

枠組壁工法構造用製材及び枠組壁工法構造用たて継ぎ材についての取扱業者の認証の技術的基準の一部を改正する件 新旧対照表

○枠組壁工法構造用製材及び枠組壁工法構造用たて継ぎ材についての取扱業者の認証の技術的基準（平成 12 年 6 月 9 日農林水産省告示第 817 号）

(下線部分は改正部分)

改正後	改正前
<p>枠組壁工法構造用製材及び枠組壁工法構造用たて継ぎ材についての取扱業者の認証の技術的基準</p> <p>1 適用範囲</p> <p>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 項の規定及び第 30 条第 1 項の規定に基づき行う枠組壁工法構造用製材及び枠組壁工法構造用たて継ぎ材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。</p>	<p>枠組壁工法構造用製材及び枠組壁工法構造用たて継ぎ材についての取扱業者の認証の技術的基準</p> <p>1 適用範囲</p> <p>この基準は、登録認証機関及び登録外国認証機関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 項の規定及び同法第 30 条第 1 項の規定に基づき行う枠組壁工法構造用製材及び枠組壁工法構造用たて継ぎ材についての取扱業者及び外国取扱業者の認証の技術的基準を規定する。</p>
<p>2 引用規格</p> <p>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（追補を含む。）を適用する。</p> <p>JAS 0600-1 枠組壁工法構造用製材及び枠組壁工法構造用たて継ぎ材－第 1 部：一般要求事項</p> <p>JAS 0600-2 枠組壁工法構造用製材及び枠組壁工法構造用たて継ぎ材－第 2 部：試験方法</p> <p>枠組壁工法構造用製材及び枠組壁工法構造用たて継ぎ材についての検査方法</p>	<p>(新設)</p>
<p>3 用語及び定義</p> <p>この基準で用いる主な用語及び定義は、JAS 0600 及び枠組壁工法構造用製材及び枠組壁工法構造用たて継ぎ材についての検査方法による。</p>	<p>(新設)</p>
<p>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</p> <p>4.1 最終製品における検査によって格付を行う場合</p> <p>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</p> <p>4.1.1.1 製造施設</p> <p>4.1.1.1.1 (略)</p> <p>4.1.1.1.2 機械器具</p> <p>表 1 の左欄に掲げる機械器具であって、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でなければならない。</p>	<p>2 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</p> <p>2.1 最終製品における検査によって格付を行う場合</p> <p>2.1.1 製造又は加工、保管、品質管理及び格付のための施設</p> <p>2.1.1.1 製造施設</p> <p>2.1.1.1.1 (略)</p> <p>2.1.1.1.2 機械器具</p> <p>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。ただし、大割り機械にあっては中及び大の素材又は盤を扱う場合、小割り機械にあっては小割り機械を用いて製造する場合、ギャングエジャー又はギャングリッパーにあってはギャングエジャー又はギャングリッパーを用いて製造する場合、横切機械にあっては横切をする場合、材面調整機械にあっては材面を調整する場合、インサイジング機にあってはインサイジングをする場合、保存処理装置にあっては保存処理を施す場合であつてその旨の表示をするとき、人工乾燥処理装置にあっては人工乾燥処理を施す場合であつてその旨の表示をするとき、等級区分機にあっては MSR 枠組材を製造する場合、接合装置にあってはフィンガージョイントによって長さ方向に接合する場合に限る。</p>

表 1－枠組壁工法構造用製材及び枠組壁工法構造用たて継ぎ材の製造に必要な機械器具

表 1－枠組壁工法構造用製材の製造に必要な機械器具

機械器具	条件
大割り機械(中及び大の素材又は盤を扱う場合に限る。)	(略)
小割り機械(小割り機械を用いて製造する場合に限る。)	(略)
ギャングエジャー又はギャングリッパー(ギャングエジャー又はギャングリッパーを用いて製造する場合に限る。)	(略)
横切機械(横切をする場合に限る。)	(略)
材面調整機械(材面を調整する場合に限る。)	(略)
材面測定機器(材面の品質を検査する者を補助するものも含む。)	材面の節等の欠点を、カメラ撮影、レーザー照射等によって測定等することによって材面の品質の区分ができるものであること。
インサイジング機(インサイジングをする場合に限る。)	(略)
保存処理装置(保存処理を施す場合であってその旨の表示をするときに限る。)	(略)
人工乾燥処理装置(人工乾燥処理を施す場合であってその旨の表示をするときに限る。)	(略)
等級区分機(MSR 枠組材を製造する場合に限る。)	(略)
接合装置(フィンガージョイントによって長さ方向に接合する場合に限る。)	(略)

4.1.1.3 (略)

4.1.1.2 (略)

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)~d) (略)

e) 繊維走向測定用具(繊維走向の傾斜を測定する場合に限る。)

f) 含水率測定用具(含水率を測定する場合に限る。)

g) 材面測定機器(材面測定機器を用いて材面の品質管理を行う場合に限る。)

機械器具	条件
大割り機械	(略)
小割り機械	(略)
ギャングエジャー又はギャングリッパー	(略)
横切機械	(略)
材面調整機械	(略)
(新設)	(新設)
インサイジング機	(略)
保存処理装置	(略)
人工乾燥処理装置	(略)
等級区分機	(略)
接合装置	(略)

2.1.1.3 (略)

2.1.1.2 (略)

2.1.1.3 品質管理施設

a) 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。ただし、5)に掲げる機械器具にあっては繊維走向の傾斜を測定する場合、6)に掲げる機械器具にあっては含水率を測定する場合に限る。

1)~4) (略)

5) 繊維走向測定用具

6) 含水率測定用具

(新設)

- h) MSR 枠組材を製造する場合にあっては、a)～g)に規定するもののほか、次に掲げる機械器具。ただし、1)及び2)にあっては、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) 曲げ試験機（曲げ試験を行う場合に限る。）
2) 引張り試験機（引張り試験を行う場合に限る。）
3) (略)
- i) 枠組壁工法構造用たて継ぎ材（MSR たて継ぎ材を除く。）を製造する場合にあっては、a)～g)に規定するもののほか、次に掲げる機械器具。ただし、1)及び3)～5)にあっては、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) 煮沸槽（煮沸繰返し試験を行う場合に限る。）
2) (略)
3) 減圧加圧処理装置（減圧加圧処理試験を行う場合に限る。）
4) (略)
5) プルーフローダ（甲種たて継ぎ材の特級、1級及び2級に格付をする場合に限る。）
6) 水素イオン濃度測定用具（接着剤の配合を行いう場合に限る。）
- ii) MSR たて継ぎ材を製造する場合にあっては、a)～g)に規定するもののほか、次に掲げる機械器具。ただし、1)及び3)～5)にあっては、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) 煮沸槽（煮沸繰返し試験を行う場合に限る。）
2) (略)
3) 減圧加圧処理装置（減圧加圧処理試験を行う場合に限る。）
4) 曲げ試験機（曲げ試験を行う場合に限る。）
5) (略)
6) 水素イオン濃度測定用具（接着剤の配合を行いう場合に限る。）
7) (略)
- k) 保存処理を施しその旨を表示する場合にあっては、a)～g)に規定するもののほか、次に掲げる機械器具**
- 7) MSR 枠組材を製造する場合にあっては、1)から 6)まで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、7.1)に掲げる機械器具にあっては曲げ試験を行う場合であって第三者機関による検定証明を定期的に取得しないとき、7.2)に掲げる機械器具にあっては引張り試験を行う場合であって第三者機関による検定証明を定期的に取得しないときに限る。**
- 7.1) 曲げ試験機
7.2) 引張り試験機
7.3) (略)
- 8) 枠組壁工法構造用たて継ぎ材（MSR たて継ぎ材を除く。以下同じ。）を製造する場合にあっては、1)から 6)まで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、8.1)に掲げる機械器具にあっては煮沸繰返し試験を行う場合であって第三者機関による検定証明を定期的に取得しないとき、8.3)に掲げる機械器具にあっては減圧加圧処理試験を行う場合であって第三者機関による検定証明を定期的に取得しないとき、8.4)に掲げる機械器具にあっては第三種たて継ぎ材の特級、1級及び2級に格付をする場合であって第三者機関による検定証明を定期的に取得しないとき、8.5)に掲げる機械器具にあっては甲種たて継ぎ材の特級、1級及び2級に格付をする場合であって第三者機関による検定証明を定期的に取得しないとき、8.6)に掲げる機械器具にあっては接着剤の配合を行いう場合に限る。
- 8.1) 煮沸槽
8.2) (略)
8.3) 減圧加圧処理装置
8.4) (略)
8.5) プルーフローダ
8.6) 水素イオン濃度測定用具
- 9) MSR たて継ぎ材を製造する場合にあっては、1)から 6)まで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、9.1)に掲げる機械器具にあっては煮沸繰返し試験を行う場合であって第三者機関による検定証明を定期的に取得しないとき、9.3)に掲げる機械器具にあっては減圧加圧処理試験を行う場合であって第三者機関による検定証明を定期的に取得しないとき、9.4)に掲げる機械器具にあっては曲げ試験を行う場合であって第三者機関による検定証明を定期的に取得しないとき、9.5)に掲げる機械器具にあっては第三種機関による検定証明を定期的に取得しないとき、9.6)に掲げる機械器具にあっては接着剤の配合を行いう場合に限る。**
- 9.1) 煮沸槽
9.2) (略)
9.3) 減圧加圧処理装置
9.4) 曲げ試験機
9.5) (略)
9.6) 水素イオン濃度測定用具
9.7) (略)
- b) 保存処理を施しその旨を表示する場合にあっては、a)の 1)から 6)までに規定するもののほか、次の1)から 4)までに掲げる機械器具及び5)から 15)まで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、2)に掲げる機械器具にあってはほう素化合物系保存処理薬剤によって保存処理を施す場合、4)に掲げる機械器具にあっては切断によって試験片を採取する場合を除く。**

- 1) (略)
2) 重量測定機 (ほう素化合物系保存処理薬剤によって保存処理を施す場合を除く。)
3) (略)
4) 生長錐 (切断によって試験片を採取する場合を除く。)
5) 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)～5.5) (略)
6) 第四級アンモニウム・非エステルピレスロ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。

- 6.1) (略)
6.2) 高速液体クロマトグラフ (以下 “HPLC” という。) (HPLC によって分析を行う場合に限る。)
6.3) 分光光度計 (分光光度計によって分析を行う場合に限る。)
6.4)～6.6) (略)
7) 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。

- 7.1)・7.2) (略)
7.3) 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。)
7.4) (略)
7.5) 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。)
7.6)・7.7) (略)
8) 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。

- 8.1)・8.2) (略)
8.3) 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。)
8.4) 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。)
8.5) 萤光 X 線分析装置 (螢光 X 線分析装置によって分析を行う場合に限る。)
8.6)～8.8) (略)
9) 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。

- 1) (略)
2) 重量測定機
3) (略)
4) 生長錐
5) 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であって、第三者機関による検定証明を定期的に取得しないとき
5.1)～5.5) (略)
6) 第四級アンモニウム・非エステルピレスロ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であって、第三者機関による検定証明を定期的に取得しないとき [6.2)に掲げる機械器具にあっては高速液体クロマトグラフによって分析を行う場合、6.3)に掲げる機械器具にあっては分光光度計によって分析を行う場合に限る。]

- 6.1) (略)
6.2) 高速液体クロマトグラフ
6.3) 分光光度計
6.4)～6.6) (略)
7) 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であって、第三者機関による検定証明を定期的に取得しないとき [7.3)に掲げる機械器具にあっては高周波誘導結合プラズマ (以下 “ICP” という。) 発光分光分析装置によって分析を行う場合、7.5)に掲げる機械器具にあってはクルクミン法によって定量する場合に限る。]

- 7.1)・7.2) (略)
7.3) ICP 発光分光分析装置
7.4) (略)
7.5) 電気マッフル炉
7.6)・7.7) (略)
8) 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であって、第三者機関による検定証明を定期的に取得しないとき [8.3)に掲げる機械器具にあっては原子吸光光度計によって分析を行う場合、8.4)に掲げる機械器具にあっては ICP 発光分光分析装置によって分析を行う場合、8.5)に掲げる機械器具にあっては螢光 X 線分析装置によって分析を行う場合に限る。]

- 8.1)・8.2) (略)
8.3) 原子吸光光度計
8.4) ICP 発光分光分析装置
8.5) 萤光 X 線分析装置
8.6)～8.8) (略)
9) 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であって、第三者機関による検定証明を定期的に取得しないとき [9.2)に掲げる機械器具にあっては原子吸光光度計によって分析を行う場合、9.3)に掲げる機械器具にあっては ICP 発光分光分析装置によって分析を行う場合、9.4)に掲げる機械器具にあっては螢光 X 線分析装置によって分析を行う場合、9.5)に掲げる機械器具にあってはガスクロマトグラフによって分析を行う場合、9.6)に掲げる機械器具にあっては

- 9.1) (略)
9.2) 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。)
9.3) 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。)
9.4) 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。)
9.5) ガスクロマトグラフ (以下 “GC” という。) (GC によって分析を行う場合に限る。)
9.6) HPLC (HPLC によって分析を行う場合に限る。)

- 9.7)~9.9) (略)
10) 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。
10.1) (略)
10.2) HPLC
10.3)~10.5) (略)
11) アゾール・第四級アンモニウム・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。

- 11.1) (略)
11.2) HPLC (HPLC によって分析を行う場合に限る。)
11.3) 分光光度計 (分光光度計によって分析を行う場合に限る。)
11.4)~11.6) (略)
12) 脂肪酸金属塩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。

- 12.1) 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, GC によって分析を行う場合にあっては感量が 0.01 g 以下、それ以外の場合にあっては感量が 0.1 g 以下のもの)
12.2) 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。)
12.3) 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。)
12.4) 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。)
12.5) GC (GC によって分析を行う場合に限る。)
12.6)~12.8) (略)
13) ナフテン酸金属塩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。

- 13.1) (略)
13.2) 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。)

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。]

- 9.1) (略)
9.2) 原子吸光光度計
9.3) ICP 発光分光分析装置
9.4) 蛍光 X 線分析装置
9.5) ガスクロマトグラフ
9.6) 高速液体クロマトグラフ
9.7)~9.9) (略)
10) 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であって、第三者機関の検定証明を定期的に取得しないとき
10.1) (略)
10.2) 高速液体クロマトグラフ
10.3)~10.5) (略)
11) アゾール・第四級アンモニウム・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であって、第三者機関の検定証明を定期的に取得しないとき [11.2)に掲げる機械器具にあっては高速液体クロマトグラフによって分析を行う場合、11.3)に掲げる機械器具にあっては分光光度計によって分析を行う場合に限る。]
11.1) (略)
11.2) 高速液体クロマトグラフ
11.3) 分光光度計
11.4)~11.6) (略)
12) 脂肪酸金属塩系保存処理薬剤によって保存処理を施す場合であって、第三者機関による検定証明を定期的に取得しないとき [12.2)に掲げる機械器具にあっては原子吸光光度計によって分析を行う場合、12.3)に掲げる機械器具にあっては ICP 発光分光分析装置によって分析を行う場合、12.4)に掲げる機械器具にあっては蛍光 X 線分析装置によって分析を行う場合、12.5)に掲げる機械器具にあってはガスクロマトグラフによって分析を行う場合に限る。]
12.1) 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、ガスクロマトグラフによって分析を行う場合にあっては感量が 0.01 g 以下、それ以外の場合にあっては感量が 0.1 g 以下のもの)
12.2) 原子吸光光度計
12.3) ICP 発光分光分析装置
12.4) 蛍光 X 線分析装置
12.5) ガスクロマトグラフ
12.6)~12.8) (略)
13) ナフテン酸金属塩系保存処理薬剤によって保存処理を施す場合であって、第三者機関による検定証明を定期的に取得しないとき [13.2)に掲げる機械器具にあっては原子吸光光度計によって分析を行う場合、13.3)に掲げる機械器具にあっては ICP 発光分光分析装置によって分析を行う場合、13.4)に掲げる機械器具にあっては蛍光 X 線分析装置によって分析を行う場合に限る。]
13.1) (略)
13.2) 原子吸光光度計

13.3) 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。)

13.4) 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。)

13.5)~13.7) (略)

14) クレオソート油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。

14.1)~14.4) (略)

15) ほう素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。

15.1) (略)

15.2) 分光光度計 (分光光度計によって分析を行う場合に限る。)

15.3) 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。)

15.4) (略)

15.5) 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。)

15.6)・15.7) (略)

4.1.1.4 格付のための施設

次による。

a) (略)

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)~4) (略)

5) 繊維走向測定用具 (繊維走行の傾斜を測定する場合に限る。)

6) 丸のこ盤その他の切削装置 (含水率試験を行う場合に限る。)

7) 恒温乾燥器 (含水率試験を行う場合に限る。)

8) 天びん (感量が 0.1 g 以下のもの) (含水率試験を行う場合に限る。)

c) MSR 枠組材を製造する場合にあっては、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) (略)

2) 引張り試験機 (引張り試験を行う場合に限る。)

3) (略)

d) 枠組壁工法構造用たて継ぎ材 (MSR たて継ぎ材を除く。) を製造する場合にあっては、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 (煮沸繰返し試験を行う場合に限る。)

2) 減圧加圧処理装置 (減圧加圧処理試験を行う場合に限る。)

13.3) ICP 発光分光分析装置

13.4) 蛍光 X 線分析装置

13.5)~13.7) (略)

14) クレオソート油保存処理薬剤によって保存処理を施す場合であって、第三者機関による検定証明を定期的に取得しないとき

14.1)~14.4) (略)

15) ほう素化合物系保存処理薬剤によって保存処理を施す場合であって、第三者機関による検定証明を定期的に取得しないとき [15.2]に掲げる機械器具にあっては分光光度計によって分析を行う場合、[15.3]に掲げる機械器具にあっては ICP 発光分光分析装置によって分析を行う場合、[15.5]に掲げる機械器具にあってはクルクミン法によって定量する場合に限る。]

15.1) (略)

15.2) 分光光度計

15.3) ICP 発光分光分析装置

15.4) (略)

15.5) 電気マッフル炉

15.6)・15.7) (略)

2.1.1.4 格付のための施設

a) (略)

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、次に掲げる全ての機械器具にあっては格付のための試料の検査を自ら行う場合、5)に掲げる機械器具にあっては繊維走行の傾斜を測定する場合、6)から8)までに掲げる機械器具にあっては含水率試験を行う場合に限る。

1)~4) (略)

5) 繊維走向測定用具

6) 丸のこ盤その他の切削装置

7) 恒温乾燥器

8) 天びん (感量が 0.1 g 以下のもの)

c) MSR 枠組材を製造する場合にあっては、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、次に掲げる全ての機械器具にあっては格付のための試料の検査を自ら行う場合、2)に掲げる機械器具にあっては引張り試験を行う場合に限る。

1) (略)

2) 引張り試験機

3) (略)

d) 枠組壁工法構造用たて継ぎ材を製造する場合にあっては、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、次に掲げる全ての機械器具にあっては格付のための試料の検査を自ら行う場合、1)に掲げる機械器具にあっては煮沸繰返し試験を行う場合、2)に掲げる機械器具にあっては減圧加圧処理試験を行う場合に限る。

1) 煮沸槽

2) 減圧加圧処理装置

3)・4) (略)

e) MSRたて継ぎ材を製造する場合にあっては、**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 (煮沸繰返し試験を行う場合に限る。)

2) 減圧加圧処理装置 (減圧加圧処理試験を行う場合に限る。)

3)・4) (略)

f) 保存処理を施しその旨を表示する場合にあっては、**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) 生長錐 (切断によって試験片を採取する場合を除く。)

2)・3) (略)

4) 第四級アンモニウム・非エステルピレスロ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

4.1) (略)

4.2) HPLC (HPLCによって分析を行う場合に限る。)

4.3) 分光光度計 (分光光度計によって分析を行う場合に限る。)

4.4)~4.6) (略)

5) 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

5.1)・5.2) (略)

5.3) 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。)

5.4) (略)

5.5) 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。)

5.6)・5.7) (略)

6) 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

6.1)・6.2) (略)

6.3) 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。)

6.4) 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。)

6.5) 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。)

6.6)~6.8) (略)

7) 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

3)・4) (略)

e) MSRたて継ぎ材を製造する場合にあっては、**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、次に掲げる全ての機械器具にあっては格付のための試料の検査を自ら行う場合、**1)**に掲げる機械器具にあっては煮沸繰返し試験を行う場合、**2)**に掲げる機械器具にあっては減圧加圧処理試験を行う場合に限る。

1) 煮沸槽

2) 減圧加圧処理装置

3)・4) (略)

f) 保存処理を施しその旨を表示する場合にあっては、**b)**に規定するもののほか、次の1)及び2)に掲げる機械器具及び3)から13)まで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、次に掲げる全ての機械器具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、**1)**に掲げる機械器具にあっては切断によって試験片を採取する場合を除く。

1) 生長錐

2)・3) (略)

4) 第四級アンモニウム・非エステルピレスロ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 [**4.2)**に掲げる機械器具にあっては高速液体クロマトグラフによって分析を行う場合、**4.3)**に掲げる機械器具にあっては分光光度計によって分析を行う場合に限る。]

4.1) (略)

4.2) 高速液体クロマトグラフ

4.3) 分光光度計

4.4)~4.6) (略)

5) 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 [**5.3)**に掲げる機械器具にあってはICP発光分光分析装置によって分析を行う場合、**5.5)**に掲げる機械器具にあってはクルクミン法によって定量する場合に限る。]

5.1)・5.2) (略)

5.3) ICP発光分光分析装置

5.4) (略)

5.5) 電気マッフル炉

5.6)・5.7) (略)

6) 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 [**6.3)**に掲げる機械器具にあっては原子吸光光度計によって分析を行う場合、**6.4)**に掲げる機械器具にあってはICP発光分光分析装置によって分析を行う場合、**6.5)**に掲げる機械器具にあっては蛍光X線分析装置によって分析を行う場合に限る。]

6.1)・6.2) (略)

6.3) 原子吸光光度計

6.4) ICP発光分光分析装置

6.5) 蛍光X線分析装置

6.6)~6.8) (略)

7) 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 [**7.2)**に掲げる機械器具にあっては原子吸光光度計によって分析を行う場合、**7.3)**に掲げる機械器具にあってはICP発光分光分析装置によって分析を行う場合に限る。]

- 7.1) (略)
- 7.2) 原子吸光度計 (原子吸光度計によって分析を行う場合に限る。)
- 7.3) 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。)
- 7.4) 萤光 X 線分析装置 (萤光 X 線分析装置によって分析を行う場合に限る。)
- 7.5) GC (GC によって分析を行う場合に限る。)
- 7.6) HPLC (HPLC によって分析を行う場合に限る。)
- 7.7)~7.9) (略)
- 8) 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
- 8.1) (略)
- 8.2) HPLC
- 8.3)~8.5) (略)
- 9) アゾール・第四級アンモニウム・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
- 9.1) (略)
- 9.2) HPLC (HPLC によって分析を行う場合に限る。)
- 9.3) 分光光度計 (分光光度計によって分析を行う場合に限る。)
- 9.4)~9.6) (略)
- 10) 脂肪酸金属塩系保存処理薬剤によって保存処理を施す場合
- 10.1) 天びん (萤光 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, GC によって分析を行う場合にあっては感量が 0.01 g 以下, それ以外の場合にあっては感量が 0.1 g 以下のもの)
- 10.2) 原子吸光度計 (原子吸光度計によって分析を行う場合に限る。)
- 10.3) 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。)
- 10.4) 萤光 X 線分析装置 (萤光 X 線分析装置によって分析を行う場合に限る。)
- 10.5) GC (GC によって分析を行う場合に限る。)
- 10.6)~10.8) (略)
- 11) ナフテン酸金属塩系保存処理薬剤によって保存処理を施す場合
- 11.1) (略)
- 11.2) 原子吸光度計 (原子吸光度計によって分析を行う場合に限る。)

- 析装置によって分析を行う場合, 7.4)に掲げる機械器具にあっては萤光 X 線分析装置によって分析を行う場合, 7.5)に掲げる機械器具にあってはガスクロマトグラフによって分析を行う場合, 7.6)に掲げる機械器具にあっては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。]
- 7.1) (略)
- 7.2) 原子吸光度計
- 7.3) ICP 発光分光分析装置
- 7.4) 萤光 X 線分析装置
- 7.5) ガスクロマトグラフ
- 7.6) 高速液体クロマトグラフ
- 7.7)~7.9) (略)
- 8) 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
- 8.1) (略)
- 8.2) 高速液体クロマトグラフ
- 8.3)~8.5) (略)
- 9) アゾール・第四級アンモニウム・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 [9.2)に掲げる機械器具にあっては高速液体クロマトグラフによって分析を行う場合, 9.3)に掲げる機械器具にあっては分光光度計によって分析を行う場合に限る。]
- 9.1) (略)
- 9.2) 高速液体クロマトグラフ
- 9.3) 分光光度計
- 9.4)~9.6) (略)
- 10) 脂肪酸金属塩系保存処理薬剤によって保存処理を施す場合 [10.2)に掲げる機械器具にあっては原子吸光度計によって分析を行う場合, 10.3)に掲げる機械器具にあっては ICP 発光分光分析装置によって分析を行う場合, 10.4)に掲げる機械器具にあっては萤光 X 線分析装置によって分析を行う場合, 10.5)に掲げる機械器具にあってはガスクロマトグラフによって分析を行う場合に限る。]
- 10.1) 天びん (萤光 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, ガスクロマトグラフによって分析を行う場合にあっては感量が 0.01 g 以下, それ以外の場合にあっては感量が 0.1 g 以下のもの)
- 10.2) 原子吸光度計
- 10.3) ICP 発光分光分析装置
- 10.4) 萤光 X 線分析装置
- 10.5) ガスクロマトグラフ
- 10.6)~10.8) (略)
- 11) ナフテン酸金属塩系保存処理薬剤によって保存処理を施す場合 [11.2)に掲げる機械器具にあっては原子吸光度計によって分析を行う場合, 11.3)に掲げる機械器具にあっては ICP 発光分光分析装置によって分析を行う場合, 11.4)に掲げる機械器具にあっては萤光 X 線分析装置によって分析を行う場合に限る。]
- 11.1) (略)
- 11.2) 原子吸光度計

- 11.3) 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。)
11.4) 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。)
11.5)~11.7) (略)
12) (略)
13) ほう素化合物系保存処理薬剤によって保存処理を施す場合

- 13.1) (略)
13.2) 分光光度計 (分光光度計によって分析を行う場合に限る。)
13.3) 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。)
13.4) (略)
13.5) 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。)
13.6)・13.7) (略)

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ていなければならない。
1)~4) (略)
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)~6) (略)
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)~e) (略)

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、枠組壁工法構造用製材（枠組壁工法構造用たて継ぎ材の認証にあっては枠組壁工法構造用たて継ぎ材。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。）において枠組壁工法構造用製材の品質管理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。

4.1.3.3 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、材面測定機器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) 枠組壁工法構造用製材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枠組壁工法構造用製材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、材面測定機器を補助的に利用して検査を行う場合にあって

- 11.3) ICP 発光分光分析装置
11.4) 蛍光 X 線分析装置
11.5)~11.7) (略)
12) (略)
13) ほう素化合物系保存処理薬剤によって保存処理を施す場合 [13.2]に掲げる機械器具にあっては分光光度計によって分析を行う場合、13.3)に掲げる機械器具にあっては ICP 発光分光分析装置によって分析を行う場合、13.5)に掲げる機械器具にあってはクルクミン法によって定量する場合に限る。]

- 13.1) (略)
13.2) 分光光度計
13.3) ICP 発光分光分析装置
13.4) (略)
13.5) 電気マッフル炉
13.6)・13.7) (略)

2.1.2 品質管理の実施方法

- a) 2.1.3.2 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)~4) (略)
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)~6) (略)
7) 品質管理の実施状況についての認証機関（登録認証機関又は登録外国認証機関をいう。以下同じ。）による確認等業務の適切な実施に関し必要な事項
c)~e) (略)

2.1.3 品質管理を担当する者の能力及び人数

2.1.3.1 品質管理担当者

品質管理担当者として、枠組壁工法構造用製材（枠組壁工法構造用たて継ぎ材の認証にあっては枠組壁工法構造用たて継ぎ材。以下同じ。）の製造又は試験研究に 1 年以上従事した経験を有する者が 2 人以上置かれていなければならない。

2.1.3.2 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、認証機関が指定する講習会（以下“講習会”という。）において枠組壁工法構造用製材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。

2.1.3.3 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。

- a) 枠組壁工法構造用製材の選別に関する知識及び技能を有すること。
b) 認証機関が指定する研修において枠組壁工法構造用製材に係る選別技術を修得していること。

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 (略)

4.1.4.2 格付の実施方法

次による。

- a) 格付に関する規程（以下“格付規程”という。）を次に掲げる事項について、具体的かつ体系的に整備していかなければならない。ただし、2)及び5)に掲げる事項については、格付のための試料の検査を自ら行わない場合を除く。

1)・2) (略)

3) 格付の表示の様式に関する事項

4)・5) (略)

6) 格付の表示のための証票または機械器具の管理に関する事項

7) 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

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、枠組壁工法構造用製材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) (略)

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人以上置かれていかなければならない。

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枠組壁工法構造用製材の格付に関する課程を修了したものが1人選任されていかなければならない。

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、講習会において枠組壁工法構造用製材の格付に関する課程を修了したものが1人以上置かれていかなければならない。

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かなければならない。

2.1.4 格付の組織及び実施方法

2.1.4.1 (略)

2.1.4.2 格付の実施方法

- 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かなければならない。ただし、2)及び5)に掲げる事項については、格付のための試料の検査を自ら行わない場合を除く。

1)・2) (略)

3) 格付の表示に関する事項

4)・5) (略)

（新設）

6) 格付記録の作成及び保存に関する事項

（新設）

7) 格付の実施状況についての内部監査に関する事項

8) 格付の実施状況についての認証機関による確認等業務の適切な実施に関し必要な事項

- b) 2.1.5.1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、枠組壁工法構造用製材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) (略)

2.1.5 格付を担当する者の能力及び人数

2.1.5.1 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者が1人以上置かれていかなければならない。

2.1.5.2 格付責任者

格付責任者として、格付検査担当者であって、2.1.3.2の品質管理責任者以外の者の中から講習会において枠組壁工法構造用製材の格付に関する課程を修了した者が1人選任されていかなければならない。

2.1.5.3 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、2.1.5.1の格付検査担当者及び2.1.5.2の格付責任者に代えて、格付担当者として、2.1.3.3 a)及び b)のいずれにも該当する者であって、講習会において枠組壁工法構造用製材の格付に関する課程を修了した者が1人以上置かれていかなければならない。

2.2 製造工程における検査によって格付を行う場合

2.2.1 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

2.2.1.1 製造施設

2.1.1.1に規定する事項に適合していかなければならない。

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 (略)

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。

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)～4) (略)

b) 附属書Aに基づきJAS 0600-2に規定する方法による確認検査を行い、製品がJAS 0600-1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恐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)に掲げる事項については、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 0600-1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)～11) (略)

e)～g) (略)

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

2.2.1.2 保管施設

2.1.1.2に規定する事項に適合していなければならない。

2.2.1.3 品質管理施設

2.1.1.3に規定する事項に適合していなければならない。

2.2.1.4 (略)

2.2.1.5 確認検査のための施設

2.1.1.4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。

2.2.2 品質管理の実施方法

a) 2.2.3.2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)～4) (略)

b) 附属書Aに基づきJAS 0600に規定する測定方法による確認検査を行い、製品がJAS 0600に適合することを確認しなければならない。

c) 2.2.3.4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恐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)に掲げる事項については、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 0600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)～11) (略)

e)～g) (略)

2.2.3 品質管理を担当する者の能力及び人数

2.2.3.1 品質管理担当者

2.1.3.1に規定する事項に適合していなければならない。

2.2.3.2 品質管理責任者

2.1.3.2に規定する事項に適合していなければならない。

2.2.3.3 製品の材面の品質検査担当者

2.1.3.3に規定する事項に適合していなければならない。

2.2.3.4 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者が1人以上置かれていなければならない。

2.2.4 格付の組織及び実施方法

4.2.4.1 格付の組織

4.1.4.1に規定する事項に適合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) 格付規程を次に掲げる事項について、具体的かつ体系的に整備していなければならない。

- 1) (略)
- 2) 格付の表示の様式に関する事項
- 3) (略)
- 4) 格付の表示のための機械器具の管理に関する事項
- 5) 格付及び格付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必要な事項

b) (略)

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、木材又は木材加工品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、講習会において枠組壁工法構造用製材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)～5) (略)

d) (略)

5.1.3 品質管理を担当する者の能力及び人数

5.1.3.1 (略)

2.2.4.1 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。

2.2.4.2 格付の実施方法

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) (略)
- 2) 格付の表示に関する事項
- 3) (略)
(新設)
- 4) 格付記録の作成及び保存に関する事項
(新設)
- 5) 格付の実施状況についての内部監査に関する事項
- 6) 格付の実施状況についての認証機関による確認等業務の適切な実施に関し必要な事項

b) (略)

2.2.5 格付を担当する者の能力及び人数

格付担当者として、2.2.3.2の品質管理責任者以外の者の中から、枠組壁工法構造用製材の品質管理に関する知識及び技能を有し、2.1.3.3 a)及び b)のいずれにも該当する者であって、講習会において枠組壁工法構造用製材の格付に関する課程を修了した者が1人以上置かれていなければならない。

3 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

3.1 最終製品における検査によって格付を行う場合

3.1.1 製造又は加工、保管、品質管理及び格付のための施設

2.1.1に規定する基準に適合していなければならない。

3.1.2 品質管理の実施方法

a) 3.1.3.2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2.1.2 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、2.1.2 b)から e)まで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2.1.1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)～5) (略)

d) (略)

3.1.3 品質管理を担当する者の能力及び人数

3.1.3.1 (略)

5.1.3.2 品質管理責任者

品質管理責任者として、枠組壁工法構造用製材の品質管理に関する知識及び技能を有する者であって、講習会において枠組壁工法構造用製材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 人以上置かれてはいけなければならない。

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)のいずれにも適合する者が工場等に 2 人以上置かれてはいけなければならない。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、材面測定機器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、材面測定機器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 人以上置かれてはいけなければならない。

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、講習会において枠組壁工法構造用製材の格付に関する課程を修了したものが 1 人選任されてはいけならない。ただし、工場等において格付の一部（試料の抽出等をいう。以下同じ。）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、講習会において枠組壁工法構造用製材の格付に関する課程を修了したものが 1 人以上置かれてはいけなければならない。

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、講習会において枠組壁工法構造用製材の格付に関する課程を修了したものが非製造業者に 1 人以上置かれてはいけならない。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、講習会において枠組壁工法構造用製材の格付に関する課程を修了したものが 1 人以上置かれてはいけならない。

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。

3.1.3.2 品質管理責任者

品質管理責任者として、枠組壁工法構造用製材の品質管理に関する知識及び技能を有する者であって、講習会において枠組壁工法構造用製材の品質管理に関する課程を修了した者が非製造業者に 1 人以上置かれてはいけなければならない。

3.1.3.3 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、2.1.3.3 a)及び b)のいずれにも適合する者が工場等に 2 人以上置かれてはいけなければならない。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。

3.1.4 格付の組織及び実施方法

2.1.4 に規定する基準に適合していなければならない。

3.1.5 格付を担当する者の能力及び人数

3.1.5.1 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者が非製造業者に 1 人以上置かれてはいけなければならない。

3.1.5.2 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、3.1.3.2 の品質管理責任者以外の者の中から、講習会において枠組壁工法構造用製材の格付に関する課程を修了した者が 1 人選任されてはいけない。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、2.1.3.3 a)及び b)のいずれにも該当する者であって、講習会において枠組壁工法構造用製材の格付に関する課程を修了した者が 1 人以上置かれてはいけなければならない。

3.1.5.3 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、3.1.5.1 の格付検査担当者及び3.1.5.2 の格付責任者に代えて、格付担当者として、2.1.3.3 a)及び b)のいずれにも該当する者であって、講習会において枠組壁工法構造用製材の格付に関する課程を修了した者が非製造業者に 1 人以上置かれてはいけない。ただし、工場等において格付の一部（試料の抽出等をいう。以下同じ。）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、2.1.3.3 a)及び b)のいずれにも該当する者であって、講習会において枠組壁工法構造用製材の格付に関する課程を修了した者が 1 人以上置かれてはいけなければならない。

3.2 製造工程における検査によって格付を行う場合

3.2.1 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

2.2.1 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。
- 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)～5) (略)

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、木材又は木材加工品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、講習会において枠組壁工法構造用製材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、講習会において枠組壁工法構造用製材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。

3.2.2 品質管理の実施方法

- a) 3.2.3.2 の品質管理責任者に、工場等における 2.2.2 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、2.2.2 b)から g)までに規定する職務を行わせていなければならない。なお、2.2.2 c)中の“2.2.3.4の確認検査担当者”にあっては、“3.2.3.4の確認検査担当者”と読み替える。
- 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 2.2.1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)～5) (略)

3.2.3 品質管理を担当する者の能力及び人数

3.2.3.1 品質管理担当者

3.1.3.1に規定する事項に適合していなければならない。

3.2.3.2 品質管理責任者

3.1.3.2に規定する事項に適合していなければならない。

3.2.3.3 製品の材面の品質検査担当者

3.1.3.3に規定する事項に適合していなければならない。

3.2.3.4 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者が非製造業者に1人以上置かれていなければならない。

3.2.4 格付の組織及び実施方法

2.2.4に規定する基準に適合していなければならない。

3.2.5 格付を担当する者の能力及び人数

格付担当者として、3.2.3.2の品質管理責任者以外の者の中から、枠組壁工法構造用製材の品質管理に関する知識及び技能を有し、2.1.3.3 a)及び b)のいずれにも該当する者であって、講習会において枠組壁工法構造用製材の格付に関する課程を修了した者が非製造業者に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、当該工場等に格付担当者を補佐する者として、2.1.3.3 a)及び b)のいずれにも該当する者であって、講習会において枠組壁工法構造用製材の格付に関する課程を修了した者が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、枠組壁工法構造用製材及び枠組壁工法構造用たて継ぎ材の確認検査について適用する。

附属書 A

(規定)

確認検査の方法

A.1 この検査方法は、枠組壁工法構造用製材及び枠組壁工法構造用たて継ぎ材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) 検査を分けて理化学検査及び外面検査とする。

b) (略)

c) (略)

d) 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による。

A.3 第1種検査方法

A.3.1 抽出の割合等

A.3.1.1 枠組壁工法構造用製材 (MSR 枠組材を除く。以下同じ。)

A.3.1.1.1 理化学検査

品目、樹種又は樹種群及び製造条件が同一と認められ、かつ、同一の等級に適合させようとする 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 0600-1 の A.1による。

A.3.1.1.2 外面検査

A.3.1.1.1 の検査荷口から表 A.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無作為に抽出する。

表 A.1 (略)

A.3.1.2 MSR 枠組材

A.3.1.2.1 理化学検査

製造条件が同一と認められ、かつ、同一の等級に適合させようとする 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 0600-1 の A.1による。

A.3.1.2.2 外面検査

A.3.1.2.1 の検査荷口から表 A.2 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無作為に抽出する。

表 A.2-外面検査における MSR 枠組材の抽出数

単位 本

検査荷口の大きさ ^{a)}	試料の数	
(略)	(略)	
(略)	(略)	
(略)	(略)	
10 001 以上	20 000 以下	250

注^{a)} 検査荷口の大きさが 20 000 本を超える場合には、1 荷口がそれぞれ 20 000 本以下となるようにその検査荷口を分割する。

(新設)

A.2 確認検査を分けて理化学検査 (煮沸繰返し試験、減圧加圧試験、含水率試験、曲げ試験、保存処理試験又は引張り試験に係る検査をいう。以下同じ。) 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。以下同じ。) とする。

A.3 (略)

A.4 (略)

A.5 抽出の割合等及び確認検査に係る判定の基準は、A.6 から A.9 に定めるところによる。

A.6 第1種検査方法

A.6.1 抽出の割合等

A.6.1.1 枠組壁工法構造用製材 (MSR 枠組材を除く。以下同じ。)

a) 理化学検査

品目、樹種又は樹種群及び製造条件が同一と認められ、かつ、同一の等級に適合させようとする 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 0600-1 の附属書 AA.1による。

b) 外面検査

a) の検査荷口から無作為に表 A.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 枠組壁工法構造用製材を抽出する。

表 A.1 (略)

A.6.1.2 MSR 枠組材

a) 理化学検査

製造条件が同一と認められ、かつ、同一の等級に適合させようとする 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 0600-1 の附属書 AA.1による。

b) 外面検査

a) の検査荷口から無作為に表 A.2 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 MSR 枠組材を抽出する。

表 A.2-外面検査における MSR 枠組材の抽出数

単位 本

検査荷口の大きさ	試料の数
(略)	(略)
(略)	(略)
10 001 以上	20 000 以下 ^{a)}

注^{a)} 検査荷口の大きさが 20 000 本を超える場合には、1 荷口がそれぞれ 20 000 本以下となるようにその検査荷口を分割するものとする。

A.3.1.3 枠組壁工法構造用たて継ぎ材 (MSR たて継ぎ材を除く。以下同じ。)

A.6.1.3 枠組壁工法構造用たて継ぎ材 (MSR たて継ぎ材を除く。以下同じ。)

A.3.1.3.1 理化学検査

製造条件が同一と認められ、かつ、同一の等級に適合させようとする 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 0600-1 の A.1** による。

A.3.1.3.2 外面検査

A.3.1.3.1 の検査荷口から表 A.3 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無作為に抽出する。

表 A.3—外面検査における枠組壁工法構造用たて継ぎ材の抽出数

検査荷口の大きさ ^{a)}		試料の数
(略)	(略)	(略)
(略)	(略)	(略)
(略)	(略)	(略)
10 001 以上	20 000 以下	250

注^{a)} 検査荷口の大きさが 20 000 本を超える場合には、1 荷口がそれぞれ 20 000 本以下となるようにその検査荷口を分割する。

a) 理化学検査

製造条件が同一と認められ、かつ、同一等級に適合させようとする 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 0600-1 の附属書 AA.1** による。

b) 外面検査

a) の検査荷口から無作為に表 A.3 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枠組壁工法構造用たて継ぎ材を抽出する。

表 A.3—外面検査における枠組壁工法構造用たて継ぎ材の抽出数

検査荷口の大きさ		試料の数
(略)	(略)	(略)
(略)	(略)	(略)
(略)	(略)	(略)
10 001 以上	20 000 以下 ^{a)}	250

注^{a)} 検査荷口の大きさが 20 000 本を超える場合には、1 荷口がそれぞれ 20 000 本以下となるようにその検査荷口を分割するものとする。

A.3.1.4 MSR たて継ぎ材

A.3.1.4.1 理化学検査

製造条件が同一と認められ、かつ、同一の等級に適合させようとする 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 0600-1 の A.1** による。

A.3.1.4.2 外面検査

A.3.1.4.1 の検査荷口から表 A.4 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無作為に抽出する。

表 A.4—外面検査における MSR たて継ぎ材の抽出数

検査荷口の大きさ ^{a)}		試料の数
(略)	(略)	(略)
(略)	(略)	(略)
(略)	(略)	(略)
10 001 以上	20 000 以下	250

注^{a)} 検査荷口の大きさが 20 000 本を超える場合には、1 荷口がそれぞれ 20 000 本以下となるようにその検査荷口を分割する。

A.6.1.4 MSR たて継ぎ材

a) 理化学検査

製造条件が同一と認められ、かつ、同一等級に適合させようとする 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 0600-1 の附屬書 AA.1** による。

b) 外面検査

a) の検査荷口から無作為に表 A.4 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 MSR たて継ぎ材を抽出する。

表 A.4—外面検査における MSR たて継ぎ材の抽出数

検査荷口の大きさ		試料の数
(略)	(略)	(略)
(略)	(略)	(略)
(略)	(略)	(略)
10 001 以上	20 000 以下 ^{a)}	250

注^{a)} 検査荷口の大きさが 20 000 本を超える場合には、1 荷口がそれぞれ 20 000 本以下となるようにその検査荷口を分割するものとする。

A.3.2 確認検査に係る判定の基準

A.3.2.1 枠組壁工法構造用製材

A.3.2.1.1 理化学検査

A.6.2 確認検査に係る判定の基準

A.6.2.1 枠組壁工法構造用製材

a) 理化学検査

JAS 0600-2 の箇条 5 によって試験を行い、その結果、JAS 0600-1 の A.2 によって合格又は不合格を判定する。

A.3.2.1.2 外面検査

JAS 0600-2 の箇条 4 によって外面検査を行い、その結果、枠組壁工法構造用製材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.5 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、当該検査荷口の枠組壁工法構造用製材をその等級に合格とする。

表 A.5 (略)

A.3.2.2 MSR 枠組材

A.3.2.2.1 理化学検査

JAS 0600-2 の箇条 5 によって試験を行い、その結果、JAS 0600-1 の A.2 によって合格又は不合格を判定する。

A.3.2.2.2 外面検査

JAS 0600-2 の箇条 4 によって外面検査を行い、その結果、MSR 枠組材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.6 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 MSR 枠組材をその等級に合格とする。

表 A.6 (略)

A.3.2.3 枠組壁工法構造用たて継ぎ材

A.3.2.3.1 理化学検査

JAS 0600-2 の箇条 5 によって試験を行い、その結果、JAS 0600-1 の A.2 によって合格又は不合格を判定する。

A.3.2.3.2 外面検査

JAS 0600-2 の箇条 4 によって外面検査を行い、その結果、枠組壁工法構造用たて継ぎ材の等級の基準に達したものを合格品とし、その合格品の数が、表 A.7 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 枠組壁工法構造用たて継ぎ材をその等級に合格とする。

表 A.7 (略)

A.3.2.4 MSR たて継ぎ材

A.3.2.4.1 理化学検査

JAS 0600-2 の箇条 5 によって試験を行い、その結果、JAS 0600-1 の A.2 によって合格又は不合格を判定する。

A.3.2.4.2 外面検査

JAS 0600-2 の箇条 4 によって外面検査を行い、その結果、MSR たて継ぎ材の等級の基準に達したものを合格品とし、その合格品の数が、表 A.8 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 MSR たて継ぎ材をその等級に合格とする。

表 A.8 (略)

A.4 第 2 種検査方法への移行

JAS 0600-2 の箇条 5 によって試験を行い、その結果、JAS 0600-1 の附属書 A.2 によって合格又は不合格を判定する。

b) 外面検査

A.6.1.1 b)の規定によって抽出した試料の単位体ごとに JAS 0600 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 A.5 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合格とする。

表 A.5 (略)

A.6.2.2 MSR 枠組材

a) 理化学検査

JAS 0600-2 の箇条 5 によって試験を行い、その結果、JAS 0600-1 の附属書 A.2 によって合格又は不合格を判定する。

b) 外面検査

A.6.1.2 b)の規定によって抽出した試料の単位体ごとに JAS 0600 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 A.6 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合格とする。

表 A.6 (略)

A.6.2.3 枠組壁工法構造用たて継ぎ材

a) 理化学検査

JAS 0600-2 の箇条 5 によって試験を行い、その結果、JAS 0600-1 の附属書 A.2 によって合格又は不合格を判定する。

b) 外面検査

A.6.1.3 b)の規定によって抽出した試料の単位体ごとに JAS 0600 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 A.7 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合格とする。

表 A.7 (略)

A.6.2.4 MSR たて継ぎ材

a) 理化学検査

JAS 0600-2 の箇条 5 によって試験を行い、その結果、JAS 0600-1 の附属書 A.2 によって合格又は不合格を判定する。

b) 外面検査

A.6.1.4 b)の規定によって抽出した試料の単位体ごとに JAS 0600 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 A.8 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合格とする。

表 A.8 (略)

A.7 第 2 種検査方法への移行

A.3 によって検査を行った結果、その検査荷口の枠組壁工法構造用製材、MSR 枠組材、枠組壁工法構造用たて継ぎ材又は MSR たて継ぎ材が連続して 5 回合格に判定されたときは、その検査荷口に係る工場の製品のそれ以後の抽出の割合等及び検査に係る判定の基準は、A.5 による。

A.5 第 2 種検査方法

A.5.1 抽出の割合等

A.5.1.1 枠組壁工法構造用製材

A.5.1.1.1 理化学検査

A.3.1.1.1 の規定を準用する。この場合において、A.3.1.1.1 中 “品目、樹種又は樹種群及び製造条件” とあるのは “A.4 の規定によって確認検査が A.5 によることとなつた枠組壁工法構造用製材で品目、樹種又は樹種群及び製造条件” と、“20 日分” とあるのは “50 日分” と読み替える。

A.5.1.1.2 外面検査

A.5.1.1.1 の検査荷口から 80 本の試料を無作為に抽出する。

A.5.1.2 MSR 枠組材

A.5.1.2.1 理化学検査

A.3.1.2.1 の規定を準用する。この場合において、A.3.1.2.1 中 “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 によることとなつた MSR 枠組材で製造条件” と、“20 日分” とあるのは “50 日分” と読み替える。

A.5.1.2.2 外面検査

A.5.1.2.1 の検査荷口から 125 本の試料を無作為に抽出する。

A.5.1.3 枠組壁工法構造用たて継ぎ材

A.5.1.3.1 理化学検査

A.3.1.3.1 の規定を準用する。この場合において、A.3.1.3.1 中 “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 によることとなつた枠組壁工法構造用たて継ぎ材で製造条件” と、“20 日分” とあるのは “50 日分” と読み替える。

A.5.1.3.2 外面検査

A.5.1.3.1 の検査荷口から 125 本の試料を無作為に抽出する。

A.5.1.4 MSR たて継ぎ材

A.5.1.4.1 理化学検査

A.3.1.4.1 の規定を準用する。この場合において、A.3.1.4.1 中 “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 によることとなつた MSR たて継ぎ材で製造条件” と、“20 日分” とあるのは “50 日分” と読み替える。

A.5.1.4.2 外面検査

A.5.1.4.1 の検査荷口から 125 本の試料を無作為に抽出する。

A.5.2 確認検査に係る判定の基準

A.5.2.1 枠組壁工法構造用製材

A.5.2.1.1 理化学検査

A.3.2.1.1 の規定を準用する。

A.5.2.1.2 外面検査

A.6 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續して 5 回合格に判定されたときは、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、A.8 に定めるところによる。

A.8 第 2 種検査方法

A.8.1 抽出の割合等

A.8.1.1 枠組壁工法構造用製材

a) 理化学検査

A.6.1.1 a) の規定を準用する。この場合において、A.6.1.1 a) 中 “品目、樹種又は樹種群及び製造条件” とあるのは “A.7 の規定によって確認検査が A.8 に定めるところによることとなつた枠組壁工法構造用製材で品目、樹種又は樹種群及び製造条件” 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 本の試料枠組壁工法構造用製材を抽出する。

A.8.1.2 MSR 枠組材

a) 理化学検査

A.6.1.2 a) の規定を準用する。この場合において、A.6.1.2 a) 中 “製造条件” とあるのは “A.7 の規定によって確認検査が A.8 に定めるところによることとなつた MSR 枠組材で製造条件” 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 125 本の試料 MSR 枠組材を抽出する。

A.8.1.3 枠組壁工法構造用たて継ぎ材

a) 理化学検査

A.6.1.3 a) の規定を準用する。この場合において、A.6.1.3 a) 中 “製造条件” とあるのは “A.7 の規定によって確認検査が A.8 に定めるところによることとなつた枠組壁工法構造用たて継ぎ材で製造条件” 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 125 本の試料 枠組壁工法構造用たて継ぎ材を抽出する。

A.8.1.4 MSR たて継ぎ材

a) 理化学検査

A.6.1.4 a) の規定を準用する。この場合において、A.6.1.4 a) 中 “製造条件” とあるのは “A.7 の規定によって確認検査が A.8 に定めるところによることとなつた MSR たて継ぎ材で製造条件” 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 125 本の試料 MSR たて継ぎ材を抽出する。

A.8.2 確認検査に係る判定の基準

A.8.2.1 枠組壁工法構造用製材

a) 理化学検査

A.6.2.1 a) の規定を準用する。

b) 外面検査

JAS 0600-2 の箇条 4によって外面検査を行い、その結果、枠組壁工法構造用製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 69 本以上であるときは、当該検査荷口の枠組壁工法構造用製材をその等級に合格とする。

A.5.2.2 MSR 枠組材

A.5.2.2.1 理化学検査

A.3.2.2.1の規定を準用する。

A.5.2.2.2 外面検査

JAS 0600-2 の箇条 4によって外面検査を行い、その結果、MSR 枠組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 111 本以上であるときは、当該検査荷口の MSR 枠組材をその等級に合格とする。

A.5.2.3 枠組壁工法構造用たて継ぎ材

A.5.2.3.1 理化学検査

A.3.2.3.1の規定を準用する。

A.5.2.3.2 外面検査

JAS 0600-2 の箇条 4によって外面検査を行い、その結果、枠組壁工法構造用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 111 本以上であるときは、当該検査荷口の枠組壁工法構造用たて継ぎ材をその等級に合格とする。

A.5.2.4 MSR たて継ぎ材

A.5.2.4.1 理化学検査

A.3.2.4.1の規定を準用する。

A.5.2.4.2 外面検査

JAS 0600-2 の箇条 4によって外面検査を行い、その結果、MSR 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 111 本以上であるときは、当該検査荷口の MSR たて継ぎ材をその等級に合格とする。

A.6 第 1 種検査方法への移行

A.5によって確認検査を行った結果、その検査荷口の枠組壁工法構造用製材、MSR 枠組材、枠組壁工法構造用たて継ぎ材又は MSR 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確認検査に係る判定の基準は、A.3による。

A.6.1.1 b)の規定によって抽出した各試料枠組壁工法構造用製材について JAS 0600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、その合格の数が 69 本以上であるときは、当該検査荷口の枠組壁工法構造用製材をその等級に合格とする。

A.8.2.2 MSR 枠組材

a) 理化学検査

A.6.2.2 a)の規定を準用する。

b) 外面検査

A.6.1.2 b)の規定によって抽出した各試料 MSR 枠組材について JAS 0600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、その合格の数が 111 本以上であるときは、当該検査荷口の MSR 枠組材をその等級に合格とする。

A.8.2.3 枠組壁工法構造用たて継ぎ材

a) 理化学検査

A.6.2.3 a)の規定を準用する。

b) 外面検査

A.6.1.3 b)の規定によって抽出した各試料枠組壁工法構造用たて継ぎ材について JAS 0600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、その合格の数が 111 本以上であるときは、当該検査荷口の枠組壁工法構造用たて継ぎ材をその等級に合格とする。

A.8.2.4 MSR たて継ぎ材

a) 理化学検査

A.6.2.4 a)の規定を準用する。

b) 外面検査

A.6.1.4 b)の規定によって抽出した各試料 MSR たて継ぎ材について JAS 0600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、その合格の数が 111 本以上であるときは、当該検査荷口の MSR たて継ぎ材をその等級に合格とする。

A.9 第 1 種検査方法への移行

A.8に定めるところによって確認検査を行った結果、その検査荷口のものがその格付しようとする等級に合格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.6に定めるところによる。