

# 接着重ね材についての検査方法

## 1 適用範囲

この検査方法は、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 項及び同法第 30 条第 1 項の規定による認証を受けた取扱業者及び外国取扱業者が行う接着重ね材についての検査方法を規定する。

## 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。

### 2.1

#### 試料接着重ね材

3a)最終製品における検査に係る理化学検査及び外面検査に供する接着重ね材をいう。

### 2.2

#### 試料製材ラミナ

3a)最終製品における検査に係る理化学検査及び外面検査のうち、製材ラミナの品質に係る検査に供するラミナをいう。

## 3 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（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、接着重ね材の曲げ試験、製材ラミナの曲げ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。）並びに外面検査（検査であって理化学検査以外のものをいう。以下同じ。）とする。
- 2) 理化学検査は抽出して行う。
- 3) 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、各個に行ってもよい。
- 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、4 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、5 に定めるところによる。

## 4 最終製品における検査

### 4.1 第 1 種検査方法

#### 4.1.1 抽出の割合等

##### a) 理化学検査

#### 1) 製材ラミナの品質に係る検査の場合

製造条件が同一と認められ、かつ、製材ラミナの品質の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検査荷口とし、その抽出の割合及び方法は、JAS 0006 の附属書 A の表 A.3 に準じる。

2) 1)に掲げる場合以外の場合

製造条件が同一と認められ、かつ、同一の等級及び種類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 0006 の附属書 A の表 A.1 及び表 A.4 に準ずる。

モデル試験体による接着重ね材の曲げ試験に供するモデル試験体の作成は、JAS 0006 の附属書 A の表 A.2 に準じる。

b) 外面検査

1) 製材ラミナの品質に係る検査の場合

4.1.1a)1)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製材ラミナを抽出する。

表 1—外面検査における製材ラミナの抽出数

検査荷口の大きさ		単位 本
		試料製材ラミナの数
	50 以下	8
51 以上	90 以下	13
91 以上	150 以下	20
151 以上	280 以下	32
281 以上	500 以下	50
501 以上	1 200 以下	80
1 201 以上	3 200 以下	125
3 201 以上		200

2) 1)に掲げる場合以外の場合

4.1.1a)2)の検査荷口から無作為に、表 2 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接着重ね材を抽出する。

表 2—外面検査における接着重ね材の抽出数

検査荷口の大きさ		単位 本
		試料接着重ね材の数
	50 以下	8
51 以上	90 以下	13
91 以上	150 以下	20
151 以上	280 以下	32
281 以上	500 以下	50
501 以上		80

4.1.2 検査に係る格付の基準

a) 理化学検査

1) 製材ラミナの品質に係る検査の場合

JAS 0006 の 6.6.2 に準じて試験を行い、その結果、JAS 0006 の 4.8.1.1 に準じて当該検査荷口の製材ラミナの当該試験に係る合格又は不合格を決定する。

2) 1)に掲げる場合以外の場合

JAS 0006 の 6.1 から 6.5 まで、6.6.1 及び 6.7 に準じて試験を行い、その結果、JAS 0006 の 4 及び付属書 A

の A.2 に準じて当該検査荷口の接着重ね材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

1) 製材ラミナの品質に係る検査の場合

4.1.1b)1)の試料製材ラミナの単位体ごとに JAS 0006 に基づいてその外面検査を行い、その結果、製材ラミナの品質の各等級の基準に達したものを適合品とし、その適合品の数が、表 3 の左欄に掲げる試料製材ラミナの数の区分に従い、それぞれ右欄に掲げる適合とする数以上であるときは、当該検査荷口の製材ラミナをその等級に適合するものとする。

表 3—製材ラミナの外面検査の適合とする数

単位 本	
試料製材ラミナの数	適合とする数
8	7
13	11
20	17
32	27
50	43
80	70
125	111
200	179

2) 1)に掲げる場合以外の場合

4.1.1b)2)の試料接着重ね材の単位体ごとに JAS 0006 に基づいてその外面検査を行い、その結果、格付しようとする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、表 4 の左欄に掲げる試料接着重ね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、その検査荷口の接着重ね材をその等級及び種類に格付する。

表 4—接着重ね材の外面検査の合格とする数

単位 本	
試料接着重ね材の数	合格とする数
8	7
13	11
20	17
32	27
50	43
80	70

4.2 第 2 種検査方法への移行

4.1 に定めるところによって検査を行った結果、その検査荷口の接着重ね材が連続して 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、4.3 に定めるところによる。

4.3 第 2 種検査方法

4.3.1 抽出の割合等

a) 理化学検査

4.1.1a)の規定を準用する。この場合において、4.1.1.a)1)中“製造条件”とあるのは“4.2の規定によって検査が4.3に定めるところによることとなった製材ラミナで製造条件”と、“10日分”とあるのは“30日分”と、同4.1.1.a)2)中“製造条件”とあるのは、“4.2の規定によって検査が4.3に定めるところによることとなった接着重ね材で製造条件”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**

**1) 製材ラミナの品質に係る検査の場合**

4.1.1b)1)の規定を準用する。この場合において、4.1.1b)1)の表1は、次のように読み替えるものとする。

		単位 本
検査荷口の大きさ		試料製材ラミナの数
	150 以下	13
151 以上	280 以下	20
281 以上	500 以下	32
501 以上	1 200 以下	50
1 201 以上		80

**2) 1)に掲げる場合以外の場合**

4.3.1a)の検査荷口から無作為に、8本の試料接着重ね材を抽出する。

**4.3.2 検査に係る格付の基準**

**a) 理化学検査**

4.1.2a)の規定を準用する。

**b) 外面検査**

**1) 製材ラミナの品質に係る検査の場合**

4.1.2b)1)の規定を準用する。この場合において、表3は、次のように読み替えるものとする。

		単位 本
試料製材ラミナの数	適合とする数	
13	10	
20	15	
32	25	
50	40	
80	66	

**2) 1)に掲げる場合以外の場合**

4.3.1b)2)の試料接着重ね材の単位体ごとにJAS 0006に基づいてその外面検査を行い、その結果、格付しようとする等級及び種類の基準に達したものを合格品とし、その合格の数が6本以上であるときは、その検査荷口の接着重ね材をその等級及び種類に格付する。

**4.4 第1種検査方法への移行**

4.3に定めるところによって検査を行った結果、その検査荷口の接着重ね材がその格付しようとする等級及び種類に格付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検査に係る格付の基準は、4.1に定めるところによる。

**5 製造工程における検査**

## 5.1 抽出の割合等

製造条件が同一と認められ、かつ、同一の等級及び種類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（接着重ね材についての取扱業者の認証の技術的基準の**2.2.2d**）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。

## 5.2 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基づく品質管理の基準に達したときは、当該検査荷口の接着重ね材を合格に格付する。