

改正後	改正前
<p>直交集成板についての検査方法</p> <p>1 適用範囲 この検査方法は、<u>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直交集成板についての検査方法を規定する。</u></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 試料直交集成板 <u>3 a)に係る理化学検査及び外面検査に供する直交集成板をいう。</u></p> <p>2.2 試料ラミナ <u>3 a)に係る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。</u></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（<u>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、曲げ試験、ホルムアルデヒド放散量試験、せん断試験、ラミナの曲げB試験、ラミナの曲げC試験又はラミナの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。</u></p> <p>2) 理化学検査は、<u>抽出して行う。</u></p> <p>3) 外面検査は、<u>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。</u></p> <p>(削る)</p> <p>(削る)</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、<u>4</u>に定めるところによる。</p> <p>b) 製造工程における検査 <u>製造工程における検査は、5に定めるところによる。</u></p>	<p>直交集成板についての検査方法</p> <p>(新設)</p> <p>1 この検査方法は、<u>直交集成板の検査について適用する。</u></p> <p>(新設)</p> <p>(新設)</p> <p>2 検査を分けて理化学検査（<u>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、曲げ試験、ホルムアルデヒド放散量試験、せん断試験、ラミナの曲げB試験、ラミナの曲げC試験又はラミナの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。</u></p> <p>3 理化学検査は、<u>抽出して行う。</u></p> <p>4 外面検査は、<u>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。</u></p> <p>5 <u>この検査方法において「試料直交集成板」とは、理化学検査及び外面検査に供する直交集成板をいう。</u></p> <p>6 <u>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。</u></p> <p>7 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、<u>8から11までに定めるところによる。</u></p> <p>(新設)</p>

4 最終製品における検査

4.1 第1種検査方法

4.1.1 抽出の割合等

a) 理化学検査

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、ラミナの曲げB試験、ラミナの曲げC試験及びラミナの引張り試験に供する試料ラミナは、1荷口から表1の左欄に掲げる枚数に応じた同表の右欄に掲げる枚数を無作為に抽出する。

表1 ラミナの曲げB試験、ラミナの曲げC試験及びラミナの引張り試験における抽出枚数

単位 枚

検査荷口のラミナの枚数	試料ラミナの枚数	
90以下	5	ラミナの曲げB試験に供する目視等級区
91以上280以下	8	分ラミナのうち、異等級構成の外層又は同
281以上500以下	13	一等級構成に用いるものにあつては、左に
501以上1200以下	20	掲げる枚数の2倍の枚数を抽出する。
1201以上	32	

2) 1)に掲げる場合以外の場合

2.1) 製造条件が同一と認められ、かつ、同一の等級及び種別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、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、曲げ試験及びせん断試験に供する試料直交集成板は、1荷口から表2の左欄に掲げる枚数に応じた同表の右欄に掲げる枚数を無作為に抽出する。

表2 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、曲げ試験及びせん断試験における抽出枚数

単位 枚

検査荷口の直交集成板の枚数	試料直交集成板の枚数	
200以下	2	再試験を行う場合は、左に掲げる枚数の2
201以上500以下	3	倍の試料直交集成板を抽出する。
501以上1000以下	4	
1001以上3000以下	5	
3001以上	6	

2.2) ホルムアルデヒド放散量試験に供する試料直交集成板は、2.1)の検査荷口から表3の左欄に掲げる枚数に応じた同表の右欄に掲げる枚数を無作為に抽出する。

(新設)

8 第1種検査方法

(1) 抽出の割合等

ア 理化学検査

イ) 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、ラミナの曲げB試験、ラミナの曲げC試験及び引張り試験に供する試料ラミナは、1荷口から表1の左欄に掲げる枚数に応じた同表の右欄に掲げる枚数を無作為に抽出する。

表1 ラミナの曲げB試験、ラミナの曲げC試験及びラミナの引張り試験における抽出枚数

検査荷口のラミナの枚数		試料ラミナの枚数	
90以下	5枚	ラミナの曲げB試験に供する目視等	
91枚以上	8枚	級区分ラミナのうち、異等級構成の	
281枚以上	13枚	外層又は同一等級構成に用いるもの	
501枚以上	20枚	にあつては、左に掲げる枚数の2倍	
1,201枚以上	32枚	の枚数を抽出する。	

(イ) (イ)に掲げる場合以外の場合

a) 製造条件が同一と認められ、かつ、同一の等級及び種別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、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、曲げ試験及びせん断試験に供する試料直交集成板は、1荷口から表2の左欄に掲げる枚数に応じた同表の右欄に掲げる枚数を無作為に抽出する。

表2 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、曲げ試験及びせん断試験における抽出枚数

検査荷口の直交集成板の枚数		試料直交集成板の枚数	
200枚以下	2枚	再試験を行う場合は、左に掲げる枚	
201枚以上	3枚	数の2倍の試料直交集成板を抽出す	
501枚以上	4枚	る。	
1,001枚以上	5枚		
3,001枚以上	6枚		

b) ホルムアルデヒド放散量試験に供する試料直交集成板は、a)の検査荷口から表3の左欄に掲げる枚数に応じた同表の右欄に掲げる枚数を無作為に抽出する。

表3－ホルムアルデヒド放散量試験における抽出枚数

単位 枚

検査荷口の直交集成板の枚数	試料直交集成板の枚数
1 000 以下	2
1 001 以上 2 000 以下	3
2 001 以上 3 000 以下	4
3 001 以上	5

b) 外面検査

1) ラミナの品質に係る検査の場合

4.1.1 a) 1)の検査荷口から表4の左欄に掲げる枚数に応じた同表の右欄に掲げる枚数の試料ラミナを無作為に抽出する。

表4－外面検査におけるラミナの抽出枚数

単位 枚

検査荷口のラミナの枚数	試料ラミナの枚数
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

2) 1)に掲げる場合以外の場合

4.1.1 a) 2)の検査荷口から表5の左欄に掲げる枚数に応じた同表の右欄に掲げる枚数の試料直交集成板を無作為に抽出する。

表5－外面検査における直交集成板の抽出枚数

単位 枚

検査荷口の直交集成板の枚数	試料直交集成板の枚数
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

4.1.2 検査に係る格付の基準

表3 ホルムアルデヒド放散量試験における抽出枚数

検査荷口の直交集成板の枚数	試料直交集成板の枚数
1,000枚以下	2枚
1,001枚以上 2,000枚以下	3枚
2,001枚以上 3,000枚以下	4枚
3,001枚以上	5枚

イ 外面検査

(7) ラミナの品質に係る検査の場合

アの(7)の検査荷口から表4の左欄に掲げる枚数に応じた同表の右欄に掲げる枚数の試料ラミナを無作為に抽出する。

表4 外面検査におけるラミナの抽出枚数

検査荷口のラミナの枚数	試料ラミナの枚数
50枚以下	8枚
51枚以上 90枚以下	13枚
91枚以上 150枚以下	20枚
151枚以上 280枚以下	32枚
281枚以上 500枚以下	50枚
501枚以上 1,200枚以下	80枚
1,201枚以上 3,200枚以下	125枚
3,201枚以上	200枚

(イ) (7)に掲げる場合以外の場合

アの(イ)の検査荷口から表5の左欄に掲げる枚数に応じた同表の右欄に掲げる枚数の試料直交集成板を無作為に抽出する。

表5 外面検査における直交集成板の抽出枚数

検査荷口の直交集成板の枚数	試料直交集成板の枚数
50枚以下	8枚
51枚以上 90枚以下	13枚
91枚以上 150枚以下	20枚
151枚以上 280枚以下	32枚
281枚以上 500枚以下	50枚
501枚以上	80枚

(2) 検査に係る格付の基準

a) 理化学検査

1) ラミナの品質に係る検査の場合

JAS 3079 の 6.9、6.10 及び 6.11 の試験を行い、その結果、JAS 3079 の 4 に基づいてその検査荷口のラミナの当該試験に係る合格又は不合格を決定する。

2) 1)に掲げる場合以外の場合

JAS 3079 の 6.1 から 6.8 までの試験を行い、その結果、JAS 3079 の 6.1 から 6.5 まで及び 6.8 にあつては JAS 3079 の 附属書 A の A.2 に基づいて、JAS 3079 の 6.6 及び 6.7 にあつては、JAS 3079 の 4 に基づいてその検査荷口の直交集成板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

1) ラミナの品質に係る検査の場合

JAS 3079 の 4 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、その適合品の枚数が、表 6 の左欄に掲げる試料ラミナの枚数の区分に従い、それぞれ右欄に掲げる適合とする枚数以上であるときは、その検査荷口のラミナをその等級に適合するものとする。

表 6 - ラミナの外面検査の適合とする枚数

単位 枚

試料ラミナの枚数	適合とする枚数
8	7
13	11
20	17
32	27
50	43
80	70
125	111
200	179

2) 1)に掲げる場合以外の場合

JAS 3079 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及び種別の基準に達したものを合格品とし、その合格品の枚数が、表 7 の左欄に掲げる試料直交集成板の枚数の区分に従い、それぞれ右欄に掲げる合格とする枚数以上であるときは、その検査荷口の直交集成板をその等級及び種別に格付する。

表 7 - 直交集成板の外面検査の合格とする枚数

単位 枚

試料直交集成板の枚数	合格とする枚数
8	7
13	11
20	17

ア 理化学検査

(ア) ラミナの品質に係る検査の場合

直交集成板の日本農林規格（以下「規格」という。）別記の 3 の (9)、(10) 及び (11) の試験を行い、その結果、規格第 3 条に基づいてその検査荷口のラミナの当該試験に係る合格又は不合格を決定する。

(イ) (ア)に掲げる場合以外の場合

規格別記の 3 の (1) から (8) までの試験を行い、その結果、同 3 の (1) から (5) まで及び (8) にあつては規格別記の 2 に基づいて、同 3 の (6) 及び (7) にあつては規格第 3 条第 1 項に基づいてその検査荷口の直交集成板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

(ア) ラミナの品質に係る検査の場合

規格第 3 条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、その適合品の枚数が、表 6 の左欄に掲げる試料ラミナの枚数の区分に従い、それぞれ右欄に掲げる適合とする枚数以上であるときは、その検査荷口のラミナをその等級に適合するものとする。

表 6 - ラミナの外面検査の適合とする枚数

試料ラミナの枚数	適合とする枚数
8 枚	7 枚
13 枚	11 枚
20 枚	17 枚
32 枚	27 枚
50 枚	43 枚
80 枚	70 枚
125 枚	111 枚
200 枚	179 枚

(イ) (ア)に掲げる場合以外の場合

規格第 3 条第 1 項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及び種別の基準に達したものを合格品とし、その合格品の枚数が、表 7 の左欄に掲げる試料直交集成板の枚数の区分に従い、それぞれ右欄に掲げる合格とする枚数以上であるときは、その検査荷口の直交集成板をその等級及び種別に格付する。

表 7 - 直交集成板の外面検査の合格とする枚数

試料直交集成板の枚数	合格とする枚数
8 枚	7 枚
13 枚	11 枚
20 枚	17 枚

<u>32</u>	<u>27</u>
<u>50</u>	<u>43</u>
<u>80</u>	<u>70</u>

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、その検査荷口の直交集成板が連続して 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) 1) 中“製造条件”とあるのは“4.2 の規定によって検査が 4.3 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、4.1.1 a) 2) 中“製造条件”とあるのは、“4.2 の規定によって検査が 4.3 に定めるところによることとなった直交集成板で製造条件”と、“10 日分”とあるのは“30 日分”と読み替えるものとする。

b) 外面検査

1) ラミナの品質に係る検査の場合

4.1.1 b) 1) の規定を準用する。この場合において、4.1.1 b) 1) 中“4.1.1 a) 1)”とあるのは“4.3.1 a) の規定によって読み替えて準用する 4.1.1 a) 1)”と読み替えるものとし、表 4 は次のように読み替えるものとする。

単位 枚

検査荷口のラミナの枚数	試料ラミナの枚数
<u>150</u> 以下	<u>13</u>
<u>151</u> 以上 <u>280</u> 以下	<u>20</u>
<u>281</u> 以上 <u>500</u> 以下	<u>32</u>
<u>501</u> 以上 <u>1 200</u> 以下	<u>50</u>
<u>1 201</u> 以上	<u>80</u>

2) 1) に掲げる場合以外の場合

a) の検査荷口から無作為に、8 枚の試料直交集成板を抽出する。

4.3.2 検査に係る格付の基準

a) 理化学検査

4.1.2 a) の規定を準用する。

b) 外面検査

1) ラミナの品質に係る検査の場合

4.1.2 b) 1) の規定を準用する。この場合において、表 6 は、次のように読み替えるものとする。

<u>32</u> 枚	<u>27</u> 枚
<u>50</u> 枚	<u>43</u> 枚
<u>80</u> 枚	<u>70</u> 枚

9 第2種検査方法への移行

8 に定めるところにより検査を行った結果、その検査荷口の直交集成板が連続して 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、10 に定めるところによる。

10 第2種検査方法

(1) 抽出の割合等

ア 理化学検査

8 の(1)のアの規定を準用する。この場合において、同アの(7)中「製造条件」とあるのは「9 の規定により検査が 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、同アの(イ)中「製造条件」とあるのは「9 の規定により検査が 10 に定めるところによることとなった直交集成板で製造条件」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

(7) ラミナの品質に係る検査の場合

8 の(1)のイの(7)の規定を準用する。この場合において、同イの(7)中「アの(7)」とあるのは「10の(1)のアの規定により読み替えて準用する 8 の(1)のアの(7)」と読み替えるものとし、表 4 は次のように読み替えるものとする。

検査荷口のラミナの枚数	試料ラミナの枚数
<u>150</u> 枚以下	<u>13</u> 枚
<u>151</u> 枚以上 <u>280</u> 枚以下	<u>20</u> 枚
<u>281</u> 枚以上 <u>500</u> 枚以下	<u>32</u> 枚
<u>501</u> 枚以上 <u>1,200</u> 枚以下	<u>50</u> 枚
<u>1,201</u> 枚以上	<u>80</u> 枚

(イ) (7) に掲げる場合以外の場合

ア の検査荷口から無作為に、8 枚の試料直交集成板を抽出する。

(2) 検査に係る格付の基準

ア 理化学検査

8 の(2)のアの規定を準用する。

イ 外面検査

(7) ラミナの品質に係る検査の場合

8 の(2)のイの(7)の規定を準用する。この場合において、表 6 は、次のように読み替えるものとする。

単位 枚

試料ラミナの枚数	適合とする枚数
13	10
20	15
32	25
50	40
80	66

2) 1)に掲げる場合以外の場合

JAS 3079 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及び種別の基準に達したものを合格品とし、その合格品の枚数が 6 枚以上であるときは、その検査荷口の直交集成板をその等級及び種別に格付する。

4.4 第 1 種検査方法への移行

4.3 に定めるところによって検査を行った結果、その検査荷口の直交集成板がその格付しようとする等級及び種別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及び検査に係る格付の基準は、4.1 に定めるところによる。

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、同一の等級及び種別に格付しようとする原則として 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（直交集成板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。

5.2 検査にかかる格付の基準

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、当該検査荷口の直交集成板を合格に格付する。

試料ラミナの枚数	適合とする枚数
13枚	10枚
20枚	15枚
32枚	25枚
50枚	40枚
80枚	66枚

(イ) (7)に掲げる場合以外の場合

規格第 3 条第 1 項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及び種別の基準に達したものを合格品とし、その合格品の枚数が 6 枚以上であるときは、その検査荷口の直交集成板をその等級及び種別に格付する。

11 第 1 種検査方法への移行

10 に定めるところにより検査を行った結果、その検査荷口の直交集成板がその格付しようとする等級及び種別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及び検査に係る格付の基準は、8 に定めるところによるものとする。

(新設)