

【別紙資料 10】

内装プレハブ工事特記仕様書

昭和53年	制	定
昭和59年	改	定
昭和63年 4月	改	定
平成 5年10月	改	定
平成 7年 9月	改	定
平成 9年11月	改	定
平成11年 5月	改	定
平成12年11月	改	定
平成13年 6月	改	定
平成14年 5月	改	定
平成17年 3月	改	定
平成19年 4月	改	定
平成20年 7月	改	定
平成22年 7月	改	定
平成25年 9月	改	定
平成28年 2月	改	定

愛知県建設部建築局公営住宅課

# 目 次

第1章 一 般 事 項

第2章 內 裝 部 品 材 料 規 格

第3章 內 裝 部 品 製 作

第4章 內 裝 部 品 檢 查 基 準

第5章 內 裝 組 立 工 事

# 第1章 一般事項

## 1-1 適応範囲

本仕様書は、内装部品の製作及びこれを用いて組み立て施工する内装プレハブ工事に適用する。本仕様書における内装部品は下記のことをいう。

- (1) 床システム
- (2) 押入床・棚パネル
- (3) 壁パネル
- (4) 間仕切パネル
- (5) 天井パネル
- (6) 集成造作材及び単一造作材
- (7) 内装パネルに付随する部品及び単一部品等

## 1-2 内装部品性能基準

内装部品の性能は、BL 優良住宅部品認定基準（注1）における基準強度に適合するものとし、その強度試験表を提出する。なお、試験項目は下表○印の項目とし、試験機関は公的試験機関または BL 認定試験機関とする。また強度が適合する BL 認定部品は、BL 認定申請時の強度試験表で可とする。

試験項目	床	※間仕切	※表装	天井
分布圧強さ試験	—	○	—	—
衝撃強さ試験（砂袋振り子式）	—	○	—	—
局部曲げ強さ試験	—	—	○	—
局部衝撃強さ試験	—	—	○	—
積載荷重試験	○	—	—	—
局部集中荷重試験	○	—	—	—
衝撃強さ試験（砂袋落下式）	○	—	—	—
加湿繰り返しによる変形試験	—	—	—	○
加熱繰り返しによる変形試験	—	—	—	○

（注1） ※間仕切及び※表装は、2007・3月時、旧BL優良住宅部品認定基準を準用する。

## 1-3 内装部品製作者の承諾

請負者は、内装部品製作者についてあらかじめ別添の内装工事計画書を監督員へ提出し、その承諾を得なければならない。

## 1-4 内装部品仕様

内装部品の製作、組立・工法、納まり等は、設計図書によることとする。ただし、内装工事計画書において認められた変更については、この限りでない。

#### 1-5 施工計画書

請負者は、内装工事計画書の承諾を受けた後、施工に先立ち施工計画書及び施工図を監督員に提出し承諾を受けなければならない。

施工計画書には、下記の事項について記載したものを提出する。

- (1) 工程表（製品の製作、検査、搬入、組立時期）
- (2) 内装部品製作における原材料の規格・受け入れ検査・実施基準及び保管方法
- (3) 内装部品の検査方法
- (4) 内装部品の組立方法及び組立精度
- (5) 内装部品の保管方法
- (6) 内装部品製作・組立におけるホルムアルデヒド等の含有
- (7) その他必要と認めた事項

#### 1-6 内装部品の承諾

内装部品は、材料見本を監督員に提出し承諾を受けた後に使用できる。

#### 1-7 形状・寸法

内装部品の形状・寸法は仕上がり寸法とする。

#### 1-8 シックハウス対策

内装プレハブ工事においてはシックハウス対策に努める。

#### 1-9 合法木材の証明について

内装プレハブ工事において使用する木材・木材製品は、林野庁作成の「木材・木材製品の合法性、持続可能性の証明のためのガイドライン（平成18年2月15日）」に基づき認定された事業者（以下「認定事業者」という。）が直近の納入先に対して、その納入する木材・木材製品が合法性、持続可能性を証明した証明書（以下「証明書」という。）を発行し、それ以降の木材流通過程において、各事業者が分別管理を行った木材・木材製品であること。

請負者は、認定事業者の認定書の写し及び工事名の記載された証明書の写しを監督員に提出すること。

## 第2章 内装部品材料規格

### 2-1 用材の規格

材種及び品等は特記のないかぎり下表による。

部品名	材種	品等	含水率	備考
壁・間仕切・押入 床・天井パネル	針葉樹	小節	18%以下	
	針葉樹又は広葉樹 の二次加工品			
雇実	針葉樹 ラワン合板	無節	18%以下	間仕切は合成樹脂製とする
造作材	米桐	上小節	18%以下	
集成造作材	化粧単板貼造作用集成材 JAS 1 等品（米桐単板貼り）			化粧単板厚 0.6mm 以上
押入棚パネル	針葉樹	小節	18%以下	充填材用ペーパーハニカム コア JISA-6931
	針葉樹又は広葉樹 の二次加工品			
	米桐	上小節	18%以下	
取り付用下地	針葉樹	1 等	24%以下	
	針葉樹又は広葉樹 の二次加工品			
木製建具材	スプルス	無節	18%以下	硝子戸 障子戸用
	米桐	無節		大手貼 額縁用
	針葉樹	小節		中棧用
	針葉樹又は広葉樹 の二次加工品			かまち用
	樹脂			

用材について、以下の証明書等を監督員に提出し、承諾を得ることとする。

集成造作材．．． J A S 製造工場の出荷証明書の提出

造作材 . . . (1) J A S 認定工場の格付証明

J A S 認定工場の認定書

(2) 指定樹種以外の場合は同等以上を証明する強度試験等の資料

(3) 二次加工品については、強度を証する書面

木製建具材 . . . (1) 指定材種以外の二次加工品については、強度が同等以上を証明する強度試験等の資料

J A S 認定工場の認定書

また、材料置き場を清潔にし、虫の産卵、繁殖を防止するとともに、虫が発生した場合には、防虫処理を行うとともに、防虫剤使用の場合はホルムアルデヒド等含まないものを使用する。

## 2-2 表面材の規格

使用表面材の規格は下表による。

区 分		規 格
合 板	素地合板	○普通合板又は構造用合板の JAS 1 類及び 2 類合格品 1 等品 ○JAS による防虫処理合板の認定品
	化粧合板	○特殊合板の JAS 1 類及び 2 類合格品 W タイプ以上 ○台板は JAS による防虫処理合板の認定品
フローリング		○JAS 複合 1 種フローリング製品 ○台板は JAS による防虫処理合板の認定品
パーティクルボード		○JIS A-5908 による 18M タイプ製品以上
中密度繊維版 (MDF)		○JIS A-5905 による 30M タイプ製品以上
化粧ケイカル板 (DAP 樹脂加工品)		○建築基準法の準不燃材料認定製品以上
化粧石膏ボード		○建築基準法の準不燃材料認定製品以上
フレキシブル板		○建築基準法の準不燃材料認定製品以上
ケイカル板		○建築基準法の準不燃材料認定製品以上

- (a) プリント合板シートは、薄葉紙ウレタン樹脂コート仕上 28~50 g/m<sup>2</sup>とする。
- (b) 塩ビ合板シートは、塩化ビニールシート 80 ミクロン以上とする。
- (c) 窯業建材は、アスベストを含まないものとする。
- (d) 床下地のパーティクルボードは、洗面所、便所部分をパラフィン仕上げとする。

## 2-3 パネル製作に使用する接着剤

使用接着剤の規格は下表による。

接着剤名称	接着剤規格
酢酸ビニール樹脂エマルジョン 1 種	J I S K 6 8 0 4
アルファオレフィン無水マイン酸樹脂 1 種 1 号	日本接着剤工業会規格合格品

- (a) 押出発砲ポリスチレンの取り付けは、酢酸ビニール樹脂エマルジョン 1 種とする。
- (b) 接着剤は、ホルムアルデヒド、トルエン、キシレン、エチルベンゼン、スチレンを含まないものとする。
- (c) 指定接着剤以外の場合は、同等以上を証明する接着剤強度試験表及び上記の揮発性有機化合物 (VOC) に関する製造安全データシート等の資料を提出するものとする。

## 2-4 室内空気汚染

内装仕上げ材及び集成材については下表による。

基準	内装材料
J A S F☆☆☆☆等級	普通合板 構造用合板 特殊合板 難燃合板 フローリング 単板積層材 集成材
J I S F☆☆☆☆等級	パーティクルボード MDF

- (a) プリント壁紙はホルムアルデヒドの放散量が I S M規格に適合するものとする。
- (b) 上記内装材料のうち接着剤、塗料は、ホルムアルデヒドを含まないものでトルエン、キシレン、エチルベンゼン、スチレンの放散量の極力小さいものを使用する。
- (c) 有機溶剤系接着剤、塗料を使用する場合は、その使用量を最小限に抑え十分に養生期間を設ける等の配慮をする。

## 2-5 その他

その他副資材は、事前に監督員の承諾を受ける。

その他、内装パネルに付属する部品及び単一部分品の規格は下表同等以上による。

区分	材 料	品質及び規格
充 填 材	押出法ポリスチレンフォーム ロックウール	JIS A-9511 該当品 3種 b (no フロンガス) JIS A-9504 該当品 80kg/m <sup>2</sup>
パネル電気 BOX	合成樹脂	JIS 製品
VE 管	硬質塩化ビニール	JIS 製品
PF 管	難燃 PE	JIS 製品
スリーブキャップ	ポリエチレン	JIS 製品
床、天井点検口 (見えかかり部)	アルミニウム合金押出型材	材質 JIS 製品 表面処理 JIS H-8602
ネジ受け金物 (点検口用)	SPHC (熱間圧延軟鋼板)	JIS G-3131 Ep-Fe/Zn 8/CM2 (クロメートメッキ)
床支持脚 台板	パーティクルボード (ブチル系粘着テープ付き)	JIS A-5908 M-18 F☆☆☆☆
床支持脚 ナット	ナイロンナット	ポリプロピレン (PP)
床支持脚 ボルト	ナイロンボルト	ポリアミドレイヨン (PAL)
防振ゴム (洋室・和室)	緩衝材 S B R	硬度 70°

## 第3章 内装部品製作

### 3-1 形状、寸法

内装部品の形状、寸法は、設計図書による。又、寸法は全て仕上がり寸法とする。

### 3-2 許容誤差

(1) パネル寸法の許容誤差は下表による。

単位mm

区 分	厚	長	巾	直角度 (1mにつき)	反り捻れ (1mにつき)	雇実位置
押入床、棚パネル	±0.7	±1.0	±1.0	0.5	3	±0.5
壁パネル	±0.7	±1.0	±1.0	0.5	10	±0.5
間仕切パネル	±0.7	±1.0	±1.0	0.5	3	±0.5
天井パネル	±0.7	±1.0	±1.0	0.5	10	±0.5
パーティクルボード 和室畳下、洋室、台所他	±1.2	±3.0	±3.0	0.7	5	/

(a) 化粧ケイカル板は、長さ 2,400mm に対して反り捻れを ±2mm 以内とする。

(b) パネル棧見付け（巾）寸法の許容誤差は -1mm 以内とする。

(2) 造作材寸法の許容誤差は下表による。

単位mm

区 分	長	厚、巾	加工（溝等）	反り捻れ（1mにつき）
板材	+10 -0	±1.0	±0.5	5
角材	+10 -0	±1.0	±0.5	3

(3) フローリング材の許容誤差は下表による。

単位mm

区 分	長	厚	巾	反り捻れ
フローリング	±1.0	±0.3	±0.5	使用上支障ないこと

単板厚は 0.25mm 以上とする。

### 3-3 仕上がり

(1) パネルコア材の接着面及びこれに相對する面は超硬質鋸刃による引立程度とする。又、パネル木口面も同等仕上げ以上とする。

(2) 造作材の見え掛り部分は、超仕上げ鉋盤等にて、逆目のないように仕上げるものとし、見え隠れ部分は、自動鉋盤仕上げ程度とする。



### 3-4 パネル接着

- (1) 接着剤は1㎡当たり180g以上としコア材に塗布する。
- (2) 接着剤は加圧接着とし加圧力は500～700kpaを標準とする。
- (3) 接着時の室温は5℃以上を保持し加圧解除後つとめて長時間養生した後に加工する。

### 3-5 部品製作上の共通事項

各部品の製作は設計図書（標準パネルリスト図）による。

#### (1) 押入床・棚パネル

組立は、図示により行い接合部はステーブル止めにて緊結しコア材に接着剤を塗布し表面材を接着の上で所定の寸法に切断加工する。棚パネルの組立では、ハニカムコアを使用する場合は表面材に接着剤を塗布し、前棧及びハニカムコア芯材を接着の上で所定の寸法に切断加工する。

注) ステーブル（サイズ10mm×10mm程度）仮止めは、外棧2箇所止め、中棧1箇所止めとし表裏両面止めを原則とする。以降各パネルとも同様とする。

#### (2) 床システム（置床下地）

パーティクルボード置床パネルは、図示の個所に床高調節ボルトを配置し、ベースパネルを取り付ける。

#### (3) 床システム（フローリング）

フローリングは、表面材の周囲に本実加工を行う。置床下地割付方向と直交するように割り付けし取り付ける。

#### (4) 壁パネル

- (a) 縦縁材と横縁材及び中棧の接合は、突付けとしステーブル止めにて緊結しコア材に接着剤を塗布し表面材を接着の上で所定の寸法に切断加工する。
- (b) 側面に雇溝を設ける。
- (c) 表面材ジョイント部は、突付けとするが特記又は図示ある個所は3mm目透かしとする。
- (d) 断熱材を組み込む場合は接着剤にて取り付ける。
- (e) 電気ボックス等が付く個所は、棧の内側に厚4mm合板にて裏打ち補強を行う。  
1枚のパネルに2箇所以上付く場合は、厚5.5mm合板にて裏打ち補強を行う。

#### (5) 間仕切パネル

- (a) 縦縁材と横縁材及び中棧の接合は、突付けとしステーブル止めにて緊結しコア材に接着剤を塗布し表面材を接着の上で所定の寸法に切断加工する。
- (b) 特記又は図示のある場合は、側面に雇溝又は相ジャクリを設ける。
- (c) 表面材ジョイント部は、突付けとするが特記又は図示ある個所は3mm目透かしとする。
- (d) 電気配線用ボックスは、ボックス両側に縦棧を設けビスで固定する。
- (e) 配線用パイプは、中棧に丸穴をあけて配管する。

(6) 天井パネル

- (a) 縦縁材と横縁材及び中棧の接合は、突付けとしステーブル止めにて緊結しコア材に接着剤を塗布し表面材を接着の上で所定の寸法に切断加工する。
- (b) 特記又は図示のある場合は、側面に雇溝を設ける。
- (c) 断熱材を組み込む場合は接着剤にて取り付ける。

(7) 単一造作材

材料の乾燥に留意の上、仕上げ部は機械かんな削り仕上げとし角部を糸面取りとする。

樹種の特記なき限り全て米杓上小節材とする。

引き戸用敷居には特記なき限り樹脂製敷居スベリを入れる。

(8) 化粧塗装材

米杓材にウレタン塗装仕上げ材とする。仕上げは、ウレタンクローズ仕上げ、工場塗装品光沢度70%消しとする。使用個所は図示による。

(9) 集成造作材

中鴨居、鴨居で溝ジャクリのある部分の芯材は、フィンガージョイント又はスカーフジョイント材を使用する。

(10) 巾木

MDF 芯材にオレフィンシート又は塩ビシート貼りとする。巾木のMDFの接着剤はM又はUタイプとする。

(11) 樹脂製内装材

塩ビ製品は、ポリ塩化ビニール樹脂とし添加剤及び着色剤を用いて成型する。

(12) 木製フラッシュ戸

- (a) 木製フラッシュ戸のかまち、棧、ドアブロックの寸法は下表による。

種 類		開き戸	引戸
上下かまち	見付け	65以上	65以上
縦かまち	見付け	35以上	35以上
中棧	見付け	8以上	8以上
	内法間隔(注1)	100以下	100以下
ドアブロック	見付け(かまちとも)	130以上	100以上
	長さ	300以上	300以上

注1) 縦棧または横棧のどちらか一方の間隔とする。

- (b) かまち

木製フラッシュ戸のかまちは、集成材または単板積層材とし、集成材は板厚15mm以下、長さ450mm内外の挽板を、木口方向の継手が同一箇所にならないように接着剤で3層以上積層したものとする。

- (c) 表面材

フラッシュ戸の表面材は2.5mm以上とする。普通合板又は特殊合板を使用する場合は、JASによるものとし、ホルムアルデヒド放散量による区分はF☆☆☆☆とする。

- (d) 含水率

使用する木材の含水率は18%以下とする。

(13) 軽量戸襖 (寸法は参考値)

- (a) 周囲縁の仕上げ寸法 : スプルス仕上げ 縦 $8 \times 20$
- (b) 周囲骨の寸法 :  $20 \times 16$
- (c) 中骨縦子の寸法 :  $16 \times 11.5$  3本 (W700以下は2本とする。)
- (d) 中骨横子の寸法 :  $16 \times 11.5$  8本 (天袋は2本とする。)
- (e) 充填材 : ペーパーハニカム J I S A-6931

## 第4章 内装部品検査基準

### 4-1 内装部品製作者検査

内装部品製作者は、施工計画書に基づき、原材料、内装部品寸法、形状、材質及び機能についてそれぞれの段階において工場検査を行い、その結果を請負者に提出しなければならない。

### 4-2 内装部品受入検査

請負者は1フロアの内装部品搬入時に、間仕切壁、表装壁、天井、押入段、床及び造作材の種類毎に、監督員の指示・承諾のもとに1種類ずつ検査対象部品を選定する。その部品を、別表1に基づき外観、寸法、形状、材質及び機能について受入検査を行い、その結果を監督員に報告するとともに、判定基準に合格したものを使用しなければならない。

この検査は設計仕様が大幅に変更された場合等を除き、検査対象部品1部品につき別表1に規定する抜き取り検査とする。ただしB L認定基準等で部品性能が明確に確認できる場合は受入検査を省略することができる。

また抜き取り検査の結果、判定に疑義がある場合には全数検査とする。

設計仕様の大幅変更等の場合は、受入検査方法について監督員の指示・承諾を得なければならない。

### 4-3 判定に疑義がある場合の措置

監督員は、受入検査の報告を受け、疑義がある場合は必要に応じ検査を行う。

### 4-4 不合格品の処理

不合格品はすべて返品とするものとする。

## 第5章 内装組立工事

### 5-1 施工順位

本工事の施工に際しては特に工程の順位を重視し関連ある職種と充分調整の上で施工する。

### 5-2 養生

仕上げ床、敷居、柱、半柱、上がりかまち等は、取り付け後も破損、汚損する事のないように充分養生する。

### 5-3 パネル継手

壁、間仕切、天井パネルは接着剤併用の上履実にて接合する。化粧仕上げの場合3mm目透かしとする。

### 5-4 下地材

#### (1) 大引、際根太、パネル掛け

- (a) 取り付けは接着剤とするが図示ある個所は打ち込みアンカーボルト止めとする。
- (b) 取り付けに際しては飼物にて不陸のないよう充分調整する。
- (c) 住戸専用部に限り防腐、防蟻処理を要しない。

#### (2) 壁胴縁

- (a) 壁胴縁は横胴縁とし間隔は図示に従い飼物に接着剤併用釘打ちにて取り付ける。飼物は、横胴縁位置に横方向@600内外にて取り付ける。
- (b) 取り付けに際しては飼物にてはらみ倒れのないように充分調整する。

#### (3) 天井野縁、野縁受け、頭継

- (a) 天井野縁は天井パネル長手方向と直角に一方向流し及び各室四周とする。
- (b) 野縁受けは野縁と直角方向とし各々交差個所は釘打ちをする。
- (c) 野縁用及び頭継用吊ボルトはインサートに金物にて取り付け、野縁受け及び頭継に垂れのないよう調整の上添え付け釘打ちする。

#### (4) その他

下地材をやむを得ず切除する場合は適切な補強を施す。

### 5-5 施工方法

#### (1) 床システム

- (a) 際根太は四周レベル調整の上接着併用釘止めにて取り付ける。
- (b) 置床下地を図示の通り配置し、レベル調整を行った後ビスにて固定する。
- (c) 化粧合板は目違いのないよう接着剤併用釘止めにて取り付ける。

#### (2) 押入床棚パネル

パネル掛けに乗せ掛け頭隠し釘打ちとし、棚パネルは棚受け及び前かまちな乗せ掛け頭隠し釘打ちとする。

(3) 壁パネル

目地巾を調整の上、接着剤併用で雇溝から隠し釘にて同縁に取り付ける。

(4) 間仕切パネル

(a) 間仕切パネルの上部は飼物をコンクリート釘にて天井面に取り付け間仕切パネル上部と飼物を釘と接着剤併用にて取り付ける。飼物のピッチは450mm内外とする。

(b) 下地パネル受け下地材の高低差を調整後、パネルのねじれ、たおれのないよう目地巾を調整して取り付ける。

(5) 天井パネル

目地巾を調整し雇溝から隠し釘にて野縁に取り付ける。

(6) 窓額縁

腰窓及び、掃き出し窓は縦伸ばしとする。

(7) 柱、半柱、方立

たおれのないように調整の上、隠し釘、又は、頭隠し釘打ちにて取り付ける。

(8) 敷居、鴨居

柱、半柱に2箇所隠し釘にて取り付ける。

敷居はレベル調整の上飼物を450mm内外に接着剤にて取り付ける。

(9) 畳寄せ、巾木

仕口は出隅部及びチリ見せの部分を留めとし入り隅部は突付けとする。

取り付けは、頭隠し釘打ちとし釘の間隔は450mm程度とする。

(10) 廻り縁

製廻り縁の取り付けは頭隠し釘打ちとし、釘の間隔は450mm程度とする。

(11) その他

(a) 押縁、雑巾摺、戸当たりは、釘打ちとし釘の間隔は300mm程度とする。

(b) 床用後貼り合板及びビニール床シート（クッションフローア）厚1.8mmは、下地パネルに接着剤（合成ゴムラテックス系）を全面塗布接着とする。塗布量は300g/m<sup>2</sup>程度とする。

(c) 流し台廻りの後貼り化粧板は、下地パネルに接着剤（合成ゴム系）を部分塗布接着とする。又、目地及び入隅、取り合いのシール剤は建築工事とする。

(12) 釘の材種

釘の材種は下表による。

使用部位	形状	材質
床、壁、間仕切、天井	パネルピン	ユニクロメッキ鉄製
一般造作材	フィニッシュネイル	
雑巾摺		
戸当たり		
下地材	平頭釘	鉄製
玄関額縁取付用アングルピース	平頭捻子	ステンレス SUS305・304・XM7
アルミコーナー材		
洗面所棚受け縦木		

(13) 接着剤の材種（現場施工用接着剤）

接着剤の材種は下表による。

使用部位	材 質
木と木	酢酸ビニル樹脂エマルジョン系（JIS A-6804）
木とコンクリート	酢酸ビニル樹脂系溶剤形系（JIS A-5537）
ゴム支持脚とコンクリート	ウレタン系
化粧ケイカル板と合板	合成ゴム系（JIS A-5538）
床ビニールシートと木	合成ゴムラテックス系（JIS A-5536）
断熱材とコンクリート	再生ゴム系（JIS A-5547）

- (a) 接着剤はホルムアルデヒドを含まないもので、酢酸ビニル樹脂エマルジョン系、ウレタン系、合成ゴムラテックス系及び再生ゴム系接着剤については、トルエン、キシレン、エチルベンゼン、スチレンを含まないものを使用する。  
また酢酸ビニル樹脂系溶剤形系及び合成ゴム系接着剤については放散量の極力小さいものを使用する。
- (b) 指定接着剤以外の場合は、同等以上を証明する接着強度試験表及び上記のVOCに関する製品安全データシート等の資料を提出する。

5-6 その他

内装工事におけるパネルの穴あけ、補強、電気ボックスの位置及び寸法は、設計図書による図示及び監督員の指示による。なお、施工前に入念な打ち合わせを行い関連工事に支障の無いよう調整を行う。

## 間仕切壁・表装壁・天井・押入下段パネルの受け入れ検査基準

区分	検査項目	検査方式	測定器具等	測定単位	測定方法	判定基準	備考
外観	表面色調	抜取	n=5, c=0	目視	標準見本	サンプルで指定する標準見本と比較し目視で調べる。	色調の差が目立たないこと。
	表面欠点	抜取	n=5, c=0	目視	視失距離 2m	汚損、傷、欠点を目視で調べる。	ほとんど目立たなく、美観を損なわないこと。
	面材の継目	抜取	n=5, c=0	目視	判定距離 2m	継目の隙間、状態等を目視で調べる。	見え掛り部は隙間がなく目立たないこと。
	外周仕上状態	抜取	n=5, c=0	目視		逆目、挽むら、毛羽立ち及び加工状態等を目視で調べる。	見え掛り部は超硬質鋸刃仕上げ程度で逆目、挽むら、毛羽立ち等のないこと。また、面材が周囲枠に対して出入りなく貼られていること。
	波打ちおよび中棧の浮き出し	抜取	n=5, c=0	目視		波打ちおよび中棧の浮き出しの状態を目視で調べる。	ほとんど目立たないこと。
	接着状態	抜取	n=5, c=0	目視		製品切断木口面における剥離状況を観察する。	剥離なく良好なこと。
寸法	長さ・幅	抜取	n=5, c=0	鋼製巻尺 (JIS製品)	1 mm	長辺、短辺の中央1ヶ所以上を測定する。	±1.0 mm
	厚さ	抜取	n=5, c=0	ノギス (JIS製品)	1/20mm	各辺の中央1ヶ所以上を各々測定する。	±0.7 mm
	履溝決りの位置 幅・深さ	抜取	n=5, c=0	ノギス (JIS製品)	1/20mm	各辺の中央1ヶ所以上を各々測定する。ただし、基準線を設定し、基準線からの寸法を測定する。	±0.5 mm(位置・幅) +1.0 -0.4 mm(深さ)
	特殊加工の位置 幅・長さ	抜取	n=5, c=0	ノギス 鋼製巻尺 (JIS製品)	1/20mm 1 mm	基準線を設定し、基準線からの寸法を測定する。	±1.0 mm
形状	反り・ねじれ	抜取	n=5, c=0	目視		水平面に上部が凸になるように置き片手で押えて最大矢高を測定する。	間仕切パネル 1,000mm当たり、3mm以下 壁・天井パネル1,000mm当たり、10mm以下
	直角度	抜取	n=5, c=0	鋼製巻尺 (JIS製品)	1 mm	交差する対角線の寸法を測定し、相互の寸法差を調べる。	1,000 mm当り、0.5 mm以下
	直線度	抜取	n=5, c=0	ノギス (JIS製品)	1/20mm	切断木口面に水糸直線定規等をあて、最大矢高を測定する。	1,800 mm当り、隙間1.0 mm以下
材質	含水率	抜取	n=5, c=0	木材水分計	1 %	周囲棧については各辺の中央部1ヶ所以上をそれぞれ測定し、中棧については任意の1本の中央部を測定する。ただし、両面貼り製品については、中棧の測定は行わない。	18%以下
	パネルコアの節、 その他の欠点	抜取	n=5, c=0	鋼製巻尺 (JIS製品) 目視		欠点については目視で、節については目視またはスケールで測定する。	節径比1/3以下、壁、天井にあつては1/2以下。生節は1 mにつき3個以内、死節は直径5mm以下で1mにつき1個以内とし、かつ強度に支障なきよう考慮する。

n=抜き取り本数

c=不合格品の数



## 押入棚パネルの受け入れ検査基準

区分	検査項目	検査方式	測定器具等	測定単位	測定方法	判定基準	備考
外観	表面欠点	抜取	n=5, c=0	目視	視失距離 2m	汚損、傷、欠点を目視で調べる。	ほとんど目立たなく、美観を損なわないこと。
	波打ち	抜取	n=5, c=0	目視		波打ちの状態を目視で調べる。	ほとんど目立たないこと。
	接着状態	抜取	n=5, c=0	目視		製品切断木口面における剥離状況を観察する。	剥離なく良好なこと。
寸法	長さ・幅	抜取	n=5, c=0	鋼製巻尺 (JIS製品)	1 mm	長辺、短辺の中央1ヶ所以上を測定する。	±1.0 mm
	厚さ	抜取	n=5, c=0	ノギス (JIS製品)	1/20mm	各辺の中央1ヶ所以上を各々測定する。	±0.7 mm
形状	反り・ねじれ	抜取	n=5, c=0	目視		水平面に上部が凸になるように置き片手で押えて最大矢高を測定する。	1,000 mm当り、3 mm以下
	直角度	抜取	n=5, c=0	鋼製巻尺 (JIS製品)	1 mm	交差する対角線の寸法を測定し、相互の寸法差を調べる。	1,000 mm当り、0.5 mm以下
	直線度	抜取	n=5, c=0	ノギス (JIS製品)	1/20mm	切断木口面に水糸直線定規等をあて、最大矢高を測定する。	1,800 mm当り、隙間1.0 mm以下
材質	含水率	抜取	n=5, c=0	木材水分計	1 %	前栈については中央部1ヶ所以上をそれぞれ測定する。	18%以下
	前栈の節、 その他の欠点	抜取	n=5, c=0	鋼製巻尺 (JIS製品) 目視		欠点については目視で、節については目視またはスケールで測定する。	節径比1/3以下、壁、天井にあつては1/2以下。生節は1 mにつき3個以内、死節は直径5mm以下で1mにつき1個以内とし、かつ強度に支障なきよう考慮する。

n=抜き取り本数  
c=不合格品の数

## 床システム（フローリング）の受け入れ検査基準

区分	検査項目	検査方式	測定器具等	測定単位	測定方法	判定基準	備考
外観	表面色調	抜取	n=5、c=0	目視	標準見本	サンプルで指定する標準見本と比較し目視で調べる。	色調の差が目立たないこと。
	表面欠点	抜取	n=5、c=0	目視	視失距離2m	汚損、傷、欠点を目視で調べる。	ほとんど目立たなく、美観を損なわないこと。
寸法	長さ・幅	抜取	n=5、c=0	鋼製巻尺 (JIS製品)	1 mm	長辺、短辺の中央1ヶ所以上を測定する。	±1.0 mm
	厚さ	抜取	n=5、c=0	ノギス (JIS製品)	1/20mm	各辺の中央1ヶ所以上を各々測定する。	±0.3 mm
	巾	抜取	n=5、c=0	鋼製巻尺 (JIS製品)	1 mm	各辺の中央1ヶ所以上を各々測定する。	±0.5 mm
形状	反り・ねじれ	抜取	n=5、c=0	目視		水平面上部が凸になるように置き片手で押えて最大矢高を測定する。	使用上支障ないこと。

n=抜き取り本数  
c=不合格品の数

## 床システム（パーティクルボード）の受け入れ検査基準

区分	検査項目	検査方式	測定器具等	測定単位	測定方法	判定基準	備考
寸法	長さ・幅	抜取	n=5、c=0	(JIS製品)	1 mm	長辺、短辺の中央1ヶ所以上を測定する。	±3.0 mm
	厚さ	抜取	n=5、c=0	ノギス (JIS製品)	1/20mm	各辺の中央1ヶ所以上を各々測定する。	±1.2 mm
形状	反り・ねじれ	抜取	n=5、c=0	目視		水平面上部が凸になるように置き片手で押えて最大矢高を測定する。	1,000 mm当り、5 mm以下
	直角度	抜取	n=5、c=0	鋼製巻尺 (JIS製品)	1 mm	交差する対角線の寸法を測定し、相互の寸法差を調べる。	1,000 mm当り、0.7 mm以下

n=抜き取り本数  
c=不合格品の数

## 集成造作材・単一造作材の受け入れ検査基準

区分	検査項目	検査方式	測定器具等	測定単位	測定方法	判定基準	備考	
外観	節	抜取	n=5, c=0	目視	節の有無および美観を目視で調べる。	JAS上小節以上。 直径が10mm(抜節、腐節等は5mm)以下で材の長さ2mにつき3個以下。 JAS化粧ばり造作集成材1等とし、節のないこと。	単一造作材に適用 集成造作材に適用	
	割れ(小口割れ、目まわりを含む)	抜取	n=5, c=0	目視	割れの有無を目視で調べる。	ないこと。	単一造作材に適用	
	腐れ、虫穴	抜取	n=5, c=0	目視	腐れ、虫穴の有無を目視で調べる。	きわめて軽微であること。 ないこと。	単一造作材に適用 集成造作材に適用	
	丸味	抜取	n=5, c=0	目視	丸味の有無を目視で調べる。	ないこと。	単一造作材に適用	
	色調、変色、汚染、入皮木理の不整および補修	抜取	n=5, c=0	目視	表面状態を目視で調べる。	調和しており美観を損なわなく、欠点は軽微なこと。		
	ふくれ、しわ、かさなりおよび、はぎ目のすき	抜取	n=5, c=0	目視	表面状態を目視で調べる。	ないこと。	集成造作材に適用	
	欠け、傷およびその他欠点	抜取	n=5, c=0	目視	表面状態を目視で調べる。	きわめて軽微であること。		
	表面および加工の仕上げ状態	抜取	n=5, c=0	目視	表面および加工状態を目視で調べる。	逆目、毛羽立ち、刃こぼれ痕、ナイフマーク等がなく平滑で均一に仕上げられていること。		
寸法	長さ	抜取	n=5, c=0	鋼製巻尺(JIS製品)	1 mm	1面の中央1ヶ所以上を測定する。	+10 mm、-0 mm	
	幅・厚さ	抜取	n=5, c=0	ノギス(JIS製品)	1/20 mm	各々中央1ヶ所以上を測定する。	±1.0 mm	
	溝加工等の位置幅・深さ等	抜取	n=5, c=0	ノギス(JIS製品)	1/20 mm	各々の中央1ヶ所以上を測定する。ただし、基準線を設定し、基準線からの寸法を測定する。	±0.5 mm	
形状	曲がり・反り・ねじれ	抜取	n=5, c=0	目視	水平面に上部が凸になるように置き、片手で押えて調べる。	軽微であり外観を損なわず施工に支障がないこと。		
材質	含水率	抜取	n=5, c=0	木材水分計	1 %	中央部1ヶ所以上を測定する。あるいは木口面より測定する。等どちらか方法を決めて行う。	18%以下 15%以下	単一造作材に適用 集成造作材に適用
	化粧単板の厚さ	抜取	n=5, c=0	ノギス(JIS製品)または読み取りルーペ	1/20mm	中央1ヶ所以上にノギス、または読み取りルーペを当てて測定する。	0.6mm以上	集成造作材に適用
	ひき板の構成	抜取	n=5, c=0	目視・感覚		木口面の構成状態を目視で調べる。	二層以上のこと。	

n=抜き取り本数  
c=不合格品の数