

改正後	改正前																																
<p>構造用パネルについての取扱業者の認証の技術的基準</p> <p><b>1 適用範囲</b> 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構造用パネル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。</p> <p><b>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</b></p> <p><b>2.1 最終製品における検査によって格付を行う場合</b></p> <p><b>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</b></p> <p><b>2.1.1.1 製造施設</b></p> <p><b>2.1.1.1.1 作業場</b> 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。</p> <p><b>2.1.1.1.2 機械器具</b> <b>表 1</b> 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。</p>	<p>構造用パネルについての取扱業者の認証の技術的基準</p> <p>（新設）</p> <p><b>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</b></p> <p><b>一 製造又は加工、保管、品質管理及び格付のための施設</b></p> <p><b>1 製造施設</b></p> <p><b>(1) 作業場</b> 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。</p> <p><b>(2) 機械器具</b> 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>																																
<p style="text-align: center;"><b>表 1－構造用パネルの製造に必要な機械器具</b></p> <table border="1" data-bbox="107 906 1104 1463"> <thead> <tr> <th>機械器具</th> <th>条件</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>小片製造機</td> <td>著しい厚さむらのない木材の小片が切削できるものであること。</td> </tr> <tr> <td>小片乾燥機</td> <td>木材の小片を自動的に連続乾燥できるものであって、設定した含水率に均一に調整できるものであること。</td> </tr> <tr> <td>ふるい分け機（ふるい分け機を用いて製造する場合に限る。）</td> <td>木材の小片をその大きさに応じて 2 段階以上にふるい分けできるものであること。</td> </tr> <tr> <td>ブレンダー</td> <td>木材の小片と接着剤等を混合できるものであって、木材の小片の供給量に応じて接着剤等の添加量を調整できるとともに接着剤等の添加後の木材の小片の含水率を均一に調整できるものであること。</td> </tr> <tr> <td>成形機</td> <td>接着剤等を添加した木材の小片を設定した厚さに均一に散布できるものであること。</td> </tr> <tr> <td>パネル用コールドプレス（パネル用コールドプレスを用いて製造する場合に限る。）</td> <td>各接着層に均一に圧縮圧力を加えることができるものであって、圧縮速度を調整できるものであること。</td> </tr> <tr> <td>パネル用ホットプレス</td> <td>各接着層を加熱するとともに、均一に圧縮圧力を加え、その圧</td> </tr> </tbody> </table>	機械器具	条件	小片製造機	著しい厚さむらのない木材の小片が切削できるものであること。	小片乾燥機	木材の小片を自動的に連続乾燥できるものであって、設定した含水率に均一に調整できるものであること。	ふるい分け機（ふるい分け機を用いて製造する場合に限る。）	木材の小片をその大きさに応じて 2 段階以上にふるい分けできるものであること。	ブレンダー	木材の小片と接着剤等を混合できるものであって、木材の小片の供給量に応じて接着剤等の添加量を調整できるとともに接着剤等の添加後の木材の小片の含水率を均一に調整できるものであること。	成形機	接着剤等を添加した木材の小片を設定した厚さに均一に散布できるものであること。	パネル用コールドプレス（パネル用コールドプレスを用いて製造する場合に限る。）	各接着層に均一に圧縮圧力を加えることができるものであって、圧縮速度を調整できるものであること。	パネル用ホットプレス	各接着層を加熱するとともに、均一に圧縮圧力を加え、その圧	<table border="1" data-bbox="1137 906 2143 1463"> <thead> <tr> <th>機 械 器 具</th> <th>条 件</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>小片製造機</td> <td>著しい厚さむらのない木材の小片が切削できるものであること。</td> </tr> <tr> <td>小片乾燥機</td> <td>木材の小片を自動的に連続乾燥できるものであって、設定した含水率に均一に調整できるものであること。</td> </tr> <tr> <td>ふるい分け機（ふるい分け機を用いて製造する場合に限る。）</td> <td>木材の小片をその大きさに応じて 2 段階以上にふるい分けできるものであること。</td> </tr> <tr> <td>ブレンダー</td> <td>木材の小片と接着剤等を混合できるものであって、木材の小片の供給量に応じて接着剤等の添加量を調整できるとともに接着剤等の添加後の木材の小片の含水率を均一に調整できるものであること。</td> </tr> <tr> <td>成形機</td> <td>接着剤等を添加した木材の小片を設定した厚さに均一に散布できるものであること。</td> </tr> <tr> <td>パネル用コールドプレス（パネル用コールドプレスを用いて製造する場合に限る。）</td> <td>各接着層に均一に圧縮圧力を加えることができるものであって、圧縮速度を調整できるものであること。</td> </tr> <tr> <td>パネル用ホットプレス</td> <td>各接着層を加熱するとともに、均一に圧縮圧力を加え、その圧</td> </tr> </tbody> </table>	機 械 器 具	条 件	小片製造機	著しい厚さむらのない木材の小片が切削できるものであること。	小片乾燥機	木材の小片を自動的に連続乾燥できるものであって、設定した含水率に均一に調整できるものであること。	ふるい分け機（ふるい分け機を用いて製造する場合に限る。）	木材の小片をその大きさに応じて 2 段階以上にふるい分けできるものであること。	ブレンダー	木材の小片と接着剤等を混合できるものであって、木材の小片の供給量に応じて接着剤等の添加量を調整できるとともに接着剤等の添加後の木材の小片の含水率を均一に調整できるものであること。	成形機	接着剤等を添加した木材の小片を設定した厚さに均一に散布できるものであること。	パネル用コールドプレス（パネル用コールドプレスを用いて製造する場合に限る。）	各接着層に均一に圧縮圧力を加えることができるものであって、圧縮速度を調整できるものであること。	パネル用ホットプレス	各接着層を加熱するとともに、均一に圧縮圧力を加え、その圧
機械器具	条件																																
小片製造機	著しい厚さむらのない木材の小片が切削できるものであること。																																
小片乾燥機	木材の小片を自動的に連続乾燥できるものであって、設定した含水率に均一に調整できるものであること。																																
ふるい分け機（ふるい分け機を用いて製造する場合に限る。）	木材の小片をその大きさに応じて 2 段階以上にふるい分けできるものであること。																																
ブレンダー	木材の小片と接着剤等を混合できるものであって、木材の小片の供給量に応じて接着剤等の添加量を調整できるとともに接着剤等の添加後の木材の小片の含水率を均一に調整できるものであること。																																
成形機	接着剤等を添加した木材の小片を設定した厚さに均一に散布できるものであること。																																
パネル用コールドプレス（パネル用コールドプレスを用いて製造する場合に限る。）	各接着層に均一に圧縮圧力を加えることができるものであって、圧縮速度を調整できるものであること。																																
パネル用ホットプレス	各接着層を加熱するとともに、均一に圧縮圧力を加え、その圧																																
機 械 器 具	条 件																																
小片製造機	著しい厚さむらのない木材の小片が切削できるものであること。																																
小片乾燥機	木材の小片を自動的に連続乾燥できるものであって、設定した含水率に均一に調整できるものであること。																																
ふるい分け機（ふるい分け機を用いて製造する場合に限る。）	木材の小片をその大きさに応じて 2 段階以上にふるい分けできるものであること。																																
ブレンダー	木材の小片と接着剤等を混合できるものであって、木材の小片の供給量に応じて接着剤等の添加量を調整できるとともに接着剤等の添加後の木材の小片の含水率を均一に調整できるものであること。																																
成形機	接着剤等を添加した木材の小片を設定した厚さに均一に散布できるものであること。																																
パネル用コールドプレス（パネル用コールドプレスを用いて製造する場合に限る。）	各接着層に均一に圧縮圧力を加えることができるものであって、圧縮速度を調整できるものであること。																																
パネル用ホットプレス	各接着層を加熱するとともに、均一に圧縮圧力を加え、その圧																																

	力を維持する機能を有するものであること。
ダブルサイザー又はダブルソー	パネルの幅及び長さが正しく切断できるものであること。

### 2.1.1.2 保管施設

製品の保管施設は、適当な広さであり、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) ダイヤルゲージ又はマイクロメーターその他の計量器具  
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つては、a)に規定するもののほか、次に掲げる機械器具。ただし、4)から 8)までに掲げる機械器具にあつてはホルムアルデヒド放散量についての表示をする場合に限る。

- 1) パネル用引張り試験機
- 2) 恒温乾燥器
- 3) 曲げ試験機
- 4) ガラスデシケーター
- 5) 分光光度計
- 6) 恒温器
- 7) ガラス器具
- 8) 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、11)から 15)までに掲げる機械器具にあつてはホルムアルデヒド放散量についての表示をしない場合を除く。

- 1) パネル用引張り試験機
- 2) 恒温乾燥器
- 3) 曲げ試験機
- 4) 煮沸槽
- 5) 鋼又はアルミブロック
- 6) 散水処理装置
- 7) 天びん（感量が 0.1 g 以下のもの）
- 8) ダイヤルゲージ又はマイクロメーター
- 9) 長さ計
- 10) 丸のご盤
- 11) ガラスデシケーター
- 12) 分光光度計
- 13) 恒温器
- 14) ガラス器具
- 15) 雑器具

### 2.1.2 品質管理の実施方法

	力を維持する機能を有するものであること。
ダブルサイザー又はダブルソー	パネルの幅及び長さが正しく切断できるものであること。

### 2 保管施設

製品の保管施設は、適当な広さであり、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) ダイヤルゲージ又はマイクロメーターその他の計量器具  
(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つては、(1)に規定するもののほか、次に掲げる機械器具。ただし、エからクまでに掲げる機械器具にあつてはホルムアルデヒド放散量についての表示をする場合に限る。

- ア パネル用引張り試験機
- イ 恒温乾燥器
- ウ 曲げ試験機
- エ ガラスデシケーター
- オ 分光光度計
- カ 恒温器
- キ ガラス器具
- ク 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、サからソまでに掲げる機械器具にあつてはホルムアルデヒド放散量についての表示をしない場合を除く。

- ア パネル用引張り試験機
- イ 恒温乾燥器
- ウ 曲げ試験機
- エ 煮沸槽
- オ 鋼又はアルミブロック
- カ 散水処理装置
- キ 天びん（感量が 0.1 g 以下のもの）
- ク ダイヤルゲージ又はマイクロメーター
- ケ 長さ計
- コ 丸のご盤
- サ ガラスデシケーター
- シ 分光光度計
- ス 恒温器
- セ ガラス器具
- ソ 雑器具

### 二 品質管理の実施方法

a) 3.1.3.2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

品質管理担当者として、構造用パネル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。）において構造用パネル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) 構造用パネル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構造用パネル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 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、構造用パネル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。）において構造用パネル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 製品の板面の品質検査担当者

- 製品の板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) 構造用パネルの選別業務に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構造用パネル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。

- 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つては、構造用パネル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者が1人以上置かれていなければならない。

(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つて、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構造用パネル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

- 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を置かずに、試料の検査を第三者に委託する場合にあつては、構造用パネル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1人以上置かれていること。

- (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構造用パネル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、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、講習会において構造用パネル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、“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 0360に規定する測定方法による確認検査を行い、製品が JAS 0360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、確認検査を第三者に委託する場合にあつては、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 0360に規定する品質の基準に適合することが確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つ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

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、講習会において構造用パネル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)

- 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、構造用パネル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、講習会において構造用パネル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 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

### 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 c)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、構造用パネル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、構造用パネルの品質管理に関する知識及び技能を有する者であって、講習会において構造用パネル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、構造用パネルの品質管理及び格付の実施方法に関する知識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通講している者が非製造業者に1人以上

## 技術的基準

(新設)

### 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、構造用パネル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、構造用パネル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って、講習会において構造用パネル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通講しているものが非製造業者に1人以上

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、講習会において構造用パネル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、講習会において構造用パネル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つて、講習会において構造用パネル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、講習会において構造用パネル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。

## 3.2 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

- 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

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、講習会において構造用パネル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、講習会において構造用パネル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、講習会において構造用パネル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、講習会において構造用パネル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)



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、木材又は木材製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。

### **3.2.4 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、構造用パネル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、講習会において構造用パネル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、講習会において構造用パネル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、構造用パネル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（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（検査であつ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 この検査方法において“試料構造用パネル”とは、理化学検査及び外面検査に供する構造用パネルをいう。

A.6 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.7 から A.10 までに定めるところによる。

#### **A.7 第1種検査方法**

##### **A.7.1 抽出の割合等**

###### **A.7.1.1 理化学検査**

製造条件が同一と認められ、かつ、同一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 0360 の附属書 A の A.1 に準ずる。

###### **A.7.1.2 外面検査**

A.7.1.1 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

れ右欄に掲げる数の試料構造用パネルを抽出する。

表 A.1 - 外面検査の抽出数

単位 枚

検査荷口の大きさ	試料構造用パネルの枚数
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。	

## A.7.2 確認検査に係る判定の基準

### A.7.2.1 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判定する。

### A.7.2.2 外面検査

A.7.1.2 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、構造用パネル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合格とする。

表 A.2 - 外面検査の合格とする数

単位 枚

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

## A.8 第 2 種検査方法への移行

A.7 に定めるところによって確認検査を行った結果、その検査荷口の構造用パネルが連続して 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.9 に定めるところによるものとする。

### A.9 第 2 種検査方法

#### A.9.1 抽出の割合等

##### A.9.1.1 理化学検査

A.7.1.1 の規定を準用する。この場合において、A.7.1.1 中“製造条件”とあるのは“A.8 の規定によって確認検査が A.9 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、“10 日分”とあるのは“30 日分”と読み替えるものとする。

#### A.9.1.2 外面検査

A.9.1.1 の検査荷口から無作為に、125 枚の試料構造用パネルを抽出する。

#### A.9.2 確認検査に係る判定の基準

##### A.9.2.1 理化学検査

A.7.2.1 の規定を準用する。

##### A.9.2.2 外面検査

A.9.1.2 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、構造用パネルの等級の基準に達したものの数が 111 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合格とする。

#### A.10 第 1 種検査方法への移行

A.9 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構造用パネルの等級に合格と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及び確認検査に係る判定の基準は、**A.7** に定めるところによるものとする。