

改正案	現 行																												
<p>単板積層材についての取扱業者の認証の技術的基準</p> <p>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単板積層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。</p> <p>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</p> <p>2.1 最終製品における検査によって格付を行う場合</p> <p>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</p> <p>2.1.1.1 製造施設</p> <p>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。</p> <p>2.1.1.1.2 機械器具</p> <p>2.1.1.1.2.1 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。</p> <p style="text-align: center;">表 1－単板積層材の製造に必要な機械器具</p> <table border="1" data-bbox="107 906 1093 1457"> <thead> <tr> <th>機械器具</th> <th>条件</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>ロータリーレース（ロータリーレースを用いて製造する場合に限る。）</td> <td>著しい厚さむら又はむき荒れのない単板が切削できるものであること。</td> </tr> <tr> <td>スライサー（スライサーを用いて製造する場合に限る。）</td> <td>厚さむらが少なく、切削面が平滑である単板が切削できるものであること。</td> </tr> <tr> <td>ベニヤドライヤー（単板を乾燥する場合に限る。）</td> <td>単板を自動的に連続乾燥することができるものであって、各段ごとの温度差が少ないものであること。</td> </tr> <tr> <td>単板等級区分機（単板等級区分機によって超音波伝搬速度等を測定する場合に限る。）</td> <td>単板を超音波伝搬速度等によって測定することにより、これを選別できるものであること。</td> </tr> <tr> <td>接着剤塗布装置</td> <td>接着剤が均一に塗布できるものであること。</td> </tr> <tr> <td>圧縮装置</td> <td>各接着層に均一に圧縮圧力を加えるとともに、その圧力を十分維持できる機能を有するものであり、かつ、加熱圧縮する場合にあっては、各段の温度差がきわめて少ないものであること。</td> </tr> </tbody> </table>	機械器具	条件	ロータリーレース（ロータリーレースを用いて製造する場合に限る。）	著しい厚さむら又はむき荒れのない単板が切削できるものであること。	スライサー（スライサーを用いて製造する場合に限る。）	厚さむらが少なく、切削面が平滑である単板が切削できるものであること。	ベニヤドライヤー（単板を乾燥する場合に限る。）	単板を自動的に連続乾燥することができるものであって、各段ごとの温度差が少ないものであること。	単板等級区分機（単板等級区分機によって超音波伝搬速度等を測定する場合に限る。）	単板を超音波伝搬速度等によって測定することにより、これを選別できるものであること。	接着剤塗布装置	接着剤が均一に塗布できるものであること。	圧縮装置	各接着層に均一に圧縮圧力を加えるとともに、その圧力を十分維持できる機能を有するものであり、かつ、加熱圧縮する場合にあっては、各段の温度差がきわめて少ないものであること。	<p>単板積層材についての取扱業者の認証の技術的基準</p> <p>（新設）</p> <p>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</p> <p>（新設）</p> <p>一 製造又は加工、保管、品質管理及び格付のための施設</p> <p>1 製造施設</p> <p>(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あること。</p> <p>(2) 機械器具 ア 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;">表 1 単板積層材の製造に必要な機械器具</p> <table border="1" data-bbox="1146 906 2110 1457"> <thead> <tr> <th>機 械 器 具</th> <th>条 件</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>ロータリーレース（ロータリーレースを用いて製造する場合に限る。）</td> <td>著しい厚さむら又はむき荒れのない単板が切削できるものであること。</td> </tr> <tr> <td>スライサー（スライサーを用いて製造する場合に限る。）</td> <td>厚さむらが少なく、切削面が平滑である単板が切削できるものであること。</td> </tr> <tr> <td>ベニヤドライヤー（単板を乾燥する場合に限る。）</td> <td>単板を自動的に連続乾燥することができるものであって、各段ごとの温度差が少ないものであること。</td> </tr> <tr> <td>（新設）</td> <td></td> </tr> <tr> <td>接着剤塗布装置</td> <td>接着剤が均一に塗布できるものであること。</td> </tr> <tr> <td>圧縮装置</td> <td>各接着層に均一に圧縮圧力を加えるとともに、その圧力を十分維持できる機能を有するものであり、かつ、加熱圧縮する場合にあっては、各段の温度差がきわめて少ないものであること。</td> </tr> </tbody> </table>	機 械 器 具	条 件	ロータリーレース（ロータリーレースを用いて製造する場合に限る。）	著しい厚さむら又はむき荒れのない単板が切削できるものであること。	スライサー（スライサーを用いて製造する場合に限る。）	厚さむらが少なく、切削面が平滑である単板が切削できるものであること。	ベニヤドライヤー（単板を乾燥する場合に限る。）	単板を自動的に連続乾燥することができるものであって、各段ごとの温度差が少ないものであること。	（新設）		接着剤塗布装置	接着剤が均一に塗布できるものであること。	圧縮装置	各接着層に均一に圧縮圧力を加えるとともに、その圧力を十分維持できる機能を有するものであり、かつ、加熱圧縮する場合にあっては、各段の温度差がきわめて少ないものであること。
機械器具	条件																												
ロータリーレース（ロータリーレースを用いて製造する場合に限る。）	著しい厚さむら又はむき荒れのない単板が切削できるものであること。																												
スライサー（スライサーを用いて製造する場合に限る。）	厚さむらが少なく、切削面が平滑である単板が切削できるものであること。																												
ベニヤドライヤー（単板を乾燥する場合に限る。）	単板を自動的に連続乾燥することができるものであって、各段ごとの温度差が少ないものであること。																												
単板等級区分機（単板等級区分機によって超音波伝搬速度等を測定する場合に限る。）	単板を超音波伝搬速度等によって測定することにより、これを選別できるものであること。																												
接着剤塗布装置	接着剤が均一に塗布できるものであること。																												
圧縮装置	各接着層に均一に圧縮圧力を加えるとともに、その圧力を十分維持できる機能を有するものであり、かつ、加熱圧縮する場合にあっては、各段の温度差がきわめて少ないものであること。																												
機 械 器 具	条 件																												
ロータリーレース（ロータリーレースを用いて製造する場合に限る。）	著しい厚さむら又はむき荒れのない単板が切削できるものであること。																												
スライサー（スライサーを用いて製造する場合に限る。）	厚さむらが少なく、切削面が平滑である単板が切削できるものであること。																												
ベニヤドライヤー（単板を乾燥する場合に限る。）	単板を自動的に連続乾燥することができるものであって、各段ごとの温度差が少ないものであること。																												
（新設）																													
接着剤塗布装置	接着剤が均一に塗布できるものであること。																												
圧縮装置	各接着層に均一に圧縮圧力を加えるとともに、その圧力を十分維持できる機能を有するものであり、かつ、加熱圧縮する場合にあっては、各段の温度差がきわめて少ないものであること。																												

目止め機（目止めをする場合に限る。）	均一に目止めができるものであること。
塗装機（塗装機を用いて製造する場合に限る。）	均一に塗装ができるものであること。
乾燥装置（乾燥機を用いて製造する場合に限る。）	表面を均一に乾燥することができるものであること。
切断機	幅及び長さを正しく切断できるものであること。
サンダー（サンダーを用いて製造する場合に限る。）	表面を平滑に仕上げることができるものであること。
接合装置（フィンガージョイントにより造作用単板積層材同士の長さ方向の接合接着をする場合に限る。）	造作用単板積層材の長さ方向の接合接着部を平滑に切削するとともに、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。

2.1.1.1.2.2 保存処理を施しその旨を表示したものを製造する場合にあっては、表1及び表2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。ただし、保存処理を施すことのみを行う場合にあっては、表2の左欄に掲げる機械器具に限る。

表2－保存処理を施す場合に必要な機械器具

機械器具	条件
保存処理装置	加圧処理のできるものであって、処理むらの少ないものであること。

2.1.1.2 保管施設

製品の保管施設は、適当な広さであり、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) 水素イオン濃度測定用具
- b) ノギスその他の計量器具
- c) 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っては、a)及び b)に規定するもののほか、次に掲げる機械器具。ただし、2)に掲げる機械器具にあっては、構造用単板積層材を製造する場合であって煮沸剝離試験を行わない場合を除く。
 - 1) 恒温乾燥器
 - 2) 恒温水槽
 - 3) 造作用単板積層材を製造する場合にあっては、次に掲げる機械器具。ただし、寒熱繰返し試験を行う場合に限る。
- 3.1) 低温恒温器
- 3.2) 金属棒
- 4) 構造用単板積層材を製造する場合にあっては、次に掲げる機械器具。ただし、4.3)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、4.4)に掲げる機械器具にあってはブロックセ

目止め機（目止めをする場合に限る。）	均一に目止めができるものであること。
塗装機（塗装機を用いて製造する場合に限る。）	均一に塗装ができるものであること。
乾燥装置（乾燥機を用いて製造する場合に限る。）	表面を均一に乾燥することができるものであること。
切断機	幅及び長さを正しく切断できるものであること。
サンダー（サンダーを用いて製造する場合に限る。）	表面を平滑に仕上げることができるものであること。
接合装置（フィンガージョイントにより造作用単板積層材同士の長さ方向の接合接着をする場合に限る。）	造作用単板積層材の長さ方向の接合接着部を平滑に切削するとともに、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。

イ 保存処理を施しその旨を表示したものを製造する場合にあっては、表1及び表2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。以下この号において同じ。）を備えていること。ただし、保存処理を施すことのみを行う場合にあっては、表2の左欄に掲げる機械器具に限る。

表2 保存処理を施す場合に必要な機械器具

機械器具	条件
保存処理装置	加圧処理のできるものであって、処理むらの少ないものであること。

2 保管施設

製品の保管施設は、適当な広さであり、これら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) 水素イオン濃度測定用具
- (2) ノギスその他の計量器具
- (3) 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っては、(1)及び(2)に規定するもののほか、次に掲げる機械器具。ただし、イに掲げる機械器具にあっては、構造用単板積層材を製造する場合であって煮沸剝離試験を行わない場合を除く。
 - ア 恒温乾燥器
 - イ 恒温水槽
 - ウ 造作用単板積層材を製造する場合にあっては、次に掲げる機械器具。ただし、寒熱繰返し試験を行う場合に限る。
- (7) 低温恒温器
- (4) 金属棒
- エ 構造用単板積層材を製造する場合にあっては、次に掲げる機械器具。ただし、(ウ)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、(エ)に掲げる機械器具にあってはプロ

ん断試験を行う場合、4.5に掲げる機械器具にあつてはめり込み試験を行う場合に限る。

- 4.1 水平せん断試験機
- 4.2 曲げ試験機
- 4.3 減圧加圧処理装置
- 4.4 ブロックせん断試験装置
- 4.5 めり込み試験装置

d) 第三者機関による検定証明を定期的に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)からc)まで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

e) 第三者機関による検定証明を定期的に取得しない場合であつて、防虫処理を施した旨の表示をする場合にあつては、a)からc)までに規定するもののほか、次に掲げる機械器具。ただし、1)に掲げる機械器具にあつてはほう素化合物で処理する場合、2)に掲げる機械器具にあつてはフェントロチオン又はシフェノトリンで処理する場合、3)に掲げる機械器具にあつてはピフェントリンで処理する場合に限る。

- 1) 分光光度計
- 2) ガスクロマトグラフ
- 3) 高速液体クロマトグラフ
- 4) ガラス器具
- 5) 雑器具

f) 保存処理を施しその旨を表示する場合にあつては、a)からc)までに規定するもののほか、次の1)から3)までに掲げる機械器具並びに4)及び5)の場合ごとに掲げる機械器具

- 1) 含水率測定用具
- 2) 重量測定機
- 3) 濃度測定用具
- 4) ほう素・第四級アンモニウム化合物系保存処理薬剤によつて保存処理を施す場合であつて、第三者機関による検定証明を定期的に取得しないとき [4.3]に掲げる機械器具にあつては高周波誘導結合プラズマ（以下“ICP”という。）発光分光分析装置によつて分析を行う場合、4.5)に掲げる機械器具にあつてはクルクミン法によつて定量する場合に限る。]

4.1) 天びん（カルミン酸法によつて定量する場合にあつては感量が0.1 mg以下、それ以外の場合にあつては感量が0.01 g以下のもの）

- 4.2) 分光光度計
- 4.3) ICP 発光分光分析装置
- 4.4) 恒温乾燥器
- 4.5) 電気マッフル炉

ックせん断試験を行う場合、(d)に掲げる機械器具にあつてはめり込み試験を行う場合に限る。

- (7) 水平せん断試験機
- (4) 曲げ試験機
- (f) 減圧加圧処理装置
- (e) ブロックせん断試験装置
- (d) めり込み試験装置

(4) 第三者機関による検定証明を定期的に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、(1)から(3)までに規定するもののほか、次に掲げる機械器具

- ア 分光光度計
- イ アクリルデシケーター
- ウ 恒温器
- エ ガラス器具
- オ 雑器具

(5) 第三者機関による検定証明を定期的に取得しない場合であつて、防虫処理を施した旨の表示をする場合にあつては、(1)から(3)までに規定するもののほか、次に掲げる機械器具。ただし、アに掲げる機械器具にあつてはほう素化合物で処理する場合、イに掲げる機械器具にあつてはフェントロチオン又はシフェノトリンで処理する場合、ウに掲げる機械器具にあつてはピフェントリンで処理する場合に限る。

- ア 分光光度計
- イ ガスクロマトグラフ装置
- ウ 高速液体クロマトグラフ装置
- エ ガラス器具
- オ 雑器具

(6) 保存処理を施しその旨を表示する場合にあつては、(1)から(3)までに規定するもののほか、次のアからウまでに掲げる機械器具並びにエ及びオの場合ごとに掲げる機械器具。

- ア 含水率測定用具
- イ 重量測定機
- ウ 濃度測定用具
- エ ほう素・第四級アンモニウム化合物系保存処理薬剤により保存処理を施す場合であつて、第三者機関による検定証明を定期的に取得しないとき (7)に掲げる機械器具にあつてはICP（高周波誘導結合プラズマ）発光分光分析装置により分析を行う場合、(d)に掲げる機械器具にあつてはクルクミン法により定量する場合に限る。]

(7) 天びん（カルミン酸法により定量する場合は感量が0.1mg以下、それ以外の場合にあつては感量が0.01g以下のもの）

- (4) 分光光度計
- (f) ICP（高周波誘導結合プラズマ）発光分光分析装置
- (e) 恒温乾燥器
- (d) 電気マッフル炉

4.6) ガラス器具

4.7) 雑器具

5) アゾール・ネオニコチノイド化合物系保存処理薬剤によって保存処理を施す場合であって、第三者機関の検定証明を定期的に取得しないとき [5.3]に掲げる機械器具にあってはガスクロマトグラフによって分析を行う場合に限る。

5.1) 天びん (感量が 1 mg 以下のもの)

5.2) 高速液体クロマトグラフ

5.3) ガスクロマトグラフ

5.4) 恒温乾燥器

5.5) ガラス器具

5.6) 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を除く。

1) 恒温乾燥器

2) 恒温水槽

3) 天びん (感量が 0.1 g 以下のもの)

4) ノギス

5) 長さ計

6) 丸のこ盤

7) 造作用単板積層材を製造する場合にあっては、次に掲げる機械器具。ただし、寒熱繰返し試験を行わない場合を除く。

7.1) 低温恒温器

7.2) 金属枠

8) 構造用単板積層材を製造する場合にあっては、次に掲げる機械器具。ただし、**8.1)**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、**8.3)**に掲げる機械器具にあってはブロックせん断試験を行う場合、**8.5)**に掲げる機械器具にあってはめり込み試験を行う場合に限る。

8.1) 減圧加圧処理装置

8.2) 水平せん断試験機

8.3) ブロックせん断試験装置

8.4) 曲げ試験機

8.5) めり込み試験装置

9) 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 **6)**までに規定するもののほか、次に掲げる機械器具

9.1) 分光光度計

9.2) アクリルデシケーター

9.3) 恒温器

9.4) ガラス器具

(カ) ガラス器具

(キ) 雑器具

オ) アゾール・ネオニコチノイド化合物系保存処理薬剤により保存処理を施す場合であつて、第三者機関の検定証明を定期的に取得しないとき (ウ)に掲げる機械器具にあってはガスクロマトグラフにより分析を行う場合に限る。

(7) 天びん (感量が 1mg以下のもの)

(4) 高速液体クロマトグラフ

(ウ) ガスクロマトグラフ

(エ) 恒温乾燥器

(カ) ガラス器具

(キ) 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を除く。

ア) 恒温乾燥器

イ) 恒温水槽

ウ) 天びん (感量が 0. 1 g以下のもの)

エ) ノギス

オ) 長さ計

カ) 丸のこ盤

キ) 造作用単板積層材を製造する場合にあっては、次に掲げる機械器具。ただし、寒熱繰返し試験を行わない場合を除く。

(7) 低温恒温器

(4) 金属枠

ク) 構造用単板積層材を製造する場合にあっては、次に掲げる機械器具。ただし、**(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、**(ウ)**に掲げる機械器具にあってはブロックせん断試験を行う場合、**(オ)**に掲げる機械器具にあってはめり込み試験を行う場合に限る。

(7) 減圧加圧処理装置

(4) 水平せん断試験機

(ウ) ブロックせん断試験装置

(エ) 曲げ試験機

(オ) めり込み試験装置

ケ) 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、**ア**から**カ**に規定するもののほか、次に掲げる機械器具

(7) 分光光度計

(4) アクリルデシケーター

(ウ) 恒温器

(エ) ガラス器具

9.5) 雑器具

10) 防虫処理を施した旨の表示をする場合にあつては、1)から6)までに規定するもののほか、次に掲げる機械器具。ただし、10.1)に掲げる機械器具にあつてはほう素化合物以外で処理する場合、10.2)に掲げる機械器具にあつてはフェニトロチオン又はシフェノトリン以外で処理する場合、10.3)に掲げる機械器具にあつてはピフェントリン以外で処理する場合を除く。

10.1) 分光光度計

10.2) ガスクロマトグラフ

10.3) 高速液体クロマトグラフ

10.4) 天びん（感量が0.1 mg以下のもの）

10.5) ガラス器具

10.6) 雑器具

11) 保存処理を施しその旨を表示する場合にあつては、1)から6)まで及び8)に規定するもののほか、次の11.1)から11.3)までに掲げる機械器具並びに11.4)及び11.5)の場合ごとに掲げる機械器具を備えていなければならない。

11.1) 恒温乾燥器

11.2) ガラス器具

11.3) 雑器具

11.4) ほう素・第四級アンモニウム化合物系保存処理薬剤によって保存処理を施す場合〔11.4.3)に掲げる機械器具にあつては ICP 発光分光分析装置によって分析を行う場合、11.4.4)に掲げる機械器具にあつてはクルクミン法によって定量する場合に限る。〕

11.4.1) 天びん（カルミン酸法によって定量する場合にあつては感量が0.1 mg以下、それ以外の場合にあつては感量が0.01 g以下のもの）

11.4.2) 分光光度計

11.4.3) ICP 発光分光分析装置

11.4.4) 電気マッフル炉

11.5) アゾール・ネオニコチノイド化合物系保存処理薬剤によって保存処理を施す場合〔11.5.3)に掲げる機械器具にあつてはガスクロマトグラフによって分析を行う場合に限る。〕

11.5.1) 天びん（感量が1 mg以下のもの）

11.5.2) 高速液体クロマトグラフ

11.5.3) ガスクロマトグラフ

2.1.2 品質管理の実施方法

a) 2.1.3.2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

(オ) 雑器具

ユ 防虫処理を施した旨の表示をする場合にあつては、アからカに規定するもののほか、次に掲げる機械器具。ただし、イに掲げる機械器具にあつてはほう素化合物以外で処理する場合、エに掲げる機械器具にあつてはフェニトロチオン又はシフェノトリン以外で処理する場合、ウに掲げる機械器具にあつてはピフェントリン以外で処理する場合を除く。

(イ) 分光光度計

(エ) ガスクロマトグラフ装置

(ウ) 高速液体クロマトグラフ装置

(エ) 天びん（感量が0.1 mg以下のもの）

(オ) ガラス器具

(カ) 雑器具

サ 保存処理を施しその旨を表示する場合にあつては、アからカ及びクに規定するもののほか、次のイからウまでに掲げる機械器具並びにエ及びオの場合ごとに掲げる機械器具を備えていること。

(イ) 恒温乾燥器

(エ) ガラス器具

(ウ) 雑器具

(エ) ほう素・第四級アンモニウム化合物系保存処理薬剤により保存処理を施す場合（クに掲げる機械器具にあつては ICP（高周波誘導結合プラズマ）発光分光分析装置により分析を行う場合、ドに掲げる機械器具にあつてはクルクミン法により定量する場合に限る。）

a 天びん（カルミン酸法により定量する場合は感量が0.1mg以下、それ以外の場合にあつては感量が0.01g以下のもの）

b 分光光度計

c ICP（高周波誘導結合プラズマ）発光分光分析装置

d 電気マッフル炉

(オ) アゾール・ネオニコチノイド化合物系保存処理薬剤により保存処理を施す場合（クに掲げる機械器具にあつてはガスクロマトグラフにより分析を行う場合に限る。）

a 天びん（感量が1mg以下のもの）

b 高速液体クロマトグラフ

c ガスクロマトグラフ

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、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

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、単板積層材〔構造用単板積層材を製造する場合にあっては、構造用単板積層材、保存処理を施した単板積層材（以下“保存処理単板積層材”という。）を製造する場合にあっては、保存処理単板積層材に限る。以下同じ。〕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。）において単板積層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) 単板積層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単板積層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

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、単板積層材（構造用単板積層材を製造する場合にあっては、構造用単板積層材、保存処理を施した単板積層材（以下“保存処理単板積層材”という。）を製造する場合にあっては、保存処理単板積層材に限る。以下同じ。）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。）において単板積層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、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) 単板積層材の選別業務に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単板積層材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。

- 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

- 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、試料の検査を第三者に委託する場合にあつては、単板積層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と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、2.1.3.2の品質管理責任者以外の者の中から、講習会において単板積層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、講習会において単板積層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**

- 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、試料の検査を第三者に委託する場合にあつては、単板積層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と認められること。
- 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、講習会において単板積層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、三の3の(1)及び(2)のいずれにも該当するものであつて、講習会において単板積層材の格付に関する課程を修了したものが1人以上置かれていること。
- (新設)

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、“検査結果の評価及び証票管理のための適当な広さの施設”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 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、苦情等に係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 0701 に規定する測定方法による確認検査を行い、製品が JAS 0701 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っては、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おそ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 0701 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て必要な事項

- 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て必要な事項

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、単板積層材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、講習会において単板積層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 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。）

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

（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2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」

における **2.1.2 a)**に規定する職務を行わせな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 **e)**までに規定する職務を行わせな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、単板積層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、単板積層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、講習会において単板積層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 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及び技能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。

3.1.5.2 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、講習会において単板積層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。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

という。)における**第一の二の1**に規定する職務を行わしていること。

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していること。

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、単板積層材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、単板積層材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、講習会において単板積層材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受講しているものが非製造業者に1人以上置かれていること。

2 格付責任者

格付責任者として、格付検査担当者であって、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、講習会において単板積層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

において単板積層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。

3.1.5.3 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、講習会において単板積層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（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、講習会において単板積層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”と読み替えるものとする。
- 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

する者であつて、講習会において単板積層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、第一の三の三の(1)及び(2)のいずれにも該当する者であつて、講習会において単板積層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、第一の三の三の(1)及び(2)のいずれにも該当する者であつて、講習会において単板積層材の格付に関する課程を修了したものが1人以上置かれていること。

(新設)

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、単板積層材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って、講習会において単板積層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って、講習会において単板積層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

(新設)

A.1 この検査方法は、単板積層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（温水浸せき剥離試験、冷水浸せき剥離試験、煮沸剥離試験、減圧加圧剥離試験、水平せん断試験、ブロックせん断試験、含水率試験、寒熱繰返し試験、曲げ試験、めり込み試験、寸法測定、防虫処理試験、ホルムアルデヒド放散量試験、浸潤度試験又は吸収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“試料単板積層材”とは、理化学検査及び外面検査に供する単板積層材をいう。

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 造作用単板積層材

a) 理化学検査

化粧加工を施さないものにあつては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、化粧加工を施したものにあつては製造条件が同一と認められる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 0701-1 の附属書 B B.1 による。

b) 外面検査

a)の検査荷口から表 A.1 の左欄に掲げる数に応じた同表の右欄に掲げる数の試料単板積層材を無作為に抽出する。

表 A.1 - 外面検査における造作用単板積層材の抽出数

単位 枚 (本)

検査荷口の造作用単板積層材の数	試料単板積層材の数
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.7.1.2 構造用単板積層材

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 0701-1**の附属書 **B B.1**による。

b) 外面検査

a)の検査荷口から表 A.2 の左欄に掲げる数に応じた同表の右欄に掲げる数の試料単板積層材を無作為に抽出する。

表 A.2 - 外面検査における構造用単板積層材の抽出数

検査荷口の構造用単板積層材の数	単位 枚 (本)	
	検査荷口	試料単板積層材
300 以下	25	25
301 以上 500 以下	35	35
501 以上 1 000 以下	50	50
1 001 以上 2 000 以下	70	70
2 001 以上 3 000 以下	100	100

A.7.2 確認検査に係る判定の基準

A.7.2.1 造作用単板積層材

a) 理化学検査

JAS 0701-2によって試験を行い、その結果、**JAS 0701-1**の附属書 **B B.2**によって合格又は不合格を判定する。

b) 外面検査

A.7.1.1 b)の規定によって抽出した各試料単板積層材について **JAS 0701-1**に基づいてその外面検査を行い、その結果、単板積層材の等級及び種別の基準に達したものを合格品とし、その合格品の数が、表 A.3 の左欄に掲げる試料単板積層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、その検査荷口の単板積層材をその等級及び種別に合格とする。

表 A.3 - 造作用単板積層材の外面検査の合格とする数

試料造作用単板積層材の数	単位 枚 (本)	
	試料	合格とする数
50	43	43
80	70	70
125	111	111
200	179	179

A.7.2.2 構造用単板積層材

a) 理化学検査

JAS 0701-2によって試験を行い、その結果、JAS 0701-1の附属書 B B.2によって合格又は不合格を判定する。

b) 外面検査

A.7.1.2 b)の規定によって抽出した各試料単板積層材について JAS 0701-1に基づいてその外面検査を行い、その結果、単板積層材の等級及び種別の基準に達したものを合格品とし、その合格品の数が、表 A.4の左欄に掲げる試料単板積層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、その検査荷口の単板積層材をその等級及び種別に合格とする。

表 A.4－構造用単板積層材の外面検査の合格とする数

	単位 枚(本)
試料構造用単板積層材の数	合格とする数
25	22
35	31
50	44
70	62
100	89

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、その検査荷口の単板積層材が連続して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.9に定めるところによる。

A.9 第2種検査方法

A.9.1 抽出の割合等

A.9.1.1 造作用単板積層材

a) 理化学検査

A.7.1.1 a)の規定を準用する。この場合において、A.7.1.1 a)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造作用単板積層材で製造条件”と、“10日分”とあるのは“30日分”と読み替えるものとする。

b) 外面検査

a)の検査荷口から80枚(本)の試料単板積層材を無作為に抽出する。

A.9.1.2 構造用単板積層材

a) 理化学検査

A.7.1.2 a)の規定を準用する。この場合において、A.7.1.2 a)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単板積層材で製造条件”と、“10日分”とあるのは“30日分”と読み替えるものとする。

b) 外面検査

A.7.1.2 b)の規定を準用する。この場合において、A.7.1.2 b)の表 A.2は、表 A.5のように読み替えるものとする。

表 A.5－外面検査における構造用単板積層材の抽出数

単位 枚 (本)	
検査荷口の構造用単板積層材の数	試料単板積層材の数
5 000 以下	140
5 001 以上 7 000 以下	160
7 001 以上 10 000 以下	200
10 001 以上	300

A.9.2 確認検査に係る判定の基準

A.9.2.1 造作用単板積層材

a) 理化学検査

A.7.2.1 a)の規定を準用する。

b) 外面検査

A.9.1.1 b)の規定によって抽出した各試料単板積層材について JAS 0701-1 に基づいてその外面検査を行い、その結果、単板積層材の等級及び種別の基準に達したものを合格品とし、その合格品の数が 69 枚 (本) 以上であるときは、その検査荷口の単板積層材をその等級及び種別に合格とする。

A.9.2.2 構造用単板積層材

a) 理化学検査

A.7.2.2 a)の規定を準用する。

b) 外面検査

A.7.2.2 b)の規定を準用する。この場合において、A.7.2.2 b)の表 A.4 は、表 A.6 のように読み替えるものとする。

表 A.6 - 構造用単板積層材の外面検査の合格とする数

単位 枚 (本)	
試料構造用単板積層材の数	合格とする数
140	125
160	143
200	180
300	270

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確認検査を行った結果、その検査荷口の単板積層材が単板積層材の等級及び種別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等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。