

改正後	改正前
<p>構造用パネルについての検査方法</p> <p>1 適用範囲 この検査方法は、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項及び同法第30条第1項の規定による認証を受けた取扱業者及び外国取扱業者が行う構造用パネルについての検査方法を規定する。</p> <p>2 用語及び定義 この検査方法で用いる主な用語及び定義は、次による。</p> <p>2.1 試料構造用パネル 3 a)に係る理化学検査及び外面検査に供する構造用パネルをいう。</p> <p>3 検査の種類 検査は、次のいずれかの方法によって行わなければならない。</p> <p>a) 最終製品における検査</p> <p>1) 検査を分けて理化学検査（常態剥離試験、煮沸剥離試験、含水率試験、常態曲げ試験、湿潤曲げ試験、吸水厚さ膨張率試験、釘接合せん断試験、釘引き抜き試験又はホルムアルデヒド放散量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。</p> <p>2) 理化学検査は、抽出して行う。</p> <p>3) 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。</p> <p>4) 検査を抽出して行う場合の抽出の割合等及び検査に係る格付の基準は、4 に定めるところによる。</p> <p>b) 製造工程における検査 製造工程における検査は、5 に定めるところによる。</p> <p>4 最終製品における検査</p> <p>4.1 第1種検査方法</p> <p>4.1.1 抽出の割合等</p> <p>a) 理化学検査 製造条件が同一と認められ、かつ、同一の等級に格付しようとする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 0360の附属書AのA.1に準ずる。</p>	<p>構造用パネルについての検査方法</p> <p>（新設）</p> <p>（新設）</p> <p>（新設）</p> <p>1 検査を分けて物理検査（常態剥離試験、煮沸剥離試験、含水率試験、常態曲げ試験、湿潤曲げ試験、吸水厚さ膨張率試験、釘接合せん断試験、釘引き抜き試験又はホルムアルデヒド放散量試験に係る検査をいう。以下同じ。）及び外面検査（検査であって物理検査以外のものをいう。以下同じ。）とする。</p> <p>2 物理検査は、抽出して行う。</p> <p>3 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り適当でないと認められる場合には、各個に行うことができる。</p> <p>4 検査を抽出して行う場合の抽出の割合等及び検査に係る格付の基準は、5 から8 までに定めるところによる。</p> <p>（新設）</p> <p>（新設）</p> <p>5 第1種検査方法</p> <p>(1) 抽出の割合等</p> <p>ア 物理検査 製造条件が同一と認められ、かつ、同一の等級に格付しようとする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、構造用パネルの日本農林規格（昭和62年3月27日農林水産省告示第360号）別記の1に準ずる。</p>

b) 外面検査

a)の検査荷口から無作為に表 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数の試料構造用パネルを抽出する。

表 1－外面検査の抽出数

検査荷口の大きさ	試料構造用パネルの数
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その検査荷口を分割するものとする。	

4.1.2 検査に係る格付の基準

a) 理化学検査

JAS 0360 の 5 に準じて試験を行い、その結果、JAS 0360 の附属書 A の A.2 に準じて当該検査荷口の構造用パネルの当該試験に係る合格又は不合格を決定する。

b) 外面検査

4.1.1 b)の試料構造用パネルの単位体ごとに JAS 0360 の 4 に基づいてその外面検査を行い、その結果、格付しようとする等級の基準に達したものの数が表 2 の左欄に掲げる試料構造用パネルの数の区分に従い、それぞれ右欄に掲げる合格とする数以上であるときは、当該検査荷口の構造用パネルをその等級に格付する。

表 2－外面検査の合格とする数

試料構造用パネルの数	合格とする数
80	71
125	112
200	181
250	227

4.2 第 2 種検査方法への移行

4.1 に定めるところによって検査を行った結果、その検査荷口の構造用パネルが連続して 5 回合格に格付されたときは、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検査に係る格付の基準は、4.3 に定めるところによる。

4.3 第 2 種検査方法

4.3.1 抽出の割合等

a) 理化学検査

4.1.1 a)の規定を準用する。この場合において、4.1.1 a)中「製造条件」とあるのは「4.2 の規定に

イ 外面検査

アの検査荷口から無作為に、次の表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数の試料構造用パネルを抽出する。

検査荷口の大きさ	試料構造用パネルの数
3,000枚以下	80枚
3,001枚以上 6,000枚以下	125枚
6,001枚以上 10,000枚以下	200枚
10,001枚以上 20,000枚以下	250枚

(注) 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その検査荷口を分割するものとする。

(2) 検査に係る格付の基準

ア 物理検査

構造用パネルの日本農林規格別記の 3 に準じて試験を行い、その結果、同別記の 2 に準じて当該検査荷口の構造用パネルの当該試験に係る合格又は不合格を決定する。

イ 外面検査

(1)のイの試料構造用パネルの単位体ごとに構造用パネルの日本農林規格に基づいてその外面検査を行い、その結果、格付しようとする等級の基準に達したものの数が次の表の左欄に掲げる試料構造用パネルの数の区分に従い、それぞれ右欄に掲げる合格とする数以上であるときは、当該検査荷口の構造用パネルをその等級に格付する。

試料構造用パネルの数	合格とする数
80枚	71枚
125枚	112枚
200枚	181枚
250枚	227枚

6 第 2 種検査方法への移行

5 に定めるところにより検査を行った結果、その検査荷口の構造用パネルが連続して 5 回合格に格付されたときは、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検査に係る格付の基準は、7 に定めるところによるものとする。

7 第 2 種検査方法

(1) 抽出の割合等

ア 物理検査

5 の(1)のアの規定を準用する。この場合において、同ア中「製造条件」とあるのは「6 の

<p>よって検査が <u>4.3</u> に定めるところによることとなった構造用パネルで製造条件」と、「<u>10 日分</u>」とあるのは「<u>30 日分</u>」と読み替えるものとする。</p> <p>b) 外面検査 <u>a)</u>の検査荷口から無作為に、<u>125</u> 枚の試料構造用パネルを抽出する。</p> <p>4.3.2 検査に係る格付の基準 a) 理化学検査 <u>4.1.2 a)</u>の規定を準用する。</p> <p>b) 外面検査 <u>4.3.1 b)</u>の試料構造用パネルの単位体ごとに JAS 0360 の 4 に基づいてその外面検査を行い、その結果、格付しようとする等級の基準に達したものの数が <u>111</u> 枚以上であるときは、当該検査荷口の構造用パネルをその等級に格付する。</p> <p>4.4 第 1 種検査方法への移行 <u>4.3</u> に定めるところによって検査を行った結果、その検査荷口の構造用パネルがその格付しようとする等級に格付されない場合が生じたときは、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検査に係る格付の基準は、<u>4.1</u> に定めるところによる。</p>	<p>規定により検査が <u>7</u> に定めるところによることとなった構造用パネルで製造条件」と、「<u>10 日分</u>」とあるのは「<u>30 日分</u>」と読み替えるものとする。</p> <p>イ 外面検査 <u>ア</u>の検査荷口から無作為に、<u>125</u>枚の試料構造用パネルを抽出する。</p> <p>(2) 検査に係る格付の基準 <u>ア</u> 物理検査 <u>5</u>の(2)の<u>ア</u>の規定を準用する。</p> <p>イ 外面検査 (1)の<u>イ</u>の試料構造用パネルの単位体ごとに構造用パネルの日本農林規格に基づいてその外面検査を行い、その結果、格付しようとする等級の基準に達したものの数が<u>111</u>枚以上であるときは、当該検査荷口の構造用パネルをその等級に格付する。</p> <p>8 第 1 種検査方法への移行 <u>7</u> に定めるところにより検査を行った結果、その検査荷口の構造用パネルがその格付しようとする等級に格付されない場合が生じたときは、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検査に係る格付の基準は、<u>5</u> に定めるところによるものとする。</p>
<p>5 製造工程における検査 5.1 抽出の割合等 製造条件が同一と認められ、かつ、同一の等級に格付しようとする原則として <u>1 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、品質管理内部規程（構造用パネルについての取扱業者の認証の技術的基準の 2.2.2 d)に規定する内部規程をいう。以下同じ。）に定めるところによる。</u></p> <p>5.2 検査に係る格付の基準 品質管理内部規程に基づいて検査を行い、その結果、品質管理内部規程に基づく品質管理の基準に達したときは、当該検査荷口の構造用パネルを合格に格付する。</p>	<p>(新設)</p>