

(様式1)

●●年●月●日

性能評価申請書

一般財団法人 ベターリビング

理事長 ●● ●● 殿

会社名 株式会社●●●●●●●●●●

代表者名 代表取締役社長 ○○ ×× ④

所在地 〒102-0084 東京都千代田区×××

○○○○ビル ○階

下記について、建築基準法施行令第20条の7第●項の規定に基づく認定に係る性能評価を、次の通り申請します。申請にあたっては、一般財団法人ベターリビング性能評価業務規程及び同性能評価業務約款を遵守します。また、この申請書及び添付図書の記載事項は、事実と相違ありません。

記

件名		
商品名		
連絡先	会社名 所在地〒 部課名 役職名及び担当者名 電話 FAX E-mail	
評価手数料請求先 (会社名のみ記入)		
請求書送付先(連絡先 と異なる場合のみ)		
申請受理年月日*		受付印*
試験年月日*		
受付番号*		
手数料額*		

①申請者が法人の場合には、代表者の役職及び氏名を併せて記入して下さい。

②請求書送付先には必ず担当者名をご記入下さい。

③*印のある欄は記入しないで下さい。

・申請日：事前相談により受付受理された日とします。空欄として頂いても構いません。

・社印又は代表者印の捺印をお願いします。

・代表者の役職は、必ず記載して下さい。

・連名申請で会社名等記載しきれない場合、代表会社のみを記載して、他の会社名は別紙としてまとめて下さい。

・条項：申請建築材料の希望する適合条項を記載して下さい(2項、3項、4項のいずれか)

・件名：件名の命名ルールに従い記載して下さい。不明な点は担当者にご相談下さい。
件名は、試験体選定においてホルムアルデヒド発散が最も大きい仕様とします。

・商品名：商品名がある場合は記載して下さい。ない場合は不要です。
(大臣認定書には商品名は記載されません。)

連絡先；

・申請内容を把握している方を記載して下さい。

・申請後の連絡をメール等で行うことが多いため、メールアドレスをお持ちの場合は、必ず記載して下さい。

(様式2)

申請建築材料の対象告示等に関する調査票

以下の質問では、JIS及びJAS規格を総称して「規格」と表します。

1. 申請建築材料は、国土交通省告示第1113号の第一種ホルムアルデヒド発散建築材料のいずれに該当するか○を付けてください。

- | | | | |
|-----------------------------|------------|----------------------------|--------------------------------|
| ①合板 | ②木質系フローリング | ③構造用パネル | ④集成材 |
| ⑤単板積層材 | ⑥MDF | ⑦パーティクルボード | ⑧木材のひき板等を指定樹脂を用いた接着剤で板状に成形したもの |
| ⑨ユリア樹脂板 | ⑩壁紙 | ⑪告示に掲げる接着剤 | ⑫告示に掲げる保温材 |
| ⑬告示に掲げる緩衝材 | ⑭告示に掲げる断熱材 | ⑮告示に掲げる塗料（施工時に塗布されるものに限る。） | ⑯告示に掲げる仕上塗材（施工時に塗布されるものに限る。） |
| ⑰告示に掲げる接着剤（施工時に塗布されるものに限る。） | | | |

2. 申請建築材料の「規格」の有無について、いずれかに○を付けてください。有る場合には、規格番号等を記載してください。

- ① 有る→規格番号等を記載してください。

規格番号等：JIS A 5905（繊維板）

- ② 無し→以下の質問には回答不要です。

3. 申請建築材料の当該規格への適合

- ① 適合する又は適合する可能性が有る

- ② 適合しない→適合しない理由等を記載して下さい。→以下の質問には回答不要です。

適合しない理由等：(例：JISでは、規定していない表面材料を使用しているため。F☆☆☆のJIS品に表面材を張ってF☆☆☆☆とするため。等)

4. 今後、規格への適合の認定取得予定

- ① 認定取得の申請中→申請書等の添付をお願いします。

- ② 認定取得準備中→申請準備中であることを示す資料の添付又は申請予定時期を記入してください。

申請予定時期： 年 月申請予定

- ③ 取得の予定はない→その理由を記載してください。

取得しない理由等：

将来、JISを取得する予定であるが、現状においてその準備が整っていないため。

5. 建築確認手続き等の運用改善を目的とした大臣認定取得後の認定書のデータベース登録及び審査側閲覧に同意する。

①同意する。

②同意しない

・申請建築材料について、該当する建築材料にチェックしてください。当該欄にない建築材料については、申請の受付が出来ません。

・JIS、JASの規格名称、規格番号等記載して下さい。

・仮にJIS、JAS等の申請をすると適合するか、しないかについて、いずれかに○をつけて下さい。適合しない場合は、必ずその理由を記載して下さい。

・今後のJIS、JAS等の取得予定等について、いずれかの中で最も近いものに○をつけて下さい。また、取得の予定のない場合、その理由を記載して下さい。

・ホルムアルデヒド申請ガイド 11. 建築確認手続き等の運用改善の方針参照

・「同意しない」場合は、性能評価受付受理できない場合があるのでご了承下さい。

(様式3)

性能評価申請の概要

(化粧 MDF の場合の記載例(参考))

1. 件名：両面オレフィンシート張/酢酸ビニル樹脂系エマルジョン形接着剤/MDF

2. 申請建築材料の形状・寸法等：

項目	形状、寸法等
形状	平板
表面形状	平滑
表面の塗装	なし
表面材の張り方	両面
幅 (mm)	100~2,400 (±1.0)
長さ (mm)	500~3,600 (±1.0)
厚さ (mm)	5.5~25.0 (±0.3)
密度 (kg/m ³)	700 (±50)

3. 申請建築材料の構成：

構成材	仕様等
(1) 表面材	材質：規制建築材料に該当しない化粧紙 規格：特になし 厚さ (mm)：0.3(±0.03) 質量 (g/m ²)：200(±20) MSDS 添付
(2) 表面材の接着剤	材質：規制対象建築材料に該当しない①~②の接着剤 ①ウレタン樹脂系接着剤 (JAIA 登録番号：) 塗布量 (g/m ²)：100(±30) (製造時) ②酢酸ビニル樹脂系エマルジョン形接着剤 (JAIA 登録番号：) 塗布量 (g/m ²)：40(±10) (製造時) ①~②：添付の MSDS 添付

件名：申請書の件名と同一にして下さい。件名の命名ルールに従って記載して下さい。わからない場合は、担当者にご相談下さい。

- ・形状：申請材料の形状を記載して下さい。
- ・表面形状：申請材料の表面形状を記載して下さい。
- ・表面塗装：表面塗装を施す場合は、「両面」、「片面」と記載して下さい。塗装を施さない場合は「なし」として下さい。
- ・表面材の張り方：表面材を張り付ける場合は、「両面」もしくは「片面」と記載して下さい。

- ・幅、長さ：申請範囲を記載するとともに、公差を記載して下さい。
- ・厚さ：申請範囲を記載するとともに、公差を記載して下さい。
試験体は申請範囲内の厚さとなっていることを確認します。
- ・密度：平均密度と公差を記載して下さい。
試験体は申請範囲内の密度となっていることを確認します。

申請材料の構成

申請材料を表面側から順番に構成材料に分割し記載して下さい。

構成材料は一般名での記載となります。一般名とは、JIS, JAS の規格となっている名称もしくは工業会の分類の名称となります。

構成材料にホルムアルデヒドが含有していないことを確認するためには、可能な限り MSDS を添付して下さい。

接着剤、塗料には MSDS 添付が必須です。

また接着剤は日本接着剤工業会のノンホルムアルデヒド登録番号 (JAIA)、塗料は日本塗料工業会のホルムアルデヒド自主登録番号を記載して下さい。

工業会の登録がない接着剤、塗料を使用する場合は、MSDS 以外に製品の仕様がわかる資料を準備して下さい。

接着剤の塗布量及び公差の記載は必須です。

(3) 基材	<p>材質：MDF 規格：NON JIS 厚さ (mm) : 5.0~24.5(±0.2) 密度 (kg/m³) : 700(±100) 組成 (質量%) :</p> <table border="0"> <tr> <td>木材繊維</td> <td>83.0(±2.0)</td> </tr> <tr> <td>ユリア樹脂系接着剤</td> <td>12.0(±1.0)</td> </tr> <tr> <td>水</td> <td>5.0(±1.5)</td> </tr> </table> <p>木材繊維の樹種：天然木 (樹種名：パイン) ユリア樹脂系接着剤の組成 (質量%) :</p> <table border="0"> <tr> <td>ユリア樹脂</td> <td>65.0(±1.5)</td> </tr> <tr> <td>水</td> <td>34.5(±2.0)</td> </tr> <tr> <td>ホルムアルデヒド</td> <td>0.5(+0, -0.25)</td> </tr> </table> <p>接着剤の MSDS 添付</p>	木材繊維	83.0(±2.0)	ユリア樹脂系接着剤	12.0(±1.0)	水	5.0(±1.5)	ユリア樹脂	65.0(±1.5)	水	34.5(±2.0)	ホルムアルデヒド	0.5(+0, -0.25)
木材繊維	83.0(±2.0)												
ユリア樹脂系接着剤	12.0(±1.0)												
水	5.0(±1.5)												
ユリア樹脂	65.0(±1.5)												
水	34.5(±2.0)												
ホルムアルデヒド	0.5(+0, -0.25)												
(4) 裏面材接着剤	<p>材質：規制対象建築材料に該当しない①～②の接着剤</p> <p>①ウレタン樹脂系接着剤 (JAIA 登録番号：) 塗布量 (g/m²) : 100(±30) (製造時)</p> <p>②酢酸ビニル樹脂系エマルジョン形接着剤 (JAIA 登録番号：) 塗布量 (g/m²) : 40(±10) (製造時)</p> <p>①～②：添付の MSDS 添付</p>												
(5) 裏面材	<p>材質：規制対象建築材料に該当しない①又は②の材料</p> <p>①塩化ビニル樹脂シート 厚さ (mm) : 0.20(±0.05) 質量 (g/m²) : 100(±50)</p> <p>②オレフィンシート 厚さ (mm) : 0.20(±0.05) 質量 (g/m²) : 100(±50)</p> <p>①②：添付の MSDS 添付</p>												
(6) その他	<p>材質： 規格： 寸法等：</p>												

表中括弧内の数値は製造時公差を示す。

基材

厚さの申請範囲に公差を記載して下さい。
密度は、平均密度と公差を記載して下さい。
組成は質量%の合計が 100 となるよう注意して下さい。
基材に用いる接着剤は組成を記載して下さい。また接着剤の MSDS を準備して下さい。

パーティクルボード、合板、集成材などを基材とする場合は、申請ガイドを参照し必要事項を記載して下さい。

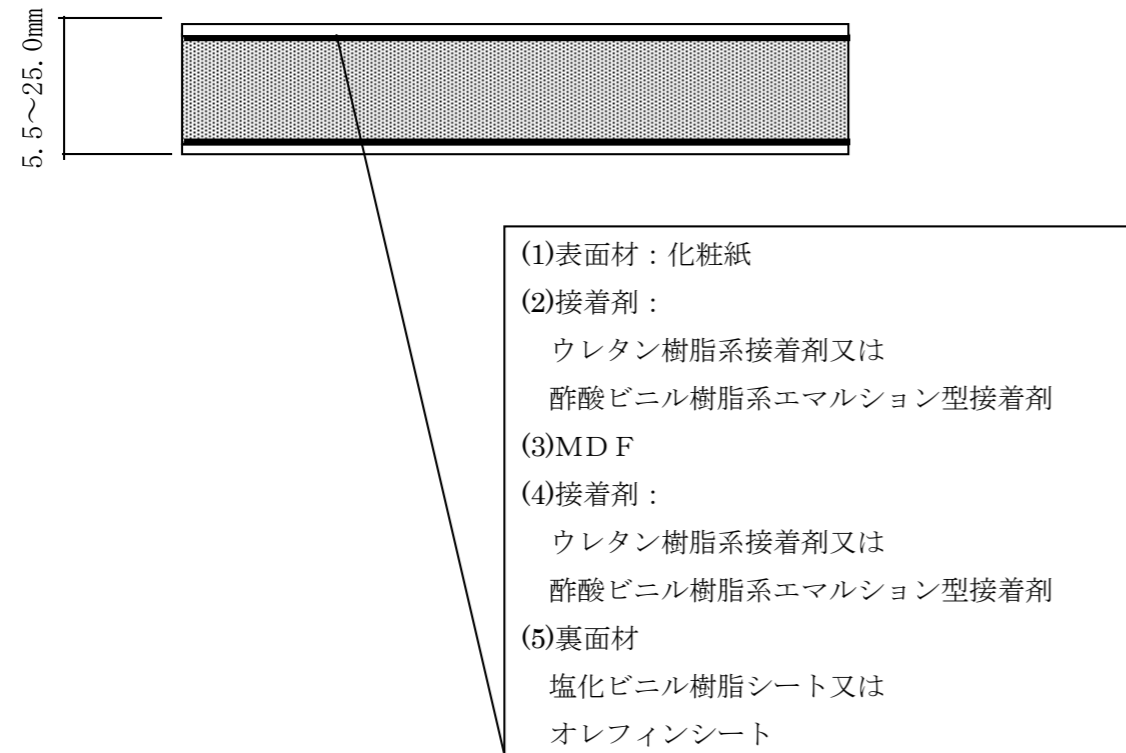
接着剤は MSDS 添付が必須です。また日本接着剤工業会のノンホルム登録番号を記載して下さい。
工業会の登録がない接着剤、塗料を使用する場合は、MSDS 以外に製品の仕様がわかる資料を準備して下さい。

構成材料の厚さ合計が、申請材料厚さの範囲となるようにして下さい。

ホルムアルデヒド低減化処理剤等を使用する場合、詳細をその他に記載すると共に必要な資料を添付して下さい。

(様式4)

5. 申請仕様の断面図



断面図

断面図は申請仕様と同一として下さい。
材料側面は、評価対象とはなりません。

(様式5)

申請仕様の範囲とホルムアルデヒド発散に影響する因子の説明書

項目	申請仕様の範囲	ホルムアルデヒド発散に影響する因子及びその理由
厚さ	5.5～25.0 mm	予備試験の結果より、最小厚さの放散量が大きいたことが確認できたため、試験体は最小厚さとする。
表面材及び裏面材の接着剤	ウレタン樹脂系接着剤 酢酸ビニル樹脂エマルジョン形接着剤	日本接着剤工業会のノンホルムアルデヒド登録製品であり、かつMSDSでホルムアルデヒドを含有していないことが確認できるため、いずれの接着剤を用いても影響はないが塗布量が少なく、水系接着剤の酢酸ビニル樹脂系エマルジョン型接着剤を試験体とする。
裏面材の種類	① 塩化ビニル樹脂シート ② オレフィンシート	いずれも裏面材もホルムアルデヒドを含まないことがMSDSで確認できる。 裏面材の透湿抵抗値はオレフィンシートが小さいことからオレフィンシートを試験体とする。(別添参考試験参照)

申請仕様の中で範囲（厚さ〇〇mm～〇〇mm）や複数仕様（接着剤種類、裏面材種類）は、安全側評価を行うためホルムアルデヒド発散が最も大きいものを試験体として選定します。

選定理由を証明できる資料の提出をお願いする場合があります。また選定理由を確認するため、複数試験を行う場合があります。

(様式6)

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●●●●●●●●
製品名	化粧紙・オレフィンシート張/酢酸ビニル樹脂系エマルション形接着剤塗/MDF
一般名	化粧紙・オレフィンシート張/酢酸ビニル樹脂系エマルション形接着剤塗/MDF

寸法 (mm)	50×150		
端部形状	垂直		
公称密度 (kg/m ³)	750±50		
構成材料	構成材	厚さ (mm)	仕様等
	表面材	0.3	化粧紙
	接着剤		材質：酢酸ビニル樹脂系エマルション形接着剤 塗布量(g/m ²) 40(±10) (製造時)
	基材	5.0	材質：MDF 規格：NON JIS 厚さ (mm) : 5.0~24.5(±0.2) 密度 (kg/m ³) : 700(±100) 組成 (質量%) : 木材繊維 83.0(±2.0) ユリア樹脂系接着剤 12.0(±1.0) 水 5.0(±1.5) 木材繊維の樹種：天然木 (樹種名：パイン) ユリア樹脂系接着剤の組成 (質量%) : ユリア樹脂 65.0(±1.5) 水 34.5(±2.0) ホルムアルデヒド 0.5(+0, -0.25)
	裏面材の接着剤		材質：酢酸ビニル樹脂系エマルション形接着剤 塗布量(g/m ²) 40(±10) (製造時)
	裏面材	0.2	オレフィンシート 質量 (g/m ²) : 100(±50)
	合計	5.5	
製造	製造方法	●●工場 製造工程フローに従う。 熱圧プレス ●●社製 型番●● 多段式の場合 熱圧温度◆◆℃ 熱圧時間●●分 連続式の場合 熱圧温度◆◆℃ 速度●●mm/sec プレス長さ◆m	
	製造場所	株式会社●●●●●●●● ■■■工場 (○○○○)	
	製造日	○○年○月○日	
	ロット番号	××××	
	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		
試験体の切り出し方法	平板中央部を電動カッターにて切り出し		
試験体の梱包方法	アルミ箔で梱包後、食品包装用プラスチックフィルムで梱包		

試験体図

件名と一致させて下さい。

申請仕様の中でホルムアルデヒド発散が最も大きい仕様を試験体とします。
選定された試験体構成材料は、申請書の内容と一致させて下さい。

ホルムアルデヒド系接着剤を用いる場合は、熱圧プレス装置の会社名、型番及び熱圧温度、熱圧時間（多段式）、熱圧速度、プレス長さ（連続式）の情報を記載して下さい。

製造場所を記載して下さい。日本国内工場の場合は県名を、海外工場の場合は国名を記載して下さい。
製造日は申請受理日以降となります。また様式 10 の試験体採取報告書と一致させて下さい。

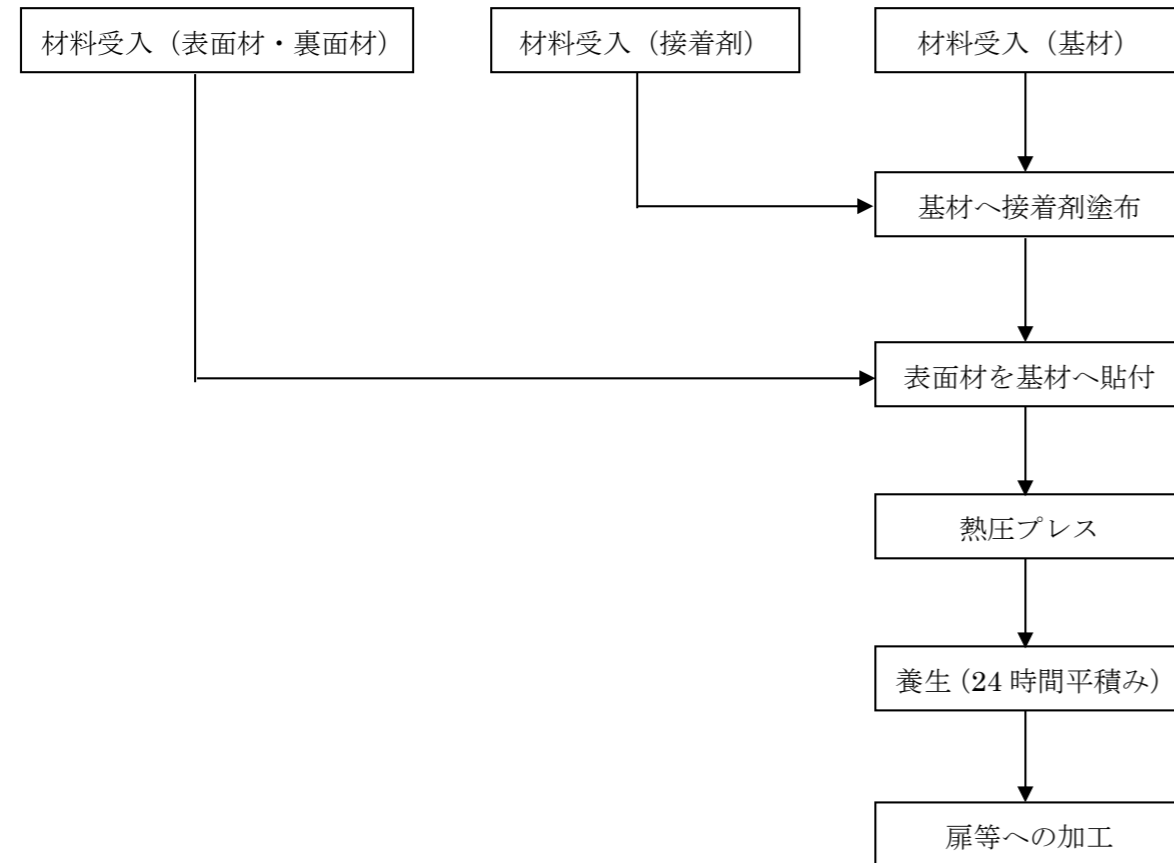
製造工程において製品養生が行われる場合は、その詳細を記載して下さい。養生を行わずに出荷する場合は「なし」として下さい。

試験体切り出しは製造直後を原則とし、24 時間以内として下さい。なお養生が製造工程に含まれる場合は養生終了時が製造直後となります。

(様式7)

材料の製造工程等に関する説明

1. 製造工程フローチャート



熱圧プレス装置：

熱圧方式： 多段式・連続式

熱圧温度： 度 熱圧時間 分 (多段式の場合)
 度 熱圧速度 m/分 プラス長さ m (連続式の場合)

2. 実施している検査項目

材料受入時	受入検査 (表面材・裏面材)	質量 (ロット毎)
	受入検査 (接着剤)	型番での確認
	受入検査 (基材)	ホルムアルデヒドの放散量 (ロット毎)
熱圧プレス後	完成検査	目視による表面材等のはがれ (ロット毎)
養生後	ホルム放散試験	ホルムアルデヒドの放散量 (年1回)

製造工程に関する様式は特に定めていません。品質管理のための工程表があればその写しを申請書に添付することで構いません。

ホルムアルデヒド系接着剤を用いる場合は、熱圧プレス装置の会社名、型番及び熱圧温度、熱圧時間 (多段式)、熱圧速度、プレス長さ (連続式) の情報を記載して下さい。

実際に行っている検査項目を記載して下さい。品質管理において検査資料があればその写しを申請書に添付することで構いません。検査結果の提出を要求する場合があります。

(様式8)

施工方法 (用途)

キッチンキャビネット、洗面化粧台の扉、背板、側板に使用

接着剤、塗料、フローリングなどのように施工が伴うものは施工方法を記載して下さい。
それ以外の材料については用途を記載して下さい。

(様式9)

申請会社等の概要

申請会社 の概要	申請者	会社名	株式会社●●●●●●●●		
		所在地	〒102-0084 東京都千代田区××× ○○○○ビル ○階		
		電話番号	03-××××-××××	FAX番号	03-××××-××××
		代表者名	代表取締役社長 ○○ ××		
		設立年月日	昭和◎◎年○月		
		資本金	■■■万円	従業員数	○○○人
	担当	会社名	株式会社●●●●●●●●		
		所在地	〒102-0084 東京都千代田区××× ○○○○ビル ○階		
		電話番号	03-××××-××××	FAX番号	03-××××-××××
	者	役職名	開発部 開発一課 課長		
	担当者氏名	○○ ××			
	本申請の使用等実績	○ ○年より使用開始 ○ 年間約■■■m ³ を製造			
製造工場 の概要	工場名	株式会社●●●●●●●● ■■■工場			
	所在地	〒305-0802 茨城県つくば市×××			
	電話番号	0298-××-××××	FAX番号	0298-××-××××	
	代表者名(工場長名)	工場長 ○○ ××			
	敷地面積	○○○○ m ²	建物延べ面積	○○○○m ²	
	品質管理の体制	ISO9001 を○年に取得			
	主要設備の名称及びその台数	高圧プレス ○台	NC モルダー ○台		
		ラミネーター ○台	パネルソー ○台		
		ラッピング機 ○台	××××× ○台		
	申請製品の生産能力	□□□m ³	従業員数	○○人	
	申請製品以外の主な生産品	化粧パーティクルボード 室内ドア キッチンキャビネット用扉			

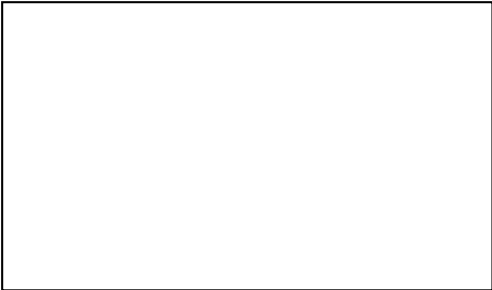
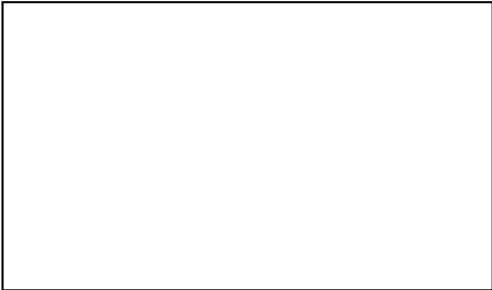



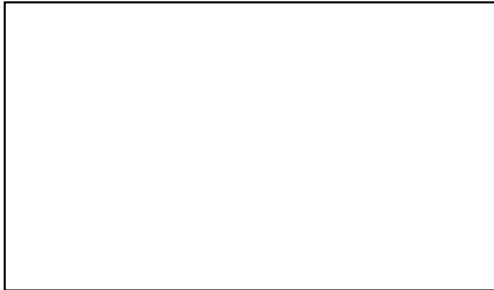
申請者と製造工場の関係を示して下さい。

1 申請に 1 工場が原則です。複数工場を申請する場合は、同一仕様の製品のホルムアルデヒド発散量が同一であることを第三者機関の試験成績書で証明して下さい。

2 次加工の場合、基材受け入れ工場までさかのぼることがあります。

(様式10)

製造工場 確認資料

<p>工場外観</p> 	<p>接着剤保管状況</p> 	<p>接着剤ラベル確認</p>  <p>コニシ(株)ホームページより引用</p>
<p>塗布工程</p>  <p>Dieffenbacher ホームページより引用</p>	<p>圧縮状況</p>  <p>Dieffenbacher ホームページより引用</p>	<p>製品検査状況</p> 

申請製造工場の状況を上記の通り報告します。

年 月 日

会社名：

担当者：

印



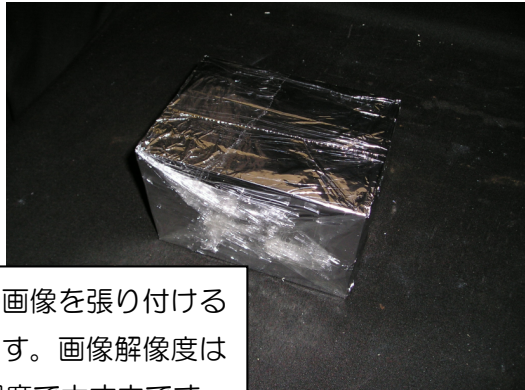
製造責任者の記載と押印（またはサイン）をお願いします。

(様式11)

試験体採取報告書

試験体採取した工場名と所在地を記載して下さい。海外工場の場合は、国名の記載もお願いします。

申請者	●●株式会社
件名	両面低圧メラミン樹脂含浸紙張/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	2008年 ●月 ●日
製造工場	BLつくば工場(茨城県) / (海外の場合) BLバンクーバー工場(カナダ、バンクーバー)
試験体採取日時	2008年 ●月 ●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>試験体を切り出す前の状態がわかる写真を撮影して下さい。</p>	 <p>デジタルカメラの画像を張り付けることで対応できます。画像解像度は10024×768程度で大丈夫です。</p>	

提出する試験体は、申請内容と相違ありません。

2008年 ●月 ●日

会社名： ●●株式会社

担当者： ●● ●● 印

試験体採取責任者の記載と押印（またはサイン）をお願いします。