

フローリング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
○フローリング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 814 号）

（下線部分は改正部分）

改正後	改正前
フローリング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“<u>認証機関等</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フローリング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 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。これらの引用規格は、その最新版を適用する。 <u>JAS 1073-1 フローリングー第 1 部：一般要求事項</u> <u>JAS 1073-2 フローリングー第 2 部：試験方法</u> <u>フローリングについての検査方法（昭和 49 年 12 月 2 日農林水産省告示第 1147 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 1073 及びフローリング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 （略） 4.1.1.1.2 人工乾燥室（<u>人工乾燥処理</u>をする場合に限る。） （略） 4.1.1.1.3 天然乾燥場（<u>天然乾燥処理</u>をする場合に限る。） （略） 4.1.1.1.4 （略） 4.1.1.1.5 （略） 4.1.1.2 （略） 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<u>機械器具</u>	フローリング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フローリング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 （略） 2.1.1.1.2 人工乾燥室（<u>人工乾燥</u>をする場合に限る。） （略） 2.1.1.1.3 天然乾燥場（<u>天然乾燥</u>をする場合に限る。） （略） 2.1.1.1.4 （略） 2.1.1.1.5 （略） 2.1.1.2 （略） 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<u>機械器具</u>。ただし、2)に掲げる機械器具にあっては浸せき剥離試験を行う場合、3)に掲げる機械器具にあっては、曲げ強度試験を行う場合に限る。

1) (略) 2) 恒温水槽 (浸せき剥離試験を行う場合に限る。) 3) 曲げ強度試験装置 (曲げ強度試験を行う場合に限る。) 4) 複合フローリングを製造する場合にあっては、<u>1)～3)</u>に規定するもののほか、次に掲げる機械器具 4.1) 曲げ試験装置 (曲げ試験を行う場合に限る。) 4.2) 摩耗試験機 (摩耗試験を行う場合に限る。) c) (略) 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って、防虫処理を施した旨の表示をする場合にあっては、a)及びb)に規定するもののほか、次に掲げる機械器具 1) 電気マッフル炉 (クルクミン法で分析する場合に限る。) 2) 分光光度計 (ほう素化合物で処理する場合に限る。) 3) ガスクロマトグラフ (フェニトロチオン又はピリダフェンチオンで処理する場合に限る。) 4) 高速液体クロマトグラフ (以下“HPLC”という。)(複合フローリングを製造する場合であってビフェントリンで処理する場合に限る。) 5)・6) (略) 4.1.1.4 格付のための施設 a) (略) 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)～5) (略) 6) 恒温水槽 (浸せき剥離試験を行う場合に限る。) 7) 曲げ強度試験装置 (曲げ強度試験を行う場合に限る。) 8) 複合フローリングを製造する場合にあっては、1)から7)までに規定するもののほか、次に掲げる機械器具 8.1) 曲げ試験装置 (曲げ試験を行う場合に限る。) 8.2) 摩耗試験機 (摩耗試験を行う場合に限る。) 8.3)・8.4) (略) 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っては、<u>1)～8)</u>に規定するもののほか、次に掲げる機械器具 9.1)～9.5) (略)	1) (略) 2) 恒温水槽 3) 曲げ強度試験装置 4) 複合フローリングを製造する場合にあっては、<u>1)から 3)</u>までに規定するもののほか、次に掲げる機械器具。ただし、<u>4.1)</u>に掲げる機械器具にあっては曲げ試験を行う場合、<u>4.2)</u>に掲げる機械器具にあっては摩耗試験を行う場合に限る。 4.1) 曲げ試験装置 4.2) 摩耗試験機 c) (略) 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って、防虫処理を施した旨の表示をする場合にあっては、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、1)に掲げる機械器具にあってはクルクミン法で分析する場合、2)に掲げる機械器具にあってはほう素化合物で処理する場合、3)に掲げる機械器具にあってはフェニトロチオン又はピリダフェンチオンで処理する場合、4)に掲げる機械器具にあっては複合フローリングを製造する場合であってビフェントリンで処理する場合に限る。 1) 電気マッフル炉 2) 分光光度計 3) ガスクロマトグラフ装置 4) 高速液体クロマトグラフ装置 5)・6) (略) 2.1.1.4 格付のための施設 a) (略) 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、6)に掲げる機械器具にあっては浸せき剥離試験を行わない場合、7)に掲げる機械器具にあっては曲げ強度試験を行わない場合を除く。 1)～5) (略) 6) 恒温水槽 7) 曲げ強度試験装置 8) 複合フローリングを製造する場合にあっては、1)から7)までに規定するもののほか、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曲げ試験を行う場合、8.2)に掲げる機械器具にあっては摩耗試験を行う場合に限る。 8.1) 曲げ試験装置 8.2) 摩耗試験機 8.3)・8.4) (略) 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っては、<u>1)から 8)</u>までに規定するもののほか、次に掲げる機械器具 9.1)～9.5) (略)
--	---

10) 防虫処理を施した旨の表示をする場合にあっては、<u>1)～8)</u>に規定するもののほか、次に掲げる機械器具 10.1) (略) 10.2) 電気マッフル炉(クルクミン法で分析する場合に限る。) 10.3) 分光光度計(ほう素化合物で処理する場合に限る。) 10.4) ガスクロマトグラフ(フェニトロチオン又はピリダフェンチオンで処理する場合に限る。) 10.5) ロータリーエバポレーター(フェニトロチオン又はピリダフェンチオンで処理する場合に限る。) 10.6) <u>HPLC(複合フローリングを製造する場合であってビフェントリンで処理する場合に限る。)</u> 10.7)・10.8) (略) 4.1.2 品質管理の実施方法 a) <u>4.1.3.2</u>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) 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<u>認証機関等</u>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、<u>認証機関等</u>が指定する講習会(以下“講習会”という。)においてフローリング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) フローリングの選別に関する知識及び技能を有して<u>いなければならない</u>。 b) <u>認証機関等</u>が指定する研修においてフローリングに係る選別技術を修得して<u>いなければならない</u>。 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) 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。	10) 防虫処理を施した旨の表示をする場合にあっては、<u>1)から 8)まで</u>に規定するもののほか、次に掲げる機械器具。ただし、10.2)に掲げる機械器具にあってはクルクミン法で分析する場合、10.3)に掲げる機械器具にあってはほう素化合物で処理する場合、10.4)及び10.5)に掲げる機械器具にあってはフェニトロチオン又はピリダフェンチオンで処理する場合、10.6)に掲げる機械器具にあっては複合フローリングを製造する場合であってビフェントリンで処理する場合に限る。 10.1) (略) 10.2) 電気マッフル炉 10.3) 分光光度計 10.4) ガスクロマトグラフ装置 10.5) ロータリーエバポレーター 10.6) 高速液体クロマトグラフ装置 10.7)・10.8) (略) 2.1.2 品質管理の実施方法 a) <u>2.1.3.2</u>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) 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<u>認証機関</u>(<u>登録認証機関又は登録外国認証機関をいう。以下同じ。</u>)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、<u>認証機関</u>が指定する講習会(以下“講習会”という。)においてフローリング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) フローリングの選別に関する知識及び技能を有<u>すること</u>。 b) <u>認証機関</u>が指定する研修においてフローリング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) 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)～7) (略)
- 8) 格付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
- 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、フローリング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って、認証機関等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、講習会においてフローリング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、講習会においてフローリング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 1073-2** に規定する測定方法による確認検査を行い、製品が **JAS 1073-1** に

- 1)～7) (略)
- 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に、試料の検査を第三者に委託する場合にあっては、フローリング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 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って、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フローリング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っては、**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って、講習会においてフローリング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 1073** に規定する測定方法による確認検査を行い、製品が **JAS 1073** に適合

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<u>おそれ</u>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 1073-1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（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)～10) （略） 11) 品質管理の実施状況についての<u>認証機関等</u>による確認等業務の適切な実施に関し必要な事項 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 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、<u>認証機関等</u>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 （略） 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)～5) （略） 6) 格付の実施状況についての<u>認証機関等</u>による確認等業務の適切な実施に関し必要な事項 b) （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、フローリング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、講習会においてフローリング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<u>取扱業者等</u>（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	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<u>恐れ</u>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 1073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)～10) （略） 11) 品質管理の実施状況についての<u>認証機関</u>による確認等業務の適切な実施に関し必要な事項 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 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、<u>認証機関</u>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 （略） 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)～5) （略） 6) 格付の実施状況についての<u>認証機関</u>による確認等業務の適切な実施に関し必要な事項 b) （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、フローリング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、講習会においてフローリング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<u>取扱業者（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 3.1 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)～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 （略）

5.1.3.2 品質管理責任者

品質管理責任者として、フローリングの品質管理に関する知識及び技能を有する者であって、講習会においてフローリング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、**4.1.3.3 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、認証機関等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、講習会においてフローリング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、講習会においてフローリング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。

3.1.1 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。）における **2.1.2 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、**2.1.2 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 **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)～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 （略）

3.1.3.2 品質管理責任者

品質管理責任者として、フローリングの品質管理に関する知識及び技能を有すると認められる者であって、講習会においてフローリング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、講習会においてフローリング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、講習会においてフローリング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。

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つて、講習会においてフローリング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つて、講習会においてフローリング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。

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、認証機関等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非製造業者に 1 人以上置かれていなければならない。

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、フローリング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、講習会においてフローリング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

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、講習会においてフローリング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、講習会においてフローリング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。

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確認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。

3.2.4 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、フローリング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、講習会においてフローリング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、4.1.3.3 a)及びb)のいずれにも該当する者であって、講習会においてフローリング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。	て、2.1.3.3 a)及びb)のいずれにも該当する者であって、講習会においてフローリング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。																												
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、フローリング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、次によって行わなければならない。 a) 検査を分けて理化学検査及び外面検査とする。 b)・c) (略) 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 製造条件が同一と認められ、かつ、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 1073-1のB.1による。 A.3.1.2 外面検査 A.3.1.1の検査荷口から表 A.1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試料フローリングを<u>無作為に</u>抽出する。 表 A.1－外面検査の抽出数 <table> <tr> <th colspan="2">単位 枚</th></tr> <tr> <th>検査荷口の大きさ ^{a)}</th><th>試料フローリングの数</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>(略)</td><td>(略)</td></tr> <tr> <td colspan="2">注 ^{a)} 検査荷口の大きさが20 000枚を超える場合には、1荷口がそれぞれ20 000枚以下となるように検査荷口を分割する。</td></tr> </table> A.3.2 確認検査に係る判定の基準 A.3.2.1 理化学検査 JAS 1073-2の箇条 5によって試験を行い、その結果、JAS 1073-1のB.2によって合格又は不合格を判定する。	単位 枚		検査荷口の大きさ ^{a)}	試料フローリングの数	(略)	(略)	(略)	(略)	(略)	(略)	(略)	(略)	注 ^{a)} 検査荷口の大きさが20 000枚を超える場合には、1荷口がそれぞれ20 000枚以下となるように検査荷口を分割する。		附属書 A (規定) 確認検査の方法 A.1 この検査方法は、フローリング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（含水率試験、浸せき剥離試験、曲げ強度試験、曲げ試験、摩耗試験、防虫処理試験、ホルムアルデヒド放散量試験又は吸水厚さ膨張率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。 (新設) A.3・A.4 (略) A.5 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.6からA.9までに定めるところによる。 A.6 第1種検査方法 A.6.1 抽出の割合等 A.6.1.1 理化学検査 製造条件が同一と認められ、かつ、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 1073-1の附属書 AのA.1に準ずる。 A.6.1.2 外面検査 A.6.1.1の検査荷口から<u>無作為に</u>表 A.1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試料フローリングを抽出する。 表 A.1－外面検査の抽出数 <table> <tr> <th colspan="2">単位 枚</th></tr> <tr> <th>検査荷口の大きさ</th><th>試料フローリングの数</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>(略)</td><td>(略)</td></tr> <tr> <td colspan="2">注記 検査荷口の大きさが20 000枚を超える場合には、1荷口がそれぞれ20 000枚以下となるように検査荷口を分割する<u>ものとする</u>。</td></tr> </table> A.6.2 確認検査に係る判定の基準 A.6.2.1 理化学検査 JAS 1073-1の4.1から4.6まで及びJAS 1073-3の5.1から5.4までの試験に準じて行い、その結果、JAS 1073-1の附属書 AのA.2に準じて当該検査荷口のフローリングの当該試験に係る合格又は不合格	単位 枚		検査荷口の大きさ	試料フローリングの数	(略)	(略)	(略)	(略)	(略)	(略)	(略)	(略)	注記 検査荷口の大きさが20 000枚を超える場合には、1荷口がそれぞれ20 000枚以下となるように検査荷口を分割する <u>ものとする</u> 。	
単位 枚																													
検査荷口の大きさ ^{a)}	試料フローリングの数																												
(略)	(略)																												
(略)	(略)																												
(略)	(略)																												
(略)	(略)																												
注 ^{a)} 検査荷口の大きさが20 000枚を超える場合には、1荷口がそれぞれ20 000枚以下となるように検査荷口を分割する。																													
単位 枚																													
検査荷口の大きさ	試料フローリングの数																												
(略)	(略)																												
(略)	(略)																												
(略)	(略)																												
(略)	(略)																												
注記 検査荷口の大きさが20 000枚を超える場合には、1荷口がそれぞれ20 000枚以下となるように検査荷口を分割する <u>ものとする</u> 。																													

A.3.2.2 外面検査

JAS 1073-1 によって外面検査を行い、その結果、フローリング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フローリングの数の区分に従い、それぞれ右欄に掲げる合格とする数以上であるときは、当該検査荷口のフローリングをその等級に合格とする。

表 A.2—外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、その検査荷口のフローリングが連続して 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.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 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フローリングで製造条件”と、“10 日分”とあるのは“30 日分”と読み替える。

A.5.1.2 外面検査

A.5.1.1 の検査荷口から 125 枚の試料フローリング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 外面検査

JAS 1073-1 によって外面検査を行い、その結果、フローリング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 111 枚以上であるときは、当該検査荷口のフローリングをその等級に合格とする。

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、その検査荷口のフローリングが連続して 2 回その等級に合格とされなかったときは、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.3 に定めるところによる。

を判定する。

A.6.2.2 外面検査

A.6.1.2 の試料フローリングの単位体ごとに JAS 1073-2 の 3 及び JAS 1073-3 の 4 に基づいてその外面検査を行い、その結果、その検査に係るすべての事項につき、その等級の基準に達したものの数が、表 A.2 の左欄に掲げる試料フローリングの数の区分に従い、それぞれ右欄に掲げる合格とする数以上であるときは、当該検査荷口のものをその等級に合格とする。

表 A.2—外面検査の合格とする数
(略)

A.7 第 2 種検査方法への移行

A.6 に定めるところによって検査を行った結果、その検査荷口のフローリングが連続して 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.8 に定めるところによるものとする。

A.8 第 2 種検査方法

A.8.1 抽出の割合等

A.8.1.1 理化学検査

A.7 の規定によって検査が A.8 に定めるところによることとなったフローリングで製造条件が同一と認められ、かつ、同一等級の基準に適合しようとする 30 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 1073-1 の附属書 A の A.1 に準ずるものとする。

A.8.1.2 外面検査

A.8.1.1 の検査荷口から無作為に、125 枚の試料フローリングを抽出する。

A.8.2 確認検査に係る判定の基準

A.8.2.1 理化学検査

A.6.2.1 の規定を準用する。

A.8.2.2 外面検査

A.8.1.2 の試料フローリングの単位体ごとに JAS 1073-2 の 3 及び JAS 1073-3 の 4 に基づいてその外面検査を行い、その結果、その検査に係るすべての事項につき、その等級の基準に達したものの数が 111 枚数以上であるときは、当該検査荷口のフローリングをその等級に合格とする。

A.9 第 1 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、その検査荷口のフローリングが連続して 2 回その等級に合格しなかったときは、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ものとする。