

改正前	改正後								
<p>フローリング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フローリングについての検査方法を規定する。</p> <p>2 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（含水率試験、浸せき剝離試験、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、3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、4に定めるところによる。</p> <p>3 最終製品における検査</p> <p>3.1 第1種検査方法</p> <p>3.1.1 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、<u>JAS 1073-1の附属書AのA.1</u>に準ずるものとする。</p> <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フローリングを抽出する。</p> <p style="text-align: center;">表1－外面検査の抽出数</p> <table border="1" style="width: 100%; margin-top: 10px;"> <tr> <td style="width: 50%;"></td> <td style="text-align: right; width: 50%;">単位 枚</td> </tr> <tr> <td style="width: 50%; text-align: center;">検査荷口の大きさ</td> <td style="width: 50%; text-align: center;">試料フローリングの数</td> </tr> </table>		単位 枚	検査荷口の大きさ	試料フローリングの数	<p>フローリングについての検査方法</p> <p>（新設）</p> <p>（新設）</p> <p>1 検査は、理化学検査（含水率試験、浸せき剝離試験、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>（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 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、<u>フローリングの日本農林規格（昭和49年11月13日農林省告示第1073号）別記の1の(1)及び(2)</u>に準ずるものとする。</p> <p>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" style="width: 100%; margin-top: 10px;"> <tr> <td style="width: 50%;"></td> <td style="text-align: right; width: 50%;">単位 枚</td> </tr> <tr> <td style="width: 50%; text-align: center;">検査荷口の大きさ</td> <td style="width: 50%; text-align: center;">試料フローリングの数</td> </tr> </table>		単位 枚	検査荷口の大きさ	試料フローリングの数
	単位 枚								
検査荷口の大きさ	試料フローリングの数								
	単位 枚								
検査荷口の大きさ	試料フローリングの数								

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検査荷口を分割するものとする。	

3.1.2 検査に係る格付の基準

a) 理化学検査

JAS 1073-1 の 4.1 から 4.6 まで及び JAS 1073-3 の 5.1 から 5.4 までの試験に準じて行い、その結果、JAS 1073-1 の附属書 A の A.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。

b) 外面検査

3.1.1 b) の試料フローリングの単位体ごとに JAS 1073-2 の 3 及び JAS 1073-3 の 4 に基づいてその外面検査を行い、その結果、その検査に係る全ての事項につき、その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フローリングの数の区分に従い、それぞれ右欄に掲げる合格とする数以上であるときは、当該検査荷口のフローリングをその等級に格付する。

表 2－外面検査の合格とする数

試料フローリングの数	合格とする数
80	71
125	112
200	181
250	227

3.2 第 2 種検査方法への移行

3.1 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、3.3 に定めるところによる。

3.3 第 2 種検査方法

3.3.1 抽出の割合等

a) 理化学検査

3.2 の規定によって検査が 3.3 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 1073-1 の附属書 A の A.1 に準ずるものとする。

b) 外面検査

a) 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。

3.3.2 検査に係る格付の基準

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 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

a) 理化学検査

3.1.2 a)に同じ。

b) 外面検査

3.3.1 b)の試料フローリングの単位体ごとに **JAS 1073-2 の 3** 及び **JAS 1073-3 の 4** に基づいてその外面検査を行い、その結果、その検査に係る全ての事項につき、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。

3.4 第 1 種検査方法への移行

3.3 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、それ以後の抽出の割合等及び検査に係る格付基準は、3.1 に定めるところによる。

4 製造工程における検査

4.1 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 **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（フローリング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。

4.2 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、当該検査荷口のフローリングを合格に格付する。

ア 理化学検査

5 の(2)のアに同じ。

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。

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。

(新設)