

集成材についての取扱業者の認証の技術的基準の一部を改正する件 新旧対照表  
 ○集成材についての取扱業者の認証の技術的基準（平成 12 年 6 月 9 日農林水産省告示第 813 号）

[傍線部分は改正部分]

改正後	改正前
<p><b>1 適用範囲</b></p> <p><u>この基準は、登録認証機関及び登録外国認証機関（以下“認証機関”という。）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集成材についての取扱業者及び外国取扱業者（以下“取扱業者等”という。）の認証の技術的基準を規定する。</u></p> <p><b>2 引用規格</b></p> <p><u>次に掲げる引用規格は、この基準に引用されることによって、その一部又は全部がこの基準の要求事項を構成している。この引用規格は、その最新版を適用する。</u></p> <p><b>JAS1152-1</b> 集成材―第 1 部：一般要求事項  <b>JAS1152-2</b> 集成材―第 2 部：試験方法</p> <p><b>3 用語及び定義</b></p> <p><u>この基準で用いる主な用語及び定義は、JAS1152 による。</u></p> <p><b>4 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</b></p> <p><b>4.1 最終製品における検査によって格付を行う場合</b></p> <p><b>4.1.1 製造又は加工、保管、品質管理及び格付のための施設</b></p> <p><b>4.1.1.1 製造施設</b></p> <p><b>4.1.1.1.1 作業場</b></p> <p><u>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。</u></p> <p><b>4.1.1.1.2 人工乾燥室（人工乾燥を行うときに限る。）</b></p>	<p>(新設)</p> <p>(新設)</p> <p>(新設)</p> <p><u>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</u></p> <p>(新設)</p> <p><u>一 製造又は加工、保管、品質管理及び格付のための施設</u></p> <p><u>1 製造施設</u></p> <p><u>(1) 作業場</u></p> <p><u>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。</u></p> <p><u>(2) 人工乾燥室（人工乾燥を行う場合に限る。）</u></p>

荷口ごとに均一に乾燥できる設備でなければならない。

#### 4.1.1.1.3 機械器具

4.1.1.1.3.1 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。

表1ー集成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、 <u>正しく切断できるものであること。</u>
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、 <u>正しく切断できるものであること。</u>
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、 <u>ラミナの表面を平滑に切削できるものであること。</u>
材面測定機器（構造用集成材及び化粧ばり構造用集成柱を製造する場合であって、材面測定機器によってラミナの品質を区分する場合に限る。なお、ラミナの材面の品質を検査する者を補助するものも含む。）	<u>ラミナの材面の節等の欠点を、カメラ撮影、レーザー照射等によって測定等することによってラミナの品質の区分ができるものであること。</u>
等級区分機（構造用集成材を製造する場合であって、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、 <u>これを選別できるものであること。</u>
接合装置（構造用集成材又は化粧ばり構造用集成柱に用いるラミナの長さ方向の接合接着及び造作用集成材同士のフィンガージョイントによる長さ方向の接合接着をする場合に限る。）	ラミナ又は造作用集成材の長さ方向の接合部を平滑に切削し、 <u>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。</u>
ブルーフロダ（構造用集成材を製造する場合であって、ブルーフロダによってラミナの強度を確認する場合に限る。）	（略）
圧縮装置	接着剤を塗布して集成されたラミナ相互間の接着層又は心材と化粧薄板間の接着層に各部均等に圧縮圧力を加え、 <u>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、</u>

荷口ごとに均一に乾燥できる設備であること。

#### (3) 機械器具

ア 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。）を備えていること。

表1 集成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、 <u>正しく切断できるものであること。</u>
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、 <u>正しく切断できるものであること。</u>
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、 <u>ラミナの表面を平滑に切削できるものであること。</u>
（新設）	
等級区分機（構造用集成材を製造する場合であって、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、 <u>これを選別できるものであること。</u>
接合装置（構造用集成材又は化粧ばり構造用集成柱に用いるラミナの長さ方向の接合接着及び造作用集成材どおしのフィンガージョイントによる長さ方向の接合接着をする場合に限る。）	ラミナ又は造作用集成材の長さ方向の接合部を平滑に切削し、 <u>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。</u>
ブルーフロダ（構造用集成材を製造する場合であって、ブルーフロダによってラミナの強度を確認する場合に限る。）	（略）
圧縮装置	接着剤を塗布して集成されたラミナ相互間の接着層又は心材と化粧薄板間の接着層に各部均等に圧縮圧力を加え、 <u>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、</u> <u>か</u>

	かつ、その圧力を正しく表示できる器具（圧力計、トルクレンチ等）を有するものであること。
(略)	(略)
(略)	(略)
目止め機（塗装をする場合であって目止めをする場合に <u>限る</u> 。）	(略)
(略)	(略)
乾燥装置（塗装をする場合であって乾燥をする場合に <u>限る</u> 。）	(略)

**4.1.1.1.3.2** 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つては、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つては、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の機械器具**

機械器具	条件
(略)	(略)
保存処理装置	加圧処理のできるものであつて、 <u>処理むらの少ないものであること。</u>

#### 4.1.1.2 保管施設

製品（構造用集成材を製造する場合にあつては、製品及びラミナ。以下同じ。）の保管施設は、適当な広さであり、製品の品質を保持できるものであること。

#### 4.1.1.3 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に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
  - 1) 恒温乾燥器
  - 2) 化粧ばり構造用集成柱を製造する場合にあつては、次に掲げる機械器具。ただし、2.4)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に限る。
- 2.1)～2.4) (略)
- 3) 構造用集成材を製造する場合にあつては、次に掲げる機械器具。ただし、3.5)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、3.6)に掲げる機械器具にあつては引張り試験を行う場合、3.7)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

	つ、その圧力を正しく表示できる器具（圧力計、トルクレンチ等）を有するものであること。
(略)	(略)
(略)	(略)
目止め機（塗装をする場合であって目止めをするときに <u>限る</u> 。）	(略)
(略)	(略)
乾燥装置（塗装をする場合であって乾燥をするときに <u>限る</u> 。）	(略)

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つては、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つては、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の機械器具**

機 械 器 具	条 件
(略)	(略)
保存処理装置	加圧処理のできるものであつて、 <u>処理むらの少ないものであること。</u>

#### 2 保管施設

製品（構造用集成材を製造する場合にあつては、製品及びラミナ。以下同じ。）の保管施設は、適当な広さであり、製品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) ノギスその他の計量器具
- (2) 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つては、(1)に規定するもののほか、次に掲げる機械器具
  - ア 恒温乾燥器
  - イ 化粧ばり構造用集成柱を製造する場合にあつては、次に掲げる機械器具。ただし、(エ)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に限る。
- (7)～(エ) (略)
- ウ 構造用集成材を製造する場合にあつては、次に掲げる機械器具。ただし、(ウ)に掲げる機械器具にあつては減圧加圧剝離試験を行う場合、(カ)に掲げる機械器具にあつては引張り試験を行う場合、(キ)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

する場合に限る。

**3.1)～3.7)** (略)

**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であって、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)～5)** (略)

**d)** 保存処理を施しその旨を表示する場合にあつては、**a)**及び**b)**に規定するもののほか、**1)～3)**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)～3)** (略)

**4)** 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

**4.1)** 天びん (感量が **0.01 g** 以下のもの)

**4.2)～4.5)** (略)

**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つて、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。]

**5.1)** 天びん (感量が **1 mg** 以下のもの)

**5.2)～5.6)** (略)

**4.1.1.4 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、次の **1)～5)**に掲げる機械器具及び **6)～9)**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。

(削る。)

**1)** 恒温乾燥器

**2)** 天びん (感量が **0.1 g** 以下のもの)

**3)～5)** (略)

**6)** 化粧ばり構造用集成柱を製造する場合にあつては、次に掲げる機械器具

**6.1)～6.3)** (略)

**6.4)** 減圧加圧処理装置 (減圧加圧試験を行う場合に限る。)

**7)** 構造用集成材を製造する場合にあつては、次に掲げる機械器具

**7.1)** 引張り試験機 (引張り試験をする場合に限る。)

**8)** 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)～7)**に規定するもののほか、次に掲げる機械器具

**8.1)～8.5)** (略)

定する場合に限る。

**(ア)～(キ)** (略)

**(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)**及び**(2)**に規定するもののほか、次に掲げる機械器具

**ア～オ** (略)

**(4)** 保存処理を施しその旨を表示する場合にあつては、**(1)**及び**(2)**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～ウ** (略)

**エ** 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

**(ア)** 天びん (感量が **0.01g** 以下のもの)

**(イ)～(オ)** (略)

**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。)

**(ア)** 天びん (感量が **1mg** 以下のもの)

**(イ)～(オ)** (略)

**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適当な広さの施設であること。

**(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** 造作用集成材又は化粧ばり造作用集成材を製造する場合

**(ア)** 恒温乾燥器

**(イ)** 天びん (感量が **0.1 g** 以下のもの)

**(ウ)～(オ)** (略)

**イ** 化粧ばり構造用集成柱を製造する場合にあつては、**ア**に規定するもののほか、次に掲げる機械器具。ただし、**(エ)**に掲げる機械器具にあつては、減圧加圧剥離試験を行わない場合を除く。

**(ア)～(ウ)** (略)

**(エ)** 減圧加圧処理装置

**ウ** 構造用集成材を製造する場合にあつては、**ア**及び**イ**に掲げるもののほか、次に掲げる機械器具。ただし、引張り試験を行わない場合を除く。

引張り試験機

**エ** 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、**アからウ**までに規定するもののほか、次に掲げる機械器具

**(ア)～(オ)** (略)

9) 保存処理を施しその旨を表示する場合にあつては、8)に規定するもののほか、9.1)～9.3)に掲げる機械器具並びに9.4)及び9.5)の場合ごとに掲げる機械器具

9.1)～9.3) (略)

9.4) 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

9.4.1) 天びん (感量が0.01g以下のもの)

9.4.2) (略)

9.5) 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 [9.5.3)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。]

9.5.1) 天びん (感量が1mg以下のもの)

9.5.2)・9.5.3) (略)

#### 4.1.2 品質管理の実施方法

a) 4.1.3.2)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) (略)

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)～6) (略)

7) 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

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。

#### 4.1.3 品質管理を担当する者の能力及び人数

##### 4.1.3.1 品質管理担当者

品質管理担当者として、集材 (構造用集材を製造する場合にあつては、構造用集材、保存処理を施した構造用集材を製造する場合にあつては、保存処理を施した構造用集材に限る。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人以上置かれていなければならない。

##### 4.1.3.2 品質管理責任者

オ 保存処理を施しその旨を表示する場合にあつては、ウ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を備えていること。

(ア)～(ウ) (略)

(エ) 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

a 天びん (感量が0.01g以下のもの)

b (略)

(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 (c)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・c (略)

#### 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、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) (略)

(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

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)～(6) (略)

(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、集材 (構造用集材を製造する場合にあつては、構造用集材、保存処理を施した構造用集材を製造する場合にあつては、保存処理を施した構造用集材に限る。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。）において集成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。

#### 4.1.3.3 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) 集成材の選別業務に6か月以上従事した経験を有していなければならない。
- b) 認証機関が指定する研修において集成材に係る選別技術を修得していなければならない。

#### 4.1.4 格付の組織及び実施方法

##### 4.1.4.1 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。

##### 4.1.4.2 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)～8) (略)

b) 4.1.5.1の格付検査担当者を置かずに、試料の検査を第三者に委託する場合にあっては、集成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。

#### 4.1.5 格付を担当する者の能力及び人数

##### 4.1.5.1 格付検査担当者

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。）において集成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) 集成材の選別業務に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集成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～ク (略)

(2) 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に受講しているものを置かずに、試料の検査を第三者に委託する場合にあっては、集成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、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に受講しているものが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。)

#### 4.1.5.2 格付責任者

格付責任者として、格付検査担当者であって、4.1.3.2の品質管理責任者以外の者の中から、講習会において集成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。

#### 4.1.5.3 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、4.1.5.1の格付検査担当者及び4.1.5.2の格付責任者に代えて、格付担当者として、4.1.3.3 a)及びb)のいずれにも該当する者であつて、講習会において集成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。

### 4.2 製造工程における検査によって格付を行う場合

#### 4.2.1 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

##### 4.2.1.1 製造施設

4.1.1.1に規定する事項に適合していなければならない。

##### 4.2.1.2 保管施設

4.1.1.2に規定する事項に適合していなければならない。

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から、講習会において集成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。

#### 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者であつて、講習会において集成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)

(新設)

(新設)

(新設)

#### 4.2.1.3 品質管理施設

(新設)

4.1.1.3 に規定する事項に適合していなければならない。

#### 4.2.1.4 格付のための施設

(新設)

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。

#### 4.2.1.5 確認検査のための施設

(新設)

4.1.1.4 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。

#### 4.2.2 品質管理の実施方法

(新設)

a) 4.2.3.2 の品質管理責任者に、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 1152 に規定する測定方法による確認検査を行い、製品が JAS 1152 に適合することを確認しなければならない。

c) 4.2.3.4 の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 1152 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っ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



<p><u>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</u></p>	
<p><u>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</u></p>	
<p><u>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。</u></p>	
<p><u>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。</u></p>	
<p><u>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。</u></p>	
<p><b>4.2.3 品質管理を担当する者の能力及び人数</b></p>	(新設)
<p><b>4.2.3.1 品質管理担当者</b></p>	(新設)
<p><u>4.1.3.1 に規定する事項に適合していなければならない。</u></p>	
<p><b>4.2.3.2 品質管理責任者</b></p>	(新設)
<p><u>4.1.3.2 に規定する事項に適合していなければならない。</u></p>	
<p><b>4.2.3.3 製品の材面の品質検査担当者</b></p>	(新設)
<p><u>4.1.3.3 に規定する事項に適合していなければならない。</u></p>	
<p><b>4.2.3.4 確認検査担当者</b></p>	(新設)
<p><u>確認検査を自ら行う場合にあっては、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って、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ものが1人以上置かれていなければならない。</u></p>	
<p><b>4.2.4 格付の組織及び実施方法</b></p>	(新設)
<p><b>4.2.4.1 格付の組織</b></p>	(新設)
<p><u>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。</u></p>	
<p><b>4.2.4.2 格付の実施方法</b></p>	(新設)
<p><u>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。</u></p>	
<p><u>1) 格付の検査に関する事項</u></p>	
<p><u>2) 格付の表示に関する事項</u></p>	
<p><u>3) 格付後の荷口の出荷又は処分に関する事項</u></p>	
<p><u>4) 格付記録の作成及び保存に関する事項</u></p>	

- 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。

#### 4.2.5 格付を担当する者の能力及び人数

格付担当者として、4.2.3.2の品質管理責任者以外の者の中から、集成材の品質管理に関する知識及び技能を有し、4.1.3.3 a)及び b)のいずれにも該当する者であって、講習会において集成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。

### 5 製造業者以外の取扱業者等（以下“非製造業者”という。）の認証の技術的基準

#### 5.1 最終製品における検査によって格付を行う場合

##### 5.1.1 製造又は加工、保管、品質管理及び格付のための施設

4.1.1に規定する基準に適合していなければならない。

##### 5.1.2 品質管理の実施方法

- a) 5.1.3.2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。）における4.1.2 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、4.1.2 b)～e)に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 4.1.1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)・3) （略）
  - 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。

##### 5.1.3 品質管理を担当する者の能力及び人数

(新設)

### 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) 三の二に規定する品質管理責任者に、製造業者以外の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。）における第一の二の1に規定する職務を行わせていること。
- 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せていること。
- 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)～(3) （略）
  - (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

### 5.1.3.1 品質管理担当者

品質管理担当者として、集成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。

### 5.1.3.2 品質管理責任者

品質管理責任者として、集成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、講習会において集成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人以上置かれていなければならない。

### 5.1.3.3 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、4.3.3 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。

### 5.1.4 格付の組織及び実施方法

4.1.4に規定する基準に適合していなければならない。

### 5.1.5 格付を担当する者の能力及び人数

#### 5.1.5.1 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。

#### 5.1.5.2 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、5.3.2の品質管理責任者以外の者の中から、講習会において集成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、4.3.3 a)及び b)のいずれにも該当する者であって、講習会において集成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。

### 1 品質管理担当者

品質管理担当者として、集成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、集成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、講習会において集成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、講習会において集成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)のいずれにも該当する者であって、講習会において集成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。

### 5.1.5.3 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、5.1.5.1の格付検査担当者及び5.1.5.2の格付責任者に代えて、格付担当者として、4.3.3 a)及びb)のいずれにも該当する者であつて、講習会において集成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）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、4.3.3 a)及びb)のいずれにも該当する者であつて、講習会において集成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。

## 5.2 製造工程における検査によって格付を行う場合

### 5.2.1 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

4.2.1に規定する基準に適合していなければならない。

### 5.2.2 品質管理の実施方法

- a) 5.2.3.2の品質管理責任者に、工場等における4.2.2 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、4.2.2 b)～g)に規定する職務を行わせていなければならない。なお、4.2.2 c)中の“4.2.3.4の確認検査担当者”にあつては、“5.2.3.4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4.2.1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。

### 5.2.3 品質管理を担当する者の能力及び人数

#### 5.2.3.1 品質管理担当者

5.1.3.1に規定する事項に適合していなければならない。

## 3 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、講習会において集成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、講習会において集成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)

(新設)

(新設)

(新設)

(新設)

<p><b>5.2.3.2 品質管理責任者</b></p> <p><u>5.1.3.2 に規定する事項に適合していなければならない。</u></p> <p><b>5.2.3.3 製品の材面の品質検査担当者</b></p> <p><u>5.1.3.3 に規定する事項に適合していなければならない。</u></p> <p><b>5.2.3.4 確認検査担当者</b></p> <p><u>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。</u></p> <p><b>5.2.4 格付の組織及び実施方法</b></p> <p><u>4.2.4 に規定する基準に適合していなければならない。</u></p> <p><b>5.2.5 格付を担当する者の能力及び人数</b></p> <p><u>格付担当者として、5.2.3.2 の品質管理責任者以外の者の中から、集成材の品質管理に関する知識及び技能を有し、4.1.3.3 a)及び b)のいずれにも該当する者であつて、講習会において集成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、4.1.3.3 a)及び b)のいずれにも該当する者であつて、講習会において集成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。</u></p>	<p>(新設)</p> <p>(新設)</p> <p>(新設)</p> <p>(新設)</p> <p>(新設)</p> <p>(新設)</p>
<p style="text-align: center;"><b>附属書 A</b> <b>(規定)</b> <b>確認検査の方法</b></p> <p><b>A.1 適用範囲</b> <u>この検査方法は、集成材の確認検査について適用する。</u></p> <p><b>A.2 用語及び定義</b> <u>この検査方法で用いる主な用語及び定義は、次による。</u></p>	<p>(新設)</p>

## **A.2.1**

### **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，表面割れに対する抵抗性試験，化粧ばり構造用集成柱の曲げ試験，曲げ A 試験，曲げ B 試験，曲げ C 試験，引張り試験，ホルムアルデヒド放散量試験，寸法の測定試験，浸潤度試験又は吸収量試験に係る検査

## **A.2.2**

### **外面検査**

A.2.2 以外の検査

## **A.2.3**

### **試料集成材**

理化学検査及び外面検査に供する集成材

## **A.2.4**

### **試料ラミナ**

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

## **A.3 確認検査の方法**

確認検査の方法は，次による。

- a) 検査は抽出して行う。ただし，外面検査にあつては，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。
- b) 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.4～A.7 に定めるところによる。

## **A.4 第1種検査方法**

### **A.4.1 抽出の割合等**

#### **A.4.1.1 造作用集成材，化粧ばり造作用集成材及び化粧ばり構造用集成柱**

##### **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 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，JAS 1152-1 の 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集成材を無作為に抽出する。

表 A.1—造作用集成材、化粧ばり造作用集成材及び化粧ばり構造用集成柱の抽出数

検査荷口の大きさ		単位 本
	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.4.1.2 構造用集成材

##### 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、同一の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、**JAS 1152-1 の B.1**による。

###### 2) 1)以外の場合

2.1) 製造条件が同一と認められ、かつ、同一の等級及び種類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、**JAS 1152-1 の B.1**による。

2.2) モデル試験体による曲げ A 試験に供するモデル試験体の作製は、**JAS 1152-1 の B.1**による。

##### b) 外面検査

###### 1) ラミナの品質に係る検査の場合

a) 1)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ラミナを無作為に抽出する。

表 A.2—ラミナの抽出数

検査荷口の大きさ		単位 本
	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)以外の場合

a) 2)の検査荷口から、表 A.3 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集成材を無作為に抽出する。

表 A.3—構造用集成材の抽出数

検査荷口の大きさ		試料集成材の数
	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

単位 本

A.4.2 確認検査に係る判定の基準

A.4.2.1 造作用集成材、化粧ばり造作用集成材及び化粧ばり構造用集成材

a) 理化学検査

JAS 1152-2 によって試験を行い、その結果、JAS 1152-1 の B.2 によって合格又は不合格を判定する。

b) 外面検査

A.4.1.1 b)の規定によって抽出した各試料集成材について JAS 1152-2 に基づいてその外面検査を行い、その結果、集成材の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、表 A.4 の左欄に掲げる試料集成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、その検査荷口の集成材をその等級に合格とする。

表 A.4—造作用集成材、化粧ばり造作用集成材及び化粧ばり構造用集成材の外面検査の合格とする数

試料集成材の数	合格とする数
50	43
80	70
125	111
200	178

単位 本

A.4.2.2 構造用集成材

a) 理化学検査

1) ラミナの品質に係る検査の場合

JAS 1152-2 によって試験を行い、その結果、JAS 1152-1 の B.2 によって合格又は不合格を判定す



る。

2) 1)以外の場合

JAS 1152-2 によって試験を行い、その結果、JAS 1152-1 の B.2 によって合格又は不合格を判定する。

b) 外面検査

1) ラミナの品質に係る検査の場合

A.4.1.2 b) 1)の規定によって抽出した各試料ラミナについて JAS 1152-2 に基づいてその外面検査を行い、その結果、ラミナ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.5 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合格とする数以上であるときは、その検査荷口のラミナをその等級及び種類に合格とする。

表 A.5—ラミナの外面検査の合格とする数

試料ラミナの数	合格とする数
8	7
13	11
20	17
32	27
50	43
80	70
125	111
200	179

2) 1)以外の場合

A.4.1.2 b) 2)の規定によって抽出した各試料集成材について JAS 1152-2 に基づいてその外面検査を行い、その結果、集成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.6 の左欄に掲げる試料集成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、その検査荷口の構造用集成材をその等級及び種類に合格とする。

表 A.6—構造用集成材の外面検査の合格とする数

試料集成材の数	合格とする数
8	7
13	11
20	17
32	27
50	43
80	70

## A.5 第2種検査方法への移行

A.4に定めるところによって確認検査を行った結果、その検査荷口の集成材が連続して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.6に定めるところによる。

## A.6 第2種検査方法

### A.6.1 抽出の割合等

#### A.6.1.1 造作用集成材、化粧ばり造作用集成材及び化粧ばり構造用集成材

##### a) 理化学検査

A.4.1.1 a)の規定を準用する。この場合において、A.4.1.1 a)中“製造条件”とあるのは“A.5の規定によって確認検査がA.6に定めるところによることとなった集成材で製造条件”と、“20日分”とあるのは“50日分”と読み替えるものとする。

##### b) 外面検査

a)の検査荷口から50本の試料集成材を無作為に抽出する。

#### A.6.1.2 構造用集成材

##### a) 理化学検査

A.4.1.2 a)の規定を準用する。この場合において、A.4.1.2 a)中“製造条件”とあるのは“A.5の規定によって確認検査がA.6に定めるところによることとなった構造用集成材で製造条件”と、“20日分”とあるのは“50日分”と読み替えるものとする。

##### b) 外面検査

###### 1) ラミナの品質に係る検査の場合

A.4.1.2 b)の規定を準用する。この場合において、A.4.1.2 b)の表A.2は、表A.7のように読み替えるものとする。

表 A.7—ラミナの抽出数

検査荷口の大きさ		単位 本
	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

2) 1)以外の場合

a)の検査荷口から8本の試料集成材を無作為に抽出する。

A.6.2 確認検査に係る判定の基準

A.6.2.1 造作用集成材、化粧ばり造作用集成材及び化粧ばり構造用集成材

a) 理化学検査

A.4.2.1 a)の規定を準用する。

b) 外面検査

A.6.1.1 b)の規定によって抽出した各試料集成材について JAS 1152-2 に基づいてその外面検査を行い、その結果、集成材の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 40 本以上であるときは、その検査荷口の集成材をその等級に合格とする。

A.6.2.2 構造用集成材

a) 理化学検査

A.4.2.2 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

A.4.2.2 b) 1)の規定を準用する。この場合において、A.4.2.2 b)の表 A.4 は、表 A.8 のように読み替えるものとする。

表 A.8—ラミナの外面検査の合格とする数

試料ラミナの数	合格とする数
10	10
20	15
32	25
50	40
80	66

単位 本

2) 1)以外の場合

A.6.1.2 b) 2)の規定によって抽出した各試料集成材について JAS 1152-2 に基づいてその外面検査を行い、その結果、集成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、その検査荷口の構造用集成材をその等級及び種類に合格とする。

A.7 第1種検査方法への移行

A.6に定めるところによって確認検査を行った結果、その検査荷口の集成材が集成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.4に定めるところによる。