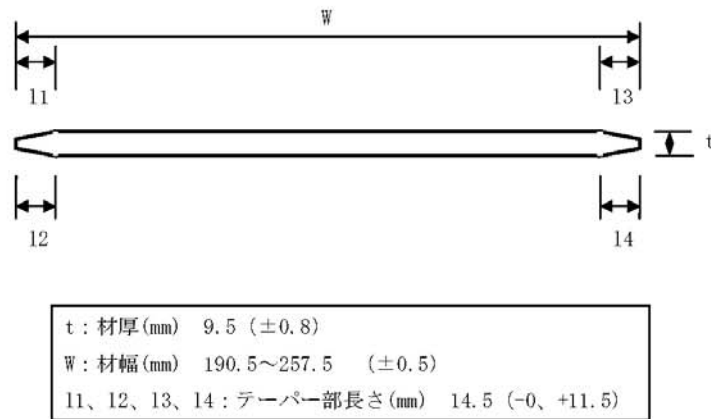


図1 断面図



図2 さね部詳細

## 1. 試験体の選定理由

項目	申請仕様	試験体仕様	試験体の選定理由
面取り	幅方向両側に面取り加工を施す。	幅 50mm の片側に面取り加工を施す。	表面積に対する面取り部分の面積が申請仕様よりも大きくなるため、片側面取り加工を施した試験体を選定する。
さね加工	長さ方向 オス・メスさね加工	メスさね加工	表面積最大となるメスさね加工を端部に施した試験体を選定する。

## 2. 評価方法

本申請は、当財団が制定した「ホルムアルデヒド発散建築材料の性能評価業務方法書」に基づき、令第 20 条の 7 第 4 項に該当する建築材料であることについて性能評価を行った。

## 3. 試験結果

申請者から提出のあった試験体の試験結果は、ガラスデシケーター法によりホルムアルデヒド放散量が平均で 0.3(mg/L)以下、最大で 0.4(mg/L)以下であった。

## 4. 申請者連絡先

会社名 株式会社キーテック  
 所在地 〒136-0082 東京都江東区新木場 1- 7-22  
 部課名 営業部開発課  
 役職名及び担当者名 課長代理 西村圭史  
 電話 03-5534-3741  
 FAX 03-5534-3750  
 E-mail k\_nishimura@key-tec.co.jp

**ホルムアルデヒド放散量 試験成績書**

試験成績書 第 KE-M014-10 号-1

平成 23 年 1 月 7 日付契約した性能評価について、財団法人ベターリビングつくば建築試験研究センターにおいて試験を実施した結果は次のとおりである。

平成 23 年 月 日  
財団法人 ベターリビング  
理 事 長 那珂 正

申請者	住 所	東京都江東区新木場 1-7-22
	会社名	株式会社キーテック
	申請者	代表取締役社長 松田 一郎

試験方法	ホルムアルデヒド発散建筑材料 性能評価業務方法書による。 ガラスデシケーター法 平成 15 年 3 月 14 日 財団法人ベターリビング制定
------	--

試験体	一般名	面取り構造用パネル (さね加工：メス)
	詳 細	別紙 1、別紙 2 (依頼者提出資料)

試験結果	試験環境	温度 20℃±0.5℃		
	厚さ (mm)	平均	9.6	N=20
		変動係数 (%)	2.2	
	密度 (kg/m <sup>3</sup> )	平均	646	N=20
		変動係数 (%)	4.9	
	試験片数	10 (枚/デシケーター)		
	表面積 (cm <sup>2</sup> )	2075		
試験日	平成 23 年 1 月 21 日～平成 23 年 1 月 22 日 24 時間			
ホルムアルデヒド放散量 (mg/L)	No. 1	0.13	測定限界 0.05 (mg/L)	
	No. 2	0.14		
	平均	0.14		
	最大	0.14		

試験担当者	統括技術管理者	所 長	二木幹夫
	技術管理者	環境・材料性能試験研究部	
		部 長	犬飼達雄
	試験責任者	構造性能試験研究部	
		主席試験研究役	岡部 実
	試験実施者	構造性能試験研究部	
		主席試験研究役	岡部 実

試験実施場所	〒305-0802
	茨城県つくば市立原 2 番地
	財団法人ベターリビング
	つくば建築試験研究センター
	TEL 029-864-1745
	FAX 029-877-0050

**別紙1 ホルムアルデヒド放散量試験 試験体仕様**

申請者名	株式会社キーテック
製品名	面取り構造用パネル（さね加工：メス）
一般名	構造用パネル

寸法 (mm)	50×150		
端部形状	垂直		
公称密度 (kg/m <sup>3</sup> )	600±50		
構成材料	項目	厚さ (mm)	仕様等
	基材	9.5	構造用パネルの日本農林規格に適合する構造用パネルに面取り加工及びさね加工(メス)を施したもの ホルムアルデヒド放散量区分：F☆☆☆☆ 試験片長辺(150mm側)の一边に面取り加工 試験片短辺(50mm側)の一边にさね加工(メス)面取り加工 テーパー角：5度 テーパー部長さ (mm)：14.5 (-0, +5.0) さね加工 メスさね深さ (mm)：8.7 (±0.5) メスさね間口 (mm)：5.6 (±0.2)
	合計	9.5	
製造	製造方法	構造用パネルにさね加工、および面取り加工	
	製造場所	株式会社キーテック 木更津工場	
	製造日	2011年1月14日	
	ロット番号	なし	
	製造時養生条件	製造後常温にて倉庫に平積み	
	製造時養生期間	24時間	
試験体切り出しまでの期間	製造直後（製造工程の養生終了直後）		
試験体の切り出し方法	さね加工部、面取り加工部を含むように丸鋸で切り出し		
試験体の梱包方法	アルミ箔で梱包後、包装用プラスチックフィルムで梱包		

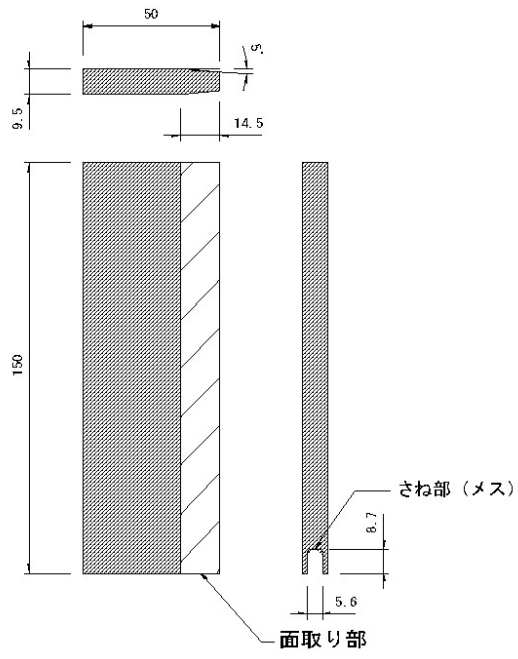


図 試験体形状



写真 試験片



別紙2 試験体採取報告書

申請者	株式会社キーテック		
件名	面取り構造用パネル		
規制対象材料区分	構造用パネル		
製造日時	2011年 1月 14日		
製造工場	キーテック木更津工場		
試験体採取日時	2011年 1月 15日		
試験体採取状況	切り出し前		
	切断中		
	試験体採取状況		試験体採取状況 試験片梱包
写真			
提出する試験体は、申請内容と相違ありません。 会社名：株式会社キーテック 担当者：西村 圭史	2011年 1月 18日		



**ホルムアルデヒド放散量 試験成績書**

試験成績書 第 KE-M014-10 号-2

平成 23 年 1 月 7 日付契約した性能評価について、財団法人ベターリビングつくば建築試験研究センターにおいて試験を実施した結果は次のとおりである。

平成 23 年 月 日  
財団法人 ベターリビング  
理 事 長 那珂 正

申請者	住 所	東京都江東区新木場 1-7-22
	会社名	株式会社キーテック
	申請者	代表取締役社長 松田 一郎

試験方法	ホルムアルデヒド発散建筑材料 性能評価業務方法書による。 ガラスデシケーター法 平成 15 年 3 月 14 日 財団法人ベターリビング制定
------	--

試験体	一般名	面取り構造用パネル (さね加工: オス)
	詳 細	別紙 1、別紙 2 (依頼者提出資料)

試験結果	試験環境	温度 20℃±0.5℃		
	厚さ (mm)	平均	9.7	N=20
		変動係数 (%)	1.7	
	密度 (kg/m <sup>3</sup> )	平均	616	N=20
		変動係数 (%)	5.2	
	試験片数	10 (枚/デシケーター)		
	表面積 (cm <sup>2</sup> )	1825		
	試験日	平成 23 年 1 月 21 日～平成 23 年 1 月 22 日 24 時間		
ホルムアルデヒド放散量 (mg/L)	No. 1	0.13	測定限界 0.05 (mg/L)	
	No. 2	0.15		
	平均	0.14		
	最大	0.15		

試験担当者	統括技術管理者	所 長	二木幹夫
	技術管理者	環境・材料性能試験研究部	
		部 長	犬飼達雄
	試験責任者	構造性能試験研究部	
		主席試験研究役	岡部 実
	試験実施者	構造性能試験研究部	
		主席試験研究役	岡部 実

試験実施場所	〒305-0802
	茨城県つくば市立原 2 番地
	財団法人ベターリビング
	つくば建築試験研究センター
	TEL 029-864-1745
	FAX 029-877-0050

**別紙1 ホルムアルデヒド放散量試験 試験体仕様**

申請者名	株式会社キーテック
製品名	面取り構造用パネル（さね加工：オス）
一般名	構造用パネル

寸法 (mm)	50×150		
端部形状	垂直		
公称密度 (kg/m <sup>3</sup> )	600±50		
構成材料	項目	厚さ (mm)	仕様等
	基材	9.5	構造用パネルの日本農林規格に適合する構造用パネルに面取り加工及びさね加工(オス)を施したもの ホルムアルデヒド放散量区分：F☆☆☆☆ 試験片長辺(150mm側)の一边に面取り加工 試験片短辺(50mm側)の一边にさね加工(オス) 面取り加工 テーパー角：5度 テーパー部長さ (mm)：14.5 (-0, +5.0) さね加工 オスさね長さ (mm)：8.6 (±0.5) オスさね厚さ (mm)：5.5 (±0.2)
	合計	9.5	
製造	製造方法	構造用パネルにさね加工、および面取り加工	
	製造場所	株式会社キーテック 木更津工場	
	製造日	2011年1月14日	
	ロット番号	なし	
	製造時養生条件	製造後常温にて倉庫に平積み	
	製造時養生期間	24時間	
試験体切り出しまでの期間	製造直後（製造工程の養生終了直後）		
試験体の切り出し方法	さね加工部、面取り加工部を含むように丸鋸で切り出し		
試験体の梱包方法	アルミ箔で梱包後、包装用プラスチックフィルムで梱包		

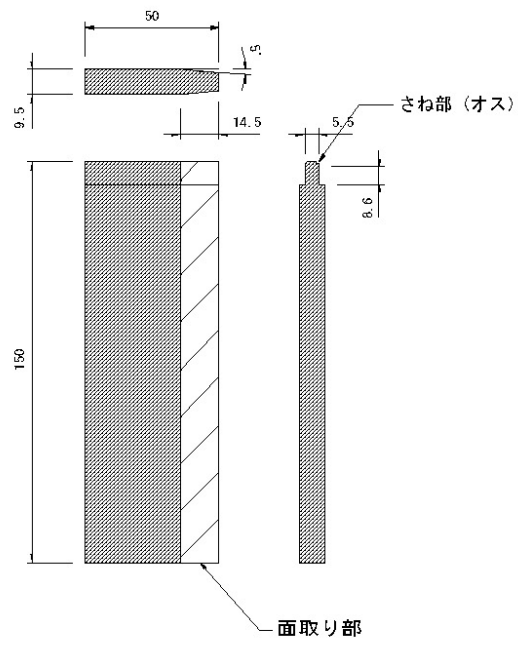


図 試験体形状



写真 試験片

別紙2 試験体採取報告書

申請者	株式会社キーテック		
件名	面取り構造用パネル		
規制対象材料区分	構造用パネル		
製造日時	2011年 1月 14日		
製造工場	キーテック木更津工場		
試験体採取日時	2011年 1月 15日		
試験体採取状況 切り出し前	試験体採取状況	試験体採取状況	試験体採取状況
	切り出し前	切断中	試験片梱包
			
写真			
提出する試験体は、申請内容と相違ありません。 会社名：株式会社キーテック 担当者：西村 圭史 	2011年 1月 18日		

**ホルムアルデヒド放散量 試験成績書**

試験成績書 第 KE-M014-10 号-3

平成 23 年 1 月 7 日付契約した性能評価について、財団法人ベターリビングつくば建築試験研究センターにおいて試験を実施した結果は次のとおりである。

平成 23 年 月 日  
財団法人 ベターリビング  
理 事 長 那珂 正

申請者	住 所	東京都江東区新木場 1-7-22
	会社名	株式会社キーテック
	申請者	代表取締役社長 松田 一郎

試験方法	ホルムアルデヒド発散建築材料 性能評価業務方法書による。 ガラスデシケーター法 平成 15 年 3 月 14 日 財団法人ベターリビング制定
------	--

試験体	一般名	構造用パネル
	詳 細	別紙 1、別紙 2（依頼者提出資料）

試験結果	試験環境	温度 20℃±0.5℃		
	厚さ (mm)	平均	9.3	N=20
		変動係数 (%)	2.5	
	密度 (kg/m <sup>3</sup> )	平均	640	N=20
		変動係数 (%)	4.7	
	試験片数	10 (枚/デシケーター)		
	表面積 (cm <sup>2</sup> )	1872		
	試験日	平成 23 年 1 月 21 日～平成 23 年 1 月 22 日 24 時間		
ホルムアルデヒド放散量 (mg/L)	No. 1	0.15	測定限界 0.05 (mg/L)	
	No. 2	0.15		
	平均	0.15		
	最大	0.15		

試験担当者	統括技術管理者	所 長	二木幹夫
	技術管理者	環境・材料性能試験研究部	
	試験責任者	部 長	犬飼達雄
	試験実施者	構造性能試験研究部	
		主席試験研究役	岡部 実
	構造性能試験研究部	岡部 実	

試験実施場所	〒305-0802 茨城県つくば市立原 2 番地 財団法人ベターリビング つくば建築試験研究センター TEL 029-864-1745 FAX 029-877-0050
--------	---

**別紙1 ホルムアルデヒド放散量試験 試験体仕様**

申請者名	株式会社キーテック
製品名	面取り構造用パネル
一般名	構造用パネル

寸法 (mm)	50×150		
端部形状	垂直		
公称密度 (kg/m <sup>3</sup> )	600±50		
構成材料	項目	厚さ (mm)	仕様等
	基材	9.5	構造用パネルの日本農林規格に適合する構造用パネル ホルムアルデヒド放散量区分：F☆☆☆☆
	合計	9.5	
製造	製造方法	株式会社キーテック製造工程に従う。	
	製造場所	株式会社キーテック 木更津工場	
	製造日	2011年1月14日	
	ロット番号	なし	
	製造時養生条件	製造後常温にて倉庫に平積み	
	製造時養生期間	24時間	
試験体切り出しまでの期間	製造直後（製造工程の養生終了直後）		
試験体の切り出し方法	平板中央部を丸鋸で切り出し		
試験体の梱包方法	アルミ箔で梱包後、包装用プラスチックフィルムで梱包		



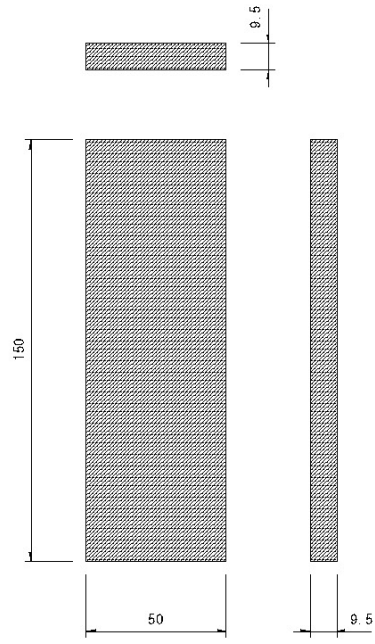


图 試驗体形状



写真 試驗片



別紙2 試験体採取報告書

申請者	株式会社キーテック		
件名	構造用パネル		
規制対象材料区分	構造用パネル		
製造日時	2011年 1月 14日		
製造工場	キーテック木更津工場		
試験体採取日時	2010年 1月 15日		
写真	試験体採取状況 切り出し前	試験体採取状況 切断中	試験体採取状況 試験片梱包
			
	<p>提出する試験体は、申請内容と相違ありません。          会社名：株式会社キーテック          担当者：西村 圭史 </p>		

## 性能評価書

株式会社 キーテック

代表取締役社長 松田 一郎 様

平成23年1月7日付けで性能評価の申請があった下記の件について、平成22年7月5日付国住指第1411号により国土交通大臣の認可を受けた当財団の性能評価業務規程に定める性能評価業務方法書に基づいて審査した結果、性能評価業務方法書の評価基準に適合しているものと評価します。

平成23年 月 日

東京都千代田区富士見2丁目7番2号  
財団法人 ベターリビング  
理事長 那珂正

1. 件名  
面取りパーティクルボードの性能評価
2. 性能評価の区分  
建築基準法施行令第20条の7第4項の規定に基づく認定に係る性能評価  
(平成14年国土交通省告示第1113号第一号トに掲げるパーティクルボード)
3. 性能評価の対象  
別添の通り
4. 性能評価の方法  
ホルムアルデヒド発散建築材料の性能評価業務方法書に基づき実施
5. 性能評価の結果  
本件は別添、別紙の通り、上記4. 業務方法書に定める評価基準に適合していると評価する。
6. 評価員名  
岡部 実、佐久間 博文、小峯 裕己、田辺 新一

## 1. 申請建築材料名

面取りパーティクルボード

## 2. 申請建築材料の形状、寸法等

申請仕様の形状・寸法等を表1に示す。

表1 申請建築材料の形状、寸法等

項目	形状、寸法等
形状	平板に面取り
表面形状	平滑
幅 (mm)	190.5~257.5 (±0.5)
長さ (mm)	2430 (±2.0)
厚さ (mm)	9.5 (±0.8)
密度 (kg/m <sup>3</sup> )	650 (±250)

注：表中カッコ内の数値は、製造時公差を示す。

## 3. 申請建築材料の構成

申請建築材料の構成を表2に示す。

表2 申請建築材料の構成

構成材	仕様等
(1) 基材	材質：パーティクルボード(JIS A 5908:2003)に適合する素地パーティクルボードに面取り加工およびさね加工を施したものの ホルムアルデヒド放散量区分：F☆☆☆☆ 接着剤区分：Pタイプ 幅 (mm) : 190.5~257.5 (±0.5) 長さ (mm) : 2430 (±2.0) 厚さ (mm) : 9.5 (±0.8) 密度 (kg/m <sup>3</sup> ) : 650 (±250) 面取り加工 長さ方向に対し、上下2面 テーパー角：5度 テーパー部長さ (mm) : 14.5 (-0、+11.5) さね加工 幅方向に対し左右2面 オスさね長さ (mm) : 8.6 (±0.5) オスさね厚さ (mm) : 5.5 (±0.2) メスさね深さ (mm) : 8.7 (±0.5) メスさね間口 (mm) : 5.6 (±0.2)

注：表中カッコ内の数値は、製造時公差を示す。

4. 申請建築材料の断面図

申請建築材料の断面図を図1に、さね部詳細を図2に示す。

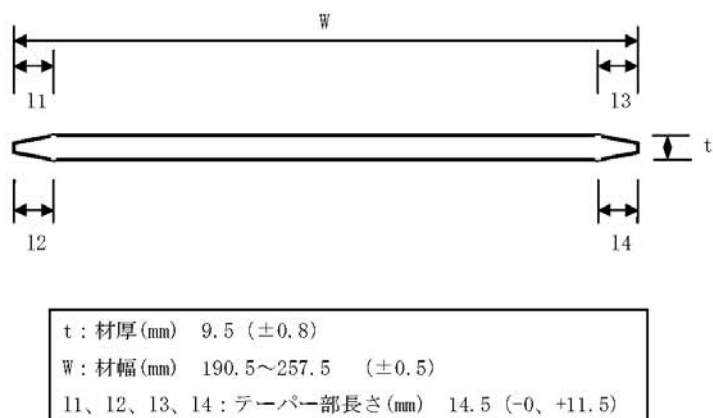


図1 断面図



図2 さね部詳細

## 1. 試験体の選定理由

項目	申請仕様	試験体仕様	試験体の選定理由
面取り	幅方向両側に面取り加工を施す。	幅 50mm の片側に面取り加工を施す。	表面積に対する面取り部分の面積が申請仕様よりも大きくなるため、片側面取り加工を施した試験体を選定する。
さね加工	長さ方向 オス・メスさね加工	メスさね加工	表面積最大となるメスさね加工を端部に施した試験体を選定する。

## 2. 評価方法

本申請は、当財団が制定した「ホルムアルデヒド発散建築材料の性能評価業務方法書」に基づき、令第 20 条の 7 第 4 項に該当する建築材料であることについて性能評価を行った。

## 3. 試験結果

申請者から提出のあった試験体の試験結果は、ガラスデシケーター法によりホルムアルデヒド放散量が平均で 0.3(mg/L)以下、最大で 0.4(mg/L)以下であった。

## 4. 申請者連絡先

会社名 株式会社キーテック  
 所在地 〒136-0082 東京都江東区新木場 1- 7-22  
 部課名 営業部開発課  
 役職名及び担当者名 課長代理 西村圭史  
 電話 03-5534-3741  
 FAX 03-5534-3750  
 E-mail k\_nishimura@key-tec.co.jp

**ホルムアルデヒド放散量 試験成績書**

試験成績書 第 KE-M015-10 号-1

平成 23 年 1 月 7 日付契約した性能評価について、財団法人ベターリビングつくば建築試験研究センターにおいて試験を実施した結果は次のとおりである。

平成 23 年 月 日  
財団法人 ベターリビング  
理 事 長 那珂 正

申請者	住 所	東京都江東区新木場 1-7-22
	会社名	株式会社キーテック
	申請者	代表取締役社長 松田 一郎

試験方法	ホルムアルデヒド発散建築材料 性能評価業務方法書による。 ガラスデシケーター法 平成 15 年 3 月 14 日 財団法人ベターリビング制定
------	--

試験体	一般名	面取りパーティクルボード (さね加工:メス)
	詳 細	別紙 1、別紙 2 (依頼者提出資料)

試験結果	試験環境	温度 20℃±0.5℃		
	厚さ (mm)	平均	9.5	N=20
		変動係数 (%)	0.3	
	密度 (kg/m <sup>3</sup> )	平均	734	N=20
		変動係数 (%)	3.0	
	試験片数	10 (枚/デシケーター)		
	表面積 (cm <sup>2</sup> )	2075		
	試験日	平成 23 年 1 月 21 日～平成 23 年 1 月 22 日 24 時間		
ホルムアルデヒド 放散量 (mg/L)	No. 1	0.08	測定限界 0.05 (mg/L)	
	No. 2	0.07		
	平均	0.08		
	最大	0.08		

試験担当者	統括技術管理者	所 長	二木幹夫
	技術管理者	環境・材料性能試験研究部	
	試験責任者	部 長	犬飼達雄
	試験実施者	構造性能試験研究部	
		主席試験研究役	岡部 実
	構造性能試験研究部	岡部 実	

試験実施場所	〒305-0802 茨城県つくば市立原 2 番地 財団法人ベターリビング つくば建築試験研究センター TEL 029-864-1745 FAX 029-877-0050
--------	---

**別紙1 ホルムアルデヒド放散量試験 試験体仕様**

申請者名	株式会社キーテック
製品名	面取りパーティクルボード（さね加工：メス）
一般名	パーティクルボード

寸法 (mm)	50×150		
端部形状	垂直		
公称密度 (kg/m <sup>3</sup> )	600±50		
構成材料	項目	厚さ (mm)	仕様等
	基材	9.5	パーティクルボード(JIS A 5908:2003 に規定する素地パーティクルボード)に面取り加工及びさね加工(メス)を施したもの ホルムアルデヒド放散量区分：F☆☆☆☆ 接着剤区分：Pタイプ 試験片長辺(150mm側)の一边に面取り加工 試験片短辺(50mm側)の一边にさね加工(メス) 面取り加工 テーパー角：5度 テーパー部長さ (mm)：14.5 (-0, +5.0) さね加工 メスさね深さ (mm)：8.7 (±0.5) メスさね間口 (mm)：5.6 (±0.2)
	合計	9.5	
製造	製造方法	パーティクルボードにさね加工、および面取り加工	
	製造場所	株式会社キーテック 木更津工場	
	製造日	2011年1月14日	
	ロット番号	なし	
	製造時養生条件	製造後常温にて倉庫に平積み	
	製造時養生期間	24時間	
試験体切り出しまでの期間	製造直後（製造工程の養生終了直後）		
試験体の切り出し方法	さね加工部、面取り加工部を含むように丸鋸で切り出し		
試験体の梱包方法	アルミ箔で梱包後、包装用プラスチックフィルムで梱包		

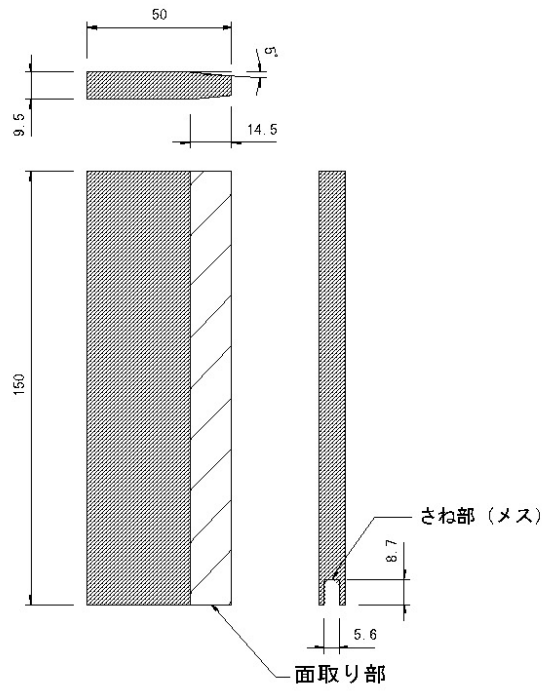


図 試験体形状



写真 試験片



別紙2 試験体採取報告書

申請者	株式会社キーテック		
件名	面取りパーテイクルボード		
規制対象材料区分	パーテイクルボード		
製造日時	2011年 1月 14日		
製造工場	キーテック木更津工場		
試験体採取日時	2011年 1月 15日		
写真	試験体採取状況 切り出し前	試験体採取状況 切断中	試験体採取状況 試験片梱包
			
提出する試験体は、申請内容と相違ありません。 会社名：株式会社キーテック 担当者：西村 圭史 (印)			

2011年 1月 18日

**ホルムアルデヒド放散量 試験成績書**

試験成績書 第 KE-M015-10 号-2

平成 23 年 1 月 7 日付契約した性能評価について、財団法人ベターリビングつくば建築試験研究センターにおいて試験を実施した結果は次のとおりである。

平成 23 年 月 日  
財団法人 ベターリビング  
理 事 長 那珂 正

申請者	住 所	東京都江東区新木場 1-7-22
	会社名	株式会社キーテック
	申請者	代表取締役社長 松田 一郎

試験方法	ホルムアルデヒド発散建筑材料 性能評価業務方法書による。 ガラスデシケーター法 平成 15 年 3 月 14 日 財団法人ベターリビング制定
------	--

試験体	一般名	面取りパーティクルボード (さね加工: オス)
	詳 細	別紙 1、別紙 2 (依頼者提出資料)

試験結果	試験環境	温度 20℃±0.5℃		
	厚さ (mm)	平均	9.5	N=20
		変動係数 (%)	0.4	
	密度 (kg/m <sup>3</sup> )	平均	731	N=20
		変動係数 (%)	2.6	
	試験片数	10 (枚/デシケーター)		
	表面積 (cm <sup>2</sup> )	1825		
	試験日	平成 23 年 1 月 21 日～平成 23 年 1 月 22 日 24 時間		
ホルムアルデヒド 放散量 (mg/L)	No. 1	0.07	測定限界 0.05 (mg/L)	
	No. 2	0.06		
	平均	0.07		
	最大	0.07		

試験担当者	統括技術管理者	所 長	二木幹夫
	技術管理者	環境・材料性能試験研究部	
		部 長	犬飼達雄
	試験責任者	構造性能試験研究部	
		主席試験研究役	岡部 実
	試験実施者	構造性能試験研究部	
		主席試験研究役	岡部 実

試験実施場所	〒305-0802
	茨城県つくば市立原 2 番地
	財団法人ベターリビング
	つくば建築試験研究センター
	TEL 029-864-1745
	FAX 029-877-0050

**別紙1 ホルムアルデヒド放散量試験 試験体仕様**

申請者名	株式会社キーテック
製品名	面取りパーティクルボード（さね加工：オス）
一般名	パーティクルボード

寸法 (mm)	50×150		
端部形状	垂直		
公称密度 (kg/m <sup>3</sup> )	600±50		
構成材料	項目	厚さ (mm)	仕様等
	基材	9.5	パーティクルボード(JIS A 5908:2003 に規定する素地パーティクルボード)に面取り加工及びさね加工(オス)を施したもの ホルムアルデヒド放散量区分：F☆☆☆☆ 接着剤区分：Pタイプ 試験片長辺(150mm側)の一边に面取り加工 試験片短辺(50mm側)の一边にさね加工(メス)面取り加工 テーパー角：5度 テーパー部長さ (mm)：14.5 (-0, +5.0) さね加工 オスさね長さ (mm)：8.6 (±0.5) オスさね厚さ (mm)：5.5 (±0.2)
	合計	9.5	
製造	製造方法	パーティクルボードにさね加工、および面取り加工	
	製造場所	株式会社キーテック 木更津工場	
	製造日	2011年1月14日	
	ロット番号	なし	
	製造時養生条件	製造後常温にて倉庫に平積み	
	製造時養生期間	24時間	
試験体切り出しまでの期間	製造直後（製造工程の養生終了直後）		
試験体の切り出し方法	さね加工部、面取り加工部を含むように丸鋸で切り出し		
試験体の梱包方法	アルミ箔で梱包後、包装用プラスチックフィルムで梱包		

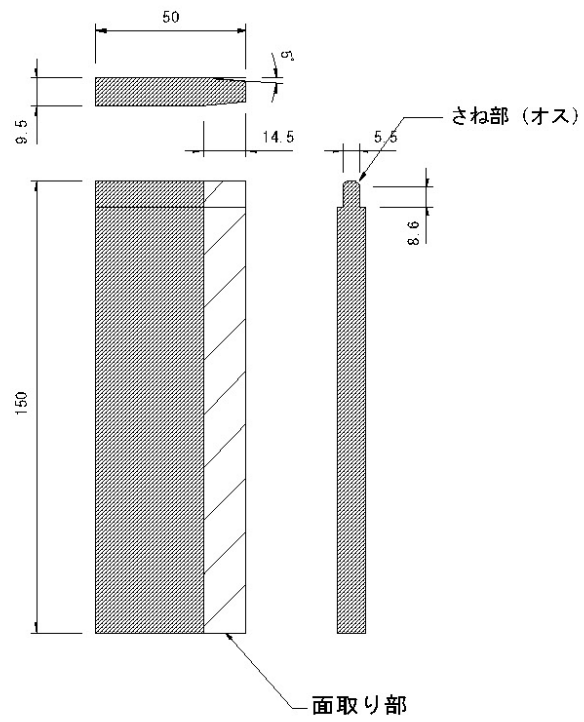


図 試験体形状



写真 試験片

別紙2 試験体採取報告書

申請者	株式会社キータック		
件名	面取りパーティクルボード		
規制対象材料区分	パーティクルボード		
製造日時	2011年 1月 14日		
製造工場	キータック木更津工場		
試験体採取日時	2011年 1月 15日		
試験体採取状況	切り出し前		
	切中断中		
	試験体採取状況 試験片梱包		
<p>写真</p> <p>提出する試験体は、申請内容と相違ありません。 2011年 1月 18日</p> <p>会社名：株式会社キータック 担当者：西村 圭史 (印)</p>			

**ホルムアルデヒド放散量 試験成績書**

試験成績書 第 KE-M015-10 号-3

平成 23 年 1 月 7 日付契約した性能評価について、財団法人ベターリビングつくば建築試験研究センターにおいて試験を実施した結果は次のとおりである。

平成 23 年 月 日  
財団法人 ベターリビング  
理 事 長 那珂 正

申請者	住 所	東京都江東区新木場 1-7-22
	会社名	株式会社キーテック
	申請者	代表取締役社長 松田 一郎

試験方法	ホルムアルデヒド発散建築材料 性能評価業務方法書による。 ガラスデシケーター法 平成 15 年 3 月 14 日 財団法人ベターリビング制定
------	--

試験体	一般名	パーティクルボード
	詳 細	別紙 1、別紙 2 (依頼者提出資料)

試験結果	試験環境	温度 20℃±0.5℃		
	厚さ (mm)	平均	9.5	N=20
		変動係数 (%)	0.3	
	密度 (kg/m <sup>3</sup> )	平均	756	N=20
		変動係数 (%)	1.9	
	試験片数	10 (枚/デシケーター)		
	表面積 (cm <sup>2</sup> )	1877		
試験日	平成 23 年 1 月 21 日～平成 23 年 1 月 22 日 24 時間			
ホルムアルデヒド放散量 (mg/L)	No. 1	0.08	測定限界 0.05 (mg/L)	
	No. 2	0.09		
	平均	0.09		
	最大	0.09		

試験担当者	統括技術管理者	所 長	二木幹夫
	技術管理者	環境・材料性能試験研究部	
		部 長	犬飼達雄
	試験責任者	構造性能試験研究部	
		主席試験研究役	岡部 実
	試験実施者	構造性能試験研究部	
		主席試験研究役	岡部 実

試験実施場所	〒305-0802
	茨城県つくば市立原 2 番地
	財団法人ベターリビング
	つくば建築試験研究センター
	TEL 029-864-1745
	FAX 029-877-0050

**別紙1 ホルムアルデヒド放散量試験 試験体仕様**

申請者名	株式会社キーテック
製品名	パーティクルボード
一般名	パーティクルボード

寸法 (mm)	50×150		
端部形状	垂直		
公称密度 (kg/m <sup>3</sup> )	600±50		
構成材料	項目	厚さ (mm)	仕様等
	基材	9.5	パーティクルボード(JIS A 5908:2003 に規定する素地パーティクルボード) ホルムアルデヒド放散量区分：F☆☆☆☆ 接着剤区分：Pタイプ
	合計	9.5	
製造	製造方法	株式会社キーテック製造工程に従う。	
	製造場所	株式会社キーテック 木更津工場	
	製造日	2011年1月14日	
	ロット番号	なし	
	製造時養生条件	製造後常温にて倉庫に平積み	
	製造時養生期間	24時間	
試験体切り出しまでの期間	製造直後（製造工程の養生終了直後）		
試験体の切り出し方法	平板中央部を丸鋸で切り出し		
試験体の梱包方法	アルミ箔で梱包後、包装用プラスチックフィルムで梱包		



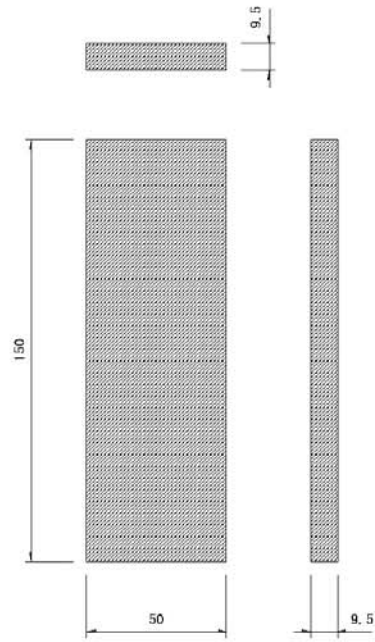


图 試驗体形状



写真 試驗片

3/4



別紙2 試験体採取報告書

申請者	株式会社キーテック		
件名	パーテイクルボード		
規制対象材料区分	パーテイクルボード		
製造日時	2011年 1月 14日		
製造工場	キーテック木更津工場		
試験体採取日時	2011年 1月 15日		
写真	試験体採取状況 切り出し前	試験体採取状況 切断中	試験体採取状況 試験片梱包
			
	提出する試験体は、申請内容と相違ありません。 会社名：株式会社キーテック 担当者：西村 圭史 (印)		

## 性 能 評 価 書

株式会社 キーテック

代表取締役社長 松田 一郎 様

平成 23 年 1 月 11 日付けで性能評価の申請があった下記の件について、平成 22 年 7 月 5 日付国住指第 1411 号により国土交通大臣の認可を受けた当財団の性能評価業務規程に定める性能評価業務方法書に基づいて審査した結果、性能評価業務方法書の評価基準に適合しているものと評価します。

平成 23 年 月 日

東京都千代田区富士見2丁目7番2号  
財団法人 ベターリビング  
理事長 那珂正

1. 件 名  
面取り構造用合板の性能評価
2. 性能評価の区分  
建築基準法施行令第 20 条の 7 第 4 項の規定に基づく認定に係る性能評価  
(平成 14 年国土交通省告示第 1113 号第一号イに掲げる合板)
3. 性能評価の対象  
別添の通り
4. 性能評価の方法  
ホルムアルデヒド発散建築材料の性能評価業務方法書に基づき実施
5. 性能評価の結果  
本件は別添、別紙の通り、上記 4. 業務方法書に定める評価基準に適合していると評価する。
6. 評価員名  
岡部 実、佐久間 博文、小峯 裕己、田辺 新一

1. 申請建築材料名  
面取り構造用合板

2. 申請建築材料の形状、寸法等  
申請仕様の形状・寸法等を表1に示す。

表1 申請建築材料の形状、寸法等

項目	形状、寸法等
形状	平板に面取り
表面形状	平滑
幅 (mm)	190.5~257.5 (±0.5)
長さ (mm)	900 (±2.0)
厚さ (mm)	12.0 (-0.5、+0.8)
密度 (kg/m <sup>3</sup> )	550 (±50)

注：表中カッコ内の数値は、製造時公差を示す。

3. 申請建築材料の構成  
申請建築材料の構成を表2に示す。

表2 申請建築材料の構成

構成材	仕様等
(1) 基材	材質：合板の日本農林規格に適合する構造用合板に面取りおよびさね加工を施したもの ホルムアルデヒド放散量区分：F☆☆☆☆ 幅 (mm) : 190.5~257.5 (±0.5) 長さ (mm) : 900 (±2.0) 厚さ (mm) : 12.0 (-0.5、+0.8) 密度 (kg/m <sup>3</sup> ) : 550 (±50) 面取り加工 長さ方向に対し、上下2面 テーパー角：5度 テーパー部長さ (mm) : 24.0 (±2.0) さね加工 幅方向に対し左右2面 オスさね長さ (mm) : 8.6 (±0.5) オスさね厚さ (mm) : 5.5 (±0.2) メスさね深さ (mm) : 8.7 (±0.5) メスさね間口 (mm) : 5.6 (±0.2)

注：表中カッコ内の数値は、製造時公差を示す。

4. 申請建築材料の断面図

申請建築材料の断面図を図1に、さね部詳細を図2に示す。

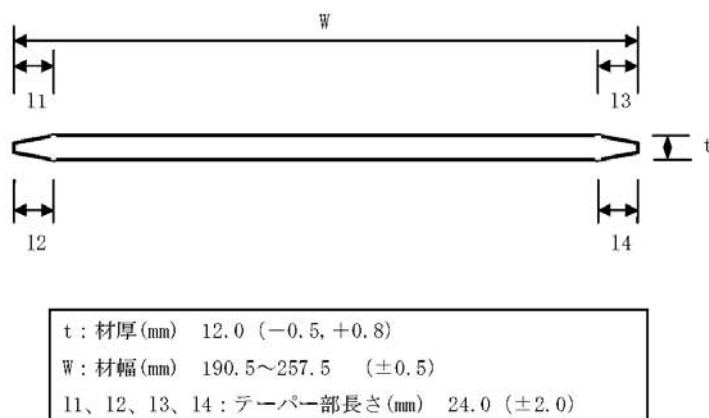


図1 断面図



図2 さね部詳細

## 1. 試験体の選定理由

項目	申請仕様	試験体仕様	試験体の選定理由
面取り	幅方向両側に面取り加工を施す。	幅 50mm の片側に面取り加工を施す。	表面積に対する面取り部分の面積が申請仕様よりも大きくなるため、片側面取り加工を施した試験体を選定する。
さね加工	長さ方向 オス・メスさね加工	メスさね加工	表面積最大となるメスさね加工を端部に施した試験体を選定する。

## 2. 評価方法

本申請は、当財団が制定した「ホルムアルデヒド発散建築材料の性能評価業務方法書」に基づき、令第 20 条の 7 第 4 項に該当する建築材料であることについて性能評価を行った。

## 3. 試験結果

申請者から提出のあった試験体の試験結果は、ガラスデシケーター法によりホルムアルデヒド放散量が平均で 0.3(mg/L)以下、最大で 0.4(mg/L)以下であった。

## 4. 申請者連絡先

会社名 株式会社キーテック  
 所在地 〒136-0082 東京都江東区新木場 1- 7-22  
 部課名 営業部開発課  
 役職名及び担当者名 課長代理 西村圭史  
 電話 03-5534-3741  
 FAX 03-5534-3750  
 E-mail k\_nishimura@key-tec.co.jp

**ホルムアルデヒド放散量 試験成績書**

試験成績書 第 KE-M016-10 号-1

平成 23 年 1 月 11 日付契約した性能評価について、  
財団法人ベターリビングつくば建築試験研究センター  
において試験を実施した結果は次のとおりである。

平成 23 年 月 日  
財団法人 ベターリビング  
理 事 長 那珂 正

申請者	住 所	東京都江東区新木場 1-7-22
	会社名	株式会社キーテック
	申請者	代表取締役社長 松田 一郎

試験方法	ホルムアルデヒド発散建筑材料 性能評価業務方法書による。 ガラスデシケーター法 平成 15 年 3 月 14 日 財団法人ベターリビング制定
------	--

試験体	一般名	面取り構造用合板 (さね加工:メス)
	詳 細	別紙 1、別紙 2 (依頼者提出資料)

試験結果	試験環境	温度 20℃±0.5℃		
	厚さ (mm)	平均	12.2	N=20
		変動係数 (%)	1.5	
	密度 (kg/m <sup>3</sup> )	平均	522	N=20
		変動係数 (%)	3.5	
	試験片数	10 (枚/デシケーター)		
	表面積 (cm <sup>2</sup> )	2150		
試験日	平成 23 年 1 月 25 日～平成 23 年 1 月 26 日 24 時間			
ホルムアルデヒド 放散量 (mg/L)	No. 1	0.12	測定限界 0.05 (mg/L)	
	No. 2	0.13		
	平均	0.13		
	最大	0.13		

試験担当者	統括技術管理者	所 長	二木幹夫
	技術管理者	環境・材料性能試験研究部	
		部 長	犬飼達雄
	試験責任者	構造性能試験研究部	
		主席試験研究役	岡部 実
	試験実施者	構造性能試験研究部	
		主席試験研究役	岡部 実

試験実施場所	〒305-0802
	茨城県つくば市立原 2 番地
	財団法人ベターリビング
	つくば建築試験研究センター
	TEL 029-864-1745
	FAX 029-877-0050

**別紙1 ホルムアルデヒド放散量試験 試験体仕様**

申請者名	株式会社キーテック
製品名	面取り構造用合板
一般名	構造用合板

寸法 (mm)	50×150		
端部形状	垂直		
公称密度 (kg/m <sup>3</sup> )	550±50		
構成材料	項目	厚さ (mm)	仕様等
	基材	12.0	合板の日本農林規格に適合する構造用合板に面取り加工及びさね加工(メス)を施したもの ホルムアルデヒド放散量区分:F☆☆☆☆ 試験片長辺(150mm側)の一边に面取り加工 試験片短辺(50mm側)の一边にさね加工(メス) 面取り加工 テーパー角:5度 テーパー部長さ(mm):24.0(±2.0) さね加工 メスさね深さ(mm):8.7(±0.5) メスさね間口(mm):5.6(±0.2)
	合計	12.0	
製造	製造方法	構造用合板にさね加工、および面取り加工	
	製造場所	株式会社キーテック 木更津工場	
	製造日	2011年1月14日	
	ロット番号	なし	
	製造時養生条件	製造後常温にて倉庫に平積み	
	製造時養生期間	24時間	
試験体切り出しまでの期間	製造直後(製造工程の養生終了直後)		
試験体の切り出し方法	さね加工部、面取り加工部を含むように丸鋸で切り出し		
試験体の梱包方法	アルミ箔で梱包後、包装用プラスチックフィルムで梱包		

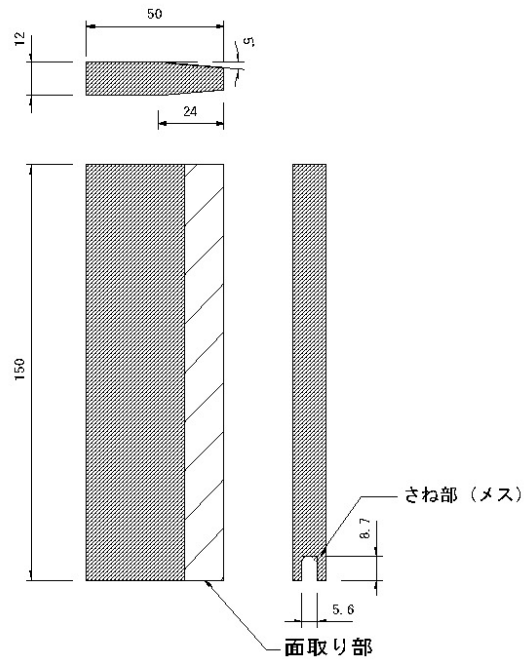


図 試験体形状



写真 試験片



別紙2 試験体採取報告書

申請者	株式会社キーテック		
件名	面取り構造用合板		
規制対象材料区分	構造用合板		
製造日時	2011年 1月 14日		
製造工場	キーテック木更津工場		
試験体採取日時	2011年 1月 15日		
写真	試験体採取状況 切り出し前	試験体採取状況 切断中	試験体採取状況 試験片梱包
			
	提出する試験体は、申請内容と相違ありません。 会社名：株式会社キーテック 担当者：西村 圭史 		

**ホルムアルデヒド放散量 試験成績書**

試験成績書 第 KE-M016-10 号-2

平成 23 年 1 月 11 日付契約した性能評価について、  
財団法人ベターリビングつくば建築試験研究センター  
において試験を実施した結果は次のとおりである。

平成 23 年 月 日  
財団法人 ベターリビング  
理 事 長 那珂 正

申請者	住 所	東京都江東区新木場 1-7-22
	会社名	株式会社キーテック
	申請者	代表取締役社長 松田 一郎

試験方法	ホルムアルデヒド発散建筑材料 性能評価業務方法書による。 ガラスデシケーター法 平成 15 年 3 月 14 日 財団法人ベターリビング制定
------	--

試験体	一般名	面取り構造用合板 (さね加工: オス)
	詳 細	別紙 1、別紙 2 (依頼者提出資料)

試験結果	試験環境	温度 20℃±0.5℃		
	厚さ (mm)	平均	12.2	N=20
		変動係数 (%)	1.0	
	密度 (kg/m <sup>3</sup> )	平均	517	N=20
		変動係数 (%)	5.7	
	試験片数	10 (枚/デシケーター)		
	表面積 (cm <sup>2</sup> )	1907		
	試験日	平成 23 年 1 月 25 日～平成 23 年 1 月 26 日 24 時間		
ホルムアルデヒド 放散量 (mg/L)	No. 1	0.12	測定限界 0.05 (mg/L)	
	No. 2	0.13		
	平均	0.13		
	最大	0.13		

試験担当者	統括技術管理者	所 長	二木幹夫
	技術管理者	環境・材料性能試験研究部	
		部 長	犬飼達雄
	試験責任者	構造性能試験研究部	
		主席試験研究役	岡部 実
	試験実施者	構造性能試験研究部	
	主席試験研究役	岡部 実	

試験実施場所	〒305-0802 茨城県つくば市立原 2 番地 財団法人ベターリビング つくば建築試験研究センター TEL 029-864-1745 FAX 029-877-0050
--------	---

**別紙1 ホルムアルデヒド放散量試験 試験体仕様**

申請者名	株式会社キーテック
製品名	面取り構造用合板
一般名	構造用合板

寸法 (mm)	50×150		
端部形状	垂直		
公称密度 (kg/m <sup>3</sup> )	550±50		
構成材料	項目	厚さ (mm)	仕様等
	基材	12.0	合板の日本農林規格に適合する構造用合板に面取り加工及びさね加工(オス)を施したもの ホルムアルデヒド放散量区分:F☆☆☆☆ 試験片長辺(150mm側)の一边に面取り加工 試験片短辺(50mm側)の一边にさね加工(メス) 面取り加工 テーパー角:5度 テーパー部長さ(mm):24.0(±2.0) さね加工 オスさね長さ(mm):8.6(±0.5) オスさね長さ(mm):5.5(±0.2)
	合計	12.0	
製造	製造方法	構造用合板にさね加工、および面取り加工	
	製造場所	株式会社キーテック 木更津工場	
	製造日	2011年1月14日	
	ロット番号	なし	
	製造時養生条件	製造後常温にて倉庫に平積み	
	製造時養生期間	24時間	
試験体切り出しまでの期間	製造直後(製造工程の養生終了直後)		
試験体の切り出し方法	さね加工部、面取り加工部を含むように丸鋸で切り出し		
試験体の梱包方法	アルミ箔で梱包後、包装用プラスチックフィルムで梱包		

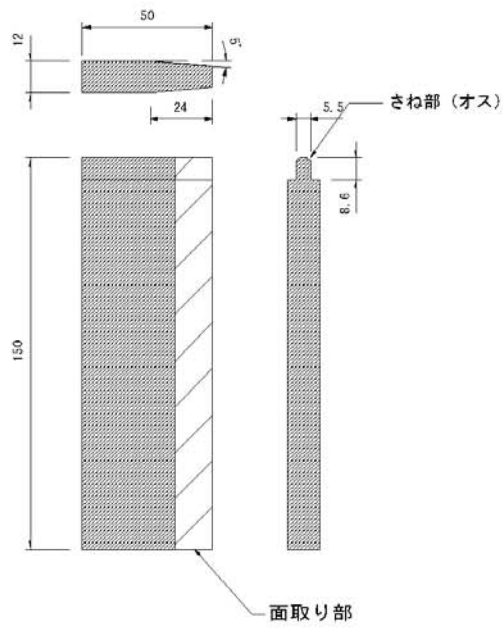



図 試験体形状



写真 試験片

別紙2 試験体採取報告書

申請者	株式会社キーテック		
件名	面取り構造用合板		
規制対象材料区分	構造用合板		
製造日時	2011年 1月 14日		
製造工場	キーテック木更津工場		
試験体採取日時	2011年 1月 15日		
写真	試験体採取状況 切り出し前	試験体採取状況 切断中	試験体採取状況 試験片梱包
			
	提出する試験体は、申請内容と相違ありません。 会社名：株式会社キーテック 担当者：西村 圭史 		

2011年 1月 18日

**ホルムアルデヒド放散量 試験成績書**

試験成績書 第 KE-M016-10 号-3

平成 23 年 1 月 11 日付契約した性能評価について、  
財団法人ベターリビングつくば建築試験研究センター  
において試験を実施した結果は次のとおりである。

平成 23 年 月 日  
財団法人 ベターリビング  
理 事 長 那珂 正

申請者	住 所	東京都江東区新木場 1-7-22
	会社名	株式会社キーテック
	申請者	代表取締役社長 松田 一郎

試験方法	ホルムアルデヒド発散建築材料 性能評価業務方法書による。 ガラスデシケーター法 平成 15 年 3 月 14 日 財団法人ベターリビング制定
------	--

試験体	一般名	構造用合板
	詳 細	別紙 1、別紙 2（依頼者提出資料）

試験結果	試験環境	温度 20℃±0.5℃		
	厚さ (mm)	平均	12.1	N=20
		変動係数 (%)	0.9	
	密度 (kg/m <sup>3</sup> )	平均	547	N=20
		変動係数 (%)	5.4	
	試験片数	10 (枚/デシケーター)		
	表面積 (cm <sup>2</sup> )	1997		
	試験日	平成 23 年 1 月 25 日～平成 23 年 1 月 26 日 24 時間		
ホルムアルデヒド 放散量 (mg/L)	No. 1	0.12	測定限界 0.05 (mg/L)	
	No. 2	0.13		
	平均	0.13		
	最大	0.13		

試験担当者	統括技術管理者	所 長	二木幹夫
	技術管理者	環境・材料性能試験研究部	
		部 長	犬飼達雄
	試験責任者	構造性能試験研究部	
		主席試験研究役	岡部 実
	試験実施者	構造性能試験研究部	
		主席試験研究役	岡部 実

試験実施場所	〒305-0802
	茨城県つくば市立原 2 番地
	財団法人ベターリビング
	つくば建築試験研究センター
	TEL 029-864-1745
	FAX 029-877-0050

**別紙1 ホルムアルデヒド放散量試験 試験体仕様**

申請者名	株式会社キーテック
製品名	構造用合板
一般名	構造用合板

寸法 (mm)	50×150		
端部形状	垂直		
公称密度 (kg/m <sup>3</sup> )	550±50		
構成材料	項目	厚さ (mm)	仕様等
	基材	12.0	合板の日本農林規格に適合する構造用合板 ホルムアルデヒド放散量区分：F☆☆☆☆
	合計	12.0	
製造	製造方法	株式会社キーテック製造工程に従う。	
	製造場所	株式会社キーテック 木更津工場	
	製造日	2011年1月14日	
	ロット番号	なし	
	製造時養生条件	製造後常温にて倉庫に平積み	
	製造時養生期間	24時間	
試験体切り出しまでの期間	製造直後（製造工程の養生終了直後）		
試験体の切り出し方法	平板中央部を丸鋸で切り出し		
試験体の梱包方法	アルミ箔で梱包後、包装用プラスチックフィルムで梱包		



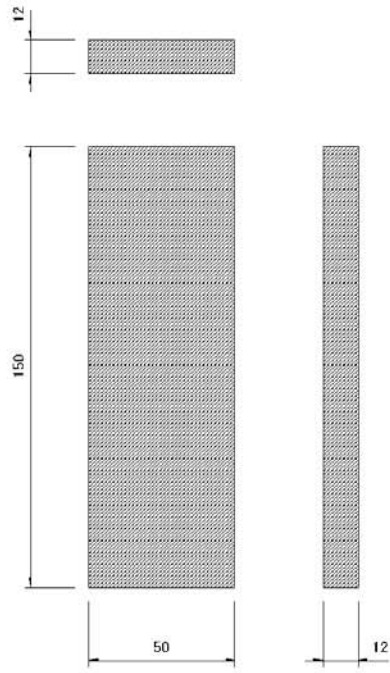


图 試驗体形状



写真 試驗片



別紙2 試験体採取報告書

申請者	株式会社キーテック		
件名	構造用合板		
規制対象材料区分	構造用合板		
製造日時	2011年 1月 14日		
製造工場	キーテック木更津工場		
試験体採取日時	2011年 1月 15日		
写真	試験体採取状況 切り出し前	試験体採取状況 切断中	試験体採取状況 試験片梱包
			
	提出する試験体は、申請内容と相違ありません。 会社名：株式会社キーテック 担当者：西村 圭史 		