

合板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合板についての検査方法を規定する。

2 引用規格

次に掲げる引用規格等は、この検査方法に引用されることによって、その一部又は全部がこの検査方法の要求事項を構成している。この引用規格等は、その最新版を適用する。

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

合板についての取扱業者の認証の技術的基準（平成15年3月28日農林水産省告示第544号）

3 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。

3.1

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

3.2

外面検査

3.1以外の検査

3.3

試料合板

理化学検査及び外面検査に供する合板

4 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及び外面検査とする。
- 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判定の基準は、**箇条5**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、**箇条6**に定めるところによる。

5 最終製品における検査

5.1 第1種検査方法

5.1.1 抽出の割合等

a) 理化学検査

原材料及び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 日分を限度とする期間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、**JAS0233-1** の **B.1** による。

b) 外面検査

a)の検査荷口から**表 1**の左欄に掲げる数に応じた同表の右欄に掲げる数の試料合板を無作為に抽出する。

表 1—外面検査における抽出数

検査荷口の合板の数 ^{a)}		試料合板の数
	300 以下	25
301 以上	500 以下	35
501 以上	1000 以下	50
1001 以上	2000 以下	70
2001 以上	3000 以下	100

注^{a)} 検査荷口の合板の数が 3000 を超える場合には、1 荷口がそれぞれ 3000 以下になるようにその検査荷口を分割する。

単位 枚

5.1.2 検査に係る格付の基準

a) 理化学検査

JAS0233-2 によって試験を行い、その結果、**JAS0233-1** の **B.2** によって合格又は不合格を判定する。

b) 外面検査

5.1.1 b)の規定によって抽出した各試料合板について **JAS 0233-1** によってその外面検査を行い、その結果、格付しようとする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 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 2—外面検査の合格とする数

試料合板の数	合格とする数
25	22
35	31
50	44
70	62
100	89

単位 枚

5.2 第2種検査方法への移行

5.1に定めるところによって連続して5回検査を行った結果、その外面検査における試料合板の総数に対する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 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、**5.3**に定めるところによる。

表3—第2種検査方法への移行の基準

単位 枚

工程平均を推定するのに用いる試料合板の数		工程平均の限界割合
100以上	124以下	1.04%
125以上	149以下	1.89%
150以上	199以下	2.82%
200以上	249以下	3.67%
250以上	299以下	4.27%
300以上	349以下	4.73%
350以上	399以下	5.10%
400以上	449以下	5.40%
450以上	549以下	5.76%
550以上	649以下	6.13%
650以上	749以下	6.41%
750以上	899以下	6.70%
900以上	1099以下	7.00%
1100以上	1299以下	7.26%
1300以上	1499以下	7.46%
1500以上	1699以下	7.63%
1700以上	1899以下	7.76%
1900以上	2249以下	7.92%
2250以上	2749以下	8.10%
2750以上	3499以下	8.30%
3500以上	4999以下	8.54%
5000以上	6999以下	8.78%
7000以上	8999以下	8.94%
9000以上		9.05%

5.3 第2種検査方法

5.3.1 抽出の割合等

a) 理化学検査

5.1.1 a)の規定を準用する。この場合において、5.1.1 a)中“原材料及び製造条件”とあるのは“5.2の規定によって検査が5.3に定めるところによることとなった合板の原材料及び製造条件”と、“10日分”とあるのは“30日分（面内せん断試験にあつては、6ヶ月）”と読み替える。

b) 外面検査

5.1.1 b)の規定を準用する。この場合において、5.1.1 b)中“表1”とあるのは“表4”と読み替える。

表4—外面検査における抽出数

単位 枚

検査荷口の合板の数		試料合板の数
	5000以下	140
5001以上	7000以下	160
7001以上	10000以下	200
10001以上		300

5.3.2 検査に係る格付の基準

a) 理化学検査

5.12 a)の規定を準用する。

b) 外面検査

5.12 b)の規定を準用する。この場合において、5.12 b)中“表2”とあるのは“表5”と読み替える。

表5—外面検査の合格とする数

単位 枚

試料合板の数	合格とする数
140	125
160	143
200	180
300	270

54 第1種検査方法への移行

53に定めるところによって検査を行った結果、その検査荷口の合板が連続して2回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検査に係る格付の基準は、5.1に定めるところによる。

6 製造工程における検査

6.1 抽出の割合等

製造条件が同一と認められ、かつ、同一の等級に格付しようとする原則として1日分を限度とする期限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、合板についての取扱業者の認証の技術的基準の4.2.2 d)に規定する品質管理内部規程（以下“品質管理内部規程”という。）に定めるところによる。

6.2 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、当該検査荷口を合格とする。

制定等の履歴

制 定：平成 15 年 3 月 28 日農林水産省告示第 539 号
一部改正：平成 18 年 2 月 28 日農林水産省告示第 210 号
一部改正：平成 24 年 2 月 25 日農林水産省告示第 305 号
一部改正：平成 24 年 9 月 19 日農林水産省告示第 1643 号
一部改正：平成 29 年 10 月 20 日農林水産省告示第 1594 号
最終改正：令和 6 年 4 月 15 日農林水産省告示第 784 号

制定文、改正文、附則等（抄）

○ 令和 6 年 4 月 15 日農林水産省告示第 784 号
令和 6 年 5 月 15 日から施行する。