

日本農林規格の改正について



2024年7月16日

農 林 水 産 省
新事業・食品産業部

日本農林規格の改正について

- JASについては、「JAS規格の制定・見直しの基準」(令和4年8月29日日本農林規格調査会決定)により制定・見直し内容の妥当性を判断。
- 今回の調査会では、上記の基準に照らして妥当と考えられる①「植物性たん白の日本農林規格」、「製材の日本農林規格」等の13規格の改正、②「即席めんの日本農林規格」等の3規格の規格内容は現行どおりとして様式のみ改正を実施。

1 改正を行うJAS

- | | |
|---------------------|----------------------|
| (1) 植物性たん白の日本農林規格 | (8) 熟成ベーコン類の日本農林規格 |
| (2) ぶどう糖の日本農林規格 | (9) 熟成ハム類の日本農林規格 |
| (3) ウスターソース類の日本農林規格 | (10) 熟成ソーセージ類の日本農林規格 |
| (4) ベーコン類の日本農林規格 | (11) 製材の日本農林規格 |
| (5) ハム類の日本農林規格 | (12) 直交集成板の日本農林規格 |
| (6) プレスハムの日本農林規格 | (13) フローリングの日本農林規格 |
| (7) ソーセージの日本農林規格 | |

2 様式のみ改正を行うJAS

- (1) 即席めんの日本農林規格
- (2) 食用植物油脂の日本農林規格
- (3) 人工光型植物工場における葉菜類の栽培環境管理の日本農林規格

1 植物性たん白の日本農林規格の改正案



植物性たん白の日本農林規格について①

- 植物性たん白は、大豆等の採油用の種実若しくはその脱脂物又は小麦等の穀物の粉末を主原料とした主として業務用製品であり、JASでは粉末状植物性たん白、ペースト状植物性たん白、粒状植物性たん白及び繊維状植物性たん白に分類
- 植物性たん白のJASは、種類ごとに「水分」「植物たん白質含有率」などの品質の基準を規定
- 本JASでは植物たん白質含有率を算出する際、全窒素分を燃焼法で測定する場合の補正係数を平成26年に規定。主原料が大豆又は脱脂大豆であるものについて、近年の製造設備の改善による製品の品質向上等を踏まえ、確認調査によって妥当と判断された補正係数に変更。この改正により、現在の製品品質、製造技術等に照らして妥当な水準となるものと思料
- 本JASで規定されている項目及びその水準は、製造基準や取引の基準として活用され、格付率も高い水準で推移しており、製品の品質の改善及び取引の円滑化に寄与していると判断できることから、今後も平準化を目的としたJASとしての役割が発揮されるものと思料
- 今回の改正に併せて、最新のJIS Z 8301に従い様式を変更

植物性たん白JASで規定されている主な基準

	基準
水分	粉末状 : 10% 以下 ペースト状 : 80% 以下 粒状 : 乾燥したものは10%以下 冷凍したものは80%以下 繊維状 : 80% 以下
植物たん白質含有率	粉末状 : 60% 以上 ペースト状 : 70% 以上 粒状 : 52%以上 ただし、主原料として大豆（脱脂大豆を含む。）のみを使用したもの（植物性たん白を使用したものを除く。）にあっては50%以上 繊維状 : 60% 以上
添加物	Codexの規定に適合
内容量	表示重量に適合

植物性たん白の生産状況

生産の状況	H30年度	R1年度	R2年度	R3年度	R4年度
生産数量(t)	45,328	47,107	49,993	50,503	48,761
うち大豆由来(t)	(38,682)	(40,949)	(44,198)	(44,725)	(43,015)
うち小麦由来(t)	(6,646)	(6,158)	(5,795)	(5,778)	(5,745)
格付数量(t)	29,173	28,937	28,193	27,275	27,152
格付率(%)	64.4	61.4	56.4	54.0	56.7

注：生産数量（一社）日本植物蛋白食品協会調べ（暦年集計）
格付数量（一財）日本穀物検定協会調べ（年度集計）
格付率は、格付数量（年度）÷生産量（暦年）で算出

植物性たん白JASの活用事例

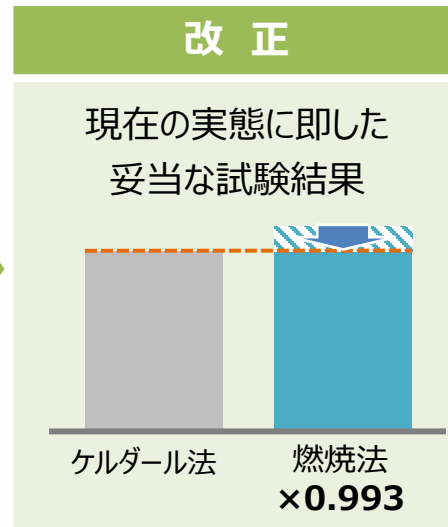
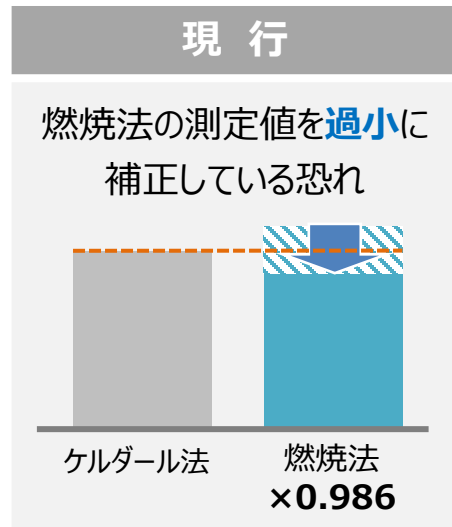
- ✓ JASの製造基準による品質管理体制により自社製品全体の品質が維持管理できる
- ✓ 取引条件としてJAS認証が要求されている

植物性たん白の日本農林規格について②

改正の概要

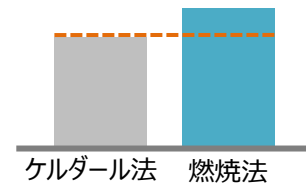
燃烧法の補正係数（全窒素分）

- 主原料が大豆又は脱脂大豆であるものについて、補正係数を**0.986→0.993**に改正

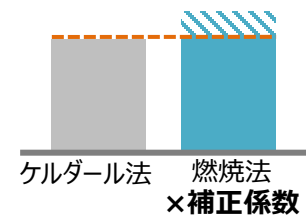


－ 補正係数のイメージ －

同じ製品の全窒素分を
測定したとき、測定値は、
ケルダール法 < 燃烧法



補正係数で、燃烧法の値を
ケルダール法の値に近づける



補正係数を適用可能な試料の濃度範囲

主原料	現行	改正
 大豆及び脱脂大豆	7.3 %～14.1 %	6.9 %～14.1 %
 小麦粉又は小麦グルテン	8.4 %～13.8 %	8.4 %～14.0 %



粒状大豆たん白



ペースト状小麦たん白

2 ぶどう糖の日本農林規格の改正案



ぶどう糖の日本農林規格について①

- ぶどう糖は、商業的にはでん粉をアミラーゼ等の酵素又は酸により加水分解して製造されており、JASでは無水結晶ぶどう糖、含水結晶ぶどう糖及び全糖ぶどう糖に分類
- ぶどう糖のJASは、種類及び等級ごとに「性状」、「比旋光度」、「ぶどう糖分」などの品質の基準を規定
- 本JASのうち、「ぶどう糖分（無水物換算）」の測定方法について、現行の滴定法から、糖の種類ごとに分離・測定が可能であり、日常の品質管理等でも活用している高速液体クロマトグラフ法に変更するとともに、分析法の変更に合わせて品質項目を「ぶどう糖分（無水物換算）」から「ぶどう糖含有率（無水物換算）」に変更。これらの改正によって、より正確に純度を評価することが可能
- 本JASで規定されている項目及びその水準は、製造基準や取引の基準として活用され、格付率も高い水準で推移しており、製品の品質の改善及び取引の円滑化に寄与すると判断されることから、今後も平準化を目的としたJASとしての役割が発揮されるものと思料
- なお、医薬品等純度の高い規格として制定された無水結晶ぶどう糖及び含水結晶ぶどう糖の「特級」については、当初の設定目的は既に役割を終えており格付もないことから廃止とすることが妥当

ぶどう糖JASで規定されている主な基準

	無水結晶ぶどう糖	含水結晶ぶどう糖	全糖ぶどう糖
性状	白色の結晶で水に溶け、固有の甘味を有し、異味異臭がないこと。（全糖ぶどう糖においては「白色の粉末」）		
比旋光度	（特級）52.5以上53.0以下 （標準）52.5以上53.7以下		—
ぶどう糖分（無水物換算）	（特級）99.5%以上 （標準）99.0%以上		97.0%以上
水分	0.5%以下	7.5%以上 9.5%以下	10.0%以下
灰分	0.03%以下		0.05%以下
着色度	（特級）0.05以下 （標準）0.10以下		0.20以下

ぶどう糖の生産状況

生産の状況	H30年度	R1年度	R2年度	R3年度	R4年度
生産数量(t)	88,766	89,539	87,283	87,820	88,287
格付数量(t)	60,281	58,352	58,239	56,300	57,175
格付率(%)※	67.9	65.2	66.7	64.1	64.8

注：日本スターチ・糖化工業会調べ

※医薬品としては「日本薬局方」の基準があるため、過去20年は「特級」の格付実績なし。

ぶどう糖JASの活用事例

- ✓ 取引基準としてJAS格付品が指定
- ✓ 製品の品質規格や品質保証として活用している
- ✓ 一定の品質が確保された原料を使用することができる

ぶどう糖の日本農林規格について②

改正概要

- ぶどう糖の割合を評価する測定法として、でん粉を分解してできた糖（ぶどう糖（グルコース）の他、マルトース等を含む。）の還元力を含有量に換算する滴定法から、ぶどう糖（グルコース）のみ分離して定量する示差屈折率検出器を備えた高速液体クロマトグラフによる方法（以下「HPLC法」という。）に変更
- 測定法の変更に合わせて、基準を還元力を有する他の糖（マルトース、マルトトリオース）も含む「ぶどう糖分」から、ぶどう糖のみの「ぶどう糖含有率」に変更。さらにHPLC法での測定の評価結果から、基準値の桁数を整数の位に変更。同時に特級区分を廃止し、一区分のみに整理

ぶどう糖の種類	「ぶどう糖分(無水物換算)」の基準値
無水結晶ぶどう糖	特級：99.5%以上 標準：99.0%以上
含水結晶ぶどう糖	特級：99.5%以上 標準：99.0%以上
全糖ぶどう糖	97.0%以上

「ぶどう糖含有率(無水物換算)」の基準値

99%以上

99%以上

95%以上

効果

ぶどう糖（グルコース）のみの含有量を評価することが可能となり、製造・流通の円滑化に寄与

滴定法（現行）

滴定により糖の還元力をまとめて測定し、「ぶどう糖分」として定量

【ぶどう糖分】

還元力を持つ糖

ぶどう糖
(グルコース)

マルトース

マルトトリオース

主成分のぶどう糖（グルコース）の他、でんぷんを分解する工程で生成し、微量に残るマルトース等の含有量も含まれ、分離して定量はできない

HPLC法（改正案）

クロマトグラフにより、各糖のピークを分離させ、ぶどう糖（グルコース）のピークの大きさから、含有量を定量

HPLC

ぶどう糖（グルコース）

マルトトリオース

マルトース

マルトース及びマルトトリオースのピークと、ぶどう糖（グルコース）のピークを分離できるため、単独での定量が可能

3 ウスターソース類の日本農林規格の改正案



ウスターソース類の日本農林規格について①

- ウスターソース類は、野菜・果実類（搾汁、煮出汁等）、砂糖類、食酢、食塩、香辛料を必須原材料として調製した茶色又は茶黒色をした液体調味料で、JASでは製品の粘度によって、ウスターソース、中濃ソース、濃厚ソースに分類
- ウスターソース類のJASは、「特級」、「標準」の等級区分ごとに、「無塩可溶性固形分」、「野菜及び果実の含有量」等の品質基準を規定
- 食塩分の測定方法のうち、電位差滴定法は、試料の硝酸銀溶液の滴定量から、空試験の滴定量を差し引いた上で、塩化ナトリウム含有量を算出
- 空試験は「終点が検出されないとき又は滴定に要した硝酸銀溶液の体積が0.01mL未満のときは、その滴定値は0mLとする」と規定されているが、機器の性能向上により、体積が0.01mL未満の値も検出し、かつ空試験の値を自動減算して測定値として表示する装置が普及
- 「終点が検出されないときのみ0mLとする」と改正することによって、装置の性能と機能を活かして実測値をそのまま使用し、効率的な測定が可能
- 本JASで規定されている項目及びその水準は、製造基準や取引基準として活用され、JAS格付品が流通しており、製品の品質の改善、取引の円滑化及び消費者の選択の機会の拡大に寄与していると判断できることから、今後も平準化を目的としたJASとしての役割が発揮されるものと思料
- 併せて、JASの国際規格との連動性、規格の検索性・利便性向上のため、他のJASと同様にISOの様式作成の手引きを考慮して作成されたJIS Z 8301に従い様式を改正

ウスターソース類JASで規定されている主な基準

		ウスターソース	中濃ソース	濃厚ソース
定義	粘度	0.2Pa・s未満	0.2Pa・s以上 2.0Pa・s未満	2.0Pa・s以上
品質基準	無塩可溶性固形分	特級:26%以上 標準:21%以上	特級:28%以上 標準:23%以上	特級:28%以上 標準:23%以上
	野菜及び果実の含有率	特級:10%以上 標準:—	特級:15%以上 標準:—	特級:20%以上 標準:—
	食塩分	特級、標準: 11%以下	特級、標準: 10%以下	特級、標準: 9%以下

ウスターソース類の生産状況

生産の状況	H30年度	R1年度	R2年度	R3年度	R4年度
生産量(kL)	138,820	139,240	139,870	137,990	134,500
格付量(kL)	50,592	51,660	46,051	47,597	48,539
格付率(%)	36.4	37.1	32.9	34.5	36.1

※ 生産量：「酒類食品産業の生産・販売シェア」 日刊経済通信社
格付量：（一財）全国調味料・野菜飲料検査協会調べ

ウスターソース類JASの活用事例

- ✓ 社内の製造または品質管理の基準としてJASの品質基準を活用
- ✓ 学校給食等の取引先からJASと同等品又はJASの品質基準を満たすことが要求されてる

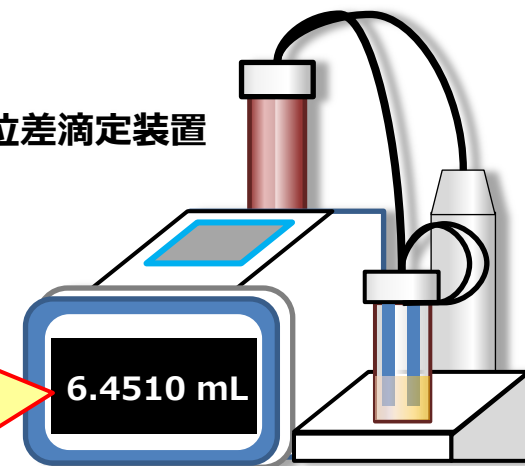
ウスターソース類の日本農林規格について②

改正の概要

電位差滴定での空試験の実数値を反映させ測定を効率化

(背景) 市販されている電位差滴定装置の性能が向上しており、自動的に空試験(ブランクとして水)の滴定容量を減算して表示される。

電位差滴定装置



[例] 空試験(水)の滴定容量が **0.0073 mL**

試料の滴定容量が **6.4583 mL** の場合

装置内蔵の計算式から、滴定値*1 が以下のとおり表示される。

試料の滴定値 $6.4583 - 0.0073 = \mathbf{6.4510\text{ mL}}$

*1 : ここでは、空試験の滴定容量を減算した後の値を指す。

現 行

空試験の滴定容量が0.01 mL未満のときは、その滴定値は0とする。

装置に内蔵されている計算式を再設定して、空試験での0.01 mL未満の容量を、0 mL に手動で再設定して計算やり直し

(自動計算) $6.4583 - 0.0073 = 6.4510\text{ mL}$

(手動再設定) $6.4583 - 0 = 6.4583\text{ mL}$

再設定を都度
行うため非効率

滴定値 6.4583 mL → 食塩分 9.4**35**.. %

改 正 案

空試験の終点が検出されないときのみ 0 mLとする。

→空試験の滴定容量が0.01 mL未満であっても、測定された実数値を空試験の滴定容量として減算可能

電位差滴定装置により表示された滴定値をそのまま使って食塩分を計算

迅速な測定が可能

※空試験の実測値も反映できる

滴定値 6.4510 mL → 食塩分 9.4**29**.. %

4 ベーコン類、ハム類、プレスハム、ソーセージ、 熟成ベーコン類、熟成ハム類、熟成ソーセージ 類の日本農林規格の改正案



ベーコン類、ハム類、プレスハム、ソーセージ、熟成ベーコン類、熟成ハム類、熟成ソーセージ類の日本農林規格について①

- 食肉加工品は、主な原料として豚肉を用い、その使用部位と製造方法の違いによりベーコン、ハム、ソーセージに大きく分類
- ベーコン類等のJASは、ベーコン類及びハム類では「赤肉中の粗たん白質」、プレスハムでは「肉塊の含有率」、ソーセージでは「結着材料」などの品質の基準を規定。熟成ベーコン類、熟成ハム類、熟成ソーセージ類の規格は、品質の基準のほか、「塩漬（えんせき）の温度」、「塩漬（えんせき）の期間」などの生産の方法を規定
- ベーコン類等の格付数量は横ばい傾向ではあるが、学校給食等の調達基準にJAS格付品又は同等品が、求められるほか、JAS認証工場であることによって信頼性をアピールするなど、今後もJASの利用が想定。熟成ベーコン類等の格付数量は横ばい傾向ではあるが、「熟成」特有の製品の品質を規定することにより、通常のベーコン類等より、付加価値があるものとして贈答用などに利用されるなど、今後もJASの利用が想定
- 規格の利便性を高めるため、製造にかかる用語の追加及び製品や製造の実態等に合わせた一部の用語の定義を変更
- これらの改正によって、製品の広がりや生産の合理化が進み、品質の改善、取引の円滑化及び消費者の選択の機会の拡大に寄与すると判断できることから今後も平準化を目的としたベーコン類等JAS及び高付加価値化を目的とした熟成ベーコン類等JASとしての役割が発揮されるものと思料
- 併せて、JASの国際規格との連動性、規格の検索性・利便性向上のため、他のJASと同様にISOの様式作成の手引きを考慮して作成されたJIS Z 8301に従い様式を改正

ベーコン類、ハム類、プレスハム、ソーセージJASで規定されている主な基準

		特級	上級	標準
		ベーコン類（ベーコン）		
		ハム類（ボンレスハム、ロースハム及びショルダーハム）		
赤肉中の粗たん白質		18.0%以上	16.5%以上	16.5%以上 ※17.0%以上
		プレスハム		
肉塊の含有率		90%以上	90%以上、かつ、豚肉50%以上	85%以上
		ソーセージ（ポロニアソーセージ、フランクフルトソーセージ及びウインナーソーセージ）		
結着材料	粗ゼラチン以外	不使用	5%以下、かつ、でん粉3%以下	10%以下、かつ、でん粉5%以下
	粗ゼラチン	不使用		5%以下

熟成ベーコン類、熟成ハム類、熟成ソーセージ類JASで規定されている主な基準

		熟成ベーコン類	熟成ハム類	熟成ソーセージ類
赤肉中の粗たん白質		18.0%以上		—
水分		—		65%以下
生産の方法	塩漬の温度	低温（0℃以上10℃以下）		
	塩漬の期間	5日間以上	7日間以上	3日間以上

※結着材料を使用したもの

ベーコン類、ハム類、プレスハム、ソーセージ、熟成ベーコン類、熟成ハム類、熟成ソーセージ類の日本農林規格について②



ベーコン類等の生産状況

生産の状況		H30年	R1年	R2年	R3年	R4年
ベーコン類	生産数量(t)	94,530	94,741	96,054	95,121	92,759
	格付数量(t)	2,469	2,017	1,936	1,780	1,707
	格付率(%)	2.6	2.1	2.0	1.9	1.8
ハム類	生産数量(t)	94,378	93,792	94,405	93,652	91,778
	格付数量(t)	6,809	6,534	6,161	6,019	5,727
	格付率(%)	7.2	7.0	6.5	6.4	6.2
プレスハム	生産数量(t)	10,945	12,035	10,352	9,487	10,086
	格付数量(t)	310	271	222	217	212
	格付率(%)	2.8	2.3	2.1	2.3	2.1
ソーセージ	生産数量(t)	290,471	287,953	288,075	288,043	283,546
	格付数量(t)	116,830	117,805	126,427	129,046	126,750
	格付率(%)	40.2	40.9	43.9	44.8	44.7

熟成ベーコン類等の生産状況

生産の状況		H30年	R1年	R2年	R3年	R4年
熟成ベーコン類	生産数量(格付数量) (t)	720	738	783	770	762
熟成ハム類	生産数量(格付数量) (t)	1,761	1,574	1,555	1,563	1523
熟成ソーセージ類	生産数量(格付数量) (t)	23,674	23,932	24,894	24,723	22,444

※ 生産数量：日本ハム・ソーセージ工業協同組合調べ
格付数量：（一社）食肉科学技術研究所調べ



ベーコン類等JASの活用事例

- ✓ 学校給食用製品の納入条件としてJAS格付品が指定
- ✓ 取引における納入基準としてJASと同等品又はJASの品質基準を満たすことを要求
- ✓ JAS認証工場であることにより、取引において信頼を確保

熟成ベーコン類等JASの活用事例

- ✓ JAS格付によって、熟成ベーコン類等こだわりのある生産行程によって製造された製品であることをアピール

ベーコン類・ハム類・プレスハム・ソーセージ・熟成ベーコン類・熟成ハム類・熟成ソーセージ類の日本農林規格について③



改正の概要 該当規格	改正内容及び理由	下線部分を追加 改正後
ベーコン類・ハム類・プレスハム・ソーセージ・熟成ベーコン類・熟成ハム類・熟成ソーセージ類	定義に「えんせき（塩漬）」の用語を追加 （理由）規格を利用する者の利便性を高めるため、「えんせき（塩漬）」の用語及び定義を追加。	「<u>えんせき（塩漬）</u>」 「<u>食肉に食塩及び発色剤を加え、低温で漬け込みを行うこと。</u>」 ※あわせて「<u>無塩漬ソーセージ</u>」の定義も整理。
ハム類（ボンレスハム、ロースハム、ショルダーハム及びラックスハム）、熟成ハム類	定義に「又は包装しないで」を追加 （理由）時代の価値観の変化などケーシングに包装しない原形タイプの製品の需要に応えるため。定義に合わせるためにわざわざケーシングで包装している状況がある。SDGs対応に向けた取組みとしても意義ある変更であるため。	「…ケーシング等で包装し、<u>又は包装しないで…</u>」
ソーセージ（セミドライソーセージ、ドライソーセージ及びリオナソーセージ）	定義において、使用できる原材料に「牛の脂肪層」を追加 （理由）「規格」において使用できる原材料の範囲と、「定義」の記述の整合を図ることで、規格の利用の向上が見込まれるため。	「原料臓器類（豚及び牛の脂肪層を除く。…）」
ソーセージ（ドライソーセージ）	定義において、食品衛生法で認められている加熱殺菌が読み取れるように一部変更 （理由）食品衛生法で認められている乾燥食肉製品の製法として、乾燥前の加熱殺菌の行為を新たに定義するため。	「…えんせき（塩漬）した原料畜肉類を使用し、かつ、原料臓器類（豚及び牛の脂肪層を除く。）を加えないものであり、<u>加熱し、又は加熱しないで…</u>」

5 製材の日本農林規格の改正案



製材の日本農林規格について①

- 製材JASは、原木等を切削加工して寸法を調整した木材に適用され、造作用製材、目視等級区分構造用製材、機械等級区分構造用製材、下地用製材、広葉樹製材の品目別に基準を規定。
- 造作用製材は建築物の敷居・鴨居等、構造用製材は建築物の主要な部位（柱・梁など）、下地用製材は建築物の壁などの下地、広葉樹製材は主に家具・建具用材に使用。
- 本JASでは、品目ごとに「材面の品質」「保存処理」「含水率」「寸法」「曲げ性能」の品質の基準を規定
- 今次改正では、目視等級区分構造用製材の定義の変更、曲げヤング係数の基準の変更、曲げ試験における新たなスパン比に対する係数の新設などについて一部改正
- これらの改正は、品質の改善、取引の円滑化に資するものであり、JASとしての役割が一層発揮されるものと思料
- 併せて、JASの国際規格との連動性、規格の検索性・利便性向上のため、他のJASと同様にISOの様式作成の手引きを考慮して作成されたJIS Z 8301に従い様式を改正

製材JASで規定されている主な基準

		造作用	目視区分 構造用	機械区分 構造用※2	下地用	広葉樹
材面の品質 寸法許容差		各品目ごとの基準を満たすこと				
含水率※1	人工乾燥	(S)D15 (S)D18	(S)D15、(S)D20 D25		(S)D15 (S)D20	D10 D13
	天然乾燥	30%以下	30%以下		30%以下	30%以下
保存処理		K1～K5までの性能区分に応じた浸潤度、吸収量の基準を満たすこと（保存処理を施したものに限る）				

※1：乾燥処理を施したものに限る。なおSD〇〇又はD〇〇と表示されているものは〇〇%以下（仕上げ材はSD、未仕上げ材はDと表示）

※2：機械等級区分構造用製材にあっては、曲げ性能の基準を満たすこと。

製材の生産状況

生産の状況	H30年度	R1年度	R2年度	R3年度	R4年度
生産量 (千m3)	9,062	8,862	8,070	8,940	8,449
格付量 (千m3)	1,110	1,046	983	1,042	974
格付率(%)	12	12	12	11	11

※ 生産量：木材需給報告書（暦年）

格付量：（一社）全国木材検査・研究協会、
（一社）北海道林産物検査会調べ（年度）

格付率は、格付数量（年度）÷生産量（暦年）で算出

製材JASの活用事例

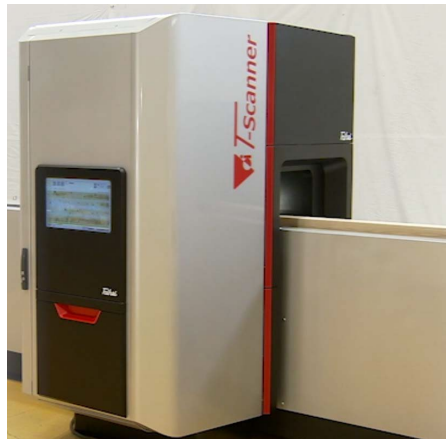
- ✓ 建築基準法引用。なお、公共施設建築や中大規模建築物工事において要求される。
- ✓ 住宅メーカーにおいても品質の証として、取引の判断材料として活用

製材の日本農林規格について②

改正概要

- ① 目視等級区分構造用製材の定義に「カメラ撮影若しくはレーザー照射等を用いた材面測定機器による測定」を追加
- ② 寸法許容差の合理化
 - a. 造作用製材のうち未仕上げ材（人工乾燥）について、木口の断面寸法によらず、短辺及び長辺の寸法許容差を+5mmへ
 - b. 構造用製材のSD20について木口の短辺及び長辺の寸法許容差を-0mm→-0.1mmへ

① 目視等級区分構造用製材の定義改正

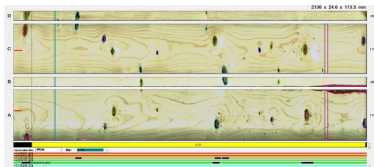


カメラ視認等による
材面測定機器の例

従業員雇用に課題
熟練工の高齢化・減少



目視（人）と材面測定機器
を組み合わせ管理



材面選別時の画像

製材選別の負担軽減・効率化
木材産業のDX化を加速化

② 寸法許容差の合理化

a. 造作用製材のうち、未仕上げ材（人工乾燥）については、
使用者が加工を行うことを踏まえ、歩増しで製造
→木口の断面寸法によらず、短辺及び長辺の寸法許容差
を+5mmとし、実態と合わせた基準へ合理化

○造作用製材の未仕上げ材（人工乾燥）の寸法許容差

木口断面寸法 mm	現行基準 mm	改正基準 mm
75未満	+2.0 -0	+5.0 -0
75以上105未満	+3.0 -0	
105以上	+5.0 -0	

b. 構造用製材のSD20について、生産管理及び製造後の自然乾燥
による収縮率を考慮し、木口の短辺及び長辺の寸法許容差を
-0mm→-0.1mmとし、実態に合わせた基準へ合理化

製材の日本農林規格について③

改正概要

- ③ 曲げヤング係数の基準の変更（平均・下側管理へ）
- ④ 曲げ試験における新たなスパン比に対する係数の新設
- ⑤ 最新のJIS Z 8301に従い、様式及び規格構成を改正（6部構成→2部構成へ）
- ⑥ その他（寸法測定試験の新設、浸潤度試験における薬剤追加、吸収量試験方法の追加、標準寸法表の改正、機械等級区分構造用製材における未仕上げ材の廃止、など）

③曲げヤング係数の基準値の変更

・機械等級区分構造用製材で要求される曲げ試験によって算出される曲げヤング係数の基準において、現状では、上側、下側とも有限の範囲で管理しており、上側の範囲を超える場合であっても、不合格としてきたところ。

→上側の基準を超える場合は強度性能に問題はないことから、平均値（等級の数値）と弱いものは除外する基準に合理化することで、効率的な等級区分が可能に！

現行基準

等級	単位 GPa又は 10^3N/mm^2 曲げヤング係数	
	(下側)	(上側)
E 50	3.9以上	5.9未満
E 70	5.9以上	7.8未満
E 90	7.8以上	9.8未満
E110	9.8以上	11.8未満
E130	11.8以上	13.7未満
E150	13.7以上	

新基準

等級	単位 GPa又は 10^3N/mm^2 曲げヤング係数	
	(平均)	(下側)
E 50	5.0	4.0
E 70	7.0	6.0
E 90	9.0	8.0
E110	11.0	10.0
E130	13.0	12.0
E150	15.0	14.0

④曲げ試験における新たなスパン比に対する係数の新設

・機械等級区分構造用製材において、大断面の製材で、試験のために長大な製材を要するが、試験製材の製造が困難であること、また試験可能な施設に限りがあったところ

→曲げ試験におけるスパンを17倍以下のスパンに対する係数を設けることで大断面製材の試験が容易に！

スパンの試験製材の木口の短辺に対する比 係数

9超	10以下	1.099
10超	11以下	1.074
11超	12以下	1.055
12超	13以下	1.041
13超	14以下	1.029
14超	15以下	1.020
15超	16以下	1.012
16超	17以下	1.005
17超	18以下	1.000
18超	21以下	0.988
21超	24以下	0.981
(略)		(略)
54超	57以下	0.960
57超		0.960

新設

6 直交集成板の日本農林規格の改正案



直交集成板の日本農林規格について①

- 直交集成板は、ひき板又は小角材をその繊維方向を互いにほぼ平行にして幅方向に並べ又は接着したものを、主としてその繊維方向を互いにほぼ直角にして積層接着し3層以上の構造を持たせた木材
- 主として、中大規模建築物等の構造用部材（壁や床など）として利用
- 直交集成板JASでは、建築物の構造用部材としての性能を担保するため、曲げ性能、接着の程度、材面の品質、含水率及びホルムアルデヒド放散量等の品質の基準と、それら測定方法を規定
- 今次改正では、目視等級区分ラミナの定義、寸法許容差の基準、ホルムアルデヒド放散量試験方法の一部を改正
- これらの改正は、品質の改善、取引の円滑化に資するものであり、JASとしての役割が一層発揮されるものと思料
- 併せて、JASの国際規格との連動性、規格の検索性・利便性向上のため、他のJASと同様にISOの様式作成の手引きを考慮して作成されたJIS Z 8301に従い様式を改正

直交集成板JASで規定されている主な基準

	基 準
寸法許容差	厚さ：（75mm以下）±1.5mm、 （75mm超）表示厚さの±2% 幅：±3mm、長さ：±6mm、対角線の差：3mm
接着の程度	剥離試験、ブロックせん断試験の結果基準を満たすこと
材面の品質	利用上支障があってはならない。
曲がり	矢高が2 mm 以下でなければならない。
反り及びねじれ	利用上支障があってはならない。
含水率	平均値が15 %以下
曲げ性能	曲げヤング係数（平均・下限）、曲げ強さ（下限）が強度等級に応じた基準を満たすこと。
ホルムアルデヒド放散量	F☆☆☆☆であれば、平均0.3以下、最大0.4以下 F☆☆☆であれば、平均0.5以下、最大0.7以下

直交集成板の格付状況（国内）

生産の状況	H30年度	R1年度	R2年度	R3年度	R4年度
生産量 (千m ³)	14	13	13	15	15
格付量 (千m ³)	10	10	13	12	12
格付率(%)	70	79	98	82	83

※ 生産量：木材統計（暦年集計）
格付量：（公財）日本合板検査会調べ（年度集計）
格付率は、格付数量（年度）÷生産量（暦年）で算出

直交集成板JASの活用事例

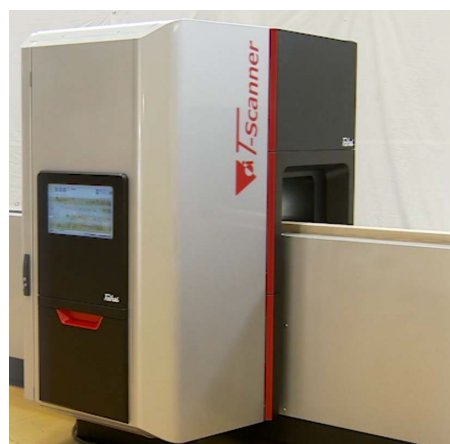
- ✓ 建築基準法に引用されている
- ✓ 一定の品質が確保された原料を使用することができる

直交集成板の日本農林規格について②

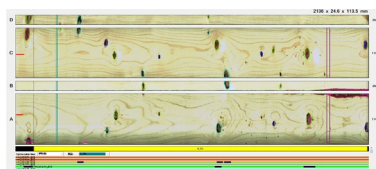
改正概要

- ① 目視等級区分ラミナの定義に「カメラ撮影若しくはレーザー照射等を用いた材面測定機器による測定」したラミナを追加
- ② 本JASのうち、寸法許容差の基準について、表示された寸法（長さ）と測定した寸法との差について整数値へ変更。
- ③ ホルムアルデヒド放散量試験について、集成材JASで既に認められている、一部の調製試薬を使用可能とするよう改正
- ④ 最新のJIS Z 8301に従い、様式及び規格構成を改正（1部構成→2部構成へ）

① 目視等級区分ラミナの定義改正



カメラ視認等による
ラミナの材面測定機器の例



材面選別時の画像

従業員雇用に課題
熟練工の高齢化・減少



目視（人）と材面測定機器
を組み合わせる管理



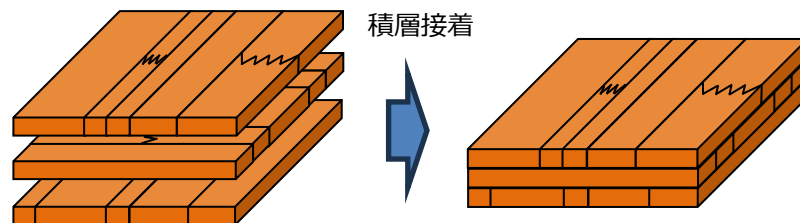
ラミナ選別の負担軽減・効率化
木材産業のDX化を加速化

② 寸法許容差の基準改正

CLTは部材として大きいこと、また合板など他規格の寸法の許容差においても、小数点以下の基準を設けていないことから、基準を整数値に改正

	現行基準	改正基準
幅	±3.0mm	±3mm
長さ	±6.5mm	±6mm
対角線差	3.0mm	3mm

※厚さは変更なし



直交集成板

7 フローリングの日本農林規格の改正案



フローリングの日本農林規格について①

- フローリングは、厚さの50%以上がひき板その他の木質系材料からなる床板で、JASでは、ひき板を基材とした単層フローリング、合板、単板積層材等を基材とし表面に化粧材料を貼り合わせた複合フローリングを規定
- 単層フローリングは主に体育館・店舗等に使用され、複合フローリングは主にアパート・マンションを含む一般住宅に使用。本JASでは、種類ごとに「材面の品質」「接着の程度」「ホルムアルデヒド放散量」などの品質の基準を規定し、「ホルムアルデヒド放散量」については、建築基準法関連告示で引用
- 今次改正では、単層フローリングの定義、ホルムアルデヒド放散量の試験方法、浸せき剥離の試験方法の一部を改正
- これらの改正は、品質の改善、取引の円滑化に資するものであり、JASとしての役割が一層発揮されるものと思料
- 併せて、JASの国際規格との連動性、規格の検索性・利便性向上のため、他のJASと同様にISOの様式作成の手引きを考慮して作成されたJIS Z 8301に従い様式を改正

フローリングJASで規定されている主な基準

	単層フローリング	複合フローリング
材面の品質	表面、裏面、側面、木口面について、節、割れなどの基準を満たすこと	
反り・ねじれ	利用上支障のないこと	
段違い	0.5mm以下（表面仕上げしたものは0.3mm以下）	0.3mm以下
含水率	天然乾燥(針葉樹)20%以下 天然乾燥(広葉樹)17%以下 人工乾燥(針葉樹)15%以下 人工乾燥(広葉樹)13%以下	14%以下
接着の程度	浸せき剥離試験の結果、同一接着層における剥離しない部分の長さが各側面において2/3以上	
ホルムアルデヒド放散量	F☆☆☆☆の場合：平均0.3以下、最大0.4以下 F☆☆☆の場合：平均0.5以下、最大0.7以下	
吸水膨張性（膨張率）		12.7mm厚以下：25%以下 12.7mm厚超：20%以下

フローリングの格付状況（国内）

生産の状況	H30年度	R1年度	R2年度	R3年度	R4年度
格付数量 (千m ²)	788.3	711.2	703.8	728.6	694.0
認証事業者数	53	51	50	50	50

※ 格付量：（公財）日本合板検査会調べ（年度集計）

フローリングJASの活用事例

- ✓ 建築基準法に引用されている
- ✓ 取引条件としてJAS認証が要求されている

フローリングの日本農林規格について②

改正概要

- ① 単層フローリングの定義において、裏面に貼付される材料に、遮音、防音、防振、反り防止及び衝撃吸収を目的とした材料を追加
- ② ホルムアルデヒド放散量試験について、JIS A 1460を引用し、使用可能な器具及び分析用の試薬を追加
- ③ 最新のJIS Z 8301に従い、様式及び規格構成を改正（3部構成→2部構成へ）
- ④ その他（複合フローリングの寸法許容差を明確化、浸せき剥離試験方法の明確化 など）

①単層フローリングの定義の改正

これまで、裏面に貼付した材料は、不陸緩和、防湿を目的としたものに限定。

現在では遮音、防音、防振等の目的で、不織布や塩ビマットなどを貼っている製品も流通していることから、流通実態を踏まえ、定義を改正。

○単層フローリングの裏面に貼付することができる材料

現行：不陸緩和、防湿を目的とした材料

改正：不陸緩和、防湿、**遮音、防音、防振、反り防止及び衝撃吸収**を目的とした材料（不陸緩和材等）

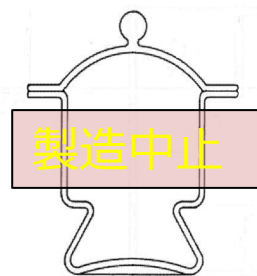
②ホルムアルデヒドの試験方法

ホルムアルデヒド放散量試験は、建築用ボード類のJISに引用されている、デシケータによる試験方法のJIS（JIS A 1460）が存在

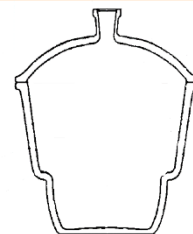
現行のJASでは、定められた試験器具（デシケータ）の製造販売が既に停止するなどの問題

合板JASの改正と同様に、JIS A 1460をJASに引用し、使用可能な器具、試薬を追加

今後、他の林産物JASにおいても同様の改正を検討！



これまでJASに規定されていた従来のデシケータ（JIS R 3503）



JIS A1460に規定されているデシケータ（ISO 13130）を新たに追加

8 即席めん、食用植物油脂、人工光型植物工場における葉菜類の栽培環境管理の日本農林規格の改正案



即席めんの日本農林規格について



- 即席めんは、昭和33年に日本で発明されて以来、一般的に「インスタントラーメン」と呼ばれ、広く親しまれており、現在では世界中で利用されている食品
- 即席めんのJASは、めんの処理方法によって、めんを油で揚げた「フライめん」、油で揚げず乾燥させた「ノンフライめん」、有機酸溶液中で処理した後に加熱殺菌して保存性を向上させた「生タイプめん」に分類
- 即席めんは、業界としてJAS格付に積極的であるため格付率が高く、今後もJAS格付品の一定の需要を想定
- JASの格付率が5年前と同様に一定程度あり、流通する多くの製品にJASマークが付与されて取引されており、農林物資に関する取引の円滑化、及び消費者に選択の機会の拡大に寄与していると判断できることから、今後も平準化を目的としたJASとしての役割が発揮されるものと思料
- 見直しの結果、規格の内容は現行どおりとし、JASの国際規格との連動性、規格の検索性・利便性向上のため、他のJASと同様にISOの様式作成の手引きを考慮して作成されたJIS Z 8301に従い様式を変更

即席めんJASで規定されている主な基準

一般状態		性状及び色沢が良好であること。
食味		調理後の香味が良好で、異味異臭がないこと。
め ん	フライめん	酸価 1.5以下
	ノンフライめん	水分 14.5%以下
	生タイプめん	水素イオン濃度 pH 3.8以上、4.8以下
容器又は包装の 状態		密封されていること。ただし、食器として使用できる容器にめんを入れてあるものにあつては、その容器破損又は変形により熱湯などの内容物がこぼれないものであること。

即席めんの生産状況

生産の状況	H30年度	R1年度	R2年度	R3年度	R4年度
生産数量 (億食)	57.23	57.16	59.75	58.88	59.91
格付数量 (億食)	46.90	46.11	46.27	45.02	44.29
格付率(%)	81.9	80.7	77.4	76.5	73.9

注：一般社団法人日本即席食品工業協会調べ

即席めんJASの活用事例

- ✓ 業界全体で製造の基準として活用
- ✓ JASに規定された測定方法を品質管理に活用

食用植物油脂の日本農林規格について

- 食用植物油脂は、植物の種子、果肉等を圧搾や抽出をして得られる油のうち食用に供されるもの
- 食用植物油脂のJASは、原料油種の種類によって、食用なたね油など18種類の植物油脂を規定
- 本JASは、油脂の精製の度合いによる等級区分ごとに「色」、「酸価」、「不けん化物」などの品質の基準、原料油種を確認するため「比重」、「けん化価」、「よう素価」などの基準を規定
- 食用植物油脂の生産数量及び格付数量は横ばい傾向ではあるが、消費者からJAS格付品を要望されるなど、今後もJAS格付品の一定の需要を想定
- 本JASで規定されている項目及びその水準は、製造基準や取引基準として活用されており、製品の品質の改善、取引の円滑化及び消費者の選択の機会の拡大に寄与していると判断できることから、今後も平準化を目的としたJASとしての役割が発揮されるものと思料
- 見直しの結果、規格の内容は現行どおりとし、JASの国際規格との連動性、規格の検索性・利便性向上のため、他のJASと同様にISOの様式作成の手引きを考慮して作成されたJIS Z 8301に従い様式を改正

食用植物油脂JASで規定されている主な基準

	なたね油	精製なたね油	なたねサラダ油
色	特有の色であること	特有の色であること	黄20以下、赤2.0以下
水分及びきょう雑物	0.20 %以下	0.10 %以下	0.10 %以下
比重	0.907～0.919		
冷却試験	—	—	5時間30分清澄であること
酸価	2.0以下	0.20以下	0.15以下
けん化価	169～193		
よう素価	94～126		
不けん化物	1.5 %以下		

食用植物油脂の生産状況

生産の状況	H30年度	R1年度	R2年度	R3年度	R4年度
生産数量(千t)	1,697	1,710	1,629	1,673	1,630
格付数量(千t)	1,331	1,321	1,249	1,261	1,193
格付率(%)	78.4	77.3	76.7	75.4	73.2

注：生産数量 食料需給表
格付数量 (公財) 日本油脂検査協会調べ

食用植物油脂JASの活用事例

- ✓ 社内の製造又は品質管理の基準としてJASの品質基準を活用
- ✓ 取引における納入基準としてJASと同等品又はJASの品質基準を満たすことが要求されてる

人工光型植物工場における葉菜類の栽培環境管理の日本農林規格について

- 人工光型植物工場における葉菜類の栽培環境管理JASは、取扱方法の規格として人工光型植物工場の栽培環境管理の標準化のため、施設設備や栽培環境管理の基準について規定
- 現在、認証事業者は2事業者であるが、人工光型植物工場で生産された葉菜類は、露地栽培に比べ、供給量や品質が安定していることから、今後、業務用途の需要増加が期待
- 露地栽培の管理について規定したGAPや、食品工場の衛生管理について規定したFSSC 22000とは基準の目的が異なり、本JASと類似する規格が国内外にないことから、引き続き特色のあるJASとしての役割が発揮されるものと思料
- 見直しの結果、規格の内容は現行どおりとし、最新のJIS Z 8301に従い様式を変更

人工光型植物工場における葉菜類の栽培環境管理JASで規定されている主な基準

【一般要求事項】

- ・顧客要求事項を満たす栽培環境管理を実行するため、事業者自らが管理基準を確立し、維持し、継続的に改善する

【施設要求事項】

- ・結露を防止できる構造、排気設備、排水設備
- ・清浄区ではそ族等の混入防止、衛生管理、異物等の除去、培養液中の微生物の増殖抑制

【管理要求事項】

- ・種子履歴、培養液の微生物検査、衛生状態の維持・モニタリングなど
- ・出荷する農産物の識別、出荷検査など
- ・資材の受入、保管、梱包材の清浄区への持ち込みの制限など
- ・従事者に対する管理及び教育訓練

人工光型植物工場の状況

	R元年度	R2年度	R3年度	R4年度	R5年度
施設数	187	187	190	194	195
事業者数	172	173	166	170	176
認証事業者数	0	3	4	3	2

注：施設数、事業者数 一般社団法人日本施設園芸協会調べ
認証事業者数 農林水産省調べ

人工光型植物工場における葉菜類の栽培環境管理JASの活用事例

- ✓ 業務用途としてコンビニ、外食チェーン、中食の惣菜加工工場などからの需要増加が見込まれる
- ✓ BtoB取引において、自社の管理体制を顧客へアピール