

製材についての検査方法の一部を改正する件 新旧対照表
製材についての検査方法（平成 19 年 11 月 22 日農林水産省告示第 1467 号）

（下線部分は改正部分）

改正後	改正前
製材についての検査方法 1 （略） 2 引用規格 <u>次に掲げる引用規格は、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の方法の要求事項を構成している。この引用規格は、その最新版を適用する。</u> JAS 1083-1 製材－第 1 部：一般要求事項 JAS 1083-2 製材－第 2 部：試験方法 <u>製材についての取扱業者の認証の技術的基準（平成 13 年 8 月 28 日農林水産省告示第 1137 号）</u> 3 用語及び定義 <u>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 1083 による。</u> 3.1 理化学検査 <u>寸法の測定試験，含水率試験，浸潤度試験，吸収量試験及び曲げ試験に係る検査</u> 3.2 外面検査 <u>3.1 以外の検査</u> 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。 4.1 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)・3)（略） 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、<u>簡条 5</u>による。 4.2 製造工程における検査 製造工程における検査は、<u>簡条 6</u>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 5.1.1.1 理化学検査	製材についての検査方法 1 （略） （新設） （新設） （新設） （新設） 2 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（含水率試験，保存処理試験及び曲げ試験をいう。<u>以下同じ。</u>）及び外面検査（検査であって理化学検査以外のものをいう。<u>以下同じ。</u>）とする。 2)・3)（略） 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、<u>3 に定めるところ</u>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、<u>4 に定めるところ</u>による。 3 最終製品における検査 3.1 第 1 種検査方法 3.1.1 抽出の割合等 a) 理化学検査

品目、樹種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 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 1083-1** の **A.1** による。

5.1.1.2 外面検査

5.1.1.1 の検査荷口から**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試料製材を無作為に抽出する。

表 1—外面検査の抽出数

単位 枚 (本)	
検査荷口の大きさ	試料製材の数
(略)	(略)

5.1.2 検査に係る格付の基準

5.1.2.1 理化学検査

JAS 1083-2 の箇条 5によって試験を行い、その結果、**JAS 1083-1** の **A.2** によって合格又は不合格を判定する。

5.1.2.2 外面検査

JAS 1083-2 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製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、当該検査荷口の製材を合格とし、その等級に格付する。

表 2—外面検査の合格とする数

単位 枚 (本)	
試料製材の数	合格とする数
(略)	(略)

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、その検査荷口の製材が連続して 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、**5.3** による。

5.3 第 2 種検査方法

5.3.1 抽出の割合等

5.3.1.1 理化学検査

5.1.1.1 の規定を準用する。この場合において、**5.1.1.1** 中“品目、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製材で品目、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。

5.3.1.2 外面検査

5.3.1.1 の検査荷口から 80 枚 (本) の試料製材を無作為に抽出する。

5.3.2 検査に係る格付の基準

5.3.2.1 理化学検査

品目、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 1083-1** の附属書 A 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試料を抽出する。

表 1—外面検査の抽出

単位 枚 (本)	
検査荷口の大きさ	試料の数
(略)	(略)

3.1.2 検査に係る格付の基準

a) 理化学検査

JAS 1083-1 の **7** 及び **JAS 1083-4** の **4** に準じて試験を行い、その結果、**JAS 1083-1** の附属書 A の **A.2** に準じて合格又は不合格を判定する。

b) 外面検査

3.1.1 b) の規定によって抽出した試料の単位体ごとに**JAS 1083** に基づいて外面検査を行い、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、当該検査荷口のものをその等級に格付する。

表 2—外面検査の合格とする数

単位 枚 (本)	
試料の数	合格とする数
(略)	(略)

3.2 第 2 種検査方法への移行

3.1 に定めるところによって検査を行った結果、その検査荷口のものが連続して 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、**3.3** に定めるところによる。

3.3 第 2 種検査方法

3.3.1 抽出の割合等

a) 理化学検査

3.1.1 a) の規定を準用する。この場合において、**3.1.1 a)** 中“品目、樹種及び製造条件”とあるのは“**3.2** の規定によって検査が **3.3** に定めるところによることとなったもので品目、樹種及び製造条件”と、“20 日分”とあるのは“50 日分”と読み替えるものとする。

b) 外面検査

a) の検査荷口から無作為に 80 枚 (本) の試料を抽出する。

3.3.2 検査に係る格付の基準

a) 理化学検査

<u>5.1.2.1</u>の規定を準用する。 5.3.2.2 外面検査 <u>JAS 1083-2 の簡条 4</u>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<u>合格品</u>の数が 69 枚（本）以上であるときは，当該検査荷口の<u>製材を合格とし</u>，その等級に格付する。 5.4 第 1 種検査方法への移行 <u>5.3</u>によって検査を行った結果，その検査荷口の<u>製材</u>が 1 回その<u>格付</u>しようとする等級に合格されなかったときは，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，<u>5.1</u>による。 6 製造工程における検査 6.1 抽出の割合等 品目，樹種及び製造条件が同一と認められ，かつ，<u>同一の等級</u>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（製材についての取扱業者の認証の技術的基準の<u>4.2.2 d)</u>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，<u>格付しようとする等級の品質管理内部規程に定める品質管理の基準を満たす</u>ときは，当該検査荷口の製材を<u>その等級</u>に格付する。	<u>3.1.2 a)</u>の規定を準用する。 b) 外面検査 <u>3.3.1 b)</u>によって抽出した単位体ごとに JAS 1083 に基づいて外面検査を行い，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<u>合格</u>の数が 69 枚（本）以上であるときは，当該検査荷口の<u>もの</u>をその等級に格付する。 3.4 第 1 種検査方法への移行 <u>3.3</u>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<u>もの</u>が 1 回その<u>格付け</u>しようとする等級に合格されなかったときは，<u>その検査荷口に係る工場の製品</u>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，<u>3.1 に定めるところ</u>による。 4 製造工程における検査 4.1 抽出の割合等 品目，樹種及び製造条件が同一と認められ，かつ，<u>同一等級</u>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（製材についての取扱業者の認証の技術的基準の<u>2.2.2 d)</u>に規定する内部規程をいう。以下同じ。）<u>に定めるところ</u>による。 4.2 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<u>基づく品質管理の基準に達した</u>ときは，当該検査荷口の製材を<u>合格</u>に格付する。
---	--