

合板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“認証機関等”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。

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。これらの引用規格は、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

合板についての検査方法（平成 15 年 3 月 28 日農林水産省告示第 539 号）

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。

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 製造施設

4.1.1.1.1 作業場

諸設備を収容し、かつ、作業を行うのに支障のない広さ及び明るさでなければならない。

4.1.1.1.2 人工乾燥室（特殊コアーの合板を製造する場合であって人工乾燥を行うときに限る。）

均一に乾燥できる設備でなければならない。

4.1.1.1.3 機械器具

4.1.1.1.3.1 表面に塗装、オーバーレイ、プリント、天然木化粧等の加工を施さないものを製造する場合にあっては、**表 1** の左欄に掲げる機械器具（安定した能力を有し、連続した生産が可能であり、かつ、それぞれ同表の右欄に掲げる条件に適合しているものに限る。）を備えていなければならない。

表 1―合板の製造に必要な機械器具（表面に塗装、オーバーレイ、プリント、天然木化粧等の加工を施さないものに限る。）

機械器具	条件
ロータリーレース（ロータリーレースを用いて単板を製造する場合に限る。）	著しい厚さむら又はむき荒れのない単板が切削できるものであること。
ベニヤドライヤー（単板を乾燥する場合に限る。）	単板を自動的に連続乾燥することができるものであって、各段の温度差が少ないものであること。
接着剤塗布装置	接着剤が均一に塗布できるものであること。
合板用プレス	各段の圧力差がきわめて小さく、かつ、加熱圧縮する場合にあっては、各段の温度差がきわめて小さいものであること。
ダブルサイザー又はダブルソー	合板の幅及び長さが正しく切断できるものであること。
材面検査機（材面検査機によって材面の品質を検査する場合に限る。なお、製品の材面の品質検査担当者が補助的に利用して検査を行う場合も含む。）	合板の材面（両面及び側面）の節等の欠点を、カメラなどを用いて測定することによって材面を検査できるものであること。
スクレーパー又はサンダー（表面仕上げをする場合に限る。）	合板の表面を平滑に仕上げることができるものであること。
ギャングソー（特殊コア合板を製造する場合に限る。）	等幅のストリップスが製造できるものであること。
かんな盤（特殊コア合板を製造する場合に限る。）	ストリップスの材面が平滑に切削できるものであること。
エッジグラー又はコンポーザー（特殊コア合板を製造する場合に限る。）	自動加圧装置付きのものであって、接着剤がほぼ均一に塗布できるものであること。

4.1.1.1.3.2 表面に塗装又はオーバーレイを施したものを製造する場合（コンクリート型枠用合板に限る。）にあっては、表 2 の左欄に掲げる機械器具（安定した能力を有し、連続した生産が可能であり、かつ、それぞれ同表の右欄に掲げる条件に適合しているものに限る。）を備えていなければならない。ただし、表面に塗装又はオーバーレイを施すことのみを行う場合にあっては、オーバーレイ用接着剤塗布装置（接着剤を用いてオーバーレイを施す場合に限る。）、圧縮接着装置（オーバーレイを施す場合に限る。）、目止め機（塗装を施す場合であって目止めをするときに限る。）、下地塗装機（塗装を施す場合に限る。）、仕上げ塗装機（塗装を施す場合に限る。）及び乾燥装置（塗装を施す場合であって乾燥をするときに限る。）に限る。

表 2 表面に塗装又はオーバーレイを施したコンクリート型枠用合板の製造に必要な機械器具

機械器具	条件
ロータリーレース（ロータリーレースを用いて単板を製造する場合に限る。）	著しい厚さむら又はむき荒れのない単板が切削できるものであること。
ベニヤドライヤー（単板を乾燥する場合に限る。）	単板を自動的に連続乾燥することができるものであって、各段の温度差が少ないものであること。
接着剤塗布装置	接着剤が均一に塗布できるものであること。
合板用プレス	各段の圧力差がきわめて小さく、かつ、加熱圧縮する場合にあっては、各段の温度差がきわめて小さいものであること。
ダブルサイザー又はダブルソー	合板の幅及び長さが正しく切断できるものであること。
材面検査機（材面検査機によって材面の品質を検査する場合に限る。なお、製品の材面の品質検査担当者が補助的に利用して検査を	合板の材面（両面及び側面）の節等の欠点を、カメラなどを用いて測定することによって材面を検査できるものであること。

行う場合も含む。)	
オーバーレイ用接着剤塗布装置 (接着剤を用いてオーバーレイを 施す場合に限る。)	接着剤が均一に塗布できるものであること。
圧縮接着装置 (オーバーレイを施 す場合に限る。)	均一に圧縮接着ができるものであること。
目止め機 (塗装を施す場合であっ て目止めをするときに限る。)	均一に目止めができるものであること。
下地塗装機 (塗装を施す場合に限 る。)	均一に下地塗装ができるものであること。
仕上げ塗装機 (塗装を施す場合に 限る。)	均一に仕上げ塗装ができるものであること。
乾燥装置 (塗装を施す場合であっ て乾燥をするときに限る。)	塗装面を均一に乾燥することができるものであること。

4.1.1.1.3.3 化粧ばり構造用合板を製造する場合にあっては、表 3 の左欄に掲げる機械器具（安定した能力を有し、連続した生産が可能であり、かつ、それぞれ同表の右欄に掲げる条件に適合しているものに限る。）を備えていなければならない。ただし、化粧単板の貼り合わせのみを行う場合にあっては、ダブルサイザー又はダブルソー、化粧単板用接着剤塗布装置及び圧縮接着装置に限る。

表 3—化粧ばり構造用合板の製造に必要な機械器具

機械器具	条件
ロータリーレース（ロータリーレ ースを用いて単板を製造する場合 に限る。)	著しい厚さむら又はむき荒れのない単板が切削できるものであること。
ベニヤドライヤー（単板を乾燥す る場合に限る。)	単板を自動的に連続乾燥することができるものであって、各段の温度差が少ないものであること。
接着剤塗布装置	接着剤が均一に塗布できるものであること。
合板用プレス	各段の圧力差がきわめて小さく、かつ、加熱圧縮する場合にあっては、各段の温度差がきわめて小さいものであること。
ダブルサイザー又はダブルソー	合板の幅及び長さが正しく切断できるものであること。
材面検査機（材面検査機によって 材面の品質を検査する場合に限 る。なお、製品の材面の品質検査 担当者が補助的に利用して検査を 行う場合も含む。)	合板の材面（両面及び側面）の節等の欠点を、カメラなどを用いて測定することによって材面を検査できるものであること。
化粧単板用接着剤塗布装置	接着剤が均一に塗布できるものであること。
圧縮接着装置	均一に圧縮接着ができるものであること。

4.1.1.1.3.4 天然木化粧合板を製造する場合にあっては、表 4 の左欄に掲げる機械器具（安定した能力を有し、連続した生産が可能であり、かつ、それぞれ同表の右欄に掲げる条件に適合しているものに限る。）を備えていなければならない。

表 4—天然木化粧合板の製造に必要な機械器具

機械器具	条件
接着剤塗布装置	接着剤が均一に塗布できるものであること。
圧縮接着装置	均一に圧縮接着ができるものであること。
切断機（切断をする場合に限	合板の幅及び長さが正しく切断できるものであること。

る。)	
サンダー（サンダー仕上げをする場合に限る。）	表面を平滑に仕上げるができるものであること。
塗装機（塗装をする場合に限る。）	均一に塗装ができるものであること。

4.1.1.3.5 特殊加工化粧合板を製造する場合にあつては、表 5～表 8 に掲げる製造方法別の表のいずれかの表の左欄に掲げる機械器具（安定した能力を有し、連続した生産が可能であり、かつ、それぞれ同表の右欄に掲げる条件に適合しているものに限る。）を備えていなければならない。

表 5－樹脂含浸紙熱圧硬化法による製造に必要な機械器具

機械器具	条件
樹脂製造装置又は貯蔵装置（樹脂含浸紙を製造する場合に限る。）	熔解、反応、濃縮、貯蔵等が完全にできるものであること。
樹脂含浸機（樹脂含浸紙を製造する場合に限る。）	樹脂を均一に含浸することができるものであること。
熱硬化性樹脂合板オーバーレイ用圧縮装置	均一に圧縮接着ができるものであること。
ダブルサイザー又はダブルソー（切断をする場合に限る。）	合板の幅及び長さが正しく切断できるものであること。

表 6－樹脂加熱硬化法による製造に必要な機械器具

機械器具	条件
樹脂調合装置（調合をする場合に限る。）	樹脂、触媒、硬化剤等を均一に調合、かくはんすることができ、かつ、計量装置及び計測装置を有するものであること。
紙貼り用接着剤塗布装置（接着加工する場合に限る。）	接着剤が均一に塗布できるものであること。
化粧紙圧縮接着装置（圧縮接着する場合に限る。）	化粧紙を均一に圧縮接着することができるものであること。
樹脂塗布装置	均一に樹脂塗装ができるものであること。
加熱硬化装置（加熱硬化する場合に限る。）	樹脂を均一に加熱硬化することができるものであつて、温度の調整ができるものであること。
ダブルサイザー又はダブルソー（切断をする場合に限る。）	合板の幅及び長さが正しく切断できるものであること。
研磨機（研磨をする場合に限る。）	樹脂面を平滑に仕上げるができるものであること。
つやだし機（つやだしをする場合に限る。）	樹脂面の光沢仕上げが均一にできるものであること。

表 7－加圧法による製造に必要な機械器具

機械器具	条件
接着剤塗布装置	接着剤が均一に塗布できるものであること。
圧縮接着装置	均一に圧縮接着ができるものであること。
ダブルサイザー又はダブルソー（切断をする場合に限る。）	合板の幅及び長さが正しく切断できるものであること。

表 8－印刷法及び塗装法による製造に必要な機械器具

機械器具	条件
目止め機（目止めをする場合に限る。）	均一に目止めができるものであること。

る。)	
下地塗装機（下地塗装をする場合に限る。）	均一に下地塗装ができるものであること。
印刷機（印刷法によって製造する場合に限る。）	良好な印刷が自動的にできる性能のものであること。
仕上げ塗装機（仕上げ塗装をする場合に限る。）	均一に仕上げ塗装ができるものであること。
乾燥装置（乾燥をする場合に限る。）	表面を均一に乾燥することができるものであること。

4.1.1.3.6 保存処理を施しその旨を表示したものを製造する場合にあつては、表 1 及び表 9 の左欄に掲げる機械器具（安定した能力を有し、連続した生産が可能であり、かつ、それぞれ同表の右欄に掲げる条件に適合しているものに限る。以下この号において同じ。）を備えていなければならない。ただし、保存処理を施すことのみを行う場合にあつては、表 9 の左欄に掲げる機械器具に限る。

表 9—保存処理を施す場合に必要な機械器具

機械器具	条件
保存処理装置	加圧処理のできるものであつて、処理むらの少ないものであること。

4.1.1.2 保管施設

製品の保管施設は、適当な広さであり、製品の品質を保持できるものでなければならない。

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) ノギスその他の計量器具
- b) 水素イオン濃度測定用具（接着剤の配合を行う場合に限る。）
- c) 普通合板を製造する場合にあつては、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、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、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、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) 化粧ばり構造用合板を製造する場合にあつては、**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、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) 曲げ試験装置
- g) 天然木化粧合板を製造する場合にあつては、**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、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
 - 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、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
 - 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) 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
- j) 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) 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) 恒温乾燥器
 - 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) 含水率測定用具
 - 2) 重量測定機
 - 3) 濃度測定用具
 - 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。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) 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）
 - 4.2) 分光光度計
 - 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) 恒温乾燥器
 - 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) ガラス器具
 - 4.7) 雑器具
 - 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) 天びん（蛍光 X 線分析装置によって分析を行う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）
 - 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。）
 - 5.6) 恒温乾燥器
 - 5.7) ガラス器具
 - 5.8) 雑器具
 - 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) 天びん（蛍光 X 線分析装置によって分析を行う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 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。）
 - 6.7) 恒温乾燥器
 - 6.8) ガラス器具
 - 6.9) 雑器具
 - 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) 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。）
 - 7.4) 恒温乾燥器
 - 7.5) ガラス器具
 - 7.6) 雑器具

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) 恒温乾燥器
 - 2) 天びん（感量が0.1 g以下のもの）
 - 3) ノギスその他の計量器具
 - 4) 長さ計
 - 5) 丸のこ盤その他の切削機械
- c) 普通合板を製造する場合にあつては、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つては、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つては、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つては、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つては、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) 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つては、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) 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 0.01 g 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) 金属砕
- 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。
- 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
- j) 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。
- 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。
- 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) 4.1.3.2 の品質管理責任者に、次に掲げる職務を行わせないなければならない。
 - 1) 品質管理〔外注管理（製造、検査又は設備の管理の一部を外部の者に行わせている場合における外注先の選定基準、外注内容、外注手続等当該外注に関する管理をいう。）を含む。以下同じ。〕に関する計画の立案及び推進
 - 2) 内部規程の制定、確認及び改廃についての統括
 - 3) 従業員に対する品質管理に関する教育訓練の推進
 - 4) 工程に生じた異常、苦情等に関する処置及びその対策に関する指導及び助言
- 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) 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
 - 2) 製造及び品質管理の機械器具の管理に関する事項
 - 3) 工程において発生した不良品及び異常についての処置に関する事項
 - 4) 苦情処理に関する事項
 - 5) 品質管理記録の作成及び保存に関する事項
 - 6) 品質管理の実施状況についての内部監査に関する事項
 - 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) 内部規程に基づいて品質管理を適切に行い、その記録を作成及び保存していなければならない。
- d) 品質管理の結果、製品の品質が安定していなければならない。
- e) 内部規程の適切な見直しを定期的に行い、かつ、従業員に十分周知していなければならない

4.1.3 品質管理を担当する者の能力及び人数

4.1.3.1 品質管理担当者

品質管理担当者として、合板（保存処理を施した構造用合板を製造する場合にあっては、保存処理を施した構造用合板に限る。以下同じ。）の品質管理に関する知識及び技能を有する者が 2 人以上置かれていなければならない。

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って、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っては、**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 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。

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)**に掲げる事項にあっては、格付のための試料の検査を自ら行わない場合を除く。
 - 1) 試料の抽出に関する事項
 - 2) 試料の検査に関する事項
 - 3) 格付の表示の様式に関する事項
 - 4) 格付後の荷口の出荷又は処分に関する事項
 - 5) 格付のための機械器具の管理に関する事項
 - 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) 格付及び格付けの表示の記録及び格付の表示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、合板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) 格付規程に基づいて格付及び格付の表示に関する業務を適切に行い、その結果、格付の表示が適切に付されることが確実と認められなければならない。

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、**4.1.3.2** の品質管理責任者以外の者の中から、講習会において合板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っては、**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。

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 格付のための施設

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。

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”と読み替えるものとする。

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) 品質管理に関する計画の立案及び推進
 - 2) 内部規程の制定、確認及び改廃についての統括
 - 3) 従業員に対する品質管理に関する教育訓練の推進
 - 4) 工程に生じた異常、苦情等に係る処置及びその対策に関する指導及び助言
- 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) 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っては、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)に掲げる事項にあっては、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っては抽出の割合を含む。）を含む。〕
 - 2) 製造及び品質管理の機械器具の管理に関する事項
 - 3) 工程において発生した不良品及び異常についての処置に関する事項
 - 4) 苦情処理に関する事項

- 5) 品質管理記録の作成及び保存に関する事項
 - 6) 確認検査の試料の抽出に関する事項
 - 7) 確認検査の試料の検査に関する事項
 - 8) 確認検査のための機械器具の管理に関する事項
 - 9) 確認検査によって不合格となった場合の原因究明及び是正処置に関する事項
 - 10) 品質管理の実施状況についての内部監査に関する事項
 - 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) 内部規程に基づいて品質管理を適切に行い、その記録を作成及び保存していなければならない。
- f) 品質管理の結果、製品の品質が安定していなければならない。
- g) 内部規程の適切な見直しを定期的に行い、かつ、従業員に十分周知していなければならない。

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

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。

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) 格付の検査に関する事項
 - 2) 格付の表示の様式に関する事項
 - 3) 格付後の荷口の出荷又は処分に関する事項
 - 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て必要な事項

- b) 格付規程に基づいて格付及び格付の表示に関する業務を適切に行い、その結果、格付の表示が適切に付されることが確実に認められなければならない。

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 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)～e)**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) 内部規程の整備及び定期的な見直しが行われていることの確認に関する事項
 - 3) 品質管理担当者又は製品の材面の品質検査担当者を工場等の従業員から指名する場合のこれらの者の監督に関する事項
 - 4) 格付のための試料の検査を自ら行わない場合であって、格付担当者を補佐する者を工場等に置く場合の当該者の監督に関する事項
 - 5) その他工場等の管理に必要な事項
- d) 管理規程の適切な見直しを定期的に行い、かつ、非製造業者の管理部門の従業員に十分周知していなければならない。

5.1.3 品質管理を担当する者の能力及び人数

5.1.3.1 品質管理担当者

品質管理担当者として、合板の品質管理に関する知識及び技能を有する者が工場等に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、品質管理担当者は、工場等の従業員から指名してもよい。

5.1.3.2 品質管理責任者

品質管理責任者として、合板の品質管理に関する知識及び技能を有する者であって、講習会において合板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。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って、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。

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っては、**5.1.3.3**の本文の規定を満たすこと。

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、講習会において合板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。

5.1.5.3 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っては、**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、講習会において合板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。

5.2 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”にあっては、“**5.2.3.4**の確認検査担当者”と読み替えるものとする。

- 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 **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っては、確認検査のための施設を除く。
 - 2) 内部規程の整備及び定期的な見直しが行われていることの確認に関する事項
 - 3) 品質管理担当者又は製品の材面の品質検査担当者を工場等の従業員から指名する場合のこれらの者の監督に関する事項
 - 4) 格付担当者を補佐する者を工場等に置く場合の当該者の監督に関する事項
 - 5) その他工場等の管理に必要な事項
- d) 管理規程の適切な見直しを定期的に行い、かつ、非製造業者の管理部門の従業員に十分周知していなければならない。

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。

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、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、**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。

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、合板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。

- a) 検査は、抽出して行う。ただし、外面検査にあつては、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。
- 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) **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、**JAS 0233-1** の **B.1** による。
- b) **外面検査** a)の検査荷口から**表 A.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 A.1—外面検査における抽出数

単位 枚

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	1 000 以下	50
1 001 以上	2 000 以下	70
2 001 以上	3 000 以下	100
注 ^{a)} 検査荷口の合板の数が 3 000 を超える場合には、1 荷口がそれぞれ 3 000 以下になるようにその検査荷口を分割する。		

A.3.2 確認検査に係る判定の基準

次による。

- a) **理化学検査** **JAS 0233-2** によって試験を行い、その結果、**JAS 0233-1** の **B.2** によって合格又は不合格を判定する。
- b) **外面検査** **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—合板の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
25	22
35	31

50	44
70	62
100	89

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—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	1 099 以下	7.00 %
1 100 以上	1 299 以下	7.26 %
1 300 以上	1 499 以下	7.46 %
1 500 以上	1 699 以下	7.63 %
1 700 以上	1 899 以下	7.76 %
1 900 以上	2 249 以下	7.92 %
2 250 以上	2 749 以下	8.10 %
2 750 以上	3 499 以下	8.30 %
3 500 以上	4 999 以下	8.54 %
5 000 以上	6 999 以下	8.78 %
7 000 以上	8 999 以下	8.94 %
9 000 以上		9.05 %

A.5 第2種検査方法

A.5.1 抽出の割合等

次による。

- 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—外面検査における合板の抽出数

単位 枚

検査荷口の合板の数		試料合板の数
5 000 以下		140
5 001 以上	7 000 以下	160
7 001 以上	10 000 以下	200
10 001 以上		300

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—合板の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

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。

制定等の履歴

制 定：平成 15 年 3 月 28 日農林水産省告示第 544 号
一部改正：平成 18 年 2 月 22 日農林水産省告示第 186 号
一部改正：平成 20 年 12 月 2 日農林水産省告示第 1753 号
一部改正：平成 26 年 2 月 25 日農林水産省告示第 304 号
一部改正：平成 27 年 3 月 27 日農林水産省告示第 714 号
一部改正：平成 28 年 8 月 30 日農林水産省告示第 1642 号
一部改正：平成 29 年 10 月 20 日農林水産省告示第 1591 号
一部改正：平成 30 年 3 月 29 日農林水産省告示第 687 号
一部改正：令和 4 年 12 月 20 日農林水産省告示第 2039 号
一部改正：令和 6 年 4 月 15 日農林水産省告示第 785 号
最終改正：令和 8 年 4 月 13 日農林水産省告示第 564 号

制定文、改正文、附則等（抄）

- 令和 8 年 4 月 13 日農林水産省告示第 564 号
令和 8 年 8 月 31 日から施行する。