

改正後	改正前
<p style="text-align: center;"><b>集成材についての取扱業者の認証の技術的基準</b></p> <p><b>1 適用範囲</b>                      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項の規定及び第30条第1項の規定に基づき行う集成材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。</p> <p><b>2 引用規格</b>                      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。<u>これらの引用規格は、その最新版を適用する。</u>  <b>JAS 1152-1</b> 集成材－第1部：一般要求事項  <b>JAS 1152-2</b> 集成材－第2部：試験方法  <u>集成材についての検査方法（平成19年11月26日農林水産省告示第1482号）</u></p> <p><b>3 用語及び定義</b>                      この基準で用いる主な用語及び定義は、<b>JAS 1152-1</b> 及び<u>集成材についての検査方法</u>による。</p> <p><b>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</b></p> <p><b>4.1 最終製品における検査によって格付を行う場合</b></p> <p><b>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</b></p> <p><b>4.1.1.1 製造施設</b></p> <p><b>4.1.1.1.1</b> (略)</p> <p><b>4.1.1.1.2 人工乾燥室（人工乾燥処理をする場合に限る。）</b>                      (略)</p> <p><b>4.1.1.1.3</b> (略)</p> <p><b>4.1.1.2</b> (略)</p> <p><b>4.1.1.3 品質管理施設</b>                      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。</p> <p><b>a)</b> (略)</p> <p><b>b)</b> <b>a)</b>に規定するもののほか、<u>恒温乾燥器。ただし、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限る。</u>                      (削る。)                      (削る。)</p>	<p style="text-align: center;"><b>集成材についての取扱業者の認証の技術的基準</b></p> <p><b>1 適用範囲</b>                      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項の規定及び<u>同法</u>第30条第1項の規定に基づき行う集成材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。</p> <p><b>2 引用規格</b>                      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。<u>この引用規格は、その最新版を適用する。</u>  <b>JAS 1152-1</b> 集成材－第1部：一般要求事項  <b>JAS 1152-2</b> 集成材－第2部：試験方法</p> <p><b>3 用語及び定義</b>                      この基準で用いる主な用語及び定義は、<b>JAS 1152</b>による。</p> <p><b>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</b></p> <p><b>4.1 最終製品における検査によって格付を行う場合</b></p> <p><b>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</b></p> <p><b>4.1.1.1 製造施設</b></p> <p><b>4.1.1.1.1</b> (略)</p> <p><b>4.1.1.1.2 人工乾燥室（人工乾燥を行うときに限る。）</b>                      (略)</p> <p><b>4.1.1.1.3</b> (略)</p> <p><b>4.1.1.2</b> (略)</p> <p><b>4.1.1.3 品質管理施設</b>                      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。</p> <p><b>a)</b> (略)</p> <p><b>b)</b> <u>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つては、a)に規定するもののほか、次に掲げる機械器具</u></p> <p><b>1)</b> <u>恒温乾燥器</u></p> <p><b>2)</b> <u>化粧ばり構造用集成柱を製造する場合にあつては、次に掲げる機械器具。ただし、2.4)に掲げる機械器具にあつては、減圧加圧剝離試験を行う場合に限る。</u></p> <p><b>2.1)</b> <u>煮沸槽（煮沸ができる恒温水槽を含む。）</u></p>

(削る。)

**c)** 化粧ばり構造用集成柱を製造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、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限る。

- 1) 煮沸槽（煮沸ができる恒温水槽を含む。）
- 2) ブロックせん断試験装置
- 3) 曲げ試験機
- 4) 減圧加圧処理装置（減圧加圧剥離試験を行う場合に限る。）

**d)** 構造用集成材を製造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、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限る。

- 1) 煮沸槽（煮沸ができる恒温水槽を含む。）
- 2) ブロックせん断試験装置
- 3) 曲げ試験装置
- 4) 曲げ試験機
- 5) 減圧加圧処理装置（減圧加圧剥離試験を行う場合に限る。）
- 6) 引張り試験機（引張り試験を行う場合に限る。）
- 7) 等級区分機を検定できる検定用具（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。）

**e)** 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、a)～d)に規定するもののほか、次に掲げる機械器具。ただし、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限る。

1)～5) (略)

**f)** 保存処理を施しその旨を表示する場合にあっては、a)、b)及びd)に規定するもののほか、次に掲げる機械器具

1)～3) (略)

4) 第四級アンモニウム化合物系保存処理薬剤によって保存処理を施す場合。ただし、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限る。

4.1)～4.5) (略)

5) アゾール・ネオニコチノイド化合物系保存処理薬剤によって保存処理を施す場合。ただし、第

**2.2)** ブロックせん断試験装置

**2.3)** 曲げ試験機

**2.4)** 減圧加圧処理装置

**3)** 構造用集成材を製造する場合にあっては、次に掲げる機械器具。ただし、3.5)に掲げる機械器具にあっては減圧加圧剥離試験を行う場合、3.6)に掲げる機械器具にあっては引張り試験を行う場合、3.7)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。

**3.1)** 煮沸槽（煮沸ができる恒温水槽を含む。）

**3.2)** ブロックせん断試験装置

**3.3)** 曲げ試験装置

**3.4)** 曲げ試験機

**3.5)** 減圧加圧処理装置

**3.6)** 引張り試験機

**3.7)** 検定用具（等級区分機を検定できるもの）

(新設)

(新設)

**c)** 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、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、a)及びb)に規定するもののほか、次に掲げる機械器具

1)～5) (略)

**d)** 保存処理を施しその旨を表示する場合にあっては、a)及びb)に規定するもののほか、1)～3)に掲げる機械器具並びに4)及び5)の場合ごとに掲げる機械器具

1)～3) (略)

4) 第四級アンモニウム化合物系保存処理薬剤によって保存処理を施す場合であって、第三者機関による検定証明を定期的に取得しないとき

4.1)～4.5) (略)

5) アゾール・ネオニコチノイド化合物系保存処理薬剤によって保存処理を施す場合であって、第

三者機関の検定証明を定期的に取得しない場合に限る。

5.1)・5.2) (略)

5.3) ガスクロマトグラフ (ガスクロマトグラフによって分析を行う場合に限る。)

5.4)～5.6) (略)

#### 4.1.1.4 格付のための施設

次による。

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)

(削る。)

c) 化粧ばり構造用集成柱を製造する場合にあつては、b)に規定するもののほか、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。

三者機関の検定証明を定期的に取得しないとき [5.3)に掲げる機械器具にあつてはガスクロマトグラフによって分析を行う場合に限る。]

5.1)・5.2) (略)

5.3) ガスクロマトグラフ

5.4)～5.6) (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つては、次の1)～5)に掲げる機械器具及び6)～9)の場合ごとに掲げる機械器具を備えていなければならない。

1)～5) (略)

6) 化粧ばり構造用集成柱を製造する場合にあつては、次に掲げる機械器具

6.1) 煮沸槽 (煮沸ができる恒温水槽を含む。)

6.2) ブロックせん断試験装置

6.3) 曲げ試験機

6.4) 減圧加圧処理装置 (減圧加圧試験を行う場合に限る。)

7) 構造用集成材を製造する場合にあつては、6)に規定するもののほか、次に掲げる機械器具

7.1) 引張り試験機 (引張り試験をする場合に限る。)

8) 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つては、1)～7)に規定するもののほか、次に掲げる機械器具

8.1) 分光光度計

8.2) アクリルデシケーター

8.3) 恒温器

8.4) ガラス器具

8.5) 雑器具

9) 保存処理を施しその旨を表示する場合にあつては、次の9.1)～9.3)に掲げる機械器具及び9.4)又は9.5)の場合ごとに掲げる機械器具

9.1) 恒温乾燥器

9.2) ガラス器具

9.3) 雑器具

9.4) 第四級アンモニウム化合物系保存処理薬剤によって保存処理を施す場合

9.4.1) 天びん (感量が0.01 g 以下のもの)

9.4.2) 分光光度計

9.5) アゾール・ネオニコチノイド化合物系保存処理薬剤によって保存処理を施す場合 [9.5.3)に掲げる機械器具にあつてはガスクロマトグラフによって分析を行う場合に限る。]

9.5.1) 天びん (感量が1 mg 以下のもの)

9.5.2) 高速液体クロマトグラフ

9.5.3) ガスクロマトグラフ

(新設)

- 1) 煮沸槽（煮沸ができる恒温水槽を含む。）
- 2) ブロックせん断試験装置
- 3) 曲げ試験機
- 4) 減圧加圧処理装置（減圧加圧試験を行う場合に限る。）
- d) 構造用集成材を製造する場合にあっては、b)及びc)に規定するもののほか、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。 (新設)
  - 1) 引張り試験機（引張り試験をする場合に限る。）
- e) 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、b)～d)に規定するもののほか、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。 (新設)
  - 1) 分光光度計
  - 2) アクリルデシケーター
  - 3) 恒温器
  - 4) ガラス器具
  - 5) 雑器具
- f) 保存処理を施しその旨を表示する場合にあっては、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、格付のための試料の検査を自ら行わない場合を除く。 (新設)
  - 1) 恒温乾燥器
  - 2) ガラス器具
  - 3) 雑器具
  - 4) 第四級アンモニウム化合物系保存処理薬剤によって保存処理を施す場合
    - 4.1) 天びん（感量が0.01 g 以下のもの）
    - 4.2) 分光光度計
  - 5) アゾール・ネオニコチノイド化合物系保存処理薬剤によって保存処理を施す場合
    - 5.1) 天びん（感量が1 mg 以下のもの）
    - 5.2) 高速液体クロマトグラフ
    - 5.3) ガスクロマトグラフ（ガスクロマトグラフによって分析を行う場合に限る。）

#### 4.1.2 品質管理の実施方法

次による。

- a) (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 品質管理担当者

品質管理担当者として、集成材（構造用集成材を製造する場合にあっては、構造用集成材、保存処理を施した構造用集成材を製造する場合にあっては、保存処理を施した構造用集成材に限る。以下同じ。）

#### 4.1.2 品質管理の実施方法

- a) (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 品質管理担当者

品質管理担当者として、集成材（構造用集成材を製造する場合にあっては、構造用集成材、保存処理を施した構造用集成材を製造する場合にあっては、保存処理を施した構造用集成材に限る。以下同じ。）

の品質管理に関する知識及び技能を有する者が2人以上置かれていなければならない。

#### 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。）において集成材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) 集成材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集成材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

次による。

- 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)**に掲げる事項にあつては、格付のための試料の検査を自ら行わない場合を除く。

1)・2) (略)

3) 格付の表示の様式に関する事項

4)・5) (略)

**6)** 格付の表示のための証票又は機械器具の管理に関する事項

**7)** 格付及び格付の表示の記録の作成及び保存に関する事項

**8)** 格付の表示についての取扱業者等内の組織全体に対する教育の実施に関する事項

**9)** 格付及び格付の表示の実施状況についての内部監査に関する事項

**10)** 格付及び格付の表示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)・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、認証機関等が指定する格付検査担当者技能研修を定期的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・4.1.5.3 (略)

#### 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 (略)

##### 4.2.2 品質管理の実施方法

次による。

a) (略)

- b) 附属書Aに基づき JAS 1152-2に規定する測定方法による確認検査を行い、製品が JAS 1152-1に適合することを確認しなければならない。

c) (略)

の製造又は試験研究に1年以上従事した経験を有する者が2人以上置かれていなければならない。

#### 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、認証機関が指定する講習会（以下“講習会”という。）において集成材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) 集成材の選別業務に6か月以上従事した経験を有していなければならない。
- b) 認証機関が指定する研修において集成材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) 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)・2) (略)

**3)** 格付の表示に関する事項

4)・5) (略)

(新設)

**6)** 格付記録の作成及び保存に関する事項

(新設)

**7)** 格付の実施状況についての内部監査に関する事項

**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)・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、認証機関が指定する格付検査担当者技能研修を定期的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・4.1.5.3 (略)

#### 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 (略)

##### 4.2.2 品質管理の実施方法

a) (略)

- b) 附属書Aに基づき JAS 1152に規定する測定方法による確認検査を行い、製品が JAS 1152に適合することを確認しなければならない。

c) (略)

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 1152-1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認証機関等による確認等業務の適切な実施に関して必要な事項

e)～g) (略)

#### 4.2.3 品質管理を担当する者の能力及び人数

4.2.3.1～4.2.3.3 (略)

##### 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

次による。

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) (略)

2) 格付の表示の様式に関する事項

3) (略)

4) 格付の表示のための証票又は機械器具の管理に関する事項

5) 格付及び格付の表示の記録の作成及び保存に関する事項

6) 格付の表示についての取扱業者等内の組織全体に対する教育の実施に関する事項

7) 格付及び格付の表示の実施状況についての内部監査に関する事項

8) 格付及び格付の表示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て必要な事項

b) (略)

4.2.5 (略)

#### 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 (略)

##### 5.1.2 品質管理の実施方法

次による。

a)～d) (略)

5.1.3・5.1.4 (略)

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 1152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)～g) (略)

#### 4.2.3 品質管理を担当する者の能力及び人数

4.2.3.1～4.2.3.3 (略)

##### 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 (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) (略)

2) 格付の表示に関する事項

3) (略)

(新設)

4) 格付記録の作成及び保存に関する事項

(新設)

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) (略)

4.2.5 (略)

#### 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 (略)

##### 5.1.2 品質管理の実施方法

a)～d) (略)

5.1.3・5.1.4 (略)

## 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・5.1.5.3 (略)

## 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 (略)

### 5.2.2 品質管理の実施方法

次による。

#### a)～d) (略)

### 5.2.3 品質管理を担当する者の能力及び人数

#### 5.2.3.1～5.2.3.3 (略)

### 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・5.2.5 (略)

附属書 A  
(規定)  
確認検査の方法

#### A.1 (略)

(削る。)

## A.2 確認検査の方法

## 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・5.1.5.3 (略)

## 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 (略)

### 5.2.2 品質管理の実施方法

#### a)～d) (略)

### 5.2.3 品質管理を担当する者の能力及び人数

#### 5.2.3.1～5.2.3.3 (略)

### 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・5.2.5 (略)

附属書 A  
(規定)  
確認検査の方法

#### A.1 (略)

### A.2 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。

#### A.2.1

##### 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、表面割れに対する抵抗性試験、化粧ばり構造用集成柱の曲げ試験、曲げ A 試験、曲げ B 試験、曲げ C 試験、引張り試験、ホルムアルデヒド放散量試験、寸法の測定試験、浸潤度試験又は吸収量試験に係る検査

#### A.2.2

##### 外面検査

A.2.2 以外の検査

#### A.2.3

##### 試料集成材

理化学検査及び外面検査に供する集成材

#### A.2.4

##### 試料ラミナ

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

## A.3 確認検査の方法

確認検査の方法は、次による。

- a) (略)
- 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.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 造作用集材材，化粧ばり造作用集材材及び化粧ばり構造用集材柱

次による。

- a)・b) (略)

##### A.3.1.2 構造用集材材

次による。

- a)・b) (略)

#### A.3.2 確認検査に係る判定の基準

##### A.3.2.1 造作用集材材，化粧ばり造作用集材材及び化粧ばり構造用集材柱

次による。

- a) (略)
- b) 外面検査 A.3.1.1 b)の規定によって抽出した各試料集材材について **JAS 1152-2** に基づいてその外面検査を行い、その結果、集材材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.4** の左欄に掲げる試料集材材の数の区分に従い、それぞれ右欄に掲げる合格とする数以上であるときは、その検査荷口の集材材をその等級に合格とする。

表 A.4 (略)

##### A.3.2.2 構造用集材材

次による。

- a) (略)
- b) 外面検査
  - 1) ラミナの品質に係る検査の場合 A.3.1.2 b) 1)の規定によって抽出した各試料集材材について **JAS 1152-2** に基づいてその外面検査を行い、その結果、ラミナ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.5** の左欄に掲げる試料ラミナの数の区分に従い、それぞれ右欄に掲げる合格とする数以上であるときは、その検査荷口のラミナをその等級及び種別に合格とする。

表 A.5 (略)

- 2) 1)以外の場合 A.3.1.2 b) 2)の規定によって抽出した各試料集材材について **JAS 1152-2** に基づいてその外面検査を行い、その結果、集材材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.6** の左欄に掲げる試料集材材の数の区分に従い、それぞれ右欄に掲げる合格とする数以上であるときは、その検査荷口の構造用集材材をその等級及び種別に合格とする。

表 A.6 (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、その検査荷口の集材材が連続して5回合格に判

確認検査の方法は、次による。

- a) (略)
- 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.4.1.1 造作用集材材，化粧ばり造作用集材材及び化粧ばり構造用集材柱

- a)・b) (略)

##### A.4.1.2 構造用集材材

- a)・b) (略)

#### A.4.2 確認検査に係る判定の基準

##### A.4.2.1 造作用集材材，化粧ばり造作用集材材及び化粧ばり構造用集材柱

- a) (略)
- b) 外面検査
  - A.4.1.1 b)の規定によって抽出した各試料集材材について **JAS 1152-2** に基づいてその外面検査を行い、その結果、集材材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.4** の左欄に掲げる試料集材材の数の区分に従い、それぞれ右欄に掲げる合格とする数以上であるときは、その検査荷口の集材材をその等級に合格とする。

表 A.4 (略)

##### A.4.2.2 構造用集材材

- a) (略)

- b) 外面検査
  - 1) ラミナの品質に係る検査の場合

A.4.1.2 b) 1)の規定によって抽出した各試料集材材について **JAS 1152-2** に基づいてその外面検査を行い、その結果、ラミナ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.5** の左欄に掲げる試料ラミナの数の区分に従い、それぞれ右欄に掲げる合格とする数以上であるときは、その検査荷口のラミナをその等級及び種別に合格とする。

表 A.5 (略)

- 2) 1)以外の場合
  - A.4.1.2 b) 2)の規定によって抽出した各試料集材材について **JAS 1152-2** に基づいてその外面検査を行い、その結果、集材材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.6** の左欄に掲げる試料集材材の数の区分に従い、それぞれ右欄に掲げる合格とする数以上であるときは、その検査荷口の構造用集材材をその等級及び種別に合格とする。

表 A.6 (略)

### 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行った結果、その検査荷口の集材材が連続して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 造作用集成材、化粧ばり造作用集成材及び化粧ばり構造用集成材 次による。

a) 理化学検査 A.3.1.1 a)の規定を準用する。この場合において、A.3.1.1 a)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集成材で製造条件”と、“20日分”とあるのは“50日分”と読み替えるものとする。

b) (略)

#### A.5.1.2 構造用集成材

次による。

a) 理化学検査 A.3.1.2 a)の規定を準用する。この場合において、A.3.1.2 a)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構造用集成材で製造条件”と、“20日分”とあるのは“50日分”と読み替えるものとする。

b) 外面検査

1) ラミナの品質に係る検査の場合 A.3.1.2 b)の規定を準用する。この場合において、A.3.1.2 b)の表 A.2 は、表 A.7 のように読み替えるものとする。

表 A.7 (略)

2) (略)

#### A.5.2 確認検査に係る判定の基準

##### A.5.2.1 造作用集成材、化粧ばり造作用集成材及び化粧ばり構造用集成材

次による。

a) 理化学検査 A.3.2.1 a)の規定を準用する。

b) 外面検査 A.5.1.1 b)の規定によって抽出した各試料集成材について JAS 1152-2 に基づいてその外面検査を行い、その結果、集成材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40本以上であるときは、その検査荷口の集成材をその等級に合格とする。

##### A.5.2.2 構造用集成材

次による。

a) 理化学検査 A.3.2.2 a)の規定を準用する。

b) 外面検査

1) ラミナの品質に係る検査の場合 A.3.2.2 b) 1)の規定を準用する。この場合において、A.3.2.2 b)の表 A.4 は、表 A.8 のように読み替えるものとする。

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.6に定めるところによる。

## A.6 第2種検査方法

### A.6.1 抽出の割合等

#### A.6.1.1 造作用集成材、化粧ばり造作用集成材及び化粧ばり構造用集成材

a) 理化学検査

A.4.1.1 a)の規定を準用する。この場合において、A.4.1.1 a)中“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集成材で製造条件”と、“20日分”とあるのは“50日分”と読み替えるものとする。

b) (略)

#### A.6.1.2 構造用集成材

a) 理化学検査

A.4.1.2 a)の規定を準用する。この場合において、A.4.1.2 a)中“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構造用集成材で製造条件”と、“20日分”とあるのは“50日分”と読み替えるものとする。

b) 外面検査

1) ラミナの品質に係る検査の場合

A.4.1.2 b)の規定を準用する。この場合において、A.4.1.2 b)の表 A.2 は、表 A.7 のように読み替えるものとする。

表 A.7 (略)

2) (略)

#### A.6.2 確認検査に係る判定の基準

##### A.6.2.1 造作用集成材、化粧ばり造作用集成材及び化粧ばり構造用集成材

a) 理化学検査

A.4.2.1 a)の規定を準用する。

b) 外面検査

A.6.1.1 b)の規定によって抽出した各試料集成材について JAS 1152-2 に基づいてその外面検査を行い、その結果、集成材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40本以上であるときは、その検査荷口の集成材をその等級に合格とする。

##### A.6.2.2 構造用集成材

a) 理化学検査

A.4.2.2 a)の規定を準用する。

b) 外面検査

1) ラミナの品質に係る検査の場合

A.4.2.2 b) 1)の規定を準用する。この場合において、A.4.2.2 b)の表 A.4 は、表 A.8 のように読み替えるものとする。

表 A.8 (略)

- 2) 1)以外の場合 A.5.1.2 b) 2)の規定によって抽出した各試料集成材について JAS 1152-2 に基づいてその外面検査を行い、その結果、集成材の等級及び種類の基準に達したものを合格品とし、その合格品の数が6本以上であるときは、その検査荷口の構造用集成材をその等級及び種類に合格とする。

**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、その検査荷口の集成材が集成材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。

表 A.8 (略)

- 2) 1)以外の場合

A.6.1.2 b) 2)の規定によって抽出した各試料集成材について JAS 1152-2 に基づいてその外面検査を行い、その結果、集成材の等級及び種類の基準に達したものを合格品とし、その合格品の数が6本以上であるときは、その検査荷口の構造用集成材をその等級及び種類に合格とする。

**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、その検査荷口の集成材が集成材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。