

接着たて継ぎ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たて継ぎ材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。

JAS 0015-1 接着たて継ぎ材—第1部：一般要求事項

JAS 0015-2 接着たて継ぎ材—第2部：試験方法

接着たて継ぎ材についての取扱業者の認証の技術的基準（令和3年2月24日農林水産省告示第295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、次によるほか、**JAS 0015-1**による。

3.1

理化学検査

寸法の測定試験、含水率試験、煮沸繰返し試験及び減圧加圧試験に係る検査

3.2

外面検査

3.1以外の検査

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** 次による。

- 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格付の基準は、**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

次による。

- a) **理化学検査** 樹種及び製造条件が同一と認められ、かつ、同一等級に格付しようとする 20 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 0015-2** の **A.1** による。
- b) **外面検査** a)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を抽出する。

表 1—外面検査における接着たて継ぎ材の抽出数

単位 本 (枚)		
検査荷口の大きさ		試料の数
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

5.1.2 検査に係る格付の基準

次による。

- a) **理化学検査** **JAS 0015-2** の**箇条 5** によって試験を行い、その結果、**JAS 0015-2** の **A.2** によって合格又は不合格を判定する。
- b) **外面検査** **JAS 0015-2** の**箇条 4** によって外面検査を行い、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、当該検査荷口の接着たて継ぎ材を合格とし、その等級に格付する。

表 2—接着たて継ぎ材の外面検査の合格とする数

単位 本 (枚)		
試料の数	合格とする数	
8	7	
13	11	
20	17	
32	27	
50	43	
80	70	

5.2 第 2 種検査方法への移行

5.1 によって検査を行った結果、その検査荷口のもが連続して 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、**5.3** に定めるところによる。

5.3 第 2 種検査方法

5.3.1 抽出の割合等

次による。

- 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“樹種及び製造条件”とあるのは“**5.2** の規定によって検査が **5.3** によることとなった接着たて継ぎ材で樹種及び製造条件”と、“20 日分”とあるのは“50 日分”と読み替える。
- b) **外面検査** a)の検査荷口から無作為に 8 本又は 8 枚の試料を抽出する。

5.3.2 検査に係る格付の基準

次による。

- a) 理化学検査 5.1.2 a)の規定を準用する。
- b) 外面検査 JAS0015-2 の箇条4によって外面検査を行い、その結果、接着たて継ぎ材の等級の基準に達したものを合格品とし、その合格の数が6本又は6枚以上であるときは、その検査荷口の接着たて継ぎ材をその等級に合格とし、その等級に格付する。

5.4 第1種検査方法への移行

5.3 によって検査を行った結果、その検査荷口の接着たて継ぎ材がその等級に合格しなかったときは、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 による。

6 製造工程における検査

6.1 抽出の割合等

樹種及び製造条件が同一と認められ、かつ、同一等級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〔接着たて継ぎ材についての取扱業者の認証の技術的基準の4.2.2 d)に規定する内部規程をいう。以下同じ。〕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、格付しようとする等級の品質管理内部規程に基づく品質管理の基準を満たすときは、当該検査荷口を合格とし、その等級に格付する。

制定等の履歴

制 定：令和３年２月２４日農林水産省告示第 296 号

最終改正：令和８年４月１３日農林水産省告示第 570 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 570 号

令和８年８月３１日から施行する。