

改正後	改正前
フローリングについての検査方法 1 (略) 2 引用規格 次に掲げる引用規格は、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の方法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 フローリンガー第 1 部：一般要求事項</u> <u>JAS 1073-2 フローリンガー第 2 部：試験方法</u> <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（平成 12 年 6 月 9 日農林水産省告示第 814 号）</u> 3 用語及び定義 この検査方法で用いる主な用語及び定義は、次によるほか、JAS 1073 による。 3.1 理化学検査 <u>含水率試験、浸せき剥離試験、曲げ強度試験、防虫処理 A 試験、防虫処理 B 試験、ホルムアルデヒド放散量試験、曲げ試験、摩耗 A 試験、摩耗 B 試験及び吸水厚さ膨張率試験に係る検査</u> 3.2 外面検査 <u>3.1 以外の検査</u> 4 検査の種類 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。 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)・3) (略) 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格付の基準は、<u>箇条 5</u>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、<u>箇条 6</u>に定めるところによる。 5 最終製品における検査	フローリングについての検査方法 1 (略) (新設) (新設) (新設) (新設) (新設) 2 検査の種類 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。 a) 最終製品における検査 1) 検査を分けて理化学検査<u>（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。）</u>及び外面検査<u>（検査であって理化学検査以外のものをいう。以下同じ。）</u>とする。 2)・3) (略) 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格付の基準は、<u>3</u>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、<u>4</u>に定めるところによる。 3 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

5.1.1.1 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 1073-1のB.1による。

5.1.1.2 外面検査

5.1.1.1の検査荷口から表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無作為に抽出する。

表1—外面検査の抽出

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。	

5.1.2 検査に係る格付の基準

5.1.2.1 理化学検査

JAS 1073-2の箇条4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。

5.1.2.2 外面検査

JAS 1073-1の4.1.1、4.1.11、4.2.1及び4.2.14によって外面検査を行い、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合格とし、その等級に格付する。

表2—外面検査の合格とする数

(略)

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検査に係る格付の基準は、5.3に定めるところによる。

5.3 第2種検査方法

5.3.1 抽出の割合等

3.1 第1種検査方法

3.1.1 抽出の割合等

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 1073-1の附属書AのA.1に準ずるものとする。

b) 外面検査

a)の検査荷口から無作為に表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数の試料フローリングを抽出する。

表1—外面検査の抽出数

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ものとする。	

3.1.2 検査に係る格付の基準

a) 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を決定する。

b) 外面検査

3.1.1 b)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、その検査に係る全ての事項につき、その等級の基準に達したものの数が、表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格付する。

表2—外面検査の合格とする数

(略)

3.2 第2種検査方法への移行

3.1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検査に係る格付の基準は、3.3に定めるところによる。

3.3 第2種検査方法

3.3.1 抽出の割合等

5.3.1.1 理化学検査 <u>5.1.1.1</u>の規定を準用する。この場合において、5.1.1.1中“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。 5.3.1.2 外面検査 <u>5.3.1.1</u>の検査荷口から 125 枚の試料フローリングを<u>無作為</u>に抽出する。 5.3.2 検査に係る格付の基準 5.3.2.1 理化学検査 <u>5.1.2.1</u>の規定を準用する。 5.3.2.2 外面検査 JAS 1073-1の4.1.1、4.1.11、4.2.1及び4.2.14によって外面検査を行い、その結果、格付しようとする等級の基準に達したものを<u>合格品</u>とし、その<u>合格品</u>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<u>合格</u>とし、その等級に格付する。 5.4 第 1 種検査方法への移行 <u>5.3</u>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 2 回その格付しようとする等級に<u>合格</u>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検査に係る格付<u>基準</u>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、品質管理内部規程（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4.2.2 d）に規定する内部規程をいう。以下同じ。）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、<u>格付しようとする等級の品質管理内部規程に定める品質管理の基準を満たす</u>ときは、当該検査荷口のフローリングを<u>その等級</u>に格付する。	a) 理化学検査 <u>3.2</u>の規定によって検査が3.3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、同一等級に格付しようとする 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。 b) 外面検査 <u>a)</u>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。 3.3.2 検査に係る格付の基準 a) 理化学検査 <u>3.1.2 a)</u>に同じ。 b) 外面検査 <u>3.3.1 b)</u>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、<u>その検査に係る全ての事項につき、その等級の基準に達したものの数が 111 枚数以上</u>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格付する。 3.4 第 1 種検査方法への移行 <u>3.3</u>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 2 回その格付しようとする等級に<u>格付</u>されなかったときは、<u>その検査荷口に係る工場の製品</u>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基準は、3.1に定めるところによる。 4 製造工程における検査 4.1 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、品質管理内部規程（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2.2.2 d）に規定する内部規程をいう。以下同じ。）に定めるところによる。 4.2 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<u>基づく品質管理の基準に達した</u>ときは、当該検査荷口のフローリングを<u>合格</u>に格付する。
--	--