

改正後	改正前																
<p>フローリングについての取扱業者の認証の技術的基準</p> <p>1 適用範囲 <u>この基準は、登録認証機関及び登録外国認証機関が日本農林規格等に関する法律（昭和25年法律第175号）第10条第1項の規定及び同法第30条第1項の規定に基づき行うフローリングについての取扱業者及び外国取扱業者の認証の技術的基準を規定する。</u></p> <p>2 製造業者（外国製造業者を含む。以下同じ）の認証の技術的基準</p> <p>2.1 最終製品における検査によって格付を行う場合</p> <p>2.1.1 製造又は加工、保管、品質管理及び格付のための施設</p> <p>2.1.1.1 製造施設</p> <p>2.1.1.1.1 作業場 <u>諸設備を収容し、かつ、作業を行うのに支障のない広さ及び明るさでなければならない。</u></p> <p>2.1.1.1.2 人工乾燥室（人工乾燥をする場合に限る。） <u>荷口ごとに均一に乾燥できる設備でなければならない。</u></p> <p>2.1.1.1.3 天然乾燥場（天然乾燥をする場合に限る。） <u>荷口ごとに均一に乾燥できる施設でなければならない。</u></p> <p>2.1.1.1.4 防虫処理施設 <u>防虫処理を施した旨の表示を行う製造業者であって、専門工場等による防虫処理を行っていないもの</u> <u>にあつては、防虫処理に必要な施設でなければならない。</u></p> <p>2.1.1.1.5 機械器具</p> <p>a) フローリングボードを製造する場合 <u>表1の左欄に掲げる機械器具（安定した能力を有し、連続した生産が可能であり、かつ、それぞれ同表の右欄に掲げる条件に適合しているものに限る。）を備えていなければならない。</u></p> <p style="text-align: center;">表1－フローリングボードの製造に必要な機械器具</p> <table border="1" style="width: 100%;"> <thead> <tr> <th style="text-align: center;">機械器具</th> <th style="text-align: center;">条件</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>横切機械（横切加工をする場合に限る。）</td> <td>丸のこの振れの少ないもので、原板を正しく切断できるものであること。</td> </tr> <tr> <td>手押かんな盤又はリップソー（原板の表面又は側面を切削加工する場合に限る。）</td> <td>原板の表面又は側面をむらなく切削できるものであること。</td> </tr> <tr> <td>かんな盤</td> <td>自動送り機械であつて、正しく仕上げ加工（木口を除く材面の切削、裏面の裏じゃくり加工及び両側面のさねはぎ加工をい</td> </tr> </tbody> </table>	機械器具	条件	横切機械（横切加工をする場合に限る。）	丸のこの振れの少ないもので、原板を正しく切断できるものであること。	手押かんな盤又はリップソー（原板の表面又は側面を切削加工する場合に限る。）	原板の表面又は側面をむらなく切削できるものであること。	かんな盤	自動送り機械であつて、正しく仕上げ加工（木口を除く材面の切削、裏面の裏じゃくり加工及び両側面のさねはぎ加工をい	<p>フローリングについての取扱業者の認証の技術的基準</p> <p>（新設）</p> <p>第一 製造業者（外国製造業者を含む。以下同じ。）の認証の技術的基準</p> <p>一 製造又は加工、保管、品質管理及び格付のための施設</p> <p>1 製造施設</p> <p>(1) 作業場 <u>諸設備を収容し、かつ、作業を行うのに支障のない広さ及び明るさであること。</u></p> <p>(2) 人工乾燥装置（人工乾燥をする場合に限る。） <u>荷口ごとに均一に乾燥できる設備であること。</u></p> <p>(3) 天然乾燥場（天然乾燥をする場合に限る。） <u>荷口ごとに均一に乾燥できる施設であること。</u></p> <p>(4) 防虫処理施設 <u>防虫処理を施した旨の表示を行う製造業者であつて、専門工場等による防虫処理を行っていないもの</u> <u>にあつては、防虫処理に必要な施設であること。</u></p> <p>(5) 機械器具</p> <p>ア フローリングボードを製造する場合にあつては、次の表の左欄に掲げる機械器具（安定した能力を有し、連続した生産が可能であり、かつ、それぞれ同表の右欄に掲げる条件に適合しているものに限る。）を備えていること。</p> <table border="1" style="width: 100%;"> <thead> <tr> <th style="text-align: center;">機 械 器 具</th> <th style="text-align: center;">条 件</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>横切機械（横切加工をする場合に限る。）</td> <td>丸のこの振れの少ないもので、原板を正しく切断できるものであること。</td> </tr> <tr> <td>手押かんな盤又はリップソー（原板の表面又は側面を切削加工する場合に限る。）</td> <td>原板の表面又は側面をむらなく切削できるものであること。</td> </tr> <tr> <td>かんな盤</td> <td>自動送り機械であつて、正しく仕上げ加工（木口を除く材面の切削、裏面の裏じゃくり加工及び両側面のさねはぎ加工をい</td> </tr> </tbody> </table>	機 械 器 具	条 件	横切機械（横切加工をする場合に限る。）	丸のこの振れの少ないもので、原板を正しく切断できるものであること。	手押かんな盤又はリップソー（原板の表面又は側面を切削加工する場合に限る。）	原板の表面又は側面をむらなく切削できるものであること。	かんな盤	自動送り機械であつて、正しく仕上げ加工（木口を除く材面の切削、裏面の裏じゃくり加工及び両側面のさねはぎ加工をい
機械器具	条件																
横切機械（横切加工をする場合に限る。）	丸のこの振れの少ないもので、原板を正しく切断できるものであること。																
手押かんな盤又はリップソー（原板の表面又は側面を切削加工する場合に限る。）	原板の表面又は側面をむらなく切削できるものであること。																
かんな盤	自動送り機械であつて、正しく仕上げ加工（木口を除く材面の切削、裏面の裏じゃくり加工及び両側面のさねはぎ加工をい																
機 械 器 具	条 件																
横切機械（横切加工をする場合に限る。）	丸のこの振れの少ないもので、原板を正しく切断できるものであること。																
手押かんな盤又はリップソー（原板の表面又は側面を切削加工する場合に限る。）	原板の表面又は側面をむらなく切削できるものであること。																
かんな盤	自動送り機械であつて、正しく仕上げ加工（木口を除く材面の切削、裏面の裏じゃくり加工及び両側面のさねはぎ加工をい																

	う。)ができるものであること。
エンドマッチャー（木口面加工をする場合に限る。）	原板の両木口面に正しくさねはぎ加工ができるものであること。
サンダー（サンダー仕上げをする場合に限る。）	原板の表面を平滑に仕上げることができるものであること。
縦接合装置（縦接合をする場合に限る。）	原板の木口面を正しく縦接合することができるものであること。
接着剤塗布装置（接着加工をする場合に限る。）	接着剤を均一に塗布できるものであること。
圧縮接着装置（圧縮接着をする場合に限る。）	均一に圧縮接着ができるものであること。
塗装装置（塗装をする場合に限る。）	均一に塗装ができるものであること。

	う。)ができるものであること。
エンドマッチャー（木口面加工をする場合に限る。）	原板の両木口面に正しくさねはぎ加工ができるものであること。
サンダー（サンダー仕上げをする場合に限る。）	原板の表面を平滑に仕上げることができるものであること。
縦接合装置（縦接合をする場合に限る。）	原板の木口面を正しく縦接合することができるものであること。
接着剤塗布装置（接着加工をする場合に限る。）	接着剤を均一に塗布できるものであること。
圧縮接着装置（圧縮接着をする場合に限る。）	均一に圧縮接着ができるものであること。
塗装装置（塗装をする場合に限る。）	均一に塗装ができるものであること。

b) フローリングブロックを製造する場合

表2の左欄に掲げる機械器具（安定した能力を有し、連続した生産が可能であり、かつ、それぞれ同表の右欄に掲げる条件に適合しているものに限る。）を備えていなければならない。

イ フローリングブロックを製造する場合にあっては、次の表の左欄に掲げる機械器具（安定した能力を有し、連続した生産が可能であり、かつ、それぞれ同表の右欄に掲げる条件に適合しているものに限る。）を備えていること。

表2ーフローリングブロックの製造に必要な機械器具

機械器具	条件
横切機械（横切加工をする場合に限る。）	丸のこの振れの少ないもので、原板を正しく切断できるものであること。
手押かんな盤又はリップソー（原板の表面又は側面を切削加工する場合に限る。）	原板の表面又は側面をむらなく切削できるものであること。
かんな盤	自動送り機械であって、原板の表面又は側面を平滑に仕上げることができるものであること。
横接合装置	原板の側面を波釘又は接着剤等を用いて正しく横接合ができるものであること。
サイドマッチャー（側面加工をする場合に限る。）	ブロックの両側面に正しくさねはぎ等の加工ができるものであること。
エンドマッチャー（木口面加工をする場合に限る。）	ブロックの両木口面に正しく金具打ち溝等の加工ができるものであること。
接着剤塗布装置（接着加工をする場合に限る。）	接着剤が均一に塗布できるものであること。
圧縮接着装置（圧縮接着をする場合に限る。）	均一に圧縮接着ができるものであること。
塗装装置（塗装をする場合に限る。）	均一に塗装ができるものであること。

機 械 器 具	条 件
横切機械（横切加工をする場合に限る。）	丸のこの振れの少ないもので、原板を正しく切断できるものであること。
手押かんな盤又はリップソー（原板の表面又は側面を切削加工する場合に限る。）	原板の表面又は側面をむらなく切削できるものであること。
かんな盤	自動送り機械であって、原板の表面又は側面を平滑に仕上げることができるものであること。
横接合装置	原板の側面を波釘又は接着剤等を用いて正しく横接合ができるものであること。
サイドマッチャー（側面加工をする場合に限る。）	ブロックの両側面に正しくさねはぎ等の加工ができるものであること。
エンドマッチャー（木口面加工をする場合に限る。）	ブロックの両木口面に正しく金具打ち溝等の加工ができるものであること。
接着剤塗布装置（接着加工をする場合に限る。）	接着剤が均一に塗布できるものであること。
圧縮接着装置（圧縮接着をする場合に限る。）	均一に圧縮接着ができるものであること。
塗装装置（塗装をする場合に限る。）	均一に塗装ができるものであること。

防水剤塗布装置（防水剤を塗布する場合に限る。）	裏面に防水剤を均一に塗布できるものであること。
-------------------------	-------------------------

防水剤塗布装置（防水剤を塗布する場合に限る。）	裏面に防水剤を均一に塗布できるものであること。
-------------------------	-------------------------

c) **モザイクパーケットを製造する場合**

表3の左欄に掲げる機械器具（安定した能力を有し、連続した生産が可能であり、かつ、それぞれ同表の右欄に掲げる条件に適合しているものに限る。）を備えてなければならない。

ウ モザイクパーケットを製造する場合にあつては、次の表の左欄に掲げる機械器具（安定した能力を有し、連続した生産が可能であり、かつ、それぞれ同表の右欄に掲げる条件に適合しているものに限る。）を備えていること。

表3－モザイクパーケットの製造に必要な機械器具

機械器具	条件
横切機械	丸のこの振れの少ないもので、原板を正しく切断できるものであること。
ピース加工機又は二面かんな盤及びギヤングソー	ピース加工機は、自動送り装置付きのものであって、原板の両材面を平滑に切削でき、ピースの厚さ、幅及び長さが正しく加工できるものであること。 二面かんな盤は、材面が平滑に切削できるものであること。 ギヤングソーは、ピースの厚さ及び長さが正しく加工できるものであること。
組合せ装置	ピースをモザイク状等に正しく組み合わせることができるものであること。
塗装装置（塗装をする場合に限る。）	均一に塗装ができるものであること。

機 械 器 具	条 件
横切機械	丸のこの振れの少ないもので、原板を正しく切断できるものであること。
ピース加工機又は二面かんな盤及びギヤングソー	ピース加工機は、自動送り装置付きのものであって、原板の両材面を平滑に切削でき、ピースの厚さ、幅及び長さが正しく加工できるものであること。 二面かんな盤は、材面が平滑に切削できるものであること。 ギヤングソーは、ピースの厚さ及び長さが正しく加工できるものであること。
組合せ装置	ピースをモザイク状等に正しく組み合わせることができるものであること。
塗装装置（塗装をする場合に限る。）	均一に塗装ができるものであること。

d) **複合フローリングを製造する場合**

表4の左欄に掲げる機械器具（安定した能力を有し、連続した生産が可能であり、かつ、それぞれ同表の右欄に掲げる条件に適合しているものに限る。）を備えてなければならない。

エ 複合フローリングを製造する場合にあつては、次の表の左欄に掲げる機械器具（安定した能力を有し、連続した生産が可能であり、かつ、それぞれ同表の右欄に掲げる条件に適合しているものに限る。）を備えていること。

表4－複合フローリングの製造に必要な機械器具

機械器具	条件
単板切削装置（単板を製造する場合に限る。）	ロータリーレース又はスライサーを有し単板を正しく、容易に切削できるものであること。
ひき板切削装置（ひき板を製造する場合に限る。）	ひき板を正しく、容易に切削できるものであること。
裁断装置（裁断をする場合に限る。）	表面材及び台板を正しく裁断できるものであること。
表面材組合せ装置（表面材を組合せる場合に限る。）	表面材を正しく組み合わせることができるものであること。
切削加工装置（表面材の切削加工をする場合に限る。）	表面材を平滑に切削加工ができるものであること。

機 械 器 具	条 件
単板切削装置（単板を製造する場合に限る。）	ロータリーレース又はスライサーを有し単板を正しく、容易に切削できるものであること。
ひき板切削装置（ひき板を製造する場合に限る。）	ひき板を正しく、容易に切削できるものであること。
裁断装置（裁断をする場合に限る。）	表面材及び台板を正しく裁断できるものであること。
表面材組合せ装置（表面材を組合せる場合に限る。）	表面材を正しく組み合わせることができるものであること。
切削加工装置（表面材の切削加工をする場合に限る。）	表面材を平滑に切削加工ができるものであること。

接着剤塗布装置（接着加工をする場合に限る。）	接着剤が均一に塗布できるものであること。
圧縮接着装置（圧縮接着をする場合に限る。）	均一に圧縮接着ができるものであること。 ホットプレスにあっては、各段の温度差が少なく均一に圧縮接着ができるものであること。
塗装装置（塗装をする場合に限る。）	均一に塗装ができるものであること。
サイドマッチャー（側面加工をする場合に限る。）	両側面に正しくさねはぎ等の加工ができるものであること。
エンドマッチャー（木口面加工をする場合に限る。）	両木口面に正しくさねはぎ等の加工ができるものであること。
目止め機（目止めをする場合に限る。）	均一に目止めができるものであること。
樹脂加熱硬化装置（樹脂を加熱硬化する場合に限る。）	樹脂を均一に加熱硬化することのできるものであって、温度の調整ができるものであること。
印刷装置（印刷をする場合に限る。）	良好な印刷が自動的にできるものであること。
表面仕上げ装置（表面を仕上げる場合に限る。）	表面を平滑に仕上げるができるものであること。

接着剤塗布装置（接着加工をする場合に限る。）	接着剤が均一に塗布できるものであること。
圧縮接着装置（圧縮接着をする場合に限る。）	均一に圧縮接着ができるものであること。 ホットプレスにあっては、各段の温度差が少なく均一に圧縮接着ができるものであること。
塗装装置（塗装をする場合に限る。）	均一に塗装ができるものであること。
サイドマッチャー（側面加工をする場合に限る。）	両側面に正しくさねはぎ等の加工ができるものであること。
エンドマッチャー（木口面加工をする場合に限る。）	両木口面に正しくさねはぎ等の加工ができるものであること。
目止め機（目止めをする場合に限る。）	均一に目止めができるものであること。
樹脂加熱硬化装置（樹脂を加熱硬化する場合に限る。）	樹脂を均一に加熱硬化することのできるものであって、温度の調整ができるものであること。
印刷装置（印刷をする場合に限る。）	良好な印刷が自動的にできるものであること。
表面仕上げ装置（表面を仕上げる場合に限る。）	表面を平滑に仕上げるができるものであること。

2.1.1.2 保管施設

原材料及び製品の保管施設は、適当な広さであり、原材料及び製品の品質を保持できるものでなければならない。

2.1.1.3 品質管理施設

次の機械器具を備えている適当な広さの施設でなければならない。

- a)** ノギスその他の計量器具
- b)** 第三者機関による検定証明を定期的に取得しない場合にあっては、**a)**に規定するもののほか、次に掲げる機械器具。ただし、**2)**に掲げる機械器具にあっては浸せき剝離試験を行う場合、**3)**に掲げる機械器具にあっては曲げ強度試験を行う場合に限る。
- 1) 恒温乾燥器
 - 2) 恒温水槽
 - 3) 曲げ強度試験装置
 - 4) 複合フローリングを製造する場合にあっては、**1)**から**3)**までに規定するもののほか、次に掲げる機械器具。ただし、**4.1)**に掲げる機械器具にあっては曲げ試験を行う場合、**4.2)**に掲げる機械器具にあっては摩耗試験を行う場合に限る。
- 4.1)** 曲げ試験装置
- 4.2)** 摩耗試験機
- c)** 第三者機関による検定証明を定期的に取得しない場合であって、ホルムアルデヒド放散量についての表示をする場合にあっては、**a)**及び**b)**に規定するもののほか、次に掲げる機械器具

2 保管施設

原材料及び製品の保管施設は、適当な広さであり、原材料及び製品の品質を保持できるものであること。

3 品質管理施設

次の機械器具を備えている適当な広さの施設であること。

- (1)** ノギスその他の計量器具
- (2)** 第三者機関による検定証明を定期的に取得しない場合にあっては、**(1)**に規定するもののほか、次に掲げる機械器具。ただし、**イ)**に掲げる機械器具にあっては浸せき剝離試験を行う場合、**ウ)**に掲げる機械器具にあっては曲げ強度試験を行う場合に限る。
- ア 恒温乾燥器
 - イ 恒温水槽
 - ウ 曲げ強度試験装置
 - エ 複合フローリングを製造する場合にあっては、**ア)**から**ウ)**までに規定するもののほか、次に掲げる機械器具。ただし、**(イ)**に掲げる機械器具にあっては曲げ試験を行う場合、**(イ)**に掲げる機械器具にあっては摩耗試験を行う場合に限る。
- (イ)** 曲げ試験装置
- (ウ)** 摩耗試験機
- (3)** 第三者機関による検定証明を定期的に取得しない場合であって、ホルムアルデヒド放散量についての表示をする場合にあっては、**(1)**及び**(2)**に規定するもののほか、次に掲げる機械器具

- 1) 分光光度計
- 2) ガラスデシケーター
- 3) 恒温器
- 4) ガラス器具
- 5) 雑器具

d) 第三者機関による検定証明を定期的に取得しない場合であって、防虫処理を施した旨の表示をする場合にあつては、a)及びb)に規定するもののほか、次に掲げる機械器具。ただし、1)に掲げる機械器具にあつてはクルクミン法で分析する場合、2)に掲げる機械器具にあつてはほう素化合物で処理する場合、3)に掲げる機械器具にあつてはフェニトロチオン又はピリダフェンチオンで処理する場合、4)に掲げる機械器具にあつては複合フローリングを製造する場合であつてビフェントリンで処理する場合に限る。

- 1) 電気マッフル炉
- 2) 分光光度計
- 3) ガスクロマトグラフ装置
- 4) 高速液体クロマトグラフ装置
- 5) ガラス器具
- 6) 雑器具

2.1.1.4 格付のための施設

a) 検査結果の評価及び証票の管理のための適当な広さの施設でなければならない。
 b) 次に掲げる機械器具を備えていなければならない。ただし、格付のための試料の検査を自ら行わない場合、6)に掲げる機械器具にあつては浸せき剝離試験を行わない場合、7)に掲げる機械器具にあつては曲げ強度試験を行わない場合を除く。

- 1) 恒温乾燥器
- 2) 天びん（感量が0.1 g以下のもの）
- 3) ノギスその他の計量器具
- 4) 長さ計
- 5) 丸のこ盤
- 6) 恒温水槽
- 7) 曲げ強度試験装置

8) 複合フローリングを製造する場合にあつては、1)から7)までに規定するもののほか、次に掲げる機械器具。ただし、8.1)に掲げる機械器具にあつては曲げ試験を行う場合、8.2)に掲げる機械器具にあつては摩耗試験を行う場合に限る。

- 8.1) 曲げ試験装置
- 8.2) 摩耗試験機
- 8.3) 天びん（感量が1 mg以下のもの）
- 8.4) ダイアルゲージ又はマイクロメータ
- 9) ホルムアルデヒド放散量についての表示をする場合にあつては、1)から8)までに規定するもののほか、次に掲げる機械器具
- 9.1) 分光光度計

- ア 分光光度計
- イ ガラスデシケーター
- ウ 恒温器
- エ ガラス器具
- オ 雑器具

(4) 第三者機関による検定証明を定期的に取得しない場合であつて、防虫処理を施した旨の表示をする場合にあつては、(1)及び(2)に規定するもののほか、次に掲げる機械器具。ただし、アに掲げる機械器具にあつてはクルクミン法で分析する場合、イに掲げる機械器具にあつてはほう素化合物で処理する場合、ウに掲げる機械器具にあつてはフェニトロチオン又はピリダフェンチオンで処理する場合、エに掲げる機械器具にあつては複合フローリングを製造する場合であつてビフェントリンで処理する場合に限る。

- ア 電気マッフル炉
- イ 分光光度計
- ウ ガスクロマトグラフ装置
- エ 高速液体クロマトグラフ装置
- オ ガラス器具
- カ 雑器具

4 格付のための施設

(1) 検査結果の評価及び証票の管理のための適当な広さの施設であること。
 (2) 次に掲げる機械器具を備えていること。ただし、格付のための試料の検査を自ら行わない場合、カに掲げる機械器具にあつては浸せき剝離試験を行わない場合、キに掲げる機械器具にあつては曲げ強度試験を行わない場合を除く。

- ア 恒温乾燥器
- イ 天びん（感量が0.1 g以下のものをいう。）
- ウ ノギスその他の計量器具
- エ 長さ計
- オ 丸のこ盤
- カ 恒温水槽
- キ 曲げ強度試験装置

ク 複合フローリングを製造する場合にあつては、アからキまでに規定するもののほか、次に掲げる機械器具。ただし、(7)に掲げる機械器具にあつては曲げ試験を行わない場合、(4)及び(9)に掲げる機械器具にあつては摩耗試験を行わない場合、(エ)に掲げる機械器具にあつては吸水厚さ膨張率試験を行わない場合を除く。

- (7) 曲げ試験装置
- (4) 摩耗試験機
- (9) 天びん（感量が1mg以下のものをいう。）
- (エ) ダイアルゲージ又はマイクロメータ
- ケ ホルムアルデヒド放散量についての表示をする場合にあつては、アからクまでに規定するもののほか、次に掲げる機械器具
- (7) 分光光度計

- 9.2) 恒温器
- 9.3) ガラスデシケーター
- 9.4) ガラス器具
- 9.5) 雑器具

10) 防虫処理を施した旨の表示をする場合にあつては、1)から8)までに規定するもののほか、次に掲げる機械器具。ただし、10.2)に掲げる機械器具にあつてはクルクミン法で分析する場合、10.3)に掲げる機械器具にあつてはほう素化合物で処理する場合、10.4)及び10.5)に掲げる機械器具にあつてはフェニトロチオン又はピリダフェンチオンで処理する場合、10.6)に掲げる機械器具にあつては複合フローリングを製造する場合であつてビフェントリンで処理する場合に限る。

- 10.1) 天びん（感量が0.1 mg以下のもの）
- 10.2) 電気マッフル炉
- 10.3) 分光光度計
- 10.4) ガスクロマトグラフ装置
- 10.5) ロータリーエバポレーター
- 10.6) 高速液体クロマトグラフ装置
- 10.7) ガラス器具
- 10.8) 雑器具

2.1.2 品質管理の実施方法

a) 2.1.3.2の品質管理責任者に、次に掲げる職務を行わせていなければならない。

- 1) 品質管理〔外注管理（製造、検査又は設備の管理の一部を外部の者に行わせている場合における外注先の選定基準、外注内容、外注手続等当該外注に関する管理をいう。）を含む。以下同じ。〕に関する計画の立案及び推進
- 2) 内部規程の制定、確認及び改廃についての統括
- 3) 従業員に対する品質管理に関する教育訓練の推進
- 4) 工程に生じた異常、苦情等に関する処置及びその対策に関する指導及び助言

b) 次に掲げる事項について、内部規程を具体的かつ体系的に整備していなければならない。

- 1) 原材料及び製品並びに各製造工程についての品質管理に関する事項
- 2) 製造及び品質管理の機械器具の管理に関する事項
- 3) 工程において発生した不良品及び異常についての処置に関する事項
- 4) 苦情処理に関する事項
- 5) 品質管理記録の作成及び保存に関する事項
- 6) 品質管理の実施状況についての内部監査に関する事項
- 7) 品質管理の実施状況についての認証機関（登録認証機関又は登録外国認証機関をいう。以下同じ。）による確認等業務の適切な実施に関し必要な事項

c) 内部規程に基づいて品質管理を適切に行い、その記録を作成及び保存していなければならない。

d) 品質管理の結果、製品の品質が安定していなければならない。

e) 内部規程の適切な見直しを定期的に行い、かつ、従業員に十分周知していなければならない。

2.1.3 品質管理を担当する者の能力及び人数

2.1.3.1 品質管理担当者

- (イ) 恒温器
- (ロ) ガラスデシケーター
- (ハ) ガラス器具
- (ニ) 雑器具

ユ 防虫処理を施した旨の表示をする場合にあつては、アからクまでに規定するもののほか、次に掲げる機械器具。ただし、(イ)に掲げる機械器具にあつてはクルクミン法で分析する場合、(ロ)に掲げる機械器具にあつてはほう素化合物で処理する場合、(エ)及び(オ)に掲げる機械器具にあつてはフェニトロチオン又はピリダフェンチオンで処理する場合、(カ)に掲げる機械器具にあつては複合フローリングを製造する場合であつてビフェントリンで処理する場合に限る。

- (7) 天びん（感量が0.1mg以下のものをいう。）
- (イ) 電気マッフル炉
- (ロ) 分光光度計
- (エ) ガスクロマトグラフ装置
- (オ) ロータリーエバポレーター
- (カ) 高速液体クロマトグラフ装置
- (キ) ガラス器具
- (ク) 雑器具

二 品質管理の実施方法

1 三の2に規定する品質管理責任者に、次に掲げる職務を行わせていること。

- (1) 品質管理（外注管理（製造、検査又は設備の管理の一部を外部の者に行わせている場合における外注先の選定基準、外注内容、外注手続等当該外注に関する管理をいう。）を含む。以下同じ。）に関する計画の立案及び推進
- (2) 内部規程の制定、確認及び改廃についての統括
- (3) 従業員に対する品質管理に関する教育訓練の推進
- (4) 工程に生じた異常、苦情等に関する処置及びその対策に関する指導及び助言

2 次に掲げる事項について、内部規程を具体的かつ体系的に整備していること。

- (1) 原材料及び製品並びに各製造工程についての品質管理に関する事項
- (2) 製造及び品質管理の機械器具の管理に関する事項
- (3) 工程において発生した不良品及び異常についての処置に関する事項
- (4) 苦情処理に関する事項
- (5) 品質管理記録の作成及び保存に関する事項
- (6) 品質管理の実施状況についての内部監査に関する事項
- (7) 品質管理の実施状況についての認証機関（登録認証機関又は登録外国認証機関をいう。以下同じ。）による確認等業務の適切な実施に関し必要な事項

3 内部規程に基づいて品質管理を適切に行い、その記録を作成及び保存していること。

4 品質管理の結果、製品の品質が安定していること。

5 内部規程の適切な見直しを定期的に行い、かつ、従業員に十分周知することとしていること。

三 品質管理を担当する者の資格及び人数

1 品質管理担当者

品質管理担当者として、フローリングの品質管理に関する知識及び技能を有する者が2人以上置かれていなければならない。

2.1.3.2 品質管理責任者

品質管理責任者として、品質管理担当者の中から、認証機関が指定する講習会（以下「講習会」という。）においてフローリングの品質管理に関する課程を修了した者が1人選任されていなければならない。

2.1.3.3 製品の材面の品質検査担当者

製品の材面の品質検査担当者として、次のいずれにも該当する者が2人以上置かれていなければならない。

- a) フローリングの選別に関する知識及び技能を有すること。
- b) 認証機関が指定する研修においてフローリングに係る選別技術を修得していること。

2.1.4 格付の組織及び実施方法

2.1.4.1 格付の組織

格付を行う部門が、製造部門及び営業部門から実質的に独立した組織及び権限を有していなければならない。

2.1.4.2 格付の実施方法

a) 次に掲げる事項について、格付に関する規程（以下「格付規程」という。）を具体的かつ体系的に整備していなければならない。ただし、2)及び5)に掲げる事項については、格付のための試料の検査を自ら行わない場合を除く。

- 1) 試料の抽出に関する事項
- 2) 試料の検査に関する事項
- 3) 格付の表示に関する事項
- 4) 格付後の荷口の出荷又は処分に関する事項
- 5) 格付のための機械器具の管理に関する事項
- 6) 格付記録の作成及び保存に関する事項
- 7) 格付の実施状況についての内部監査に関する事項
- 8) 格付の実施状況についての認証機関による確認等業務の適切な実施に関し必要な事項

b) 2.1.5.1の格付検査担当者を置かずに、試料の検査を第三者に委託する場合にあっては、フローリングの試料の検査を適正に行い得る機械器具及び人員を備える者（役員、構成員又は職員の構成が試料の検査の公正な実施に支障を及ぼすおそれがないものに限る。）と委託契約を締結し、格付のための試料の検査を行わせ、かつ、当該試料の検査の結果に基づき格付を行わなければならない。

c) 格付規程に基づいて格付及び格付の表示に関する業務を適切に行い、その結果、格付の表示が適切に付されることが確実に認められなければならない。

2.1.5 格付を担当する者の能力及び人数

2.1.5.1 格付検査担当者

格付検査担当者として、木材又は木材加工品の検査に関する知識及び技能を有する者であって、認証機関が指定する格付検査担当者技能研修を定期的に受講している者が1人以上置かれていなければならない。

品質管理担当者として、フローリングの製造又は試験研究に1年以上従事した経験を有する者が2人以上置かれていること。

2 品質管理責任者

品質管理責任者として、品質管理担当者の中から、認証機関が指定する講習会（以下「講習会」という。）においてフローリングの品質管理に関する課程を修了した者が1人選任されていること。

3 製品の材面の品質検査担当者

製品の材面の品質検査担当者として、次のいずれにも該当する者が2人以上置かれていること。

- (1) フローリングの選別業務に6月以上従事した経験を有すること。
- (2) 認証機関が指定する研修においてフローリングに係る選別技術を修得していること。

四 格付の組織及び実施方法

1 格付の組織

格付を行う部門が、製造部門及び営業部門から実質的に独立した組織及び権限を有すること。

2 格付の実施方法

(1) 次に掲げる事項について、格付に関する規程（以下「格付規程」という。）を具体的かつ体系的に整備していること。ただし、イ及びオに掲げる事項については、格付のための試料の検査を自ら行わない場合を除く。

- ア 試料の抽出に関する事項
- イ 試料の検査に関する事項
- ウ 格付の表示に関する事項
- エ 格付後の荷口の出荷又は処分に関する事項
- オ 格付のための機械器具の管理に関する事項
- カ 格付記録の作成及び保存に関する事項
- キ 格付の実施状況についての内部監査に関する事項
- ク 格付の実施状況についての認証機関による確認等業務の適切な実施に関し必要な事項

(2) 五の1の(1)から(5)までのいずれかに該当する者であって、認証機関が指定する格付検査担当者技能研修を定期的に受講しているものを置かずに、試料の検査を第三者に委託する場合にあっては、フローリングの試料の検査を適正に行い得る機械器具及び人員を備える者（役員、構成員又は職員の構成が試料の検査の公正な実施に支障を及ぼすおそれがないものに限る。）と委託契約を締結し、格付のための試料の検査を行わせ、かつ、当該試料の検査の結果に基づき格付を行うこと。

(3) 格付規程に基づいて格付及び格付の表示に関する業務を適切に行い、その結果、格付の表示が適切に付されることが確実に認められること。

五 格付を担当する者の資格及び人数

1 格付検査担当者

格付検査担当者として、次のいずれかに該当する者であって、認証機関が指定する格付検査担当者技能研修を定期的に受講しているものが1人以上置かれていること。

(削る)

(削る)

(削る)

(削る)

(削る)

2.1.5.2 格付責任者

格付責任者として、格付検査担当者であって、かつ、2.1.3.2の品質管理責任者以外の者の中から講習会においてフローリングの格付に関する課程を修了した者が1人選任されていなければならない。

2.1.5.3 格付担当者

格付のための試料の検査を自ら行わない場合にあつては、2.1.5.1の格付検査担当者及び2.1.5.2の格付責任者に代えて、格付担当者として、2.1.3.3 a)及びb)のいずれにも該当する者であつて、講習会においてフローリングの格付に関する課程を修了した者が1人以上置かれていなければならない。

2.2 製造工程における検査によって格付を行う場合

2.2.1 製造又は加工、保管、品質管理、格付及び確認検査のための施設

2.2.1.1 製造施設

2.1.1.1に規定する事項に適合していなければならない。

2.2.1.2 保管施設

2.1.1.2に規定する事項に適合していなければならない。

2.2.1.3 品質管理施設

2.1.1.3に規定する事項に適合していなければならない。

2.2.1.4 格付のための施設

検査結果の評価及び証票の管理のための適当な広さの施設でなければならない。

2.2.1.5 確認検査のための施設

2.1.1.4に規定する事項を準用する。この場合において、“検査結果の評価及び証票管理のための適当な広さの施設”とあるのは“検査結果の評価のための適当な広さの施設”と、“格付のための試料の検査”とあるのは“確認検査”と読み替えるものとする。

2.2.2 品質管理の実施方法

a) 2.2.3.2の品質管理責任者に、次に掲げる職務を行わせていなければならない。

- 1) 品質管理〔外注管理（製造、検査又は設備の管理の一部を外部の者に行わせている場合における外注先の選定基準、外注内容、外注手続等当該外注に関する管理をいう。）を含む。以下同

(1) 学校教育法（昭和22年法律第26号）による大学若しくは高等専門学校で林業、林産若しくは工業に関する授業科目の単位を取得して卒業した者又はこれらと同等以上の資格を有する者で、木材又は木材加工品の検査又は試験研究に1年以上従事した経験を有するもの

(2) 学校教育法による高等学校若しくは中等教育学校で林業、林産若しくは工業に関する授業科目の単位を取得して卒業した者又はこれらと同等以上の資格を有する者で、木材又は木材加工品の検査又は試験研究に2年以上従事した経験を有するもの

(3) (1)に掲げる学校で林業、林産若しくは工業に関する授業科目以外の科目の単位を取得して卒業した者又はこれらと同等以上の資格を有する者で、木材又は木材加工品の検査又は試験研究に2年以上従事した経験を有するもの

(4) (2)に掲げる学校で林業、林産若しくは工業に関する授業科目以外の科目の単位を取得して卒業した者又はこれらと同等以上の資格を有する者で、木材又は木材加工品の検査又は試験研究に3年以上従事した経験を有するもの

(5) (1)から(4)までのいずれかに該当する者以外の者で、木材又は木材加工品の検査又は試験研究に5年以上従事した経験を有するもの

2 格付責任者

格付責任者として、格付検査担当者であつて、かつ、三の2に規定する品質管理責任者以外の者の中から講習会においてフローリングの格付に関する課程を修了したものが1人選任されていること。

3 格付担当者

格付のための試料の検査を自ら行わない場合にあつては、格付検査担当者及び格付責任者に代えて、格付担当者として、三の3の(1)及び(2)のいずれにも該当する者であつて、講習会においてフローリングの格付に関する課程を修了したものが1人以上置かれていること。

(新設)

じ。]に関する計画の立案及び推進

- 2) 内部規程の制定、確認及び改廃についての統括
 - 3) 従業員に対する品質管理に関する教育訓練の推進
 - 4) 工程に生じた異常、苦情等に関する処置及びその対策に関する指導及び助言
- b) 附属書 A に基づき JAS 1073 に規定する測定方法による確認検査を行い、製品が JAS 1073 に適合することを確認しなければならない。
- c) 2.2.3.4 の確認検査担当者を置かずに、確認検査を第三者に委託する場合には、確認検査を適正に行い得る機械器具及び人員を備える者（役員、構成員又は職員の構成が試料の検査の公正な実施に支障を及ぼす恐れがないものに限る。）と委託契約を締結し、確認検査を行わせなければならない。
- d) 次に掲げる事項について、内部規程を具体的かつ体系的に整備していなければならない。ただし、7)及び8)に掲げる事項については、確認検査を自ら行わない場合を除く。
- 1) 原材料及び製品並びに各製造工程についての品質管理に関する事項〔品質管理の基準（当該基準を満たして製造することによって、JAS 1073 に規定する品質の基準に適合することが事実となるよう設定したものをいう。）及び品質管理の基準を満たすかどうかを確認するための検査の方法（抽出して行う場合にあっては抽出の割合を含む。）を含む。〕
 - 2) 製造及び品質管理の機械器具の管理に関する事項
 - 3) 工程において発生した不良品及び異常についての処置に関する事項
 - 4) 苦情処理に関する事項
 - 5) 品質管理記録の作成及び保存に関する事項
 - 6) 確認検査の試料の抽出に関する事項
 - 7) 確認検査の試料の検査に関する事項
 - 8) 確認検査のための機械器具の管理に関する事項
 - 9) 確認検査によって不合格となった場合の原因究明及び是正処置に関する事項
 - 10) 品質管理の実施状況についての内部監査に関する事項
 - 11) 品質管理の実施状況についての認証機関による確認等業務の適切な実施に関し必要な事項
- e) 内部規程に基づいて品質管理を適切に行い、その記録を作成及び保存していなければならない。
- f) 品質管理の結果、製品の品質が安定していなければならない。
- g) 内部規程の適切な見直しを定期的に行い、かつ、従業員に十分周知していなければならない。

2.2.3 品質管理を担当する者の能力及び人数

2.2.3.1 品質管理担当者

2.1.3.1 に規定する事項に適合していなければならない。

2.2.3.2 品質管理責任者

2.1.3.2 に規定する事項に適合していなければならない。

2.2.3.3 製品の材面の品質検査担当者

2.1.3.3 に規定する事項に適合していなければならない。

2.2.3.4 確認検査担当者

確認検査を自ら行う場合にあっては、確認検査担当者として、木材又は木材加工品の検査に関する知識及び技能を有する者であって、認証機関が指定する確認検査担当者技能研修を定期的を受講している者が1人以上置かれていなければならない。

2.2.4 格付の組織及び実施方法

2.2.4.1 格付の組織

格付を行う部門が、製造部門及び営業部門から実質的に独立した組織及び権限を有していなければならない。

2.2.4.2 格付の実施方法

a) 次に掲げる事項について、格付規程を具体的かつ体系的に整備していなければならない。

- 1) 格付の検査に関する事項
- 2) 格付の表示に関する事項
- 3) 格付後の荷口の出荷又は処分に関する事項
- 4) 格付記録の作成及び保存に関する事項
- 5) 格付の実施状況についての内部監査に関する事項
- 6) 格付の実施状況についての認証機関による確認等業務の適切な実施に関し必要な事項

b) 格付規程に基づいて格付及び格付の表示に関する業務を適切に行い、その結果、格付の表示が適切に付されることが確実に認められなければならない。

2.2.5 格付を担当する者の能力及び人数

格付担当者として、2.2.3.2の品質管理責任者以外の者の中から、フローリングの品質管理に関する知識及び技能を有し、2.1.3.3 a)及びb)のいずれにも該当する者であって、講習会においてフローリングの格付に関する課程を修了した者が1人以上置かれていなければならない。

3 製造業者以外の取扱業者（外国取扱業者を含む。）（以下、「非製造業者」という。）の認証の技術的基準

3.1 最終製品における検査によって格付を行う場合

3.1.1 製造又は加工、保管、品質管理及び格付のための施設

2.1.1に規定する基準に適合していなければならない。

3.1.2 品質管理の実施方法

a) 3.1.3.2の品質管理責任者に、非製造業者の認証に係る工場又は事業所（以下「工場等」という。）における2.1.2 a)に規定する職務を行わせていなければならない。

b) 工場等において、その責任者に、2.1.2 b)からe)までに規定する職務を行わせていなければならない。

c) 次に掲げる事項について、工場等の管理の実施方法に関する規程（以下「管理規程」という。）を具体的かつ体系的に整備していなければならない。

- 1) 製造又は加工、保管及び品質管理のための施設が2.1.1に規定する基準に適合していることとの確認に関する事項
- 2) 内部規程の整備及び定期的な見直しが行われていることとの確認に関する事項
- 3) 品質管理担当者又は製品の材面の品質検査担当者を工場等の従業員から指名する場合のこれらの者の監督に関する事項
- 4) 格付のための試料の検査を自ら行わない場合であって、格付担当者を補佐する者を工場等に置く場合の当該者の監督に関する事項
- 5) その他工場等の管理に必要な事項

d) 管理規程の適切な見直しを定期的に行い、かつ、非製造業者の管理部門の従業員に十分周知して

第二 製造業者以外の取扱業者（外国取扱業者を含む。）（以下「非製造業者」という。）の認証の技術的基準

一 製造又は加工、保管、品質管理及び格付のための施設

第一の一に規定する基準に適合していること。

二 品質管理の実施方法

1 三の二に規定する品質管理責任者に、非製造業者の認証に係る工場又は事業所（以下「工場等」という。）における第一の二の1に規定する職務を行わせていること。

2 工場等において、その責任者に、第一の二の2から5までに規定する職務を行わせていること。

3 次に掲げる事項について、工場等の管理の実施方法に関する規程（以下「管理規程」という。）を具体的かつ体系的に整備していること。

- (1) 製造又は加工、保管及び品質管理のための施設が第一の一に規定する基準に適合していることとの確認に関する事項
- (2) 内部規程の整備及び定期的な見直しが行われていることとの確認に関する事項
- (3) 品質管理担当者又は製品の材面の品質検査担当者を工場等の従業員から指名する場合のこれらの者の監督に関する事項
- (4) 格付のための試料の検査を自ら行わない場合であって、格付担当者を補佐する者を工場等に置く場合の当該者の監督に関する事項
- (5) その他工場等の管理に必要な事項

4 管理規程の適切な見直しを定期的に行い、かつ、非製造業者の管理部門の従業員に十分周知す

いなければならない。

3.1.3 品質管理を担当する者の能力及び人数

3.1.3.1 品質管理担当者

品質管理担当者として、フローリングの品質管理に関する知識及び技能を有する者が工場等に2人以上置かれていなければならない。この場合において、品質管理担当者は、工場等の従業員から指名してもよい。

3.1.3.2 品質管理責任者

品質管理責任者として、フローリングの品質管理に関する知識及び技能を有すると認められる者であって、講習会においてフローリングの品質管理に関する課程を修了した者が非製造業者に1人以上置かれていなければならない。

3.1.3.3 製品の材面の品質検査担当者

製品の材面の品質検査担当者として、2.1.3.3 a)及びb)のいずれにも該当する者が工場等に2人以上置かれていなければならない。この場合において、製品の材面の品質検査担当者は、工場等の従業員から指名してもよい。

3.1.4 格付の組織及び実施方法

2.1.4に規定する基準に適合していなければならない。

3.1.5 格付を担当する者の能力及び人数

3.1.5.1 格付検査担当者

格付検査担当者として、木材又は木材加工品の検査に関する知識及び技能を有する者であって、認証機関が指定する格付検査担当者技能研修を定期的に受講している者が非製造業者に1人以上置かれていなければならない。

3.1.5.2 格付責任者

格付責任者として、格付検査担当者であって、かつ、3.1.3.2の品質管理責任者以外の者の中から、講習会においてフローリングの格付に関する課程を修了した者が1人選任されていなければならない。ただし、工場等において格付の一部（試料の抽出等）を行う必要があると認められるときは、当該工場等に格付責任者を補佐する者として、2.1.3.3 a)及びb)のいずれにも該当する者であって、講習会においてフローリングの格付に関する課程を修了した者が1人以上置かれていなければならない。

3.1.5.3 格付担当者

格付のための試料の検査を自ら行わない場合にあつては、3.1.5.1の格付検査担当者及び3.1.5.2の格付責任者に代えて、格付担当者として、2.1.3.3 a)及びb)のいずれにも該当する者であって、講習会においてフローリングの格付に関する課程を修了した者が非製造業者に1人以上置かれていなければならない。ただし、工場等において格付の一部（試料の抽出等）を行う必要があると認められるときは、当該工場等に格付担当者を補佐する者として、2.1.3.3 a)及びb)のいずれにも該当する者であつて、講習会においてフローリングの格付に関する課程を修了したものが1人以上置かれていなければならない。

3.2 製造工程における検査によって格付を行う場合

3.2.1 製造又は加工、保管、品質管理、格付及び確認検査のための施設

2.2.1に規定する基準に適合していなければならない。

3.2.2 品質管理の実施方法

ることとしていること。

三 品質管理を担当する者の資格及び人数

1 品質管理担当者

品質管理担当者として、フローリングの製造又は試験研究に1年以上従事した経験を有する者が工場等に2人以上置かれていること。この場合において、品質管理担当者は、工場等の従業員から指名することができるものとする。

2 品質管理責任者

品質管理責任者として、フローリングの製造又は試験研究に1年以上従事した経験を有する者であつて、講習会においてフローリングの品質管理に関する課程を修了したものが非製造業者に1人以上置かれていること。

3 製品の材面の品質検査担当者

製品の材面の品質検査担当者として、第一の三の3の(1)及び(2)のいずれにも該当する者が工場等に2人以上置かれていること。この場合において、製品の材面の品質検査担当者は、工場等の従業員から指名することができるものとする。

四 格付の組織及び実施方法

第一の四に規定する基準に適合していること。

五 格付を担当する者の資格及び人数

1 格付検査担当者

格付検査担当者として、第一の五の1の(1)から(5)までのいずれかに該当する者であつて、認証機関が指定する格付検査担当者技能研修を定期的に受講しているものが非製造業者に1人以上置かれていること。

2 格付責任者

格付責任者として、格付検査担当者であつて、かつ、三の2に規定する品質管理責任者以外の者の中から、講習会においてフローリングの格付に関する課程を修了したものが1人選任されていること。ただし、工場等において格付の一部（試料の抽出等）を行う必要があると認められるときは、当該工場等に格付責任者を補佐する者として、第一の三の3の(1)及び(2)のいずれにも該当する者であつて、講習会においてフローリングの格付に関する課程を修了したものが1人以上置かれていること。

3 格付担当者

格付のための試料の検査を自ら行わない場合にあつては、格付検査担当者及び格付責任者に代えて、格付担当者として、第一の三の3の(1)及び(2)のいずれにも該当する者であつて、講習会においてフローリングの格付に関する課程を修了したものが非製造業者に1人以上置かれていること。ただし、工場等において格付の一部（試料の抽出等）を行う必要があると認められるときは、当該工場等に格付担当者を補佐する者として、第一の三の3の(1)及び(2)のいずれにも該当する者であつて、講習会においてフローリングの格付に関する課程を修了したものが1人以上置かれていること。

(新設)

- a) 3.2.3.2 の品質管理責任者に、工場等における 2.2.2 a)に規定する職務を行わせていなければならない。
- b) 工場等において、その責任者に、2.2.2 b)から g)までに規定する職務を行わせていなければならない。なお、2.2.2 c)中の“2.2.3.4 の確認検査担当者”にあつては、“3.2.3.4 の確認検査担当者”と読み替える。
- c) 次に掲げる事項について、管理規程を具体的かつ体系的に整備していなければならない。
- 1) 製造又は加工、保管、品質管理及び確認検査のための施設が 2.2.1 に規定する基準に適合していることの確認に関する事項。ただし、確認検査を自ら行わない場合にあつては、確認検査のための施設を除く。
 - 2) 内部規程の整備及び定期的な見直しが行われていることの確認に関する事項
 - 3) 品質管理担当者又は製品の材面の品質検査担当者を工場等の従業員から指名する場合のこれらの者の監督に関する事項
 - 4) 格付担当者を補佐する者を工場等に置く場合の当該者の監督に関する事項
 - 5) その他工場等の管理に必要な事項
- d) 管理規程の適切な見直しを定期的に行い、かつ、非製造業者の管理部門の従業員に十分周知していなければならない。

3.2.3 品質管理を担当する者の能力及び人数

3.2.3.1 品質管理担当者

3.1.3.1 に規定する事項に適合していなければならない。

3.2.3.2 品質管理責任者

3.1.3.2 に規定する事項に適合していなければならない。

3.2.3.3 製品の材面の品質検査担当者

3.1.3.3 に規定する事項に適合していなければならない。

3.2.3.4 確認検査担当者

確認検査を自ら行う場合にあつては、確認検査担当者として、木材又は木材加工品の検査に関する知識及び技能を有する者であつて、認証機関が指定する確認検査担当者技能研修を定期的に受講している者が非製造業者に1人以上置かれていなければならない。

3.2.4 格付の組織及び実施方法

2.2.4 に規定する基準に適合していなければならない。

3.2.5 格付を担当する者の能力及び人数

格付担当者として、3.2.3.2 の品質管理責任者以外の者の中から、フローリングの品質管理に関する知識及び技能を有し、2.1.3.3 a)及び b)のいずれにも該当する者であつて、講習会においてフローリングの格付に関する課程を修了した者が非製造業者に1人以上置かれていなければならない。ただし、工場等において格付の一部を行う必要があると認められるときは、当該工場等に格付担当者を補佐する者として、2.1.3.3 a)及び b)のいずれにも該当する者であつて、講習会においてフローリングの格付に関する課程を修了した者が1人以上置かれていなければならない。

附属書 A
(規定)
確認検査の方法

(新設)

A.1 この検査方法は、フローリングの確認検査について適用する。

A.2 確認検査を分けて理化学検査（含水率試験、浸せき剥離試験、曲げ強度試験、曲げ試験、摩耗試験、防虫処理試験、ホルムアルデヒド放散量試験又は吸水厚さ膨張率試験に係る検査をいう。以下同じ。）及び外面検査（検査であって理化学検査以外のものをいう。以下同じ。）とする。

A.3 理化学検査は、抽出して行う。

A.4 外面検査は、抽出して行う。ただし、抽出して行うことが検査の能率その他の理由によって適当でないと認められる場合には、各個に行ってもよい。

A.5 確認検査を抽出して行う場合の抽出の割合等及び確認検査に係る判定の基準は、**A.6** から **A.9** までに定めるところによる。

A.6 第1種検査方法

A.6.1 抽出の割合等

A.6.1.1 理化学検査

製造条件が同一と認められ、かつ、同一の等級の基準に適合させようとする 10 日分以内の製造荷口を検査荷口とし、その抽出の割合及び方法は、**JAS 1073-1** の附属書 A の **A.1** に準ずる。

A.6.1.2 外面検査

A.6.1.1 の検査荷口から無作為に表 **A.1** の左欄に掲げる検査荷口の大きさの区分に従い、それぞれ右欄に掲げる試料フローリングを抽出する。

表 A.1 ー 外面検査の抽出数

検査荷口の大きさ	単位 枚 試料フローリングの数
3 000 以下	80
3 001 以上 6 000 以下	125
6 001 以上 10 000 以下	200
10 001 以上 20 000 以下	250
注記 検査荷口の大きさが 20 000 枚を超える場合には、1 荷口がそれぞれ 20 000 枚以下となるように検査荷口を分割するものとする。	

A.6.2 確認検査に係る判定の基準

A.6.2.1 理化学検査

JAS 1073-1 の **4.1** から **4.6** まで及び **JAS 1073-3** の **5.1** から **5.4** までの試験に準じて行い、その結果、**JAS 1073-1** の附属書 A の **A.2** に準じて当該検査荷口のフローリングの当該試験に係る合格又は不合格を判定する。

A.6.2.2 外面検査

A.6.1.2 の試料フローリングの単位体ごとに **JAS 1073-2** の **3** 及び **JAS 1073-3** の **4** に基づいてその外面検査を行い、その結果、その検査に係る全ての事項につき、その等級の基準に達したものの数が、

表 A.2 の左欄に掲げる試料フローリングの数の区分に従い、それぞれ右欄に掲げる合格とする数以上であるときは、当該検査荷口のものをもその等級に合格とする。

表 A.2 - 外面検査の合格とする数

試料フローリングの数	合格とする数
80	71
125	112
200	181
250	227

A.7 第2種検査方法への移行

A.6 に定めるところによって検査を行った結果、その検査荷口のフローリングが連続して5回合格に判定されたときは、その検査荷口に係る工場の製品については、それ以後の抽出の割合等及び確認検査に係る判定の基準は、A.8 に定めるところによるものとする。

A.8 第2種検査方法

A.8.1 抽出の割合等

A.8.1.1 理化学検査

A.7 の規定によって検査が A.8 に定めるところによることとなったフローリングで製造条件が同一と認められ、かつ、同一等級の基準に適合しようとする30日以内の製造荷口を検査荷口とし、その抽出の割合及び方法は、JAS 1073-1 の附属書 A の A.1 に準ずるものとする。

A.8.1.2 外面検査

A.8.1.1 の検査荷口から無作為に、125枚の試料フローリングを抽出する。

A.8.2 確認検査に係る判定の基準

A.8.2.1 理化学検査

A.6.2.1 の規定を準用する。

A.8.2.2 外面検査

A.8.1.2 の試料フローリングの単位体ごとに JAS 1073-2 の3及び JAS 1073-3 の4に基づいてその外面検査を行い、その結果、その検査に係る全ての事項につき、その等級の基準に達したものの数が111枚数以上であるときは、当該検査荷口のフローリングをその等級に合格とする。

A.9 第1種検査方法への移行

A.8 に定めるところによって確認検査を行った結果、その検査荷口のフローリングが連続して2回その等級に合格しなかったときは、その検査荷口に係る工場の製品については、それ以後の抽出の割合等及び確認検査に係る判定の基準は、A.6 に定めるところによるものとする。