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

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

 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/m³)	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

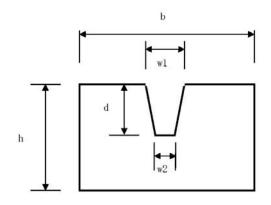
申請建築材料の構成を表2に示す。

表 2 申請建築材料の構成

構成材	仕様等
	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
	ホルムアルデヒド放散量区分:F☆☆☆☆
	幅(mm): 38~58 (±1.5)
(1)基材	厚さ (mm) : 35~38 (-0.4、+1.5)
(1) 签例	密度 (kg/m³) : 550 (±150) 満加工
	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

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。



b:材料幅 38~58mm h:材料厚 35~38mm d:溝深さ 13mm w1:溝(表面側) 8.3mm w2:溝(底部側) 6.0mm

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

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

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

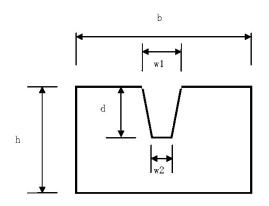
	試験環境	温度 20℃±0.5℃
	厚さ(mm)	平均 34.9 変動係数(%) 0.5 N=12
試	密度(kg/m³)	平均 560 変動係数(%) 3.3 N=12
験	試験片数	6 (枚/デンケーター)
結	表面積(cm²)	1829
果	試験日	平成 23 年 1月 21日~平成 23年 1月 22日 24時間
	ホルムアルデヒド	No. 1 0. 14 測定限界 0. 05 (mg/L) 0. 12
	放散量(mg/L)	平均 0.13 最大 0.14

	統括技術管理者	所 長	二木草	全夫
試	技術管理者	環境·材料性能試験研	究部	
験		部 長	犬飼達	直維
担	試験責任者	構造性能試験研究部		
当		主席試験研究役	岡部	実
者	試験実施者	構造性能試験研究部		
ı		主席試験研究役	岡部	実

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

申	請	者	名	株式会社キーテック
製	R		名	溝付構造用単板積層材
-	舣		名	単板積層材

	寸法 (mm)	厚さ35×幅50×長さ150 (溝加工有) 垂直				
	端部形状					
	公称密度(kg/m³)	550±150				
	項目	厚さ (mm) 仕様等				
構成材料	基材 (溝加工有)	単板積層材の日本農林規格に適合する植 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	製造日	2011年1月14日				
造	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1	5日 (製造工程の養生終了直後)			
ä	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				



b:材料幅 50mm h:材料厚 35mm d:溝深さ 13mm

w1:溝(表面側)8.3mm w2:溝(底部側)6.0mm

図 断面図



写真 試験片

4/4

	申請者	件名	規制対象材料区分	製造日時	製造工場	試験体採取日時		frip fact.	提出する討	
•	**	如	材料区分	日時	工場	E取日時	試験体採取状況切り出し前	33×38×650 計 30	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
別紙2 試験体採取報告書	株式会社キーテック	溝付構造用単板積層材	単板積層材	2011年 1月 14日	株式会社キーテック 木更津工場 (千葉県)	2011年 1月 15日	試験体採取状況切断中	15 - 38 × 645 (15)	。 2011年 1月 18日	
					千葉県)		試験体裸取状況試験片梱包	お × 38 × 60 50 マギャラ 35 × 38 × 60 50		

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

	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。
試験方法	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	一般名	構造用単板積層材
体	詳細	別紙1、別紙2 (依頼者提出資料)

	試験環境	温度 20℃±0.5%	0		
	厚さ(mm)		5. 1 0. 1 N=12		
試	密度(kg/m³)		65 . 6		
験結	試験片数	6 (枚/デシケーター)			
和果	表面積(cm²)	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	No. 1 No. 2	0. 15 0. 14	測定限界	0.05(mg/L)
	放散量(mg/L)	平均 最大	0. 15 0. 15		

l	統括技術管理者	所 長	二木草	余
試	技術管理者	環境·材料性能試験研	究部	
験		部 長	犬飼達	藍雄
担	試験責任者	構造性能試験研究部		
当		主席試験研究役	岡部	実
者	試験実施者	構造性能試験研究部		
ı		主席試験研究役	岡部	実

 試
 〒305-0802

 験
 茨城県つくば市立原2番地

 実
 財団法人ベターリビング

 施
 つくば建築試験研究センター

 場
 TEL 029-864-1745

 所
 FAX 029-877-0050

申	請	者 名	株式会社キーテック
製	品	名	構造用単板積層材
_	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/m³)	550 ± 150			
	項目	厚さ (mm)	仕様等		
構成材料	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	製造日	2011年1月14	Ħ		
造	ロット番号	なし			
	製造時養生条件	製造後常温にて	て倉庫に平積み		
	製造時養生期間	24 時間			
斌	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	1後、包装用プラスチックフィルムで梱包		

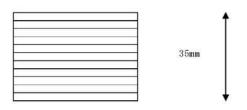


図 断面図



写真 試験片

別紙2 試験体採取報告書

							Fell. Impl
申請者	件名	規制対象材料区分	製造日時	製造工場	試験体採取日時	試験体操切り出	Th
						体採取状況り出し前	
株式会社キーテック	構造用単板積層材	単板積層材	2011年 1月 14日	株式会社キーテック 木更津工場 (千葉県)	2011年 1月 15日	試験体採取状況切断中	15 m for 66 for
				(千葉県)		試験体採取状況試験片梱包	05.09×05×66 計量 13.L

2011年 1月 18日

会社名:株式会社キーテック担当者: 西村 主史(元)

提出する試験体は、申請内容と相違ありません。

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

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

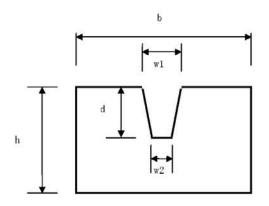
	試験環境	温度	20°C±0,5°C	0		
試 験	厚さ(mm)	平 均最大值		N=2		
	密度(kg/m³)	平 均 568 N=2 最大値 569				
	試験片数	1 (枚/アクリル	デシケーター)		
結	表面積(cm²)	450 (切断面はアバ	レミテープでシー	ル処理)	
果	試験日	平成 2	3年1月27日	日~平成 23 年 1	月 28 日	24 時間
	ホルムアルデヒド		lo. 1 lo. 2	0. 12 0. 12	測定限界	0.05(mg/L)
	放散量(mg/L)		平均 最大	0. 12 0. 12		

	統括技術管理者	所 長	二木草	余
弒	技術管理者	環境·材料性能試験研	究部	
験		部 長	犬飼造	虛雄
担	試験責任者	構造性能試験研究部		
当		主席試験研究役	岡部	実
者	試験実施者	構造性能試験研究部		
l		主席試験研究役	岡部	実

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

申	請	者	名	株式会社キーテック
製	R		名	溝付構造用単板積層材
-	舣		名	単板積層材

	寸法 (mm)	厚さ35×幅3	8×長さ 265 (溝加工有)			
	端部形状	垂直				
	公称密度(kg/m³)	550 ± 150				
	項目	厚さ (mm)	仕様等			
構成材料	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	製造日	2011年1月23日				
造	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2	4日(製造工程の養生終了直後)			
1	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			



b:材料幅 50mm h:材料厚 35mm d:溝深さ 13mm w1:溝(表面側) 8.3mm w2:溝(底部側) 6.0mm

図 断面図



写真 試験片(木口面アルミテープでシール処理)

4/4

				(千葉県)		試験体採取状況 試験片梱包	35×36×265	
記録作I本収載百書 株式会社キーテック	溝付構造用単板積層材	単板積層材	2011年 1月 23日	株式会社キーテック 木更津工場 (モ	2011年 1月 24日	試験体採取状況切断中		2011年 1月 24日
申請者	件名	規制対象材料区分	製造日時	製造工場	試験体採取日時	討酸体採取状況 切り出し前		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

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

	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。
試験方法	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

結線	一般名	構造用単板積層材
体	詳細	別紙1、別紙2 (依頼者提出資料)

	試験環境	温度	20°C±0.5°0	С		
	厚さ(mm)	平 均最大值		N=2		
試	密度(kg/m³)	平 均最大值		N=2		
験	試験片数	1 ((枚/アクリル	デシケーター)		
結	表面積(cm²)	450 ((切断面はア)	レミテープでシー	-ル処理)	
果	試験日	平成 2	3年1月27日	日~平成 23 年 1	月 28 日	24 時間
	ホルムアルデヒド		lo. 1 lo. 2	0. 12 0. 11	測定限界	0.05(mg/L)
	放散量(mg/L)		平均 最大	0. 12 0. 12		

	統括技術管理者	所 長	二木草	夫拿
湉	技術管理者	環境·材料性能試験研	究部	
験		部 長	犬飼造	虛雄
担	試験責任者	構造性能試験研究部		
当		主席試験研究役	岡部	実
者	試験実施者	構造性能試験研究部		
ı		主席試験研究役	岡部	実

 試
 〒305-0802

 験
 茨城県つくば市立原2番地

 実
 財団法人ベターリビング

 施
 つくば建築試験研究センター

 場
 TEL 029-864-1745

 所
 FAX 029-877-0050

申	請	者 名	株式会社キーテック
製	品	名	構造用単板積層材
_	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/m³)	550±150		
	項目	厚さ (mm)	仕様等	
構成材料	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		
	製造方法	株式会社キーラ	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	製造日	2011年1月23日		
造	ロット番号	なし		
	製造時養生条件	製造後常温にて	で倉庫に平積み	
	製造時養生期間	24 時間		
活	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	平板中央部を対	1.鋸で切り出し	
	試験体の梱包方法	アルミ箔で梱包	1後、包装用プラスチックフィルムで梱包	

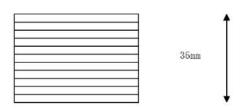


図 断面図



写真 試験片(木口面アルミテープでシール処理)

4/4

				(千葉県)		試験体採取状況試験片梱包	35×38×308	
株式会社キーテック	構造用単板積層材	単板積層材	2011年 1月 23日	株式会社キーテック 木更津工場 (モ	2011年 1月 24日	試験体採取状況切断中		2011年 1月 24日
申請者	件名	規制対象材料区分	製造日時	製造工場	試験体採取日時	試験体採取状況切り出し前	See age vis	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
		規制			其		Fit lark	- 戦

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/m³)	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。

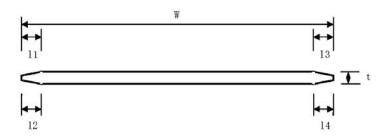
表2 申請建築材料の構成

構成材	仕様等
構成材	仕様等
	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。

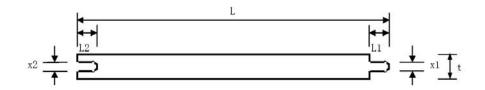


t:材厚(mm) 9.5 (±0.8)

W:材幅(mm) 190.5~257.5 (±0.5)

11、12、13、14:テーパー部長さ(mm) 14.5 (-0、+11.5)

図1 断面図



t:材厚(mm) 9.5 (±0.8)

L:材長(mm) 2430 (±2.0)

L1:オスさね長さ(mm) 8.6 (±0.5) x1:オスさね厚さ(mm) 5.5 (±0.2) L2:メスさね長さ(mm) 8.7 (±0.5) x2:メスさね間口(mm) 5.6 (±0.2)

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

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

	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。
試験方法	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

診縣	 一般名	面取り構造用パネル (さね加工:メス)
存	 詳細	別紙1、別紙2 (依頼者提出資料)

	試験環境	温度 20℃±	:0,5℃			
	厚さ(mm)	平均 変動係数(%)	9. 6 2. 2	N=20		
試	密度(kg/m³)	平均 変動係数(%)	646 4. 9	N=20		
験	試験片数	10(枚/デミ	/ケーター)			
結	表面積(cm²)	2075				
果	試験日	平成 23 年 1月	∃ 21 日~平	Z成 23 年 1	月 22 日	24 時間
	ホルムアルデヒド	No. 1 No. 2		0. 13 0. 14	測定限界	0.05(mg/L)
	放散量(mg/L)	平均 最大		0. 14 0. 14		

	統括技術管理者	所 長	二木草	全夫
試	技術管理者	環境·材料性能試験研	究部	
験		部 長	犬飼達	直維
担	試験責任者	構造性能試験研究部		
当		主席試験研究役	岡部	実
者	試験実施者	構造性能試験研究部		
ı		主席試験研究役	岡部	実

 試
 〒305-0802

 験
 茨城県つくば市立原2番地

 実
 財団法人ベターリビング

 施
 つくば建築試験研究センター

 場
 TEL 029-864-1745

 所
 FAX 029-877-0050

申	請	者	名	株式会社キーテック
製	EL C		名	面取り構造用パネル (さね加工:メス)
-	般		名	構造用パネル

寸法 (mm)		50×150		
端部形状		垂直		
	公称密度(kg/m³)	600±50		
	項目	厚さ (mm)	仕様等	
構成材料	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)の一辺に面取り加工 試験片短辺(50mm 側)の一辺にさね加工(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) メスさね深さ (mm):5.6(±0.2)	
	合計	9. 5		
	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	製造日	2011年1月14日		
造	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	アルミ箱で梱包後、包装用プラスチックフィルムで梱包		

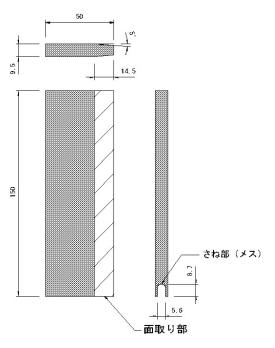


図 試験体形状



写真 試験片

試験体採取状況 試験片梱包 水ス価単 9.5×59×150 3の(05B) キーテック木更津工場 2011年 1月 14日 2011年 1月 15日 面取り構造用パネル 株式会社キーテック 構造用パネル 試験体採取状況 18日 試験体採取報告書 切断中 - 月 2011年 X入信取 R^EwSpecific 30(gg) 別紙2 会社名:株式会社キーテック担当者:西村 圭史 提出する試験体は、申請内容と相違ありません。 試験体採取状況 切り出し前 規制対象材料区分 試験体採取日時 製造日時 製造工場 申請者 件名 写真

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

	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。
試験方法	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	一般名	面取り構造用パネル (さね加工:オス)
体	詳細	別紙1、別紙2 (依頼者提出資料)

	試験環境	温度 20℃±0.5℃	\Box			
	厚さ(mm)	平均 9.7 変動係数(%) 1.7 N=20				
試	密度(kg/m³)	平均 616 N=20 变動係数(%) 5.2				
験	試験片数	10 (枚/デシケーター)				
結	表面積(cm²)	1825				
果	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	No. 1 0. 13 測定限界 0. 05 (mg/L) 0. 15				
	放散量(mg/L)	平均 0.14 最大 0.15				

	統括技術管理者	所 長	二木草	夫
試	技術管理者	環境·材料性能試験研	究部	
験		部 長	犬飼達	と雄
担	試験責任者	構造性能試験研究部		
当		主席試験研究役	岡部	実
者	試験実施者	構造性能試験研究部		
l		主席試験研究役	岡部	実

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

申	請	者	名	式会社キーテック	
製	R	i	名	面取り構造用パネル (さね加工:オス)	
-	舣	t	名	構造用パネル	

寸法 (mm)		50×150			
	端部形状	垂直			
	公称密度(kg/m³)	600±50			
	項目	厚さ (mm)	仕様等		
構成材料	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)の一辺に面取り加工 試験片短辺(50mm側)の一辺にさね加工(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	製造日	2011年1月14日			
造	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)			
1	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			

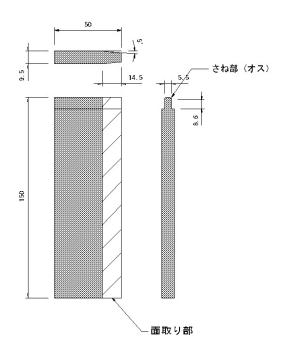


図 試験体形状



写真 試験片

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

	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。
試験方法	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	川又-/口	構造用パネル	
体	Delta a	別紙1、別紙2 (依頼者提出資料)	

Г	試験環境	温度 20℃±0.5℃
	厚さ(mm)	平均 9.3 変動係数(%) 2.5 N=20
試	密度(kg/m³)	平均 640 変動係数(%) 4.7 N=20
験	試験片数	10 (枚/デシケーター)
結	表面積(cm²)	1872
果	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	No. 1 0. 15 測定限界 0. 05 (mg/L) 0. 15
	放散量(mg/L)	平均 0.15 最大 0.15

	統括技術管理者	所 長	二木草	全夫
試	技術管理者	環境·材料性能試験研	究部	
験		部 長	犬飼造	直維
担	試験責任者	構造性能試験研究部		
当		主席試験研究役	岡部	実
者	試験実施者	構造性能試験研究部		
ı		主席試験研究役	岡部	実

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

申	請	者	名	株式会社キーテック
製	8		名	面取り構造用パネル
-	舟公		名	構造用パネル

	寸法 (mm)	50×150			
	端部形状	垂直			
公称密度(kg/m³)		600±50			
	項目	厚さ (mm)	仕様等		
構成材料	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	製造日	2011年1月14日			
造	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)			
Ī	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			

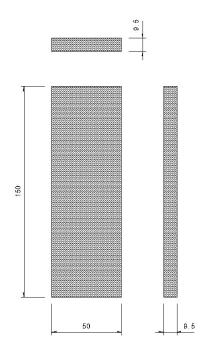


図 試験体形状



写真 試験片

							試験体探取状況試験片梱包	A 女 **Service **Service **Service	
別紙2 試験体採取報告書	株式会社キーテック	構造用パネル	構造用パネル	2011年 1月 14日	キーテック木更津工場	2010年 1月 15日	試験体揮取状況切断中	中央 Notebooks 30 ms	2011年 1月 18日
68	申請者	件名	規制対象材料区分	製造日時	製造工場	試験体採取日時	試験体探取状況 切り出し前	中文 Sesenth Fore	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(利
			书					[4]	戰

第 KE-M015-10 号

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
♥届 (mm)	190.5~257.5 (±0.5)
長さ(mm)	2430 (±2.0)
厚さ (mm)	9.5 (±0.8)
密度 (kg/m³)	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。

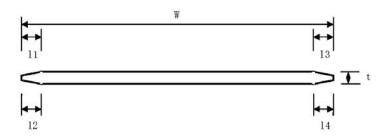
表2 申請建築材料の構成

構成材	仕樣等
(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/m³):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。

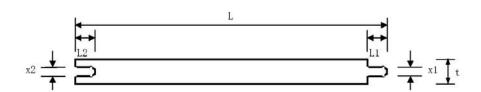


t:材厚(mm) 9.5 (±0.8)

W: 材幅(mm) 190.5~257.5 (±0.5)

11、12、13、14:テーパー部長さ(mm) 14.5 (-0、+11.5)

図1 断面図



t:材厚(mm) 9.5 (±0.8)

L:材長(mm) 2430 (±2.0)

L1: オスさね長さ (mm) 8.6 (±0.5) x1: オスさね厚さ (mm) 5.5 (±0.2) L2: メスさね長さ (mm) 8.7 (±0.5) x2: メスさね間口 (mm) 5.6 (±0.2)

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

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

	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。
試験方法	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	一般名	面取りパーティクルボード (さね加工:メス)
体	詳細	別紙1、別紙2 (依頼者提出資料)

	試験環境	温度 20℃±0.5℃
	厚さ(mm)	平均 9.5 変動係数(%) 0.3 N=20
試	密度(kg/m³)	平均 734 N=20 %
験	10 (枚/デンケーター)	
結	表面積(cm²)	2075
果	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	No. 1 0. 08 測定限界 0. 05 (mg/L) 0. 07
	放散量(mg/L)	平均 0.08 最大 0.08

	統括技術管理者	所 長	二木草	矣
試	技術管理者	環境·材料性能試験研	究部	
験		部 長	犬飼達	直維
担	試験責任者	構造性能試験研究部		
当		主席試験研究役	岡部	実
者	試験実施者	構造性能試験研究部		
l		主席試験研究役	岡部	実

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

申	請	者	名	株式会社キーテック	
製 品 名		名	面取りパーティクルボード (さね加工:メス)		
一 般 名		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/m³)	600±50			
	項目	厚さ (mm)	仕様等		
構成材料	基材	パーティクルボード(JIS A 5908:2003 る素地パーティクルボード)に面取り加 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)の一辺に面取り 試験片短辺(50mm 側)の一辺に面取り ご験 F短辺(50mm 側)の一辺にさね加コ 面取り加工 テーパー角:5度 テーパー部長さ(mm):14.5(-0、+3 され加工 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	製造日	2011年1月14日			
造	ロット番号	なし			
Ì	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)		
i	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			

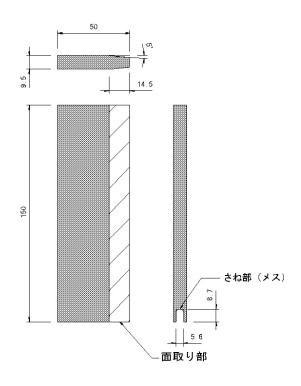


図 試験体形状



写真 試験片

3/4

						試験体採取状況試験片梱包	12 Talk Parage visco Parage ©	
株式会社キーテック	面取りパーティクルボード	パーティクルボード	2011年 1月 14日	キーテック木更津工場	2011年 1月 15日	試験体採取状況切断中	A (
早			時	1	取日時	試験体採取状況切り出し前	請內容と相違不名:株式金	担当者:西村 主史(木町
申請者	件名	規制対象材料区分	製造日時	製造工場	試験体採取日時		真提出する試験体は、申金の対象をは、中金の対象をは、中の変形を対象をは、中の変形を対象をは、中の変形を対象をは、中の変形を対象をは、中の変形を対象をは、中の変形を対象を対象を対象を対象を対象を対象を対象を対象を対象を対象を対象を対象を対象を	

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

	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。
試験方法	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

診験		面取りパーティクルボード (さね加工:オス)
4	Delta and	別紙1、別紙2 (依頼者提出資料)

	試験環境	温度 20℃±0.5℃	
	厚さ(mm)	平均 9.5 変動係数(%) 0.4 N=20	
試	密度(kg/m³)	平均 731 N=20 変動係数(%) 2.6	
験	試験片数	10 (枚/デンケーター)	
結	表面積(cm²)	1825	
果	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	No. 1 0. 07 測定限界 0. 05 (mg/L) 0. 06	
	放散量(mg/L)	平均 0.07 最大 0.07	

Г	統括技術管理者	所 長	二木草	夫
弒	技術管理者	環境·材料性能試験研	究部	
験		部 長	犬飼造	と雄
担	試験責任者	構造性能試験研究部		
当		主席試験研究役	岡部	実
者	試験実施者	構造性能試験研究部		
l		主席試験研究役	岡部	実

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

申	請	者	名	株式会社キーテック	
製	R		名	面取りパーティクルボード (さね加工:オス)	
-	舣		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/m³)	600±50					
	項目	厚さ (mm)	仕様等				
構成材料	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)の一辺に面取り加工試験片短辺(50mm側)の一辺にさね加工(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	製造日	2011年1月14日					
造	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)				
i	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					

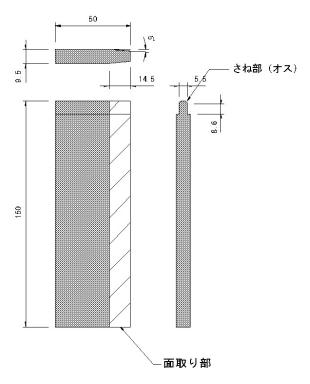


図 試験体形状



写真 試験片

3/4

申請者	件名	規制対象材料区分	製造日時	製造工場	試験体採取日時	試験体採取状況	切り出し前	Tith Amy	提出する試験体は、申請内会社名
別 教 N						F取状況	温しい		申請内容と相違ありません。 会社名:株式会社キーテック 田当会: 田村 キロ
ゴ酸体採取報告書 株式会社キーテック	面取りパーティクルボード	パーティクルボード	2011年 1月 14日	キーテック木更津工場	2011年 1月 15日	試験体採取状況	切断中	The similar	2011年 1月 18日
						試験体採取状況	試験片梱包	HEADY SO	

字真

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

	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。
試験方法	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	一般名	パーティクルボード
体	詳細	別紙1、別紙2 (依頼者提出資料)

	試験環境	温度 20℃±0.5℃
	厚さ(mm)	平均 9.5 変動係数(%) 0.3 N=20
試	密度(kg/m³)	平均 756 変動係数(%) 1.9 N=20
験	試験片数	10 (枚/デシケーター)
結	表面積(cm²)	1877
果	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	No. 1 0. 08 測定限界 0. 05 (mg/L) 0. 09
	放散量(mg/L)	平均 0.09 最大 0.09

	統括技術管理者	所 長	二木草	全夫
試	技術管理者	環境·材料性能試験研	究部	
験		部 長	犬飼達	直維
担	試験責任者	構造性能試験研究部		
当		主席試験研究役	岡部	実
者	試験実施者	構造性能試験研究部		
ı		主席試験研究役	岡部	実

申	請	者	名	株式会社キーテック
製	R	i	名	パーティクルボード
-	舣	t	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/m³)	600±50		
	項目	厚さ (mm)	仕様等	
構成材料	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	製造日	2011年1月1	4 日	
造	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)		
1	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	

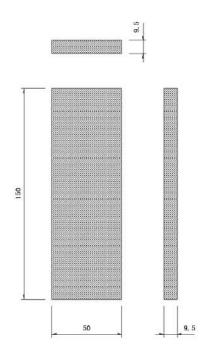


図 試験体形状



写真 試験片

3/4

							試験体採取状況試験片梱包	Anto Also Anto A	
5.2 試験体採取報告書	株式会社キーテック	パーティクルボード	パーティクルボード	2011年 1月 14日	キーテック木更津工場	2011年 1月 15日	試験体採取状況切断中	THAT SONSONIES	2011年 1月 18日
別紙2	中請者	件名	規制対象材料区分	製造日時	製造工場	試験体採取日時	試験体採取状況 切り出し前		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
			規			TA		Eut took	提

第 KE-M016-10 号

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

 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/m³)	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。

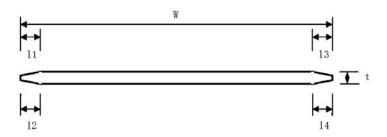
表2 申請建築材料の構成

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/m³): 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

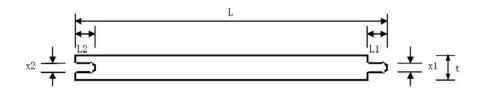
申請建築材料の断面図を図1に、さね部詳細を図2に示す。



t:材厚(mm) 12.0 (-0.5, +0.8) W:材幅(mm) 190.5~257.5 (±0.5)

11、12、13、14:テーパー部長さ(mm) 24.0 (±2.0)

図1 断面図



t:材厚(mm) 12.0 (-0.5,+0.8)

L: 材長(mm) 900 (±2.0)

L1:オスさね長さ(mm) 8.6 (±0.5) x1:オスさね厚さ(mm) 5.5 (±0.2) L2:メスさね長さ(mm) 8.7 (±0.5) x2:メスさね間口(mm) 5.6 (±0.2)

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

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、
 平成 23 年 月 日

 財団法人ベターリビングつくば建築試験研究センター
 財団法人 ベターリリー

 において試験を実施した結果は次のとおりである。

財団法人 ベターリビング 理事長 那珂 正

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

	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。
試験方法	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	一般名	面取り構造用合板 (さね加工:メス)
体	詳細	別紙1、別紙2 (依頼者提出資料)

	試験環境	温度 20℃±0.5℃
	厚さ(mm)	平均 12.2 変動係数(%) 1.5 N=20
試	密度(kg/m³)	平均 522 変動係数(%) 3.5 N=20
験	試験片数	10 (枚/デシケーター)
結	表面積(cm²)	2150
果	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	No. 1 0. 12 測定限界 0. 05 (mg/L) 0. 13
	放散量(mg/L)	平均 0.13 最大 0.13

l	統括技術管理者	所 長	二木草	夫
弒	技術管理者	環境·材料性能試験研	究部	
験		部 長	犬飼達	直維
担	試験責任者	構造性能試験研究部		
当		主席試験研究役	岡部	実
者	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 〒305-0802 験 茨城県つくば市立原2番地 実 財団法人ベターリビング 施 つくば建築試験研究センター 場 TEL 029-864-1745 所 FAX 029-877-0050

申	請	者	名	株式会社キーテック
製	B	į	名	面取り構造用合板
-	舟公		名	構造用合板

	寸法 (mm)	50×150				
	端部形状	垂直				
	公称密度(kg/m³)	550±50				
	項目	厚さ (mm)	仕様等			
構成材料	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)の一辺に面取り加工試験片短辺(50mm 側)の一辺にさね加工(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)され加工メスさね深さ(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	製造日	2011年1月14日				
造	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)			
j	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				

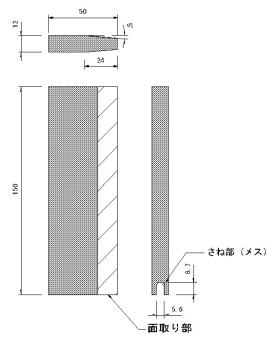


図 試験体形状



写真 試験片

4/4

字真

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、
 平成 23 年 月 日

 財団法人ベターリビングつくば建築試験研究センター
 財団法人 ベターリリー

 において試験を実施した結果は次のとおりである。

財団法人 ベターリビング 理事長 那珂 正

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

	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。
試験方法	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	一般名	面取り構造用合板 (さね加工:オス)
体	詳細	別紙1、別紙2 (依頼者提出資料)

Г	試験環境	温度 20℃±0.5℃	\Box
	厚さ(mm)	平均 12.2 変動係数(%) 1.0 N=20	
試	密度(kg/m³)	平均 517 N=20 变動係数(%) 5.7	
験	試験片数	10(枚/デシケーター)	
結	表面積(cm²)	1907	
果	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	No. 1 0. 12 測定限界 0. 05 (mg/L) 0. 13	
	放散量(mg/L)	平均 0.13 最大 0.13	

	統括技術管理者	所 長	二木草	矣
試	技術管理者	環境·材料性能試験研	究部	
験		部 長	犬飼達	直維
担	試験責任者	構造性能試験研究部		
当		主席試験研究役	岡部	実
者	試験実施者	構造性能試験研究部		
l		主席試験研究役	岡部	実

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

申	請	者	名	株式会社キーテック
製	A		名	面取り構造用合板
-	般		名	構造用合板

	寸法 (mm)	50×150				
	端部形状	垂直				
	公称密度(kg/m³)	550±50				
	項目	厚さ (mm)	仕様等			
構成材料	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)の一辺に面取り加工試験片短辺(50mm 側)の一辺にさね加工(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)され加工オスさね長さ(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	製造日	2011年1月14日				
造	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)			
j	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			

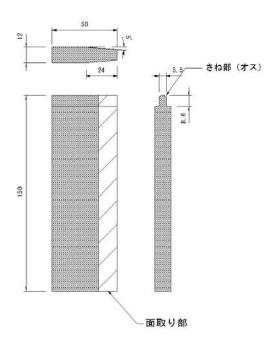


図 試験体形状



写真 試験片

·							試験体採取状況試験片梱包	(大面形) 12×5×5×5× 05 (10)	
2 試験体採取報告書	株式会社キーテック	面取り構造用合板	構造用合板	2011年 1月 14日	キーテック木更津工場	2011年 1月 15日	試験体採取状況切断中	17 To 18 To	2011年 1月 18日
別紙2	中請者	件名	規制対象材料区分	製造日時	製造工場	試験体採取日時	試験体採取状況切り出し前	ST-SE ST	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 主史
			半					Ent. Fink	戰

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、
 平成 23 年 月 日

 財団法人ベターリビングつくば建築試験研究センター
 財団法人 ベターリリー

 において試験を実施した結果は次のとおりである。

財団法人 ベターリビング 理事長 那珂 正

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

	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。
試験方法	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	一般名	構造用合板
体	詳細	別紙1、別紙2 (依頼者提出資料)

	試験環境	温度 20℃±0.5℃
	厚さ(mm)	平均 12.1 N=20 变動係数(%) 0.9
試	密度(kg/m³)	平均 547 N=20 変動係数(%) 5.4
験	試験片数	10(枚/デンケーター)
結	表面積(cm²)	1997
果	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	No. 1 0. 12 測定限界 0. 05 (mg/L) 0. 13
	放散量(mg/L)	平均 0.13 最大 0.13

	統括技術管理者	所 長	二木草	夫
弒	技術管理者	環境·材料性能試験研	究部	
験		部 長	犬飼達	產雄
担	試験責任者	構造性能試験研究部		
当		主席試験研究役	岡部	実
者	試験実施者	構造性能試験研究部		
ı		主席試験研究役	岡部	実

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

申	請	者	名	株式会社キーテック
製	R	į	名	構造用合板
-	舣		名	構造用合板

	寸法 (mm)	50×150 垂直			
	端部形状				
	公称密度(kg/m³)	550±50			
	項目	厚さ (mm)	仕様等		
構成材料	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	製造日	2011年1月14日			
造	ロット番号	なし			
	製造時養生条件	製造後常温に	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)			
į	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			

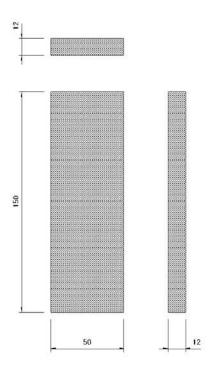


図 試験体形状



写真 試験片

3/4

	н	н
-	ζ	
	d	Ĥ

							試験体採取状況試験片梱包	AK BOOK SO	
別称2 弘剱14大以戦庁書 共ポタオ・ニュー	休れ密位ナーナック	構造用合板	構造用合板	2011年 1月 14日	キーテック木更津工場	2011年 1月 15日	試験体採取状況切断中	The state of the s	2011年 1月 18日
##P	T T T T T T T T T T T T T T T T T T T	件名	規制対象材料区分	製造日時	製造工場	試験体採取日時	試験体採取状況 切り出し前	中 2250次(50 320 (1)	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 _田 3 4 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5
			規制			其		Euty +mK	型田田田田田田田田田田田田田田田田田田田田田田田田田田田田田田田田田田田田田田