

改正後	改正前																												
直交集成板についての取扱業者の認証の技術的基準 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“認証機関等”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直交集成板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。 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 3079-1 直交集成板―第 1 部：一般要求事項 JAS 3079-2 直交集成板―第 2 部：試験方法 <u>直交集成板についての検査方法（平成 25 年 12 月 20 日農林水産省告示第 3081 号）</u> 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、JAS 3079 及び直交集成板についての検査方法による。</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・4.1.1.1.2 （略） 4.1.1.1.3 機械器具 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―直交集成板の製造に必要な機械器具 <table><tr><th>機械器具</th><th>条件</th></tr><tr><td>（略）</td><td>（略）</td></tr><tr><td>（略）</td><td>（略）</td></tr><tr><td>（略）</td><td>（略）</td></tr><tr><td>材面測定機器（材面測定機器によって材面の品質を区分する場合に限る。）</td><td><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></td></tr><tr><td>（略）</td><td>（略）</td></tr><tr><td>（略）</td><td>（略）</td></tr></table>	機械器具	条件	（略）	（略）	（略）	（略）	（略）	（略）	材面測定機器（材面測定機器によって材面の品質を区分する場合に限る。）	<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>	（略）	（略）	（略）	（略）	直交集成板についての取扱業者の認証の技術的基準 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<u>の規定及び同法</u>第 30 条第 1 項の規定に基づき行う直交集成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 2.1 最終製品における検査によって格付を行う場合 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 2.1.1.1 製造施設 2.1.1.1.1・2.1.1.1.2 （略） 2.1.1.1.3 機械器具 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―直交集成板の製造に必要な機械器具 <table><tr><th>機械器具</th><th>条件</th></tr><tr><td>（略）</td><td>（略）</td></tr><tr><td>（略）</td><td>（略）</td></tr><tr><td>（略）</td><td>（略）</td></tr><tr><td>（新設）</td><td>（新設）</td></tr><tr><td>（略）</td><td>（略）</td></tr><tr><td>（略）</td><td>（略）</td></tr></table>	機械器具	条件	（略）	（略）	（略）	（略）	（略）	（略）	（新設）	（新設）	（略）	（略）	（略）	（略）
機械器具	条件																												
（略）	（略）																												
（略）	（略）																												
（略）	（略）																												
材面測定機器（材面測定機器によって材面の品質を区分する場合に限る。）	<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>																												
（略）	（略）																												
（略）	（略）																												
機械器具	条件																												
（略）	（略）																												
（略）	（略）																												
（略）	（略）																												
（新設）	（新設）																												
（略）	（略）																												
（略）	（略）																												

(略)	(略)
(略)	(略)
(略)	(略)
(略)	(略)
(略)	(略)
(略)	(略)
(略)	(略)

4.1.1.2 保管施設

製品、プライ及びラミナの保管施設は、適当な広さであり、製品、プライ及びラミナの品質を保持できるものでなければならない。

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) (略)
- 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っては、**a)**に規定するもののほか、次に掲げる機械器具。

- 1) (略)
- 2) 煮沸槽（煮沸ができる恒温水槽を含み、かつ、煮沸剝離試験を行う場合に限る。）
- 3) 減圧加圧処理装置（減圧加圧剝離試験を行う場合に限る。）
- 4) (略)
- 5) 曲げ試験機（曲げ試験を行う場合に限る。）
- 6) せん断試験装置（せん断試験を行う場合に限る。）
- 7) (略)
- 8) 引張り試験機（引張り試験を行う場合に限る。）
- 9) 検定用具（等級区分機を検定できるものであり、かつ、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。）

- c) (略)

4.1.1.4 格付のための施設

- a) (略)
- b) 格付のための試料の検査を自ら行う場合にあっては、次に掲げる機械器具を備えていなければならない。

- 1)～5) (略)

(略)	(略)
(略)	(略)
(略)	(略)
(略)	(略)
(略)	(略)
(略)	(略)
(略)	(略)

2.1.1.2 保管施設

製品、プライ及びラミナの保管施設は、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) (略)
- 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っては、**a)**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煮沸剝離試験を行う場合、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、5)に掲げる機械器具にあっては曲げ試験を行う場合、6)に掲げる機械器具にあってはせん断試験を行う場合、8)に掲げる機械器具にあっては引張り試験を行う場合、9)に掲げる機械器具にあっ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する場合に限る。

- 1) (略)
- 2) 煮沸槽（煮沸ができる恒温水槽を含む。）
- 3) 減圧加圧処理装置
- 4) (略)
- 5) 曲げ試験機
- 6) せん断試験装置
- 7) (略)
- 8) 引張り試験機
- 9) 検定用具（等級区分機を検定できるもの）

- c) (略)

2.1.1.4 格付のための施設

- a) (略)
- b) 格付のための試料の検査を自ら行う場合にあっては、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、6)に掲げる機械器具にあっては煮沸剝離試験を行う場合、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、9)に掲げる機械器具にあっては曲げ試験を行う場合、10)に掲げる機械器具にあってはせん断試験を行う場合、12)に掲げる機械器具にあっては引張り試験を行う場合に限る。

- 1)～5) (略)

- 6) 煮沸槽（煮沸ができる恒温水槽を含み、かつ、煮沸剝離試験を行う場合に限る。）
- 7) 減圧加圧処理装置（減圧加圧剝離試験を行う場合に限る。）
- 8) （略）
- 9) 曲げ試験機（曲げ試験を行う場合に限る。）
- 10) せん断試験装置（せん断試験を行う場合に限る。）
- 11) （略）
- 12) 引張り試験装置（引張り試験を行う場合に限る。）
- 13) （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)～4) （略）
- 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等による確認等業務の適切な実施に関し必要な事項

c)～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 （略）

4.1.3.2 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、認証機関等が指定する講習会（以下“講習会”という。）において直交集成板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) 直交集成板の選別に関する知識及び技能を有していなければならない。
- b) 認証機関等が指定する研修において直交集成板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 （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つては、直交集成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

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

- 6) 煮沸槽（煮沸ができる恒温水槽を含む。）
- 7) 減圧加圧処理装置
- 8) （略）
- 9) 曲げ試験機
- 10) せん断試験装置
- 11) （略）
- 12) 引張り試験装置
- 13) （略）

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)～4) （略）
- 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（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)～e) （略）

2.1.3 品質管理を担当する者の能力及び人数

2.1.3.1 （略）

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。）において直交集成板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) 直交集成板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直交集成板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 （略）

2.1.4.2 格付の実施方法

- a) （略）
- b) 2.1.5.1 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つては、直交集成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）

2.1.5 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ものが1人以上置かれていなければならない。

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、かつ、**4.1.3.2**の品質管理責任者以外の者の中から、講習会において直交集成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、講習会において直交集成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 (略)

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、“格付のための試料の検査”とあるのは“確認検査”と読み替える。

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)～4) (略)

b) 附属書 A に基づき **JAS 3079-2** に規定する測定方法による確認検査を行い、製品が **JAS 3079-1** 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恐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 3079-1**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

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。

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、かつ、**2.1.3.2**の品質管理責任者以外の者の中から、講習会において直交集成板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、**2.1.3.3a)**及び**b)**のいずれにも該当する者であつて、講習会において直交集成板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

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 (略)

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〔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)～4) (略)

b) 附属書 A に基づき **JAS 3079** に規定する測定方法による確認検査を行い、製品が **JAS 3079** 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に、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恐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 3079**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)～11) (略) e)～g) (略) 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 <u>4.1.3.1</u>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 <u>4.1.3.2</u>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 <u>4.1.3.3</u>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 (略) 4.2.4 格付の組織及び実施方法 4.2.4.1 (略) 4.2.4.2 (略) 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、直交集成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、講習会において直交集成板の格付に関する課程を修了した<u>もの</u>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 <u>4.1.1</u>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) <u>5.1.3.2</u>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<u>4.1.2 a)</u>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、<u>4.1.2 b)～e)</u>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 <u>4.1.1</u>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・5.1.3.2 (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	(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)～11) (略) e)～g) (略) 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 <u>2.1.3.1</u>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 <u>2.1.3.2</u>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 <u>2.1.3.3</u>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 (略) 2.2.4 格付の組織及び実施方法 2.2.4.1 (略) 2.2.4.2 (略) 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、直交集成板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、講習会において直交集成板の格付に関する課程を修了した<u>者</u>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 <u>2.1.1</u>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) <u>3.1.3.2</u>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<u>2.1.2 a)</u>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、<u>2.1.2 b)から e)</u>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 <u>2.1.1</u>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) 3.1.3 品質管理を担当する者の能力及び人数 3.1.3.1・3.1.3.2 (略) 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。

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、**5.1.3.2**の品質管理責任者以外の者の中から、講習会において直交集成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、講習会において直交集成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、**4.1.3.3 a)**及び**b)**のいずれにも該当する者であって、講習会において直交集成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（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、講習会において直交集成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。
- 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)～5) (略)
- d) (略)

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。

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いなければならない。

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に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、講習会において直交集成板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、講習会において直交集成板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って、講習会において直交集成板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って、講習会において直交集成板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。
- 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)～5) (略)
- d) (略)

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。

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 (略)

5.2.4 格付の組織及び実施方法

4.2.4 に規定する基準に適合していなければならない。

5.2.5 格付を担当する者の能力及び人数

格付担当者として、**5.2.3.2** の品質管理責任者以外の者の中から、直交集成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、講習会において直交集成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、講習会において直交集成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。

附属書 A
(規定)
確認検査の方法

A.1 適用範囲

この検査方法は、直交集成板の確認検査について適用する。

A.2 確認検査の方法

確認検査の方法は、次による。

a) 検査を分けて理化学検査及び外面検査とする。

b)・c) (略)

(削る。)

(削る。)

d) 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.3～A.6** に定めるところによる。

A.3 第1種検査方法

A.3.1 抽出の割合等

A.3.1.1 理化学検査

A.3.1.1.1 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、ラミナの品質の同一の等級の基準に適合させようとする 10 日分

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 (略)

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、直交集成板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、講習会において直交集成板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って、講習会において直交集成板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

A.1 この検査方法は、直交集成板の確認検査について適用する。

(新設)

A.2 確認検査を分けて理化学検査(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、曲げ試験、ホルムアルデヒド放散量試験、せん断試験、ラミナの曲げ B 試験、ラミナの曲げ C 試験又はラミナの引張り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・A.4 (略)

A.5 この検査方法において“試料直交集成板”とは、理化学検査及び外面検査に供する直交集成板をいう。

A.6 この検査方法において“試料ラミナ”とは、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をいう。

A.7 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.8** から **A.11** までに定めるところによる。

A.8 第1種検査方法

A.8.1 抽出の割合等

A.8.1.1 理化学検査

A.8.1.1.1 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、ラミナの品質の同一の等級の基準に適合させようとする 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、JAS 3079-1 の A.1 c)による。

(削る。)

A.3.1.1.2 A.3.1.1.1に掲げる場合以外の場合

- a) 製造条件が同一と認められ、かつ、同一の等級及び種別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 3079-1 の A.1 a)による。

(削る。)

- b) ホルムアルデヒド放散量試験に供する試料直交集成板は、a)を検査荷口とし、その抽出の割合及び方法は、JAS 3079-1 の A.1 b)による。

(削る。)

以内の製造荷口を検査荷口とし、ラミナの曲げ B 試験、ラミナの曲げ C 試験及びラミナの引張り試験に供する試料ラミナは、1 荷口から表 A.1 の左欄に掲げる枚数に応じた同表の右欄に掲げる枚数を無作為に抽出する。

表 A.1ーラミナの曲げ B 試験、ラミナの曲げ C 試験及びラミナの引張り試験における抽出枚数

単位 枚	
検査荷口のラミナの枚数	試料ラミナの枚数
90 以下	5
91 以上 280 以下	8
281 以上 500 以下	13
501 以上 1 200 以下	20
1 201 以上	32
注記 ラミナの曲げ B 試験に供する目視等級区分ラミナのうち異等級構成の外層又は同一等級構成に用いるものにあつては、右欄に掲げる枚数の 2 倍の枚数を抽出する。	

A.8.1.1.2 A.8.1.1.1に掲げる場合以外の場合

- a) 製造条件が同一と認められ、かつ、同一の等級及び種別の基準に適合させようとする 10 日以内の製造荷口を検査荷口とし、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、曲げ試験及びせん断試験に供する試料直交集成板は、1 荷口から表 A.2 の左欄に掲げる枚数に応じた同表の右欄に掲げる枚数を無作為に抽出する。

表 A.2ー浸せき剥離試験、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、曲げ試験及びせん断試験における抽出枚数

単位 枚	
検査荷口の直交集成板の枚数	試料直交集成板の枚数
200 以下	2
201 以上 500 以下	3
501 以上 1 000 以下	4
1 001 以上 3 000 以下	5
3 001 以上	6
注記 再試験を行う場合は、右欄に掲げる枚数の 2 倍の試料直交集成板を抽出する。	

- b) ホルムアルデヒド放散量試験に供する試料直交集成板は、a)の検査荷口から表 A.3 の左欄に掲げる枚数に応じた同表の右欄に掲げる枚数を無作為に抽出する。

表 A.3ーホルムアルデヒド放散量試験における抽出枚数

単位 枚	
検査荷口の直交集成板の枚数	試料直交集成板の枚数
1 000 以下	2
1 001 以上 2 000 以下	3

A.3.1.2 外面検査

A.3.1.2.1 ラミナの品質に係る検査の場合

A.3.1.1.1 の検査荷口から 表 A.1 の左欄に掲げる枚数に応じた同表の右欄に掲げる枚数の試料ラミナを無作為に抽出する。

表 A.1—外面検査におけるラミナの抽出枚数
(略)

A.3.1.2.2 A.3.1.2.1 に掲げる場合以外の場合

A.3.1.1.2 の検査荷口から 表 A.2 の左欄に掲げる枚数に応じた同表の右欄に掲げる枚数の試料直交集成板を無作為に抽出する。

表 A.2—外面検査における直交集成板の抽出枚数
(略)

A.3.2 確認検査に係る判定の基準

A.3.2.1 理化学検査

A.3.2.1.1 ラミナの品質に係る検査の場合

JAS 3079-2 の 5.9、5.10 及び 5.11 によって試験を行い、その結果、JAS 3079-1 の 箇条 4 に基づいて合格又は不合格を判定する。

A.3.2.1.2 A.3.2.1.1 に掲げる場合以外の場合

JAS 3079-2 の 5.1～5.8 によって試験を行い、その結果、JAS 3079-2 の 5.1～5.5 及び 5.8 にあつては JAS 3079-1 の A.2 に基づいて、JAS 3079-2 の 5.6 及び 5.7 にあつては、JAS 3079-1 の 箇条 4 に基づいて合格又は不合格を判定する。

A.3.2.2 外面検査

A.3.2.2.1 ラミナの品質に係る検査の場合

JAS 3079-1 に基づいて外面検査を行い、その結果、ラミナの品質の各等級の基準に達したものを適合品とし、その適合品の数が、表 A.3 の左欄に掲げる試料ラミナの枚数の区分に従い、それぞれ右欄に掲げる適合とする数以上であるときは、当該検査荷口のラミナをその等級に合格とする。

表 A.3—ラミナの外面検査の適合とする数
(略)

A.3.2.2.2 A.3.2.2.1 に掲げる場合以外の場合

JAS 3079-1 に基づいて外面検査を行い、その結果、直交集成板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直交集成板の枚数の区分に従い、それぞれ右欄に掲げる合格とする数以上であるときは、当該検査荷口の直交集成板をその等級及び種別に格付する。

2 001 以上 3 000 以下	<u>4</u>
3 001 以上	<u>5</u>

A.8.1.2 外面検査

A.8.1.2.1 ラミナの品質に係る検査の場合

A.8.1.1.1 の検査荷口から 表 A.4 の左欄に掲げる枚数に応じた同表の右欄に掲げる枚数の試料ラミナを無作為に抽出する。

表 A.4—外面検査におけるラミナの抽出枚数
(略)

A.8.1.2.2 A.8.1.2.1 に掲げる場合以外の場合

A.8.1.1.2 の検査荷口から 表 A.5 の左欄に掲げる枚数に応じた同表の右欄に掲げる枚数の試料直交集成板を無作為に抽出する。

表 A.5—外面検査における直交集成板の抽出枚数
(略)

A.8.2 確認検査に係る判定基準

A.8.2.1 理化学検査

A.8.2.1.1 ラミナの品質に係る検査の場合

JAS 3079 の 6.9、6.10 及び 6.11 の試験を行い、その結果、JAS 3079 の 4 に基づいて その検査荷口のラミナの当該試験に係る合格又は不合格を判定する。

A.8.2.1.2 A.8.2.1.1 に掲げる場合以外の場合

JAS 3079 の 6.1 から 6.8 までの試験を行い、その結果、JAS 3079 の 6.1 から 6.5 まで及び 6.8 にあつては JAS 3079 の 附属書 A の A.2 に基づいて、JAS 3079 の 6.6 及び 6.7 にあつては、JAS 3079 の 4 に基づいて その検査荷口の直交集成板の当該試験に係る合格又は不合格を判定する。

A.8.2.2 外面検査

A.8.2.2.1 ラミナの品質に係る検査の場合

JAS 3079 の 4 に基づいてその外面検査を行い、その結果、ラミナの品質の各等級の基準に達したものを適合品とし、その適合品の枚数が、表 A.6 の左欄に掲げる試料ラミナの枚数の区分に従い、それぞれ右欄に掲げる適合とする枚数以上であるときは、その検査荷口のラミナをその等級に適合するものとする。

表 A.6—ラミナの外面検査の適合とする数
(略)

A.8.2.2.2 A.8.2.2.1 に掲げる場合以外の場合

JAS 3079 の 4 に基づいてその外面検査を行い、その結果、直交集成板の等級及び種別の基準に達したものを合格品とし、その合格品の枚数が、表 A.7 の左欄に掲げる試料直交集成板の枚数の区分に従い、それぞれ右欄に掲げる合格とする枚数以上であるときは、その検査荷口の直交集成板をその等級及び種別に合格とする。

表 A.4—直交集成板の外表面検査の合格とする数

(略)

A.4 第2種検査方法への移行

A.3に定めるところによって確認検査を行った結果、その検査荷口の直交集成板が連続して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確認検査に係る判定の基準は、A.5に定めるところによる。

A.5 第2種検査方法

A.5.1 抽出の割合等

A.5.1.1 理化学検査

A.3.1.1の規定を準用する。この場合において、A.3.1.1.1中“製造条件”とあるのは“A.4の規定によって確認検査がA.5に定めるところによることとなったラミナで製造条件”と、“10日分”とあるのは“30日分”と、A.3.1.1.2中“製造条件”とあるのは、“A.4の規定によって確認検査がA.5に定めるところによることとなった直交集成板で製造条件”と、“10日分”とあるのは“30日分”と読み替える。

A.5.1.2 外表面検査

A.5.1.2.1 ラミナの品質に係る検査の場合

A.3.1.2.1の規定を準用する。この場合において、A.3.1.2.1中“A.3.1.1.1”とあるのは“A.5.1.1の規定によって読み替えて準用するA.3.1.1.1”と読み替え、表 A.1は表 A.5に読み替える。

表 A.5

(略)

A.5.1.2.2 A.5.1.2.1に掲げる場合以外の場合

A.5.1.1の検査荷口から、8枚の試料直交集成板を無作為に抽出する。

A.5.2 確認検査に係る判定の基準

A.5.2.1 理化学検査

A.3.2.1の規定を準用する。

A.5.2.2 外表面検査

A.5.2.2.1 ラミナの品質に係る検査の場合

A.3.2.2の規定を準用する。この場合において、表 A.3は、表 A.6に読み替える。

表 A.6

(略)

A.5.2.2.2 A.5.2.2.1に掲げる場合以外の場合

JAS 3079-1に基づいて外表面検査を行い、その結果、格付しようとする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6枚以上であるときは、当該検査荷口の直交集成板をその等級及び種別に格付する。

表 A.7—直交集成板の外表面検査の合格とする数

(略)

A.9 第2種検査方法への移行

A.8に定めるところによって確認検査を行った結果、その検査荷口の直交集成板が連続して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.10に定めるところによるものとする。

A.10 第2種検査方法

A.10.1 抽出の割合等

A.10.1.1 理化学検査

A.8.1.1の規定を準用する。この場合において、A.8.1.1.1中“製造条件”とあるのは“A.9の規定によって確認検査がA.10に定めるところによることとなったラミナで製造条件”と、“10日分”とあるのは“30日分”と、A.8.1.1.2中“製造条件”とあるのは“A.9の規定によって確認検査がA.10に定めるところによることとなった直交集成板で製造条件”と、“10日分”とあるのは“30日分”と読み替えるものとする。

A.10.1.2 外表面検査

A.10.1.2.1 ラミナの品質に係る検査の場合

A.8.1.2.1の規定を準用する。この場合において、A.8.1.2.1中“A.8.1.1.1”とあるのは“A.10.1.1の規定によって読み替えて準用するA.8.1.1.1”と読み替えるものとし、表 A.4は次のように読み替えるものとする。

(新設)

(略)

A.10.1.2.2 A.10.1.2.1に掲げる場合以外の場合

A.10.1.1の検査荷口から無作為に、8枚の試料直交集成板を抽出する。

A.10.2 確認検査に係る判定の基準

A.10.2.1 理化学検査

A.8.2.1の規定を準用する。

A.10.2.2 外表面検査

A.10.2.2.1 ラミナの品質に係る検査の場合

A.8.2.2.1の規定を準用する。この場合において、表 A.6は、次のように読み替えるものとする。

(新設)

(略)

A.10.2.2.2 A.10.2.2.1に掲げる場合以外の場合

JAS 3079の4に基づいてその外表面検査を行い、その結果、直交集成板の等級及び種別の基準に達したものを合格品とし、その合格品の枚数が6枚以上であるときは、その検査荷口の直交集成板をその等級及び種別に合格とする。

A.6 第 1 種検査方法への移行

A.5 に定めるところによって確認検査を行った結果、その検査荷口の直交集成板が格付しようとする等級及び種別に合格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及び確認検査に係る判定の基準は、**A.3** に定めるところによる。

A.11 第 1 種検査方法への移行

A.10 に定めるところによって検査を行った結果、その検査荷口の直交集成板が直交集成板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及び確認検査に係る判定の基準は、**A.8** に定めるところによるものとする。