

改正後	改正前
<p style="text-align: center;">合板についての取扱業者の認証の技術的基準</p> <p>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合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。</p> <p>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。<u>これらの引用規格は、その最新版を適用する。</u> JAS0233-1 合板－第 1 部：一般要求事項 JAS0233-2 合板－第 2 部：試験方法 <u>合板についての検査方法（平成 15 年 3 月 28 日農林水産省告示第 539 号）</u></p> <p>3 用語及び定義 この基準で用いる主な用語及び定義は、JAS0233-1 及び合板についての検査方法による。</p> <p>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・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)・b)（略） （削る。）</p>	<p style="text-align: center;">合板についての取扱業者の認証の技術的基準</p> <p>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</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合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。</p> <p>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。<u>この引用規格は、その最新版を適用する。</u> JAS 0233-1 合板－第 1 部：一般要求事項 JAS 0233-2 合板－第 2 部：試験方法</p> <p>3 用語及び定義 この基準で用いる主な用語及び定義は、JAS 0233 による。</p> <p>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・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)・b)（略） c) <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</u> 1) <u>普通合板を製造する場合にあっては、次に掲げる機械器具</u> 1.1) <u>合板用引張り試験機（煮沸繰返し試験、スチーミング処理試験又は温冷水浸せき試験を行う場合に限る。）</u> 1.2) <u>煮沸槽（煮沸繰返し試験又は 1 類浸せき剥離試験を行う場合に限る。）</u> 1.3) <u>恒温水槽（温冷水浸せき試験又は 2 類浸せき剥離試験を行う場合に限る。）</u> 1.4) <u>恒温乾燥器（煮沸繰返し試験、1 類浸せき剥離試験又は 2 類浸せき剥離試験を行う場合に限る。）</u> 1.5) <u>スチーミング処理装置（スチーミング処理試験を行う場合に限る。）</u> 2) <u>コンクリート型枠用合板を製造する場合にあっては、次に掲げる機械器具</u></p>

- 2.1) 恒温乾燥器 (煮沸繰返し試験, 1 類浸せき剥離試験又は寒熱繰返し試験を行う場合に限る。)
- 2.2) 煮沸槽 (煮沸繰返し試験又は 1 類浸せき剥離試験を行う場合に限る。)
- 2.3) 合板用引張り試験機 (塗装又はオーバーレイを施さないものに限る。)
- 2.4) 曲げ剛性試験装置
- 2.5) スチーミング処理装置 (スチーミング処理試験を行う場合に限る。)
- 2.6) 減圧加圧処理装置 (減圧加圧試験を行う場合に限る。)
- 2.7) 平面引張り試験機 (塗装又はオーバーレイを施したものに限る。)
- 2.8) 低温恒温器 (塗装又はオーバーレイを施したものに限る。)
- 3) 構造用合板を製造する場合にあっては, 次に掲げる機械器具
 - 3.1) 恒温乾燥器 (煮沸繰返し試験を行う場合に限る。)
 - 3.2) 煮沸槽 (連続煮沸試験又は煮沸繰返し試験を行う場合に限る。)
 - 3.3) 合板用引張り試験機
 - 3.4) スチーミング処理装置 (スチーミング繰返し試験又はスチーミング処理試験を行う場合に限る。)
 - 3.5) 減圧加圧処理装置 (減圧加圧試験を行う場合に限る。)
 - 3.6) 曲げ試験機 (1 級の構造用合板を製造する場合に限る。)
 - 3.7) 面内せん断試験機 (1 級の構造用合板を製造する場合に限る。)
 - 3.8) 曲げ試験装置 (2 級の構造用合板を製造する場合に限る。)
- 4) 化粧ばり構造用合板を製造する場合にあっては, 次に掲げる機械器具
 - 4.1) 恒温乾燥器 (煮沸繰返し試験を行う場合に限る。)
 - 4.2) 煮沸槽 (連続煮沸試験又は煮沸繰返し試験を行う場合に限る。)
 - 4.3) 合板用引張り試験機
 - 4.4) スチーミング処理装置 (スチーミング繰返し試験又はスチーミング処理試験を行う場合に限る。)
 - 4.5) 減圧加圧処理装置 (減圧加圧試験を行う場合に限る。)
 - 4.6) 曲げ試験装置
- 5) 天然木化粧合板を製造する場合にあっては, 次に掲げる機械器具
 - 5.1) 恒温乾燥器
 - 5.2) 煮沸槽 (1 類浸せき剥離試験を行う場合に限る。)
 - 5.3) 恒温水槽 (2 類浸せき剥離試験を行う場合に限る。)
 - 5.4) 低温恒温器
- 6) 特殊加工化粧合板を製造する場合にあっては, 次に掲げる機械器具
 - 6.1) 恒温乾燥器
 - 6.2) 煮沸槽 (1 類浸せき剥離試験を行う場合に限る。)
 - 6.3) 恒温水槽 (2 類浸せき剥離試験を行う場合に限る。)
 - 6.4) 低温恒温器
 - 6.5) 平面引張り試験機
 - 6.6) 摩耗試験機 (JAS 0233-2 4.16 の摩耗試験が実施可能なもの。以下同じ。)
 - 6.7) 天びん [(感量が 0.01 g 以下のものをいう。)] 摩耗 A 試験を行う場合に限る。]
 - 6.8) 引きかき硬度試験機 (JAS 0233-2 4.17 の引きかき硬度試験が実施可能なもの。以下同じ。)

c) 普通合板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) 合板用引張り試験機（煮沸繰返し試験，スチーミング処理試験又は温冷水浸せき試験を行う場合に限る。）
- 2) 煮沸槽（煮沸繰返し試験又は1類浸せき剥離試験を行う場合に限る。）
- 3) 恒温水槽（温冷水浸せき試験又は2類浸せき剥離試験を行う場合に限る。）
- 4) 恒温乾燥器（煮沸繰返し試験，1類浸せき剥離試験又は2類浸せき剥離試験を行う場合に限る。）
- 5) スチーミング処理装置（スチーミング処理試験を行う場合に限る。）

d) コンクリート型枠用合板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) 恒温乾燥器（煮沸繰返し試験，1類浸せき剥離試験又は寒熱繰返し試験を行う場合に限る。）
- 2) 煮沸槽（煮沸繰返し試験又は1類浸せき剥離試験を行う場合に限る。）
- 3) 合板用引張り試験機（塗装又はオーバーレイを施さないものに限る。）
- 4) 曲げ剛性試験装置
- 5) スチーミング処理装置（スチーミング処理試験を行う場合に限る。）
- 6) 減圧加圧処理装置（減圧加圧試験を行う場合に限る。）
- 7) 平面引張り試験機（塗装又はオーバーレイを施したものに限る。）
- 8) 低温恒温器（塗装又はオーバーレイを施したものに限る。）

e) 構造用合板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) 恒温乾燥器（煮沸繰返し試験を行う場合に限る。）
- 2) 煮沸槽（連続煮沸試験又は煮沸繰返し試験を行う場合に限る。）
- 3) 合板用引張り試験機
- 4) スチーミング処理装置（スチーミング繰返し試験又はスチーミング処理試験を行う場合に限る。）
- 5) 減圧加圧処理装置（減圧加圧試験を行う場合に限る。）
- 6) 曲げ試験機（1級の構造用合板を製造する場合に限る。）
- 7) 面内せん断試験機（1級の構造用合板を製造する場合に限る。）
- 8) 曲げ試験装置（2級の構造用合板を製造する場合に限る。）

f) 化粧り構造用合板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) 恒温乾燥器（煮沸繰返し試験を行う場合に限る。）
- 2) 煮沸槽（連続煮沸試験又は煮沸繰返し試験を行う場合に限る。）
- 3) 合板用引張り試験機
- 4) スチーミング処理装置（スチーミング繰返し試験又はスチーミング処理試験を行う場合に限る。）
- 5) 減圧加圧処理装置（減圧加圧試験を行う場合に限る。）

6.9) あらさ計（JAS 0233-2 4.17 の引きかき硬度試験が実施可能なもの。以下同じ。）

6.10) 衝撃試験機（JAS 0233-2 4.18 の衝撃試験が実施可能なもの。以下同じ。）
(新設)

(新設)

(新設)

(新設)

- 6) 曲げ試験装置
- g) 天然木化粧合板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。 (新設)
- 1) 恒温乾燥器
 - 2) 煮沸槽 (1 類浸せき剥離試験を行う場合に限る。)
 - 3) 恒温水槽 (2 類浸せき剥離試験を行う場合に限る。)
 - 4) 低温恒温器
- h) 特殊加工化粧合板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。 (新設)
- 1) 恒温乾燥器
 - 2) 煮沸槽 (1 類浸せき剥離試験を行う場合に限る。)
 - 3) 恒温水槽 (2 類浸せき剥離試験を行う場合に限る。)
 - 4) 低温恒温器
 - 5) 平面引張り試験機
 - 6) 摩耗試験機 (JAS 0233-2 4.16 の摩耗試験が実施可能なもの。以下同じ。)
 - 7) 天びん (感量が 0.01g 以下のものをいう。)(摩耗 A 試験を行う場合に限る。)
 - 8) 引きかき硬度試験機 (JAS 0233-2 4.17 の引きかき硬度試験が実施可能なもの。以下同じ。)
 - 9) あらさ計 (JAS 0233-2 4.17 の引きかき硬度試験が実施可能なもの。以下同じ。)
 - 10) 衝撃試験機 (JAS 0233-2 4.18 の衝撃試験が実施可能なもの。以下同じ。)
- i) 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、a)～h)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)
- ii) 防虫処理を施した旨の表示をする場合にあつては、a)～h)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)～6) (略)
- k) 保存処理を施しその旨を表示する場合にあつては、a)～h)に規定するもののほか、次の 1)～3)に掲げる機械器具並びに 4)～7)の場合ごとに掲げる機械器具
- 1)～3) (略)
 - 4) ほう素・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)～4.7) (略)
 - 5) 銅・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。
 - 5.1)～5.8) (略)
 - 6) 銅・アゾール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。
 - 6.1)～6.9) (略)
 - 7) 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。
 - 7.1)～7.6) (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つて、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つては、a)～c)に規定するもののほか、次に掲げる機械器具
- 1)～5) (略)
- e) 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つて、防虫処理を施した旨の表示をする場合にあつては、a)～c)に規定するもののほか、次に掲げる機械器具
- 1)～6) (略)
- f) 保存処理を施しその旨を表示する場合にあつては、a)～c)に規定するもののほか、次の 1)～3)に掲げる機械器具並びに 4)～7)の場合ごとに掲げる機械器具
- 1)～3) (略)
 - 4) ほう素・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つて、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)～4.7) (略)
 - 5) 銅・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つて、第三者機関による検定証明を定期的に取得しないとき
 - 5.1)～5.8) (略)
 - 6) 銅・アゾール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つて、第三者機関による検定証明を定期的に取得しないとき
 - 6.1)～6.9) (略)
 - 7) 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つて、第三者機関の検定証明を定期的に取得しないとき
 - 7.1)～7.6) (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。)

(削る。)

(削る。)

(削る。)

(削る。)

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) 普通合板を製造する場合にあっては、次に掲げる機械器具

6.1) 合板用引張り試験機（煮沸繰返し試験，スチーミング処理試験又は温冷水浸せき試験を行う場合に限る。）

6.2) スチーミング処理装置（スチーミング処理試験を行う場合に限る。）

6.3) 恒温水槽（温冷水浸せき試験又は2類浸せき剥離試験を行う場合に限る。）

6.4) 煮沸槽（煮沸繰返し試験又は1類浸せき剥離試験を行う場合に限る。）

7) コンクリート型枠用合板を製造する場合にあっては、次に掲げる機械器具

7.1) 合板用引張り試験機（塗装又はオーバーレイを施さないものに限る。）

7.2) 煮沸槽（煮沸繰返し試験又は1類浸せき剥離試験を行う場合に限る。）

7.3) スチーミング処理装置（スチーミング処理試験を行う場合に限る。）

7.4) 減圧加圧処理装置（減圧加圧試験を行う場合に限る。）

7.5) 曲げ剛性試験装置

7.6) 平面引張り試験機（塗装又はオーバーレイを施したのものに限る。）

7.7) 低温恒温器（塗装又はオーバーレイを施したのものに限る。）

8) 構造用合板を製造する場合にあっては、次に掲げる機械器具

8.1) 合板用引張り試験機

8.2) スチーミング処理装置（スチーミング繰返し試験又はスチーミング処理試験を行う場合に限る。）

8.3) 減圧加圧処理装置（減圧加圧試験を行う場合に限る。）

8.4) 曲げ試験機（1級の構造用合板を製造する場合に限る。）

8.5) 面内せん断試験（1級の構造用合板を製造する場合に限る。）

8.6) 曲げ試験装置（2級の構造用合板を製造する場合に限る。）

8.7) 煮沸槽（連続煮沸試験又は煮沸繰返し試験を行う場合に限る。）

9) 化粧ばり構造用合板を製造する場合にあっては、次に掲げる機械器具

9.1) 合板用引張り試験機

9.2) スチーミング処理装置（スチーミング繰返し試験又はスチーミング処理試験を行う場合に限る。）

9.3) 減圧加圧処理装置（減圧加圧試験を行う場合に限る。）

9.4) 曲げ試験装置

9.5) 煮沸槽（連続煮沸試験又は煮沸繰返し試験を行う場合に限る。）

10) 天然木化粧合板を製造する場合にあっては、次に掲げる機械器具

10.1) 煮沸槽（1類浸せき剥離試験を行う場合に限る。）

10.2) 恒温水槽（2類浸せき剥離試験を行う場合に限る。）

10.3) 低温恒温器

(削る。)

10.4) 金属杵

11) 特殊加工化粧合板を製造する場合にあつては、次に掲げる機械器具

11.1) 煮沸槽 (1 類浸せき剥離試験を行う場合に限る。)

11.2) 恒温水槽

11.3) 低温恒温器

11.4) 平面引張り試験機

11.5) 摩耗試験機

11.6) 天びん [(感量が 0.01 g 以下のもの) 摩耗 A 試験を行う場合に限る。]

11.7) 引きかき硬度試験機

11.8) あらさ計

11.9) 衝撃試験機

11.10) 金属杵

(削る。)

12) 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)～11)に規定するもののほか、次に掲げる機械器具

12.1) 分光光度計

12.2) ガラスデシケーター

12.3) 恒温器

12.4) ガラス器具

12.5) 雑器具

(削る。)

13) 防虫処理を施した旨の表示をする場合にあつては、1)～11)に規定するもののほか、次に掲げる機械器具

13.1) 分光光度計 (ほう素化合物で処理する場合に限る。)

13.2) ガスクロマトグラフ (フェニトロチオン又はシフェノトリンで処理する場合に限る。)

13.3) 高速液体クロマトグラフ (ビフェントリンで処理する場合に限る。)

13.4) 天びん (感量が 0.1 mg 以下のもの)

13.5) ガラス器具

13.6) 雑器具

(削る。)

14) 保存処理を施しその旨を表示する場合にあつては、1)及び8)に規定するもののほか、次の14.1)～14.3)に掲げる機械器具並びに14.4)～14.7)の場合ごとに掲げる機械器具

14.1) 恒温乾燥器

14.2) ガラス器具

14.3) 雑器具

14.4) ほう素・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、次に掲げる機械器具

14.4.1) 天びん (カルミン酸法によって定量する場合にあつては感量が 0.1 mg 以下、それ以外の場合にあつては感量が 0.01 g 以下のもの)

14.4.2) 分光光度計

14.4.3) ICP 発光分光分析装置 (ICP 発光分光分析装置によって分析を行う場合に限る。)

14.4.4) 電気マッフル炉 (クルクミン法によって定量する場合に限る。)

14.5) 銅・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、次に掲げる機

c) 普通合板を製造する場合にあっては、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。

- 1) 合板用引張り試験機（煮沸繰返し試験、スチーミング処理試験又は温冷水浸せき試験を行う場合に限る。）
- 2) スチーミング処理装置（スチーミング処理試験を行う場合に限る。）
- 3) 恒温水槽（温冷水浸せき試験又は2類浸せき剥離試験を行う場合に限る。）
- 4) 煮沸槽（煮沸繰返し試験又は1類浸せき剥離試験を行う場合に限る。）

d) コンクリート型枠用合板を製造する場合にあっては、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。

- 1) 合板用引張り試験機（塗装又はオーバーレイを施さないものに限る。）
- 2) 煮沸槽（煮沸繰返し試験又は1類浸せき剥離試験を行う場合に限る。）
- 3) スチーミング処理装置（スチーミング処理試験を行う場合に限る。）
- 4) 減圧加圧処理装置（減圧加圧試験を行う場合に限る。）
- 5) 曲げ剛性試験装置
- 6) 平面引張り試験機（塗装又はオーバーレイを施したものに限る。）
- 7) 低温恒温器（塗装又はオーバーレイを施したものに限る。）

e) 構造用合板を製造する場合にあっては、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。

- 1) 合板用引張り試験機
- 2) スチーミング処理装置（スチーミング繰返し試験又はスチーミング処理試験を行う場合に

械器具

14.5.1) 天びん（蛍光 X 線分析装置によって分析を行う場合にあっては感量が 0.1 mg 以下、それ以外の場合にあっては感量が 0.01 g 以下のもの）

14.5.2) 分光光度計

14.5.3) 原子吸光光度計（原子吸光光度計によって分析を行う場合に限る。）

14.5.4) ICP 発光分光分析装置（ICP 発光分光分析装置によって分析を行う場合に限る。）

14.5.5) 蛍光 X 線分析装置（蛍光 X 線分析装置によって分析を行う場合に限る。）

14.6) 銅・アゾール化合物系保存処理薬剤によって保存処理を施す場合、次に掲げる機械器具

14.6.1) 天びん（蛍光 X 線分析装置によって分析を行う場合にあっては感量が 0.1 mg 以下、それ以外の場合にあっては感量が 1 mg 以下のもの）

14.6.2) 原子吸光光度計（原子吸光光度計によって分析を行う場合に限る。）

14.6.3) ICP 発光分光分析装置（ICP 発光分光分析装置によって分析を行う場合に限る。）

14.6.4) 蛍光 X 線分析装置（蛍光 X 線分析装置によって分析を行う場合に限る。）

14.6.5) 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。）

14.6.6) 高速液体クロマトグラフ（高速液体クロマトグラフによって分析を行う場合に限る。）

14.7) 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、次に掲げる機械器具

14.7.1) 天びん（感量が 1 mg 以下のもの）

14.7.2) 高速液体クロマトグラフ

14.7.3) 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。）

(新設)

(新設)

(新設)

- 限る。)
- 3) 減圧加圧処理装置 (減圧加圧試験を行う場合に限る。)
 - 4) 曲げ試験機 (1級の構造用合板を製造する場合に限る。)
 - 5) 面内せん断試験 (1級の構造用合板を製造する場合に限る。)
 - 6) 曲げ試験装置 (2級の構造用合板を製造する場合に限る。)
 - 7) 煮沸槽 (連続煮沸試験又は煮沸繰返し試験を行う場合に限る。)
- f) 化粧ばり構造用合板を製造する場合にあっては、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。 (新設)
- 1) 合板用引張り試験機
 - 2) スチーミング処理装置 (スチーミング繰返し試験又はスチーミング処理試験を行う場合に限る。)
 - 3) 減圧加圧処理装置 (減圧加圧試験を行う場合に限る。)
 - 4) 曲げ試験装置
 - 5) 煮沸槽 (連続煮沸試験又は煮沸繰返し試験を行う場合に限る。)
- g) 天然木化粧合板を製造する場合にあっては、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。 (新設)
- 1) 煮沸槽 (1類浸せき剥離試験を行う場合に限る。)
 - 2) 恒温水槽 (2類浸せき剥離試験を行う場合に限る。)
 - 3) 低温恒温器
 - 4) 金属枠
- h) 特殊加工化粧合板を製造する場合にあっては、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。 (新設)
- 1) 煮沸槽 (1類浸せき剥離試験を行う場合に限る。)
 - 2) 恒温水槽
 - 3) 低温恒温器
 - 4) 平面引張り試験機
 - 5) 摩耗試験機
 - 6) 天びん (感量が0.01g以下のもの) (摩耗A試験を行う場合に限る。)
 - 7) 引きかき硬度試験機
 - 8) あらさ計
 - 9) 衝撃試験機
 - 10) 金属枠
- i) 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)~h)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) ガラスデシケーター
 - 3) 恒温器
 - 4) ガラス器具
 - 5) 雑器具

i) 防虫処理を施した旨の表示をする場合にあっては、b)～h)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（ほう素化合物で処理する場合に限る。）
- 2) ガスクロマトグラフ（フェニトロチオン又はシフェノトリンで処理する場合に限る。）
- 3) 高速液体クロマトグラフ（ピフェントリンで処理する場合に限る。）
- 4) 天びん（感量が 0.1 mg 以下のもの）
- 5) ガラス器具
- 6) 雑器具

k) 保存処理を施しその旨を表示する場合にあっては、b)及びe)に規定するもののほか、次の1)～3)に掲げる機械器具並びに4)～7)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。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) ほう素・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（カルミン酸法によって定量する場合にあっては感量が 0.1 mg 以下、それ以外の場合にあっては感量が 0.01 g 以下のもの）
- 4.2) 分光光度計
- 4.3) ICP 発光分光分析装置（ICP 発光分光分析装置によって分析を行う場合に限る。）
- 4.4) 電気マッフル炉（クルクミン法によって定量する場合に限る。）
- 5) 銅・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
- 5.1) 天びん（蛍光 X 線分析装置によって分析を行う場合にあっては感量が 0.1 mg 以下、それ以外の場合にあっては感量が 0.01 g 以下のもの）
- 5.2) 分光光度計
- 5.3) 原子吸光光度計（原子吸光光度計によって分析を行う場合に限る。）
- 5.4) ICP 発光分光分析装置（ICP 発光分光分析装置によって分析を行う場合に限る。）
- 5.5) 蛍光 X 線分析装置（蛍光 X 線分析装置によって分析を行う場合に限る。）
- 6) 銅・アゾール化合物系保存処理薬剤によって保存処理を施す場合
- 6.1) 天びん（蛍光 X 線分析装置によって分析を行う場合にあっては感量が 0.1 mg 以下、それ以外の場合にあっては感量が 1 mg 以下のもの）
- 6.2) 原子吸光光度計（原子吸光光度計によって分析を行う場合に限る。）
- 6.3) ICP 発光分光分析装置（ICP 発光分光分析装置によって分析を行う場合に限る。）
- 6.4) 蛍光 X 線分析装置（蛍光 X 線分析装置によって分析を行う場合に限る。）
- 6.5) 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。）
- 6.6) 高速液体クロマトグラフ（高速液体クロマトグラフによって分析を行う場合に限る。）
- 7) 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
- 7.1) 天びん（感量が 1 mg 以下のもの）
- 7.2) 高速液体クロマトグラフ
- 7.3) 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 (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。）において合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。ただし、材面検査機によって材面の品質検査を行う場合にあつては、当該機器が製品の材面の品質検査担当者による検査と同等の性能を有するときは、この限りでない。

- a) 合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合板に係る選別技術を修得していなければならない。

注記 製品の材面の品質検査担当者が、材面検査機を補助的に利用して検査を行う場合にあつては、

4.1.3.3の本文の規定を満たすこと。

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) 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

4.1.2 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（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)

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、認証機関が指定する講習会（以下“講習会”という。）において合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。ただし、材面検査機によって材面の品質検査を行う場合にあつては、当該機器が製品の材面の品質検査担当者による検査と同等の性能を有するときは、この限りでない。

- a) 合板の選別業務に6月以上従事した経験を有すること。
- b) 認証機関が指定する研修において合板に係る選別技術を修得していること。

注記 製品の材面の品質検査担当者が、材面検査機を補助的に利用して検査を行う場合にあつては、

4.1.3.3の本文の規定を満たすこと。

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

- 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・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 0233-2 に規定する測定方法による確認検査を行い、製品が JAS 0233-1 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)に掲げる事項にあつては、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 0233-1 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つ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

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・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 0233 に規定する測定方法による確認検査を行い、製品が JAS 0233 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 0233 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つ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。

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)

- 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 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、合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、講習会において合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 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)

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・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・5.2.5 (略)

附属書 A

(規定)

確認検査の方法

A.1 (略)

(削る。)

- 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 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、合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、講習会において合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。

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・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・5.2.5 (略)

附属書 A

(規定)

確認検査の方法

A.1 (略)

A.2 用語と定義

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

A.2 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

次による。

- a)・b) (略)

A.3.2 確認検査に係る判定の基準

次による。

- a) (略)
- b) A.3.1 b)の規定によって抽出した各試料合板について **JAS 0233-1** に基づいてその外面検査を行い、その結果、合板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合板の数の区分に従い、それぞれ右欄に掲げる合格とする数以上であるときは、その検査荷口の合板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に定めるところによって確認検査を連続して5回行った結果、その外面検査における試料合板の総数に対し、それぞれ不合格となった試料合板の数の合計の割合が、**表 A.3**の左欄に掲げる工程平均を推定するのに用いる試料合板の数の区分に従い、それぞれ同表の右欄に掲げる工程平均の限界割合以下であるときは、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、A.5に定めるところによる。

表 A.3 (略)

A.5 第2種検査方法

A.5.1 抽出の割合等

次による。

理化学検査

連続煮沸試験、スチーミング繰返し試験、減圧加圧試験、煮沸繰返し試験、スチーミング処理試験、温冷水浸せき試験、1類浸せき剥離試験、2類浸せき剥離試験、含水率試験、ホルムアルデヒド放散量試験、防虫処理試験、浸潤度試験、吸収量試験、曲げ剛性試験、平面引張り試験、寒熱繰返し試験、耐アルカリ試験、曲げ試験、面内せん断試験、耐水性試験、湿熱試験、摩耗試験、引きかき硬度試験、衝撃試験、汚染試験、耐酸試験又は耐シンナー試験に係る検査

A.2.2

外面検査

A.2.1 以外の検査

A.2.3

試料合板

理化学検査及び外面検査に供する合板

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.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)・b) (略)

A.4.2 確認検査に係る判定の基準

- a) (略)
- b) 外面検査

A.4.1 b)の規定によって抽出した各試料合板について **JAS 0233-1** に基づいてその外面検査を行い、その結果、合板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合板の数の区分に従い、それぞれ右欄に掲げる合格とする数以上であるときは、その検査荷口の合板をその等級に合格とする。

表 A.2 (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連続して5回行った結果、その外面検査における試料合板の総数に対し、それぞれ不合格となった試料合板の数の合計の割合が、**表 A.3**の左欄に掲げる工程平均を推定するのに用いる試料合板の数の区分に従い、それぞれ同表の右欄に掲げる工程平均の限界割合以下であるときは、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、A.6に定めるところによる。

表 A.3 (略)

A.6 第2種検査方法

A.6.1 抽出の割合等

a) 理化学検査 A.3.1 a)の規定を準用する。この場合において、A.3.1 a)中“原材料及び製造条件”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合板で原材料及び製造条件”と、“10 日分”とあるのは“30 日分 (JAS 0233-2 4.13 の面内せん断試験にあつては 6 ヶ月分)”と読み替える。

b) 外面検査 A.3.1 b)の規定を準用する。この場合において、A.3.1 b)中“表 A.1”とあるのは“表 A.4”と読み替える。

表 A.4 (略)

A.5.2 確認検査に係る判定の基準

次による。

a) 理化学検査 A.3.2 a)の規定を準用する。

b) 外面検査 A.3.2 b)の規定を準用する。この場合において、A.3.2 b)中“表 A.2”とあるのは“表 A.5”と読み替える。

表 A.5 (略)

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、その検査荷口の合板が格付しようとする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。

a) 理化学検査

A.4.1 a)の規定を準用する。この場合において、A.4.1 a)中“原材料及び製造条件”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合板で原材料及び製造条件”と、“10 日分”とあるのは“30 日分 (JAS 0233-2 4.13 の面内せん断試験にあつては 6 ヶ月分)”と読み替える。

b) 外面検査

A.4.1 b)の規定を準用する。この場合において、A.4.1 b)中“表 A.1”とあるのは“表 A.4”と読み替える。

表 A.4 (略)

A.6.2 確認検査に係る判定の基準

a) 理化学検査

A.4.2 a)の規定を準用する。

b) 外面検査

A.4.2 b)の規定を準用する。この場合において、A.4.2 b)中“表 A.2”とあるのは“表 A.5”と読み替える。

表 A.5 (略)

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、その検査荷口の合板が格付しようとする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。