

接着合せ材についての取扱業者の認証の技術的基準

1 適用範囲

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接着合せ材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。

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

2.1 最終製品における検査により格付を行う場合

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

2.1.1.1 製造施設

2.1.1.1.1 作業場

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。

2.1.1.1.2 人工乾燥室（人工乾燥を行う場合に限る。）

荷口ごとに均一に乾燥できる設備でなければならない。

2.1.1.1.3 機械器具

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。

表 1—接着合せ材の製造に必要な機械器具

機械器具	条件
横切機械（横切をする場合に限る。）	ラミナの繊維方向に直交して、正しく切断できるものであること。
縦切機械（縦切をする場合に限る。）	ラミナの繊維方向に平行して、正しく切断できるものであること。
自動かんな盤（表面を切削する場合に限る。）	自動送りかんな機械であって、ラミナの表面を平滑に切削できるものであること。
等級区分機（等級区分機によってラミナの曲げヤング係数を測定する場合に限る。）	ラミナの曲げヤング係数を測定することによって、これを選別できるものであること。
接合装置（ひき板及び小角材の長さ方向の接合接着をする場合に限る。）	ひき板及び小角材の長さ方向の接合部を平滑に切削し、接着剤を用いて、相互に正しく接着できるものであること。

圧縮装置	接着剤を塗布して積層されたラミナ相互間の接着層に各部均等に圧縮圧力を加え、接着層が十分に硬化するまで圧縮圧力を維持できるものであり、かつ、その圧力を正しく表示できる器具（圧力計等）を有するものであること。
硬化装置	接着剤が硬化するために必要な温度を接着層各部に均一に加えることができるものであること。
仕上げ加工装置（仕上げ加工する場合に限る。）	接着合せ材の表面を正しく仕上げ加工できるものであること。
目止め機（塗装をする場合であって目止めをするときに限る。）	均一に目止めができるものであること。

2.1.1.2 保管施設

製品及びラミナの保管施設は、適当な広さであり、これら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を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、**2)**に掲げる機械器具にあつては煮沸剝離試験を行う場合、**3)**に掲げる機械器具にあつては、減圧加圧剝離試験を行う場合、**7)**に掲げる機械器具にあつては等級区分機によってラミナの曲げヤング係数を測定する場合に限る。
 - 1) 恒温乾燥器
 - 2) 煮沸槽（煮沸ができる恒温水槽を含む。）
 - 3) 減圧加圧処理装置
 - 4) ブロックせん断試験装置
 - 5) 曲げ試験機
 - 6) 曲げ試験装置
 - 7) 検定用具（等級区分機を検定できるもの）
- c) 第三者機関による検定証明を定期的を取得しない場合であつて、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
 - 1) 分光光度計
 - 2) アクリルデシケーター
 - 3) 恒温器
 - 4) ガラス器具
 - 5) 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) 格付のための試料の検査を自ら行う場合にあつては、次に掲げる機械器具を備えていなければならない。

ない。ただし、6)に掲げる機械器具にあっては煮沸剝離試験を行う場合、7)に掲げる機械器具にあっては減圧加圧剝離試験を行う場合に限る。

- 1) 恒温乾燥器
- 2) 天びん（感量が0.1g以下のもの）
- 3) ノギスその他の計量器具
- 4) 長さ計
- 5) 丸のこ盤その他の切削装置
- 6) 煮沸槽（煮沸ができる恒温水槽を含む。）
- 7) 減圧加圧処理装置
- 8) ブロックせん断試験装置
- 9) 曲げ試験機
- 10) 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9)までに規定するもののほか、次に掲げる機械器具
 - 10.1) 分光光度計
 - 10.2) アクリルデシケーター
 - 10.3) 恒温器
 - 10.4) ガラス器具
 - 10.5) 雑器具

2.1.2 品質管理の実施方法

a) 2.1.3.2 品質管理責任者に、次に掲げる職務を行わせな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、接着合せ材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。）において接着合せ材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) 接着合せ材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接着合せ材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 格付検査担当者を置かず、試料の検査を第三者に委託する場合にあっては、接着合せ材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。

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 品質管理責任者以外の者の中から講習会において接着合せ材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** 格付検査担当者及び **2.1.5.2** 格付責任者に代えて、格付担当者として、**2.1.3.3** の **a)**及び **b)**のいずれにも該当する者であつて、講習会において接着合せ材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り格付を行う場合

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、“検査の結果の評価及び証票管理のための適切な広さの施設”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 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 0007** に規定する測定方法による確認検査を行い、製品が **JAS 0007** に適合することを確認しなければならない。

c) 2.2.3.4 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 0007** 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
- 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) 確認検査により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 品質管理責任者以外の者の中から、接着合せ材の品質管理に関する知識及び技能を有し、2.1.3.3 の a)及び b)のいずれにも該当する者であつて、講習会において接着合せ材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 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り格付を行う場合

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 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 2.1.2a) 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，2.1.2b) から e) までは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，接着合せ材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，接着合せ材の品質管理に関する知識及び技能を有する者であって，講習会において接着合せ材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 の 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ものが非製造業者に 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 品質管理責任者以外の者の中から講習会において

接着合せ材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** の **a)**及び **b)**のいずれにも該当する者であって、講習会において接着合せ材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。

3.1.5.3 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** 格付検査担当者及び **3.1.5.2** 格付責任者に代えて、格付担当者として、**2.1.3.3** の **a)**及び **b)**のいずれにも該当する者であつて、講習会において接着合せ材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。以下同じ。）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** の **a)**及び **b)**のいずれにも該当する者であつて、講習会において接着合せ材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** 品質管理責任者に、工場等における **2.2.2a)**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、**2.2.2b)**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、**2.2.2c)**中の“**2.2.3.4** 確認検査担当者”にあつては、“**3.2.3.4** 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** 品質管理責任者以外の者の中から、接着合せ材の品質管理に関する知識及び技能を有し、**2.1.3.3** の **a)**及び **b)**のいずれにも該当する者であって、講習会において接着合せ材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** の **a)**及び **b)**のいずれにも該当する者であって、講習会において接着重ね材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

- A.1** この検査方法は、接着合せ材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（浸せき剥離試験，煮沸剥離試験，減圧加圧剥離試験，ブロックせん断試験，含水率試験，接着合せ材の曲げ試験，ラミナの曲げ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。
- 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“試料接着合せ材”とは、理化学検査及び外面検査に供する接着合せ材をいう。
- A.6** この検査方法において“試料ラミナ”とは、理化学検査及び外面検査のうち、ラミナの品質に係る検査に供するラミナをいう。
- A.7** 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.8** から **A.11** までに定めるところによる。
- A.8 第1種検査方法**
- A.8.1 抽出の割合等**
- A.8.1.1 理化学検査**
- A.8.1.1.1 ラミナの品質に係る検査の場合**
製造条件が同一と認められ、かつ、ラミナの品質の同一の等級の基準に適合させようとする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、**JAS 0007**の**附属書 A**の**表 A.2**に準ずる。
- A.8.1.1.2 A.8.1.1.1に掲げる場合以外の場合**
製造条件が同一と認められ、かつ、同一の等級及び種類の基準に適合させようとする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、**JAS 0007**の**附属書 A**の**表 A.1**及び**表 A.3**に準ずる。
- A.8.1.2 外面検査**
- A.8.1.2.1 ラミナの品質に係る検査の場合**
A.8.1.1.1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数の試料ラミナを抽出する。

表 A.1—外面検査におけるラミナの抽出数

単位 本

検査荷口の大きさ		試料ラミナの数
	50 以下	8
51 以上	90 以下	13
91 以上	150 以下	20

151 以上	280 以下	32
281 以上	500 以下	50
501 以上	1 200 以下	80
1 201 以上	3 200 以下	125
3 201 以上		200

A.8.1.2.2 A.8.1.2.1 に掲げる場合以外の場合

A.8.1.1.2 の検査荷口から無作為に、表 A.2 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接着合せ材を抽出する。

表 A.2—外面検査における接着合せ材の抽出数

単位 本

検査荷口の接着合せ材の数	試料接着合せ材の数
50 以下	8
51 以上 90 以下	13
91 以上 150 以下	20
151 以上 280 以下	32
281 以上 500 以下	50
501 以上	80

A.8.2 確認検査に係る判定基準

A.8.2.1 理化学検査

A.8.2.1.1 ラミナの品質に係る検査の場合

JAS 0007 の 6.6.2 に準じて試験を行い、その結果、JAS 0007 の 4.8.1.1 に準じて当該検査荷口のラミナの当該試験に係る合格又は不合格を判定する。

A.8.2.1.2 A.8.2.1.1 に掲げる場合以外の場合

JAS 0007 の 6.1 から 6.5 まで、6.6.1 及び 6.7 に準じて試験を行い、その結果、JAS 0007 の 4 及び附属書 A の A.2 に準じて当該検査荷口の接着合せ材の当該試験に係る合格又は不合格を判定する。

A.8.2.2 外面検査

A.8.2.2.1 ラミナの品質に係る検査の場合

A.8.1.2.1 の試料ラミナの単位体ごとに JAS 0007 に基づいてその外面検査を行い、その結果、ラミナの品質の各等級の基準に達したものを適合品とし、その適合品の数が、表 A.3 の左欄に掲げる試料ラミナの数の区分に従い、それぞれ右欄に掲げる適合とする数以上であるときは、当該検査荷口のラミナをその等級に適合するものとする。

表 A.3—ラミナの外面検査の適合とする数

単位 本

試料ラミナの数	適合とする数
8	7
13	11
20	17
32	27

50	43
80	70
125	111
200	179

A.8.2.2.2 A.8.2.2.1に掲げる場合以外の場合

A.8.1.2.2 の試料接着合せ材の単位体ごとに JAS 0007 に基づいてその外面検査を行い、その結果、接着合せ材の等級及び種類の基準に達したものを合格品とし、その合格品の数が、表 A.4 の左欄に掲げる試料接着合せ材の数の区分に従い、それぞれ右欄に掲げる合格とする数以上であるときは、その検査荷口の接着合せ材をその等級及び種類に合格とする。

表 A.4—接着合せ材の外面検査の合格とする数

単位 本

試料接着合せ材の数	合格とする数
8	7
13	11
20	17
32	27
50	43
80	70

A.9 第2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、その検査荷口の接着合せ材が連続して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.10 に定めるところによるものとする。

A.10 第2種検査方法

A.10.1 抽出の割合等

A.10.1.1 理化学検査

A.8.1.1 の規定を準用する。この場合において、A.8.1.1.1 中“製造条件”とあるのは“A.9 の規定によって確認検査が A.10 に定めるところによることとなったラミナで製造条件”と、“10 日分”とあるのは“30 日分”と、A.8.1.1.2 中“製造条件”とあるのは“A.9 の規定によって検査が A.10 に定めるところによることとなった接着合せ材で製造条件”と、“10 日分”とあるのは“30 日分”と読み替えるものとする。

A.10.1.2 外面検査

A.10.1.2.1 ラミナの品質に係る検査の場合

A.8.1.2.1 の規定を準用する。この場合において、表 A.1 は次のように読み替えるものとする。

単位 本

検査荷口の大きさ	試料ラミナの数
150 以下	13
151 以上 280 以下	20
281 以上 500 以下	32
501 以上 1 200 以下	50

1 201 以上	80
----------	----

A.10.1.2.2 A.10.1.2.1 に掲げる場合以外の場合

A.10.1.1 の検査荷口から無作為に、8 本の試料接着合せ材を抽出する。

A.10.2 確認検査に係る判定の基準

A.10.2.1 理化学検査

A.8.2.1 の規定を準用する。

A.10.2.2 外面検査

A.10.2.2.1 ラミナの品質に係る検査の場合

A.8.2.2.1 の規定を準用する。この場合において、表 A.3 は、次のように読み替えるものとする。

単位 本

試料ラミナの数	適合とする数
13	10
20	15
32	25
50	40
80	66

A.10.2.2.2 A.10.2.2.1 に掲げる場合以外の場合

A.10.1.2.2 の試料接着合せ材の単位体ごとに JAS 0007 に基づいてその外面検査を行い、その結果、接着合せ材の等級及び種類の基準に達したものを合格品とし、その合格品の数が 6 本以上であるときは、その検査荷口の接着合せ材をその等級及び種類に合格とする。

A.11 第 1 種検査方法への移行

A.10 に定めるところによって検査を行った結果、その検査荷口の接着合せ材が接着合わせ材の等級及び種類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.8 に定めるところによるものとする。