

単板積層材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
 ○単板積層材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 815 号）

（下線部分は改正部分）

改正後	改正前
単板積層材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 項の規定及び第 30 条第 1 項の規定に基づき行う単板積層材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。これらの引用規格等は、その最新版を適用する。 <u>JAS 0701-1 単板積層材－第 1 部：一般要求事項</u> <u>JAS 0701-2 単板積層材－第 2 部：試験方法</u> <u>単板積層材についての検査方法（昭和 63 年 10 月 11 日農林水産省告示第 1597 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 0701－1及び単板積層材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 （略） 4.1.1.2 （略） 4.1.1.3 品質管理施設 <u>次に掲げる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。</u> a)・b) （略） c) 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> 1) （略） 2) 恒温水槽（<u>構造用単板積層材を製造する場合であって煮沸剥離試験を行わない場合を除く。</u>） （削る。）	単板積層材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 項の規定及び<u>同法</u>第 30 条第 1 項の規定に基づき行う単板積層材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 （略） 2.1.1.2 （略） 2.1.1.3 品質管理施設 <u>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。</u> 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つては，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，2)に掲げる機械器具にあつては，構造用単板積層材を製造する場合であつて煮沸剥離試験を行わない場合を除く。</u> 1) （略） 2) 恒温水槽 3) <u>造作用単板積層材を製造する場合にあつては，次に掲げる機械器具。ただし，寒熱繰返し試験を行う場合に限る。</u>

(削る。)

d) 造作用単板積層材を製造する場合、かつ、寒熱繰返し試験を行う場合にあっては、**a)～c)**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) 低温恒温器

2) 金属枠

e) 構造用単板積層材を製造する場合にあっては、**a)～c)**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) 水平せん断試験機

2) 曲げ試験機

3) 減圧加圧処理装置（減圧加圧剝離試験を行う場合に限る。）

4) ブロックせん断試験装置（ブロックせん断試験を行う場合に限る。）

5) めり込み試験装置（めり込み試験を行う場合に限る。）

f) 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)～e)**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）

g) 防虫処理を施した旨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) 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)・5) （略）

h) 保存処理を施しその旨を表示する場合にあっては、**a)～c)**及び**e)**に規定するもののほか、次の**1)～3)**まで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) 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。

3.1) 低温恒温器

3.2) 金属枠

4) 構造用単板積層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、**4.3)**に掲げる機械器具にあっては減圧加圧剝離試験を行う場合、**4.4)**に掲げる機械器具にあってはブロックせん断試験を行う場合、**4.5)**に掲げる機械器具にあってはめり込み試験を行う場合に限る。

4.1) 水平せん断試験機

4.2) 曲げ試験機

4.3) 減圧加圧処理装置

4.4) ブロックせん断試験装置

4.5) めり込み試験装置

(新設)

(新設)

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、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)から c)**まで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)から c)**まで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ほう素化合物で処理する場合、**2)**に掲げる機械器具にあってはフェニトロチオン又はシフェノトリンで処理する場合、**3)**に掲げる機械器具にあってはピフェントリンで処理する場合に限る。

1) 分光光度計

2) ガスクロマトグラフ

3) 高速液体クロマトグラフ

4)・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)から c)**までに規定するもののほか、次の**1)から 3)**まで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) 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〔**4.3)**に掲げる機械器具にあっては高周波誘導結合プラズマ（以下“ICP”という。）発光分光分析装置によって分析を行う場合、**4.5)**に掲

4.1)・4.2) (略)

4.3) 高周波誘導結合プラズマ（以下“ICP”という。）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) (略)

4.5) 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。）

4.6)・4.7) (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) 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でなければならない。
- 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) (略)

2) 恒温水槽（構造用単板積層材を製造する場合であって煮沸剥離試験を行わない場合を除く。）

3)～6) (略)

(削る。)

(削る。)

(削る。)

げる機械器具にあってはクルクミン法によって定量する場合に限る。]

4.1)・4.2) (略)

4.3) ICP発光分光分析装置

4.4) (略)

4.5) 電気マッフル炉

4.6)・4.7) (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とき〔5.3〕に掲げる機械器具にあっ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)

2.1.1.4 格付のための施設

- a) 検査結果の評価及び証票の管理のための施設でなければならない。
- 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) (略)

2) 恒温水槽

3)～6) (略)

7) 造作用単板積層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、寒熱繰返し試験を行わない場合を除く。

7.1) 低温恒温器

7.2) 金属枠

8) 構造用単板積層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、8.1)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、8.3)に掲げる機械器具にあってはブロックせん断試験を行う場合、8.5)に掲げる機械器具にあってはめり込み試験を行う場合に限る。

8.1) 減圧加圧処理装置

8.2) 水平せん断試験機

8.3) ブロックせん断試験装置

8.4) 曲げ試験機

8.5) めり込み試験装置

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、1)から 6)までに規定するもののほか、次に掲げる機械器具

9.1) 分光光度計

9.2) アクリルデシケーター

9.3) 恒温器

9.4) ガラス器具

9.5) 雑器具

(削る。)	10) <u>防虫処理を施した旨の表示をする場合にあっては、1)から6)までに規定するもののほか、次に掲げる機械器具。ただし、10.1)に掲げる機械器具にあってはほう素化合物以外で処理する場合、10.2)に掲げる機械器具にあってはフェニトロチオン又はシフェノトリン以外で処理する場合、10.3)に掲げる機械器具にあってはピフェントリン以外で処理する場合を除く。</u> 10.1) <u>分光光度計</u> 10.2) <u>ガスクロマトグラフ</u> 10.3) <u>高速液体クロマトグラフ</u> 10.4) <u>天びん（感量が0.1 mg以下のもの）</u> 10.5) <u>ガラス器具</u> 10.6) <u>雑器具</u>
(削る。)	11) <u>保存処理を施しその旨を表示する場合にあっては、1)から6)まで及び8)に規定するもののほか、次の11.1)から11.3)までに掲げる機械器具並びに11.4)及び11.5)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。</u> 11.1) <u>恒温乾燥器</u> 11.2) <u>ガラス器具</u> 11.3) <u>雑器具</u> 11.4) <u>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〔11.4.3)に掲げる機械器具にあってはICP発光分光分析装置によって分析を行う場合、11.4.4)に掲げる機械器具にあってはクルクミン法によって定量する場合に限る。〕</u> 11.4.1) <u>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）</u> 11.4.2) <u>分光光度計</u> 11.4.3) <u>ICP発光分光分析装置</u> 11.4.4) <u>電気マッフル炉</u> 11.5) <u>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〔11.5.3)に掲げる機械器具にあっ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。〕</u> 11.5.1) <u>天びん（感量が1 mg以下のもの）</u> 11.5.2) <u>高速液体クロマトグラフ</u> 11.5.3) <u>ガスクロマトグラフ</u>
c) <u>造作用単板積層材を製造する場合、かつ、寒熱繰返し試験を行う場合にあっては、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。</u> 1) <u>低温恒温器</u> 2) <u>金属杵</u> d) <u>構造用単板積層材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。</u> 1) <u>減圧加圧処理装置（減圧加圧剥離試験を行う場合に限る。）</u> 2) <u>水平せん断試験機</u> 3) <u>ブロックせん断試験装置（ブロックせん断試験を行う場合に限る。）</u> 4) <u>曲げ試験機</u>	(新設) (新設)

<u>5) めり込み試験装置（めり込み試験を行う場合に限る。）</u>	
e) <u>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。</u> 1) <u>分光光度計</u> 2) <u>アクリルデシケーター</u> 3) <u>恒温器</u> 4) <u>ガラス器具</u> 5) <u>雑器具</u>	(新設)
f) <u>防虫処理を施した旨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。</u> 1) <u>分光光度計（ほう素化合物以外で処理する場合を除く。）</u> 2) <u>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以外で処理する場合を除く。）</u> 3) <u>高速液体クロマトグラフ（ピフェントリン以外で処理する場合を除く。）</u> 4) <u>天びん（感量が0.1 mg 以下のもの）</u> 5) <u>ガラス器具</u> 6) <u>雑器具</u>	(新設)
g) <u>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 d)に規定するもののほか、次の 1)～3)まで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。</u> 1) <u>恒温乾燥器</u> 2) <u>ガラス器具</u> 3) <u>雑器具</u> 4) <u>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</u> 4.1) <u>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）</u> 4.2) <u>分光光度計</u> 4.3) <u>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。）</u> 4.4) <u>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。）</u> 5) <u>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</u> 5.1) <u>天びん（感量が1 mg 以下のもの）</u> 5.2) <u>高速液体クロマトグラフ</u> 5.3) <u>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。）</u>	(新設)
4.1.2 品質管理の実施方法 <u>次による。</u> 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<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	2.1.2 品質管理の実施方法 a) 2.1.3.2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<u>認証機関</u>（登録認証機関又は登録外国認証機関をいう。以下同

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。）において単板積層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) (略)

b) 認証機関等が指定する研修において単板積層材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) 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) 格付の表示の様式に関する事項

4)・5) (略)

6) 格付の表示のための証票また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、単板積層材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 (略)

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、**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単板積層材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

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。）において単板積層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。

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) (略)

b) 認証機関が指定する研修において単板積層材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)・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に、試料の検査を第三者に委託する場合にあっては、単板積層材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 (略)

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、**2.1.3.2** の品質管理責任者以外の者の中から、講習会において単板積層材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、**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、講習会において単板積層材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) 附属書 A に基づき **JAS 0701-2**に規定する測定方法による確認検査を行い、製品が **JAS 0701-1**に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おそ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) 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 0701-1**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 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

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、講習会において単板積層材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)～4) (略)
- b) 附属書 A に基づき **JAS 0701**に規定する測定方法による確認検査を行い、製品が **JAS 0701**に適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おそ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) 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 0701**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)

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

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、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 格付の組織

4.1.4.1に規定する事項に適合していなければならない。

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また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、単板積層材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、講習会において単板積層材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 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。

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、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 格付の組織

格付を行う部門が、製造部門及び営業部門から実質的に独立した組織及び権限を有していなければならない。

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)
(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、単板積層材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、講習会において単板積層材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 c)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 **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、単板積層材の品質管理に関する知識及び技能を有する者であって、講習会において単板積層材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、講習会において単板積層材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、講習会において単板積層材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、講習会において単板積層材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、講習会において単板積層材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

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、単板積層材の品質管理に関する知識及び技能を有する者であって、講習会において単板積層材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、講習会において単板積層材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、講習会において単板積層材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って、講習会において単板積層材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って、講習会において単板積層材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

次による。 a) <u>5.2.3.2</u> の品質管理責任者に、工場等における <u>4.2.2 a)</u>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、<u>4.2.2 b)～g)</u>に規定する職務を行わせていなければならない。なお、<u>4.2.2 c)</u>中の“<u>4.2.3.4</u> の確認検査担当者”にあつては、“<u>5.2.3.4</u> 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 <u>4.2.1</u> 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 <u>5.1.3.1</u> 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 <u>5.1.3.2</u> 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 <u>5.1.3.3</u> 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、<u>認証機関</u>等が指定する<u>確認検査担当者</u>技能研修を定期的に受講している<u>もの</u>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 <u>4.2.4</u> 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、<u>5.2.3.2</u> の品質管理責任者以外の者の中から、単板積層材の品質管理に関する知識及び技能を有し、<u>4.1.3.3 a)</u>及び<u>b)</u>のいずれにも該当する者であつて、講習会において単板積層材の格付に関する課程を修了した<u>もの</u>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、当該工場に格付担当者を補佐する者として、<u>4.1.3.3 a)</u>及び<u>b)</u>のいずれにも該当する者であつて、講習会において単板積層材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。	a) <u>3.2.3.2</u> の品質管理責任者に、工場等における <u>2.2.2 a)</u>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、<u>2.2.2 b)</u>から<u>g)</u>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、<u>2.2.2 c)</u>中の“<u>2.2.3.4</u> の確認検査担当者”にあつては、“<u>3.2.3.4</u> の確認検査担当者”と読み替える<u>もの</u>とする。 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 <u>2.2.1</u> 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 <u>3.1.3.1</u> 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 <u>3.1.3.2</u> 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 <u>3.1.3.3</u> 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、<u>認証機関</u>が指定する<u>格付検査担当者</u>技能研修を定期的に受講している<u>者</u>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 <u>2.2.4</u> 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、<u>3.2.3.2</u> の品質管理責任者以外の者の中から、単板積層材の品質管理に関する知識及び技能を有し、<u>2.1.3.3 a)</u>及び<u>b)</u>のいずれにも該当する者であつて、講習会において単板積層材の格付に関する課程を修了した<u>者</u>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、当該工場に格付担当者を補佐する者として、<u>2.1.3.3 a)</u>及び<u>b)</u>のいずれにも該当する者であつて、講習会において単板積層材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、単板積層材の確認検査について適用する。 A.2 確認検査の方法 <u>確認検査の方法は次による。</u>	附属書 A (規定) 確認検査の方法 A.1 この検査方法は、単板積層材の確認検査について適用する。 A.2 <u>確認検査を分けて理化学検査(温水浸せき剝離試験、冷水浸せき剝離試験、煮沸剝離試験、減圧加圧剝離試験、水平せん断試験、ブロックせん断試験、含水率試験、寒熱繰返し試験、曲げ試験、めり込</u>

(削る。) (削る。) (削る。) (削る。) a) <u>検査を分けて理化学検査及び外面検査とする。</u> b) <u>理化学検査は、抽出して行う。</u> c) <u>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</u> <u>と認められる場合には、各個に行ってもよい。</u> d) <u>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。</u> A.3 第1種検査方法 A.3.1 抽出の割合等 A.3.1.1 <u>造作用単板積層材</u> <u>次による。</u> a) 理化学検査 化粧加工を施さないものにあつては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、化粧加工を施したものにあつては製造条件が同一と認められる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 0701-1 のB.1 による。 b) (略) 表 A.1 (略) A.3.1.2 <u>構造用単板積層材</u> <u>次による。</u> 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 0701-1 のB.1 による。 b) (略) 表 A.2 (略) A.3.2 確認検査に係る判定の基準 A.3.2.1 <u>造作用単板積層材</u> <u>次による。</u> a) 理化学検査 JAS 0701-2 の箇条 5 によって試験を行い、その結果、JAS 0701-1 のB.2 によって合格又は不合格を判定する。	<u>み試験、寸法測定、防虫処理試験、ホルムアルデヒド放散量試験、浸潤度試験又は吸収量試験に係る検査をいう。以下同じ。)</u> 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 <u>理化学検査は、抽出して行う。</u> A.4 <u>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</u> <u>と認められる場合には、各個に行ってもよい。</u> A.5 <u>この検査方法において“試料単板積層材”とは、理化学検査及び外面検査に供する単板積層材をいう。</u> A.6 <u>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。</u> (新設) (新設) (新設) (新設) A.7 第1種検査方法 A.7.1 抽出の割合等 A.7.1.1 <u>造作用単板積層材</u> a) 理化学検査 化粧加工を施さないものにあつては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日分以内の製造荷口を、化粧加工を施したものにあつては製造条件が同一と認められる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 0701-1 の附属書 B B.1 による。 b) (略) 表 A.1 (略) A.7.1.2 <u>構造用単板積層材</u> 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 0701-1 の附属書 B B.1 による。 b) (略) 表 A.2 (略) A.7.2 確認検査に係る判定の基準 A.7.2.1 <u>造作用単板積層材</u> a) 理化学検査 JAS 0701-2 によって試験を行い、その結果、JAS 0701-1 の附属書 B B.2 によって合格又は不合格を判
---	---

- b) 外面検査 JAS 0701-1 によって外面検査を行い、その結果、単板積層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.3 の左欄に掲げる試料単板積層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、当該検査荷口の単板積層材をその等級及び種別に合格とする。

表 A.3 (略)

A.3.2.2 構造用単板積層材

次による。

- a) 理化学検査 JAS 0701-2 の箇条 5 によって試験を行い、その結果、JAS 0701-1 の B.2 によって合格又は不合格を判定する。
- b) 外面検査 JAS 0701-1 によって外面検査を行い、その結果、単板積層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.4 の左欄に掲げる試料単板積層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、当該検査荷口の単板積層材をその等級及び種別に合格とする。

表 A.4 (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、その検査荷口の単板積層材が連続して 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 造作用単板積層材

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造作用単板積層材で製造条件”と、“10 日分”とあるのは“30 日分”と読み替える。

- b) (略)

A.5.1.2 構造用単板積層材

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単板積層材で製造条件”と、“10 日分”とあるのは“30 日分”と読み替える。
- b) 外面検査 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.5 のように読み替える。

定する。

- b) 外面検査

A.7.1.1 b) の規定によって抽出した各試料単板積層材について JAS 0701-1 に基づいてその外面検査を行い、その結果、単板積層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.3 の左欄に掲げる試料単板積層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、その検査荷口の単板積層材をその等級及び種別に合格とする。

表 A.3 (略)

A.7.2.2 構造用単板積層材

- a) 理化学検査

JAS 0701-2 によって試験を行い、その結果、JAS 0701-1 の附属書 B B.2 によって合格又は不合格を判定する。

- b) 外面検査

A.7.1.2 b) の規定によって抽出した各試料単板積層材について JAS 0701-1 に基づいてその外面検査を行い、その結果、単板積層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.4 の左欄に掲げる試料単板積層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、その検査荷口の単板積層材をその等級及び種別に合格とする。

表 A.4 (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、その検査荷口の単板積層材が連続して 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.9 に定めるところによる。

A.9 第 2 種検査方法

A.9.1 抽出の割合等

A.9.1.1 造作用単板積層材

- a) 理化学検査

A.7.1.1 a) の規定を準用する。この場合において、A.7.1.1 a) 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造作用単板積層材で製造条件”と、“10 日分”とあるのは“30 日分”と読み替えるものとする。

- b) (略)

A.9.1.2 構造用単板積層材

- a) 理化学検査

A.7.1.2 a) の規定を準用する。この場合において、A.7.1.2 a) 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単板積層材で製造条件”と、“10 日分”とあるのは“30 日分”と読み替えるものとする。

- b) 外面検査

A.7.1.2 b) の規定を準用する。この場合において、A.7.1.2 b) の表 A.2 は、表 A.5 のように読み替えるものとする。

表 A.5（略）

A.5.2 確認検査に係る判定の基準

A.5.2.1 造作用単板積層材

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 **JAS 0701-1** によって外面検査を行い、その結果、単板積層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 69 枚（本）以上であるときは、その検査荷口の単板積層材をその等級及び種別に合格とする。

A.5.2.2 構造用単板積層材

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 **A.3.2.2 b)**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.6 のように読み替える。

表 A.6（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、その検査荷口の単板積層材が格付しようとするその等級及び種別に合格しなかったときは、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。

表 A.5（略）

A.9.2 確認検査に係る判定の基準

A.9.2.1 造作用単板積層材

a) 理化学検査

A.7.2.1 a)の規定を準用する。

b) 外面検査

A.9.1.1 b)の規定によって抽出した各試料単板積層材について**JAS 0701-1** に基づいてその外面検査を行い、その結果、単板積層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 69 枚（本）以上であるときは、その検査荷口の単板積層材をその等級及び種別に合格とする。

A.9.2.2 構造用単板積層材

a) 理化学検査

A.7.2.2 a)の規定を準用する。

b) 外面検査

A.7.2.2 b)の規定を準用する。この場合において、**A.7.2.2 b)**の表 A.4 は、表 A.6 のように読み替えるものとする。

表 A.6（略）

A.10 第 1 種検査方法への移行

A.9 に定めるところによって確認検査を行った結果、その検査荷口の単板積層材が**単板積層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.7** に定めるところによる。