

合板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
○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）

（傍線部分は改正部分）

改正後	改正前
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（以下“<u>認証機関</u>”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 項及び第 30 条第 1 項の規定に基づき行う合板についての取扱業者及び外国取扱業者（以下“<u>取扱業者等</u>”という。）の認証の技術的基準を規定する。 2 引用規格 <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> JAS 0233-1 合板－第 1 部：一般要求事項 JAS 0233-2 合板－第 2 部：試験方法 3 用語及び定義 <u>この基準で用いる主な用語及び定義は、JAS0233 による。</u> 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 4.1 最終製品における検査によって格付を行う場合 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 4.1.1.1 製造施設 4.1.1.1.1 作業場 （略） 4.1.1.1.2 人工乾燥室（特殊コアーの合板を製造する場合であって人工乾燥を行うときに限る。） （略） 4.1.1.1.3 機械器具 4.1.1.1.3.1 ～ 4.1.1.1.3.6 （略） 4.1.1.2 保管施設 （略） 4.1.1.3 品質管理施設 （略） a)～c) （略） 1)～6) （略） 6.1) ～6.5) （略） 6.6) 摩耗試験機（<u>JAS0233-2 4.16 の摩耗試験が実施可能なもの。以下同じ。</u>）	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<u>規定</u>及び<u>同法</u>第 30 条第 1 項の規定に基づき行う合板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。 （新設） （新設） 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 （新設） 2.1 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 製造施設 2.1.1.1 作業場 2.1.1.2 人工乾燥室（特殊コアーの合板を製造する場合であって人工乾燥を行うときに限る。） （略） 2.1.1.3 機械器具 2.1.1.3.1 ～ 2.1.1.3.6 （略） 2.1.2 保管施設 （略） 2.1.3 品質管理施設 （略） a)～c) （略） 1)～6) （略） 6.1)～6.5) （略） 6.6) 摩耗試験機〔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）第 2 条の表

6.7) (略)

6.8) 引きかき硬度試験機 (JAS0233-2 4.17 の引きかき硬度試験が実施可能なもの。以下同じ。)

6.9) あらさ計 (JAS0233-2 4.17 の引きかき硬度試験が実施可能なもの。以下同じ。)

6.10) 衝撃試験機 (JAS0233-2 4.18 の衝撃試験が実施可能なもの。以下同じ。)

d)～f) (略)

4.1.1.4 格付のための施設

a)・b) (略)

1)～11) (略)

12) 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っては、1)～11)に規定するもののほか、次に掲げる機械器具

12.1)～12.5) (略)

13) 防虫処理を施した旨の表示をする場合にあっては、1)～11)に規定するもののほか、次に掲げる機械器具

13.1)～13.6) (略)

14) 保存処理を施しその旨を表示する場合にあっては、1)及び8)に規定するもののほか、次の14.1)～14.3)に掲げる機械器具並びに14.4)～14.7)の場合ごとに掲げる機械器具

14.1)～14.7) (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ないなければならない。

1)～4) (略)

b)～e) (略)

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

(略)

4.1.3.2 品質管理責任者

(略)

4.1.3.3 製品の材面の品質検査担当者

(略)

注記 製品の材面の品質検査担当者が、材面検査機を補助的に利用して検査を行う場合にあっては、4.1.3.3 の本文の規定を満たすこと。

の用語の欄に掲げる F タイプ、FW タイプ又は W タイプごとに同別記の 3 の(15)のイの方法による試験を行えるものをいう。以下同じ。]

6.7) (略)

6.8) 引きかき硬度試験機[合板の日本農林規格第 2 条の表の用語の欄に掲げる F タイプ又は FW タイプごとに同別記の 3 の(16)のイの方法による試験を行えるものをいう。以下同じ。]

6.9) あらさ計 [合板の日本農林規格第 2 条の表の用語の欄に掲げる F タイプ又は FW タイプごとに同別記の 3 の(16)のイの方法による試験を行えるものをいう。以下同じ。]

6.10) 衝撃試験機[合板の日本農林規格第 2 条の表の用語の欄に掲げる F タイプ又は FW タイプごとに同別記の 3 の(17)のイの方法による試験を行えるものをいう。以下同じ。]

d)～f) (略)

2.1.4 格付のための施設

a)・b) (略)

1)～11) (略)

12) 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っては、1)から 11)までに規定するもののほか、次に掲げる機械器具

12.1)～12.5) (略)

13) 防虫処理を施した旨の表示をする場合にあっては、1)から 11)までに規定するもののほか、次に掲げる機械器具

13.1)～13.6) (略)

14) 保存処理を施しその旨を表示する場合にあっては、1)及び8)に規定するもののほか、次の14.1)から 14.3)までに掲げる機械器具並びに14.4)から 14.7)の場合ごとに掲げる機械器具

14.1)～14.7) (略)

2.2 品質管理の実施方法

a) 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)～4) (略)

b)～e) (略)

2.3 品質管理を担当する者の能力及び人数

2.3.1 品質管理担当者

(略)

2.3.2 品質管理責任者

(略)

2.3.3 製品の材面の品質検査担当者

(略)

注記 製品の材面検査の担当者が、材面検査機を補助的に利用して検査を行う場合にあっては、2.3.3 の本文の規定を満足すること。

4.1.4 格付の組織及び実施方法

4.1.4.1 格付の組織

(略)

4.1.4.2 格付の実施方法

a) (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、合板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) (略)

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

(略)

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、講習会において合板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っては、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って、講習会において合板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。

4.2.1.3 品質管理施設

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

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

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

2.4 格付の組織及び実施方法

2.4.1 格付の組織

(略)

2.4.2 格付の実施方法

a) (略)

b) 2.5.1 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、合板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) (略)

2.5 格付を担当する者の能力及び人数

2.5.1 格付検査担当者

(略)

2.5.2 格付責任者

格付責任者として、格付検査担当者であって、2.3.2 の品質管理責任者以外の者の中から、講習会において合板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。

2.5.3 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っては、2.5.1 の格付検査担当者及び 2.5.2 の格付責任者に代えて、格付担当者として、2.3.3 a) 及び b) のいずれにも該当する者であって、講習会において合板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。

(新設)

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

- 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 0233 に規定する測定方法による確認検査を行い、製品が JAS 0233 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、確認検査を第三者に委託する場合にあつては、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 0233 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
 - 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。

4.2.3 品質管理を担当する者の能力及び人数

4.2.3.1 品質管理担当者

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。

4.2.3.2 品質管理責任者

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。

4.2.3.3 製品の材面の品質検査担当者 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。 4.2.3.4 確認検査担当者 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。 4.2.4 格付の組織及び実施方法 4.2.4.1 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。 4.2.4.2 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と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、合板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、講習会において合板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。	3 製造業者以外の取扱業者（<u>外国取扱業者を含む。</u>）（以下“非製造業者”という。）の認証の技術的基準 （新設） 3.1 製造又は加工、保管、品質管理及び格付のための施設 2.1 に規定する基準に適合していなければならない。 3.2 品質管理の実施方法 a) 3.3.2 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 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 b)から e)まで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)～5) （略）
- d) （略）

5.1.3 品質管理を担当する者の能力及び人数

5.1.3.1 品質管理担当者
（略）

5.1.3.2 品質管理責任者
（略）

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、**4.1.3.3 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。ただし、材面検査機によって材面の品質検査を行う場合にあって、当該機器が製品の材面の品質検査担当者による検査と同等の性能を有するときは、この限りでない。

注記 製品の材面の品質検査担当者が、材面検査機を補助的に利用して検査を行う場合にあっては、**5.1.3.3**の本文の規定を満たすこと。

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
（略）

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、**5.1.3.2**の品質管理責任者以外の者の中から、講習会において合板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、**4.1.3.3 a)**及び**b)**のいずれにも該当する者であって、講習会において合板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。

5.1.5.3 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っては、**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、**4.1.3.3 a)**及び**b)**のいずれにも該当する者であって、講習会において合板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。

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 **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
- 2)～5) （略）
- d) （略）

3.3 品質管理を担当する者の能力及び人数

3.3.1 品質管理担当者
（略）

3.3.2 品質管理責任者
（略）

3.3.3 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、**2.3.3 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。ただし、材面検査機によって材面の品質検査を行う場合にあって、当該機器が製品の材面の品質検査担当者による検査と同等の性能を有するときは、この限りでない。

注記 製品の材面の品質検査担当者が、材面検査機を補助的に利用して検査を行う場合にあっては、**3.3.3**の本文の規定を満たすこと。

3.4 格付の組織及び実施方法

2.4に規定する基準に適合していなければならない。

3.5 格付を担当する者の能力及び人数

3.5.1 格付検査担当者
（略）

3.5.2 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、**3.3.2**の品質管理責任者以外の者の中から、講習会において合板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、**2.3.3 a)**及び**b)**のいずれにも該当する者であって、講習会において合板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。

3.5.3 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っては、**3.5.1**の格付検査担当者及び**3.5.2**の格付責任者に代えて、格付担当者として、**2.3.3 a)**及び**b)**のいずれにも該当する者であって、講習会において合板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

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、**4.1.3.3 a)**及び**b)**のいずれにも該当する者であって、講習会において合板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。

5.2.3.2 品質管理責任者

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。

5.2.3.3 製品の材面の品質検査担当者

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。

5.2.3.4 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。

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、**2.3.3 a)**及び**b)**のいずれにも該当する者であつて、講習会において合板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。

（新設）

5.2.4 格付の組織及び実施方法 <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> 5.2.5 格付を担当する者の能力及び人数 <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、合板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、講習会において合板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って、講習会において合板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>	
<u>附属書 A</u> <u>(規定)</u> 確認検査の方法 A.1 適用範囲 <u>この検査方法は、合板の確認検査について適用する。</u> A.2 用語と定義 <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> A.2.1 理化学検査 <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 類浸せき剝離試験、2 類浸せき剝離試験、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> A.2.2 外面検査 <u>A.2.1 以外の検査</u> A.2.3 試料合板 <u>理化学検査及び外面検査に供する合板</u> A.3 確認検査の方法 <u>確認検査の方法は、次による。</u> a) <u>検査は、抽出して行う。ただし、外面検査にあっては、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。</u>	(新設)

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) 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 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合板を無作為に抽出する。

表 A.1－外面検査における抽出数

		単位 枚
検査荷口の合板の数 ^{a)}		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
注 ^{a)} 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。		

A.4.2 確認検査に係る判定の基準

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

A.4.1 b)の規定によって抽出した各試料合板について**JAS 0233-1**に基づいてその外面検査を行い、その結果、合板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.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 A.2－合板の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	

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連続して5回行った結果、その外面検査における試料合板の総数に対し、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 A.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、A.6に定めるところによる。

表 A.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
<u>100 以上</u>	<u>124 以下</u>	<u>1.04 %</u>
<u>125 以上</u>	<u>149 以下</u>	<u>1.89 %</u>
<u>150 以上</u>	<u>199 以下</u>	<u>2.82 %</u>
<u>200 以上</u>	<u>249 以下</u>	<u>3.67 %</u>
<u>250 以上</u>	<u>299 以下</u>	<u>4.27 %</u>
<u>300 以上</u>	<u>349 以下</u>	<u>4.73 %</u>
<u>350 以上</u>	<u>399 以下</u>	<u>5.10 %</u>
<u>400 以上</u>	<u>449 以下</u>	<u>5.40 %</u>
<u>450 以上</u>	<u>549 以下</u>	<u>5.76 %</u>
<u>550 以上</u>	<u>649 以下</u>	<u>6.13 %</u>
<u>650 以上</u>	<u>749 以下</u>	<u>6.41 %</u>
<u>750 以上</u>	<u>899 以下</u>	<u>6.70 %</u>
<u>900 以上</u>	<u>1 099 以下</u>	<u>7.00 %</u>
<u>1 100 以上</u>	<u>1 299 以下</u>	<u>7.26 %</u>
<u>1 300 以上</u>	<u>1 499 以下</u>	<u>7.46 %</u>
<u>1 500 以上</u>	<u>1 699 以下</u>	<u>7.63 %</u>
<u>1 700 以上</u>	<u>1 899 以下</u>	<u>7.76 %</u>
<u>1 900 以上</u>	<u>2 249 以下</u>	<u>7.92 %</u>
<u>2 250 以上</u>	<u>2 749 以下</u>	<u>8.10 %</u>
<u>2 750 以上</u>	<u>3 499 以下</u>	<u>8.30 %</u>
<u>3 500 以上</u>	<u>4 999 以下</u>	<u>8.54 %</u>
<u>5 000 以上</u>	<u>6 999 以下</u>	<u>8.78 %</u>
<u>7 000 以上</u>	<u>8 999 枚下</u>	<u>8.94 %</u>
<u>9 000 以上</u>		<u>9.05 %</u>

A.6 第2種検査方法

A.6.1 抽出の割合等

a) 理化学検査

A.4.1 a)の規定を準用する。この場合において、A.4.1 a)中“原材料及び製造条件”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合板で原材料及び製造条件”と、“10 日分”とあるのは“30 日分（JAS 0233-2 4.13 の面内せん断試験にあつては 6 か月分）”と読み替える。

b) 外面検査

A.4.1 b)の規定を準用する。この場合において、A.4.1 b)中“表 A.1”とあるのは、“表 A.4”と読み替える。

表 A.4－外面検査における合板の抽出数

		単位	枚
検査荷口の大きさ		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	

A.6.2 確認検査に係る判定の基準

a) 理化学検査

A.4.2 a)の規定を準用する。

b) 外面検査

A.4.2 b)の規定を準用する。この場合において、A.4.2 b)中“表 A.2”とあるのは、“表 A.5”と読み替える。

表 A.5－合板の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		

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、その検査荷口の合板が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。