

改正案	現行																				
<p>1～4 （略）</p> <p>5 第1種検査方法</p> <p>(1) 抽出の割合等</p> <p>ア 理化学検査</p> <p>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、フローリングの日本農林規格（<u>昭和49年11月13日農林省告示第1073号</u>）別記の1の(1)及び(2)に準ずるものとする。</p> <p>イ 外面検査</p> <p>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、それぞれ相当右欄に掲げる数の試料フローリングを抽出する。</p> <table border="1" data-bbox="197 1027 1028 1358"> <thead> <tr> <th>検査荷口の大きさ</th> <th>試料フローリングの数</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>3,000枚以下</td> <td>80枚</td> </tr> <tr> <td>3,001枚以上 6,000枚以下</td> <td>125枚</td> </tr> <tr> <td>6,001枚以上 10,000枚以下</td> <td>200枚</td> </tr> <tr> <td>10,001枚以上 20,000枚以下</td> <td>250枚</td> </tr> </tbody> </table> <p>(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検査荷口を分割するものとする。</p> <p>(2) 検査に係る格付の基準</p>	検査荷口の大きさ	試料フローリングの数	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	<p>1 検査は、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。</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>5 第1種検査方法</p> <p>(1) 抽出の割合等</p> <p>ア 理化学検査</p> <p>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、フローリングの日本農林規格別記の1の(1)及び(2)に準ずるものとする。</p> <p>イ 外面検査</p> <p>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、それぞれ相当右欄に掲げる数の試料フローリングを抽出する。</p> <table border="1" data-bbox="1218 1027 2049 1358"> <thead> <tr> <th>検査荷口の大きさ</th> <th>試料フローリングの数</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>3,000枚以下</td> <td>80枚</td> </tr> <tr> <td>3,001枚以上 6,000枚以下</td> <td>125枚</td> </tr> <tr> <td>6,001枚以上 10,000枚以下</td> <td>200枚</td> </tr> <tr> <td>10,001枚以上 20,000枚以下</td> <td>250枚</td> </tr> </tbody> </table> <p>(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検査荷口を分割するものとする。</p> <p>(2) 検査に係る格付の基準</p>	検査荷口の大きさ	試料フローリングの数	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
検査荷口の大きさ	試料フローリングの数																				
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																				
検査荷口の大きさ	試料フローリングの数																				
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																				

ア 理化学検査

フローリングの日本農林規格別記の3の(1)から(9)までに準じて行い、その結果、同別記の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決定する。

イ 外面検査

(1)のイの試料フローリングの単位体ごとにフローリング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、その検査に係るすべての事項につき、その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フローリングの数の区分に従い、それぞれ相当右欄に掲げる合格とする数以上であるときは、当該検査荷口のフローリングをその等級に格付する。

試料フローリングの数	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、その検査荷口のフローリングが連続して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。

7 第2種検査方法

(1) 抽出の割合等

ア 理化学検査

6の規定により検査が7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、同一等級に格付しようとする30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、フローリングの日本農林規格別記の1の(1)及び(2)に準ずるものとする。

イ 外面検査

ア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。

(2) 検査に係る格付の基準

ア 理化学検査

5の(2)のイに同じ。

イ 外面検査

(1)のイの試料フローリングの単位体ごとにフローリングの日本農林規格に基づいて外面

ア 理化学検査

フローリングの日本農林規格別記の3の(1)から(9)までに準じて行い、その結果、同別記の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決定する。

イ 外面検査

(1)のイの試料フローリングの単位体ごとにフローリング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、その検査に係るすべての事項につき、その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フローリングの数の区分に従い、それぞれ相当右欄に掲げる合格とする数以上であるときは、当該検査荷口のフローリングをその等級に格付する。

試料フローリングの数	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、その検査荷口のフローリングが連続して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。

7 第2種検査方法

(1) 抽出の割合等

ア 理化学検査

6の規定により検査が7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、同一等級に格付しようとする30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、フローリングの日本農林規格別記の1の(1)及び(2)に準ずるものとする。

イ 外面検査

ア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。

(2) 検査に係る格付の基準

ア 理化学検査

5の(2)のイに同じ。

イ 外面検査

(1)のイの試料フローリングの単位体ごとにフローリングの日本農林規格に基づいて外面

検査を行い、その結果、その検査に係るすべ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格付する

8 第1種検査方法への移行

7に定めるところにより検査を行った結果、その検査荷口のフローリングが連続して2回その格付しようとする等級に格付されなかったときは、その検査荷口に係る工場の製品については、それ以後抽出の割合等及び検査に係る格付の基準は、5に定めるところによるものとする。

検査を行い、その結果、その検査に係るすべ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格付けする。

8 第1種検査方法への移行

7に定めるところにより検査を行った結果、その検査荷口のフローリングが連続して2回その格付けしようとする等級に格付けされなかったときは、その検査荷口に係る工場の製品については、それ以後抽出の割合等及び検査に係る格付の基準は、5に定めるところによるものとする。

改正案	現 行															
<p>1～4（略）</p> <p>5 第1種検査方法 (1) 抽出の割合等 ア 物理検査 製造条件が同一と認められ、かつ、同一等級に格付しようとする10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、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。 イ （略）</p> <p>(2) 検査に係る格付の基準 ア （略）</p>	<p>1 検査を分けて物理検査（常態剝離試験、煮沸剝離試験、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>5 第1種検査方法 (1) 抽出の割合等 ア 物理検査 製造条件が同一と認められ、かつ、同一等級に格付しようとする10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、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。 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。</p> <table border="1" data-bbox="1265 1059 2027 1292"> <thead> <tr> <th colspan="2">検査荷口の大きさ</th> <th>試料構造用パネルの数</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td></td> <td>3,000枚以下</td> <td>80枚</td> </tr> <tr> <td>3,001枚以上</td> <td>6,000枚以下</td> <td>125枚</td> </tr> <tr> <td>6,001枚以上</td> <td>10,000枚以下</td> <td>200枚</td> </tr> <tr> <td>10,001枚以上</td> <td>20,000枚以下</td> <td>250枚</td> </tr> </tbody> </table> <p>（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。</p> <p>(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</p>	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
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														

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の規定により検査が7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。

イ (略)

(2) 検査に係る格付の基準

ア (略)

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格付する。

8 第1種検査方法への移行

7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、5に定めるところによるものとする。

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ける。

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の規定により検査が7に定めるところによることとなつ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。

イ 外面検査

ア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。

(2) 検査に係る格付の基準

ア 物理検査

5の(2)のアの規定を準用する。

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格付ける。

8 第1種検査方法への移行

7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、5に定めるところによるものとする。

改正案	現 行															
<p>1～4（略）</p> <p>5 第1種検査方法</p> <p>(1) 抽出の割合等</p> <p>ア 桝組壁工法構造用製材（MSR桝組材を除く。以下同じ）</p> <p>(ア) 理化学検査</p> <p>品目、樹種及び製造条件が同一と認められ、かつ、同一等級に格付しようとする20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、桝組壁工法構造用製材及び桝組壁工法構造用たて継ぎ材の日本農林規格（昭和49年7月8日農林省告示第600号。以下「規格」という。）別記の1の(1)のア及びイによる。</p> <p>(イ)（略）</p> <p>イ～エ（略）</p>	<p>1 この検査方法は、桝組壁工法構造用製材及び桝組壁工法構造用たて継ぎ材の検査について適用する。</p> <p>2 検査を分けて理化学検査（煮沸繰返し試験、減圧加圧試験、含水率試験、曲げ試験、保存処理試験又は引張り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>3 検査は、抽出して行う。ただし、外面検査にあつては、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>5 第1種検査方法</p> <p>(1) 抽出の割合等</p> <p>ア 桝組壁工法構造用製材（MSR桝組材を除く。以下同じ）</p> <p>(ア) 理化学検査</p> <p>品目、樹種及び製造条件が同一と認められ、かつ、同一等級に格付しようとする20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、桝組壁工法構造用製材及び桝組壁工法構造用たて継ぎ材の日本農林規格（昭和49年7月8日農林省告示第600号。以下「規格」という。）別記の1の(1)のア及びイによる。</p> <p>(イ) 外面検査</p> <p>(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試料を抽出する。</p> <table border="1" data-bbox="1184 1104 2128 1270"> <thead> <tr> <th colspan="2">検査荷口の大きさ</th> <th>試料の数</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td></td> <td>500本以下</td> <td>50本</td> </tr> <tr> <td>501本以上</td> <td>1,200本以下</td> <td>80本</td> </tr> <tr> <td>1,201本以上</td> <td>3,200本以下</td> <td>125本</td> </tr> <tr> <td>3,201本以上</td> <td></td> <td>200本</td> </tr> </tbody> </table> <p>イ MSR桝組材</p> <p>(ア) 理化学検査</p> <p>製造条件が同一と認められ、かつ、同一等級に格付しようとする20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、規格別記の1の(1)のア及びウによる。</p> <p>(イ) 外面検査</p>	検査荷口の大きさ		試料の数		500本以下	50本	501本以上	1,200本以下	80本	1,201本以上	3,200本以下	125本	3,201本以上		200本
検査荷口の大きさ		試料の数														
	500本以下	50本														
501本以上	1,200本以下	80本														
1,201本以上	3,200本以下	125本														
3,201本以上		200本														

(7)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MSR枠組材を抽出する。

検査荷口の大きさ		試料の数
	3,000本以下	80本
3,001本以上	6,000本以下	125本
6,001本以上	10,000本以下	200本
10,001本以上	20,000本以下	250本

(注) 検査荷口の大きさが20,000本を超える場合には、1荷口がそれぞれ20,000本以下となるようにその検査荷口を分割するものとする。

ウ 枠組壁工法構造用たて継ぎ材 (MSRたて継ぎ材を除く。以下同じ)

(7) 理化学検査

製造条件が同一と認められ、かつ、同一等級に格付しようとする20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、規格別記の1の(2)のアによる。

(イ) 外面検査

(7)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枠組壁工法構造用たて継ぎ材を抽出する。

検査荷口の大きさ		試料の数
	3,000本以下	80本
3,001本以上	6,000本以下	125本
6,001本以上	10,000本以下	200本
10,001本以上	20,000本以下	250本

(注) 検査荷口の大きさが20,000本を超える場合には、1荷口がそれぞれ20,000本以下となるようにその検査荷口を分割するものとする

エ MSRたて継ぎ材

(7) 理化学検査

製造条件が同一と認められ、かつ、同一等級に格付しようとする20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、規格別記の1の(2)のア及びイによる。

(イ) 外面検査

(7)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MSRたて継ぎ材を抽出する。

検査荷口の大きさ		試料の数
	3,000本以下	80本
3,001本以上	6,000本以下	125本
6,001本以上	10,000本以下	200本
10,001本以上	20,000本以下	250本

(注) 検査荷口の大きさが20,000本を超える場合には、1荷口がそれぞれ20,000本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) (略)

(2) 検査に係る格付の基準

ア 枠組壁工法構造用製材

(ア) 理化学検査

規格別記の3により試験を行い、その結果、規格別記の2により合格又は不合格を判定する。

(イ) 外面検査

(1)のアの(イ)の規定により抽出した各試料枠組壁工法構造用製材について規格に基づいて外面検査を行い、その結果、格付しようとする等級の基準に達したものを合格品とし、その合格品の数が、次の表の左欄に掲げる試料の数の区分に従い、それぞれ右欄に掲げる合格とする数以上であるときは、当該検査荷口の枠組壁工法構造用製材をその等級に格付する。

試料の数	合格とする数
50本	43本
80本	70本
125本	111本
200本	179本

イ MSR枠組材

(ア) 理化学検査

規格別記の3により試験を行い、その結果、規格別記の2により合格又は不合格を判定する。

(イ) 外面検査

(1)のイの(イ)の規定により抽出した各試料MSR枠組材について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MSR枠組材の数の区分に従い、それぞれ同表の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MSR枠組材をその等級に格付する。

試料の数	合格とする数
80本	71本
125本	112本
200本	181本
250本	227本

ウ 枠組壁工法構造用たて継ぎ材

(ア) 理化学検査

規格別記の3により試験を行い、その結果、規格別記の2により合格又は不合格を判定する。

(イ) 外面検査

(1)のウの(イ)の規定により抽出した各試料枠組壁工法構造用たて継ぎ材について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枠組壁工法構造用たて継ぎ材の数の区分に従い、それぞれ同表の右欄に掲げる合格とする数以上であるときは、当該検査荷口の枠組壁工法構造用たて継ぎ材をその等級に格付する。

6～8（略）

試料の数	合格とする数
80本	71本
125本	112本
200本	181本
250本	227本

エ MSRたて継ぎ材

(ア) 理化学検査

規格別記の3により試験を行い、その結果、規格別記の2により合格又は不合格を判定する。

(イ) 外面検査

(1)のエの(イ)の規定により抽出した各試MSRたて継ぎ材について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MSRたて継ぎ材の数の区分に従い、それぞれ同表の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MSRたて継ぎ材をその等級に格付する。

試料の数	合格とする数
80本	71本
125本	112本
200本	181本
250本	227本

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、その検査荷口のもものが連続して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 枠組壁工法構造用製材

(ア) 理化学検査

5の(1)のアの(ア)の規定を準用する。この場合において、同(ア)中「品目、樹種及び製造条件」とあるのは「6の規定により検査が7に定めるところによることとなったもので品目、樹種及び製造条件」と、「20日分」とあるのは「50日分」と読み替えるものとする。

(イ) 外面検査

(ア)の検査荷口から無作為に80本の試料を抽出する。

イ MSR枠組材

(ア) 理化学検査

5の(1)のイの(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の規定により検査が7に定めるところによることとなったMSR枠組材で製造条件」と、「20日分」とあるのは「50日分」と読み替えるものとする。

(イ) 外面検査

(ア)の検査荷口から無作為に、125本の試料MSR枠組材を抽出する。

ウ 枠組壁工法構造用たて継ぎ材

(ア) 理化学検査

5の(1)のウの(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の規定により検査が7に定めるところによることとなった枠組壁工法構造用たて継ぎ材で製造条件」と、「20日分」とあるのは「50日分」と読み替えるものとする。

(イ) 外面検査

(ア)の検査荷口から無作為に、125本の試料枠組壁工法構造用たて継ぎ材を抽出する。

エ MSRたて継ぎ材

(ア) 理化学検査

5の(1)のエの(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の規定により検査が7に定めるところによることとなったMSRたて継ぎ材で製造条件」と、「20日分」とあるのは「50日分」と読み替えるものとする。

(イ) 外面検査

(ア)の検査荷口から無作為に、125本の試料MSRたて継ぎ材を抽出する。

(2) 検査に係る格付の基準

ア 枠組壁工法構造用製材

(ア) 理化学検査

5の(2)のアの(ア)の規定を準用する。

(イ) 外面検査

(1)のアの(イ)により抽出した各試料枠組壁工法構造用製材について規格に基づいて外面検査を行い、その結果、格付しようとする等級の基準に達したものを合格品とし、その合格の数が69本以上であるときは、当該検査荷口の枠組壁工法構造用製材をその等級に格付する。

イ MSR枠組材

(ア) 理化学検査

5の(2)のイの(ア)の規定を準用する。

(イ) 外面検査

(1)のイの(イ)の規定により抽出した各試料MSR枠組材について規格に基づいて外面検査を行い、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、111本以上であるときは、当該検査荷口のMSR枠組材をその等級に格付する。

ウ 枠組壁工法構造用たて継ぎ材

(ア) 理化学検査

5の(2)のウの(ア)の規定を準用する。

(イ) 外面検査

(1)のウの(イ)の規定により抽出した各試料枠組壁工法構造用たて継ぎ材について規格に基づいて外面検査を行い、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、111本以上であるときは、当該検査荷口の枠組壁工法構造用たて継ぎ材をその等級に格付する。

エ MSRたて継ぎ材

(ア) 理化学検査

5の(2)のエの(ア)の規定を準用する。

(イ) 外面検査

(1)のエの(イ)の規定により抽出した各試料MSRたて継ぎ材について規格に基づいて外面検査を行い、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、111本以上であるときは、当該検査荷口のMSRたて継ぎ材をその等級に格付する。

8 第1種検査方法への移行

7に定めるところにより検査を行った結果、その検査荷口のも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、5に定めるところによるものとする。