

改正後	改正前
<p style="text-align: center;"><b>構造用パネル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構造用パネル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。</p> <p><b>2 引用規格</b>                      次に掲げる引用規格等は、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 0360 構造用パネル</u>  <u>構造用パネルについての検査方法（昭和 62 年 4 月 27 日農林水産省告示第 500 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、<u>JAS 0360</u> 及び構造用パネルについての検査方法による。</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・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>a) （略）</p> <p>b) a)に規定するもののほか、次に掲げる機械器具。ただし、<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限る。</u></p> <p>1)～3) （略）                      (削る。)                      (削る。)                      (削る。)                      (削る。)                      (削る。)</p> <p>c) <u>ホルムアルデヒド放散量についての表示をする場合</u>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、<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限る。</u></p> <p>1) <u>ガラスデシケーター</u></p>	<p style="text-align: center;"><b>構造用パネル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構造用パネル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。</p> <p>(新設)</p> <p>(新設)</p> <p><b>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</b></p> <p><b>2.1 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>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</b></p> <p><b>2.1.1.1・2.1.1.2</b> （略）</p> <p><b>2.1.1.3 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>a) （略）</p> <p>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</u>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、<u>4)から 8)までに掲げる機械器具にあってはホルムアルデヒド放散量についての表示をする場合に限る。</u></p> <p>1)～3) （略）</p> <p>4) <u>ガラスデシケーター</u></p> <p>5) <u>分光光度計</u></p> <p>6) <u>恒温器</u></p> <p>7) <u>ガラス器具</u></p> <p>8) <u>雑器具</u></p> <p>(新設)</p>

- 2) 分光光度計
- 3) 恒温器
- 4) ガラス器具
- 5) 雑器具

#### 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)～10) (略)
- (削る。)
- (削る。)
- (削る。)
- (削る。)
- (削る。)

- c) 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、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) ガラスデシケーター
- 2) 分光光度計
- 3) 恒温器
- 4) ガラス器具
- 5) 雑器具

#### 4.1.2 品質管理の実施方法

次による。

- 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。）において構造用パネル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

#### 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、11)から15)までに掲げる機械器具にあってはホルムアルデヒド放散量についての表示をしない場合を除く。

- 1)～10) (略)

- 11) ガラスデシケーター
- 12) 分光光度計
- 13) 恒温器
- 14) ガラス器具
- 15) 雑器具

(新設)

#### 2.1.2 品質管理の実施方法

- a) 3.1.3.2の品質管理責任者に、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。）において構造用パネル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

ない。

- a) (略)  
b) 認証機関等が指定する研修において構造用パネルに係る選別技術を修得していること。

#### 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) (略)
- 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) 4.1.5.1 の格付検査担当者を置かず、試料の検査を第三者に委託する場合にあっては、構造用パネル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構造用パネル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、講習会において構造用パネル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

ない。

- a) (略)  
b) 認証機関が指定する研修において構造用パネル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)

- 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) 2.1.5.1 の格付検査担当者を置かず、試料の検査を第三者に委託する場合にあっては、構造用パネル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構造用パネル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、2.1.3.3 a)及びb)のいずれにも該当する者であつて、講習会において構造用パネル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

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の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”とする。

#### 4.2.2 品質管理の実施方法

次による。

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)～4) (略)

b) (略)

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)～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) 格付規程を次に掲げる事項について、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

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、“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)～4) (略)

b) (略)

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)～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) (略)

2) 格付の表示に関する事項

- 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、構造用パネル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、講習会において構造用パネル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（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

#### 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

次による。

- 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)～c)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、構造用パネルの品質管理に関する知識及び技能を有する者であって、講習会において構造用パネル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

構造用パネル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。

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、構造用パネル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、講習会において構造用パネル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 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

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、構造用パネルの品質管理に関する知識及び技能を有する者であって、講習会において構造用パネル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

構造用パネル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、講習会において構造用パネル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、講習会において構造用パネル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、講習会において構造用パネル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、講習会において構造用パネル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**

次による。

- 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。

#### **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、構造用パネルの品質管理及び格付の実施方法に関する知識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。

##### **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つて、かつ、**3.1.3.2**の品質管理責任者以外の者の中から、講習会において構造用パネル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つて、講習会において構造用パネル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つて、講習会において構造用パネル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、講習会において構造用パネル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 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、構造用パネル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、講習会において構造用パネル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つて、講習会において構造用パネル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、構造用パネル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。

(削る。)

(削る。)

(削る。)

(削る。)

- a) 検査を分けて理化学検査及び外面検査とする。
- b) 理化学検査は、抽出して行う。
- c) 外面検査は、抽出して行う。ただし、抽出して行うことが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、各個に行つてもよい。
- 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。

### 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。

### 3.2.4 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、構造用パネル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、講習会において構造用パネル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つて、講習会において構造用パネル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、構造用パネルの確認検査について適用する。

A.2 確認検査を分けて理化学検査（常態剝離試験、煮沸剝離試験、含水率試験、常態曲げ試験、湿潤曲げ試験、吸水厚さ膨張率試験、釘接合せん断試験、釘引き抜き試験又はホルムアルデヒド放散量試験に係る検査をいう。以下同じ。）及び外面検査（検査であつて理化学検査以外のものをいう。以下同じ。）とする。

A.3 理化学検査は、抽出して行う。

A.4 外面検査は、抽出して行う。ただし、抽出して行うことが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、各個に行つてもよい。

A.5 この検査方法において“試料構造用パネル”とは、理化学検査及び外面検査に供する構造用パネルをいう。

A.6 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.7 から A.10 までに定めるところによる。

(新設)

(新設)

(新設)

(新設)

## 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、同一等級の基準に適合しようとする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 0360のA.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さの区分に従い、それぞれ右欄に掲げる試料構造用パネルを無作為に抽出する。

表 A.1 (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

JAS 0360の箇条 5によって試験を行い、その結果、JAS 0360のA.2によって合格又は不合格を判定する。

#### A.3.2.2 外面検査

JAS 0360の箇条 4によって外面検査を行い、その結果、構造用パネル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構造用パネルの数の区分に従い、それぞれ右欄に掲げる合格とする数以上であるときは、当該検査荷口の構造用パネルをその等級に合格とする。

表 A.2 (略)

## A.4 第2種検査方法への移行

A.3によって確認検査を行った結果、その検査荷口の構造用パネルが連続して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構造用パネルで製造条件”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の検査荷口から無作為に、125枚の試料構造用パネルを抽出する。

### 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 0360の箇条 4によって外面検査を行い、その結果、構造用パネル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、当該検査荷口の構造用パネル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.7 第1種検査方法

### A.7.1 抽出の割合等

#### A.7.1.1 理化学検査

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 0360の附属書 AのA.1に準ずる。

#### A.7.1.2 外面検査

A.7.1.1の検査荷口から無作為に、表 A.1の左欄に掲げる検査荷口の大さの区分に従い、それぞれ右欄に掲げる数の試料構造用パネルを抽出する。

表 A.1 (略)

### A.7.2 確認検査に係る判定の基準

#### A.7.2.1 理化学検査

JAS 0360の5に準じて試験を行い、その結果、JAS 0360の附属書 AのA.2に準じて当該検査荷口の構造用パネルの当該試験に係る合格又は不合格を判定する。

#### A.7.2.2 外面検査

A.7.1.2の試料構造用パネルの単位体ごとにJAS 0360の4に基づいてその外面検査を行い、その結果、構造用パネル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構造用パネルの数の区分に従い、それぞれ右欄に掲げる合格とする数以上であるときは、当該検査荷口の構造用パネルをその等級に合格とする。

表 A.2 (略)

## A.8 第2種検査方法への移行

A.7に定めるところによって確認検査を行った結果、その検査荷口の構造用パネルが連続して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.9に定めるところによるものとする。

## A.9 第2種検査方法

### A.9.1 抽出の割合等

#### A.9.1.1 理化学検査

A.7.1.1の規定を準用する。この場合において、A.7.1.1中“製造条件”とあるのは“A.8の規定によって確認検査がA.9に定めるところによることとなった構造用パネルで製造条件”と、“10日分”とあるのは“30日分”と読み替えるものとする。

#### A.9.1.2 外面検査

A.9.1.1の検査荷口から無作為に、125枚の試料構造用パネルを抽出する。

### A.9.2 確認検査に係る判定の基準

#### A.9.2.1 理化学検査

A.7.2.1の規定を準用する。

#### A.9.2.2 外面検査

A.9.1.2の試料構造用パネルの単位体ごとにJAS 0360の4に基づいてその外面検査を行い、その結果、構造用パネルの等級の基準に達したものの数が111枚以上であるときは、当該検査荷口の構造用パネルをその等級に合格とする。

## A.10 第1種検査方法への移行

A.5 によって確認検査を行った結果、その検査荷口の構造用パネルがその等級に合格と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 による。

A.9 に定めるところによって検査を行った結果、その検査荷口の構造用パネルが構造用パネルの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及び確認検査に係る判定の基準は、A.7 に定めるところによるものとする。