

合板についての検査方法の一部を改正する件 新旧対照表

○合板についての検査方法（平成 15 年 3 月 28 日農林水産省告示第 539 号）

（下線部分は改正部分）

改正後	改正前
<p style="text-align: center;"><b>合板についての検査方法</b></p> <p><b>1 適用範囲</b> 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合板についての検査方法を規定する。</p> <p><b>2 引用規格</b> 次に掲げる引用規格等は、この検査方法に引用されることによって、その一部又は全部がこの検査方法の要求事項を構成している。この引用規格等は、その最新版を適用する。 <u>JAS 0233-1 合板－第 1 部：一般要求事項</u> <u>JAS 0233-2 合板－第 2 部：試験方法</u> 合板についての取扱業者の認証の技術的基準（平成 15 年 3 月 28 日農林水産省告示第 544 号）</p> <p><b>3 用語及び定義</b> 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><b>3.1</b> <b>理化学検査</b> <u>連続煮沸試験，スチーミング繰返し試験，減圧加圧試験，煮沸繰返し試験，スチーミング処理試験，温冷水浸せき試験，1 類浸せき剥離試験，2 類浸せき剥離試験，含水率試験，ホルムアルデヒド放散量試験，防虫処理試験，浸潤度試験，吸収量試験，曲げ剛性試験，平面引張り試験，寒熱繰返し試験，耐アルカリ試験，曲げ試験，面内せん断試験，耐水性試験，湿熱試験，摩耗試験，引きかき硬度試験，衝撃試験，汚染試験，耐酸試験又は耐シンナー試験に係る検査</u></p> <p><b>3.2</b> <b>外面検査</b> <u>3.1 以外の検査</u></p> <p><b>3.3</b> <b>試料合板</b> <u>理化学検査及び外面検査に供する合板</u></p> <p><b>4 検査の種類</b> <u>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。</u></p>	<p style="text-align: center;"><b>合板についての検査方法</b></p> <p><u>1 この検査方法は、合板の検査について適用する。</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>

**a) 最終製品における検査**

- 1) 検査を分けて理化学検査及び外面検査とする。
- 2) 理化学検査は、抽出して行う。
- 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。
- 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判定の基準は、箇条 5 に定めるところによる。

**b) 製造工程における検査**

製造工程における検査は、箇条 6 に定めるところによる。

**5 最終製品における検査**

**5.1 第 1 種検査方法**

**5.1.1 抽出の割合等**

**a) 理化学検査**

原材料及び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 日分を限度とする期間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 0233-1 の B.1 による。

**b) 外面検査**

a) の検査荷口から 表 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合板を無作為に抽出する。

**表 1—外面検査における抽出数**

検査荷口の合板の数 <sup>a)</sup>		試料合板の数
	300 以下	25
301 以上	500 以下	35
501 以上	1 000 以下	50
1 001 以上	2 000 以下	70
2 001 以上	3 000 以下	100

単位 枚

(新設)

- 2) 検査を分けて理化学検査（連続煮沸試験、スチーミング繰返し試験、減圧加圧試験、煮沸繰返し試験、スチーミング処理試験、温冷水浸せき試験、1 類浸せき剥離試験、2 類浸せき剥離試験、含水率試験、ホルムアルデヒド放散量試験、防虫処理試験、浸潤度試験、吸収量試験、曲げ剛性試験、平面引張り試験、寒熱繰返し試験、耐アルカリ試験、曲げ試験、面内せん断試験、耐水性試験、湿熱試験、摩耗試験、引きかき硬度試験、衝撃試験、汚染試験、耐酸試験又は耐シンナー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。
- 3) 理化学検査は、抽出して行う。
- 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。
- 5) 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、6 から 9 まで に定めるところによる。

(新設)

(新設)

**6 第 1 種検査方法**

**(1) 抽出の割合等**

**ア 理化学検査**

原材料及び製造条件が同一と認められ、かつ、同一の等級（等外を除く。以下同じ。）に格付しようとする 10 日分を限度とする期間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、合板の日本農林規格(平成 15 年 2 月 27 日農林水産省告示第 233 号。以下「規格」という。) 別記の 1 に基づくものとする。

**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合板の枚数の区分に従い、それぞれ同表の右欄に掲げる枚数の試料合板を抽出する。

(新設)

検査荷口の合板の枚数	試料合板の枚数
300 枚以下	25 枚
301 枚以上 500 枚以下	35 枚
501 枚以上 1,000 枚以下	50 枚
1,001 枚以上 2,000 枚以下	70 枚
2,001 枚以上 3,000 枚以下	100 枚

注<sup>a)</sup> 検査荷口の合板の数が3,000を超える場合には、1荷口がそれぞれ3,000以下になるようにその検査荷口を分割する。

5.1.2 検査に係る格付の基準

a) 理化学検査

JAS 0233-2 によって試験を行い、その結果、JAS 0233-1 の B.2 によって合格又は不合格を判定する。

b) 外面検査

5.1.1 b) の規定によって抽出した各試料合板について JAS 0233-1 によってその外面検査を行い、その結果、格付しようとする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 2 の左欄に掲げる試料合板の数の区分に従い、それぞれ右欄に掲げる合格とする数以上であるときは、その検査荷口の合板をその等級に合格とする。

表 2—外面検査の合格とする数

単位 枚

試料合板の数	合格とする数
25	22
35	31
50	44
70	62
100	89

5.2 第 2 種検査方法への移行

5.1 に定めるところによって連続して 5 回検査を行った結果、その外面検査における試料合板の総数に対するそれぞれ不合格となった試料合板の数の合計の割合が、表 3 の左欄に掲げる工程平均を推定するのに用いる試料合板の数の区分に従い、それぞれ同表の右欄に掲げる工程平均の限界割合以下であるときは、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、5.3 に定めるところによる。

表 3—第 2 種検査方法への移行の基準

単位 枚

工程平均を推定するのに用いる試料合板の数	工程平均の限界割合
100 以上 124 以下	1.04 %
125 以上 149 以下	1.89 %
150 以上 199 以下	2.82 %
200 以上 249 以下	3.67 %
250 以上 299 以下	4.27 %
300 以上 349 以下	4.73 %
350 以上 399 以下	5.10 %
400 以上 449 以下	5.40 %
450 以上 549 以下	5.76 %

(注) 検査荷口の合板の枚数が 3,000 枚を超える場合には、1 荷口がそれぞれ 3,000 枚以下になるようにその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

規格別記の 3 に基づいて試験を行い、その結果、規格第 4 条から第 9 条までの基準及び別記の 2 に基づき当該検査荷口の合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

規格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の基準に達したものを合格品とし、その合格品の枚数が次の表の左欄に掲げる試料合板の枚数の区分に従い、それぞれ同表の右欄に掲げる合格とする枚数以上であるときは、当該検査荷口の合板をその等級に格付する。

(新設)

試料合板の枚数	合格とする枚数
25 枚	22 枚
35 枚	31 枚
50 枚	44 枚
70 枚	62 枚
100 枚	89 枚

7 第 2 種検査方法への移行

6 に定めるところにより連続して 5 回検査を行った結果、その外面検査における試料合板の総数に対するそれぞれ不合格となった試料合板の枚数の合計の割合が、次の表の左欄に掲げる工程平均を推定するのに用いる試料合板の枚数の区分に従い、それぞれ同表の右欄に掲げる工程平均の限界以下であるときは、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、8 に定めるところによるものとする。

(新設)

工程平均を推定するのに用いる試料合板の枚数	工程平均の限界
100 枚以上 124 枚以下	1.04 パーセント
125 枚以上 149 枚以下	1.89 パーセント
150 枚以上 199 枚以下	2.82 パーセント
200 枚以上 249 枚以下	3.67 パーセント
250 枚以上 299 枚以下	4.27 パーセント
300 枚以上 349 枚以下	4.73 パーセント
350 枚以上 399 枚以下	5.10 パーセント
400 枚以上 449 枚以下	5.40 パーセント
450 枚以上 549 枚以下	5.76 パーセント

550 以上	649 以下	6.13 %
650 以上	749 以下	6.41 %
750 以上	899 以下	6.70 %
900 以上	1 099 以下	7.00 %
1 100 以上	1 299 以下	7.26 %
1 300 以上	1 499 以下	7.46 %
1 500 以上	1 699 以下	7.63 %
1 700 以上	1 899 以下	7.76 %
1 900 以上	2 249 以下	7.92 %
2 250 以上	2 749 以下	8.10 %
2 750 以上	3 499 以下	8.30 %
3 500 以上	4 999 以下	8.54 %
5 000 以上	6 999 以下	8.78 %
7 000 以上	8 999 以下	8.94 %
9 000 以上		9.05 %

### 5.3 第2種検査方法

#### 5.3.1 抽出の割合等

##### a) 理化学検査

5.1.1 a)の規定を準用する。この場合において、5.1.1 a)中“原材料及び製造条件”とあるのは“5.2の規定によって検査が5.3に定めるところによることとなった合板の原材料及び製造条件”と、“10日分”とあるのは“30日分（面内せん断試験にあっては、6か月）”と読み替える。

##### b) 外面検査

5.1.1 b)の規定を準用する。この場合において、5.1.1 b)中“表1”とあるのは、“表4”と読み替える。

表4－外面検査における抽出数

検査荷口の合板の数		単位 枚
		試料合板の数
	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

#### 5.3.2 検査に係る格付の基準

##### a) 理化学検査

5.1.2 a)の規定を準用する。

##### b) 外面検査

550 枚以上	649 枚以下	6.13 パーセント
650 枚以上	749 枚以下	6.41 パーセント
750 枚以上	899 枚以下	6.70 パーセント
900 枚以上	1,099 枚以下	7.00 パーセント
1,100 枚以上	1,299 枚以下	7.26 パーセント
1,300 枚以上	1,499 枚以下	7.46 パーセント
1,500 枚以上	1,699 枚以下	7.63 パーセント
1,700 枚以上	1,899 枚以下	7.76 パーセント
1,900 枚以上	2,249 枚以下	7.92 パーセント
2,250 枚以上	2,749 枚以下	8.10 パーセント
2,750 枚以上	3,499 枚以下	8.30 パーセント
3,500 枚以上	4,999 枚以下	8.54 パーセント
5,000 枚以上	6,999 枚以下	8.78 パーセント
7,000 枚以上	8,999 枚以下	8.94 パーセント
9,000 枚以上		9.05 パーセント

### 8 第2種検査方法

#### (1) 抽出の割合

##### ア 理化学検査

7の規定により検査が8に定めるところによることとなった合板で原材料及び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30日分を限度とする期間内の製造荷口を検査荷口とし（ただし、面内せん断試験については、6ヶ月を限度とする期間内の製造荷口を検査荷口とする。）、その抽出の割合及び方法は、規格別記の1に基づくものとする。

##### 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合板の枚数の区分に従い、それぞれ同表の右欄に掲げる枚数の試料合板を抽出する。

(新設)

検査荷口の合板の枚数	試料合板の枚数
5,000 枚以下	140 枚
5,001 枚以上 7,000 枚以下	160 枚
7,001 枚以上 10,000 枚以下	200 枚
10,001 枚以上	300 枚

#### (2) 検査に係る格付の基準

##### ア 理化学検査

6の(2)のアに同じ。

##### イ 外面検査

5.1.2b)の規定を準用する。この場合において、5.1.2b)中“表2”とあるのは、“表5”と読み替える。

表5—外面検査の合格とする数

単位 枚

試料合板の数	合格とする数
140	125
160	143
200	180
300	270

#### 5.4 第1種検査方法への移行

5.3に定めるところによって検査を行った結果、その検査荷口の合板が連続して2回格付しようとする等級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検査に係る格付の基準は、5.1に定めるところによる。

### 6 製造工程における検査

#### 6.1 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日分を限度とする期限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、合板についての取扱業者の認証の技術的基準の4.2.2 d)に規定する品質管理内部規程（以下“品質管理内部規程”という。）に定めるところによる。

#### 6.2 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、当該検査荷口を合格とする。

規格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の基準に達したものを合格品とし、その合格品の枚数が次の表の左欄に掲げる試料合板の枚数の区分に従いそれぞれ同表の右欄に掲げる合格とする枚数以上であるときは、当該検査荷口の合板をその等級に格付する。

(新設)

試料合板の枚数	合格とする枚数
140枚	125枚
160枚	143枚
200枚	180枚
300枚	270枚

#### 9 第1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、その検査荷口の合板が連続して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の基準は、6に定めるところによるものとする。

(新設)