

集成材についての製造業者等の認定の技術的基準の一部を改正する件 新旧対照条文
○集成材についての製造業者等の認定の技術的基準（平成12年 6 月 9 日農林水産省告示第813号）

（下線部分は改正部分）

改 正 後	改 正 前												
集成材についての <u>取扱業者の認証</u> の技術的基準 第一 製造業者（ <u>外国製造業者を含む。以下同じ。</u> ）の <u>認証</u> の技術的基準 一 （略）	集成材についての <u>製造業者等の認定</u> の技術的基準 第一 製造業者 <u>又は輸出業者以外の外国製造業者の認定</u> の技術的基準 一 製造又は加工、保管、品質管理及び格付のための施設 1 製造施設 （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あること。 （2）人工乾燥室（人工乾燥を行う場合に限る。） 荷口ごとに均一に乾燥できる設備であること。 （3）機械器具 ア 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。）を備えていること。 表 1 集成材の製造に必要な機械器具												
	<table><tr><th>機 械 器 具</th><th>条 件</th></tr><tr><td>横切機械（横切をする場合に限る。）</td><td>ラミナの繊維方向に直交して、正しく切断できるものであること。</td></tr><tr><td>縦切機械（縦切をする場合に限る。）</td><td>ラミナの繊維方向に平行して、正しく切断できるものであること。</td></tr><tr><td>自動かんな盤（表面を切削する場合に限る。）</td><td>自動送りかんな機械であって、ラミナの表面を平滑に切削できるものであること。</td></tr><tr><td>等級区分機（構造用集成材を製造する場合であって、等級区分機によってラミナの曲げヤング係数を測定する場合に限る。）</td><td>ラミナの曲げヤング係数を測定することによって、これを選別できるものであること。</td></tr><tr><td>接合装置（構造用集成材又は化粧ばり構造用集成柱に用いるラミナの長さ方向の接合接着及び造作用集成材</td><td>ラミナ又は造作用集成材の長さ方向の接合部を平滑に切削し、接着剤を用いて、相互に正しく接着できるものであること。</td></tr></table>	機 械 器 具	条 件	横切機械（横切をする場合に限る。）	ラミナの繊維方向に直交して、正しく切断できるものであること。	縦切機械（縦切をする場合に限る。）	ラミナの繊維方向に平行して、正しく切断できるものであること。	自動かんな盤（表面を切削する場合に限る。）	自動送りかんな機械であって、ラミナの表面を平滑に切削できるものであること。	等級区分機（構造用集成材を製造する場合であって、等級区分機によってラミナの曲げヤング係数を測定する場合に限る。）	ラミナの曲げヤング係数を測定することによって、これを選別できるものであること。	接合装置（構造用集成材又は化粧ばり構造用集成柱に用いるラミナの長さ方向の接合接着及び造作用集成材	ラミナ又は造作用集成材の長さ方向の接合部を平滑に切削し、接着剤を用いて、相互に正しく接着できるものであること。
機 械 器 具	条 件												
横切機械（横切をする場合に限る。）	ラミナの繊維方向に直交して、正しく切断できるものであること。												
縦切機械（縦切をする場合に限る。）	ラミナの繊維方向に平行して、正しく切断できるものであること。												
自動かんな盤（表面を切削する場合に限る。）	自動送りかんな機械であって、ラミナの表面を平滑に切削できるものであること。												
等級区分機（構造用集成材を製造する場合であって、等級区分機によってラミナの曲げヤング係数を測定する場合に限る。）	ラミナの曲げヤング係数を測定することによって、これを選別できるものであること。												
接合装置（構造用集成材又は化粧ばり構造用集成柱に用いるラミナの長さ方向の接合接着及び造作用集成材	ラミナ又は造作用集成材の長さ方向の接合部を平滑に切削し、接着剤を用いて、相互に正しく接着できるものであること。												

どおしのフィンガージョイントによる長さ方向の接合 接着をする場合に限る。)	
ブルーフローダ（構造用集成材を製造する場合であって、ブルーフローダによってラミナの強度を確認する場合に限る。)	ラミナに適切な荷重を負荷することができるものであること。
圧縮装置	接着剤を塗布して集成されたラミナ相互間の接着層又は心材と化粧薄板間の接着層に各部均等に圧縮圧力を加え、接着層が十分に硬化するまで圧縮圧力を維持できるものであり、かつ、その圧力を正しく表示できる器具（圧力計、トルクレンチ等）を有するものであること。
硬化装置	接着剤が硬化するために必要な温度を接着層各部に均一に加えることのできるものであること。
仕上げ加工装置（仕上げ加工する場合に限る。)	集成材の表面を正しく仕上げ加工できるものであること。
目止め機（塗装をする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。
塗装機（塗装する場合に限る。)	均一に塗装ができるものであること。
乾燥装置（塗装をする場合であって乾燥をするときに限る。)	表面を均一に乾燥することができるものであること。

イ 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 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。以下この号において同じ。）を備えていること。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 2 の左欄に掲げる機械器具に限る。

表 2 保存処理を施す場合に必要な機械器具

--	--

機 械 器 具	条 件
インサイジング機（インサイジングをする場合に限る。）	適切な薬剤の浸潤度を確保できるようインサイジングできるものであること。
保存処理装置	加圧処理のできるものであって、処理むらの少ないものであること。

2 保管施設

製品（構造用集成材を製造する場合にあっては、製品及びラミナ。以下同じ。）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あること。

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あること。

(1) ノギスその他の計量器具

(2) 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あっては、(1)に規定するもののほか、次に掲げる機械器具

ア 恒温乾燥器

イ 化粧ばり構造用集成柱を製造する場合にあっては、次に掲げる機械器具。ただし、(エ)に掲げる機械器具にあっては、減圧加圧剥離試験を行う場合に限る。

(ア) 煮沸槽（煮沸ができる恒温水槽を含む。）

(イ) ブロックせん断試験装置

(ウ) 曲げ試験機

(エ) 減圧加圧処理装置

ウ 構造用集成材を製造する場合にあっては、次に掲げる機械器具。ただし、(カ)に掲げる機械器具にあっては減圧加圧剥離試験を行う場合、(カ)に掲げる機械器具にあっては引張り試験を行う場合、(キ)に掲げる機械器具にあっては等級区分機によってラミナの曲げヤング係数を測定する場合に限る。

(ア) 煮沸槽（煮沸ができる恒温水槽を含む。）

(イ) ブロックせん断試験装置

(ウ) 曲げ試験装置

(エ) 曲げ試験機

(オ) 減圧加圧処理装置

(カ) 引張り試験機

(キ) 検定用具（等級区分機を検定できるもの）

(3) 第三者機関による検定証明を定期的に取得しない場合であって、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、(1)及び(2)に規定するもののほか、次に掲げる機械器具

ア 分光光度計

イ アクリルデシケーター

ウ 恒温器

エ ガラス器具

オ 雑器具

- (4) 保存処理を施しその旨を表示する場合にあつては、(1)及び(2)に規定するもののほか、次のアからウまでに掲げる機械器具並びにエ及びオの場合ごとに掲げる機械器具。

ア 含水率測定用具

イ 重量測定機

ウ 濃度測定用具

エ 第四級アンモニウム化合物系保存処理薬剤により保存処理を施す場合であつて、第三者機関による検定証明を定期的に取得しないとき

(ア) 天びん（感量が0.01g以下のもの）

(イ) 分光光度計

(ウ) 恒温乾燥器

(エ) ガラス器具

(オ) 雑器具

オ アゾール・ネオニコチノイド化合物系保存処理薬剤により保存処理を施す場合であつて、第三者機関の検定証明を定期的に取得しないとき（ウに掲げる機械器具にあつてはガスクロマトグラフにより分析を行う場合に限る。）

(ア) 天びん（感量が1mg以下のもの）

(イ) 高速液体クロマトグラフ

(ウ) ガスクロマトグラフ

(エ) 恒温乾燥器

(オ) ガラス器具

(カ) 雑器具

4 格付のための施設

- (1) 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あること。

- (2) 次に掲げる機械器具を備えていること。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。

ア 造作用集成材又は化粧ばり造作用集成材を製造する場合

(ア) 恒温乾燥器

(イ) 天びん（感量が0.1g以下のもの）

(ウ) ノギスその他の計量器具

(エ) 長さ計

(オ) 丸のこ盤その他の切削装置

イ 化粧ばり構造用集成柱を製造する場合にあつては、アに規定するもののほか、次に掲げる機械器具。ただし、(エ)に掲げる機械器具にあつては、減圧加圧剥離試験を行わない場合を除く。

(ア) 煮沸槽（煮沸ができる恒温水槽を含む。）

(イ) ブロックせん断試験装置

(ウ) 曲げ試験機

(エ) 減圧加圧処理装置

二 品質管理の実施方法

1 (略)

2 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ること。

(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

ウ 構造用集成材を製造する場合にあっては、ア及びイに掲げるもののほか、次に掲げる機械器具。ただし、引張り試験を行わない場合を除く。

引張り試験機

エ 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、アからウまでに規定するもののほか、次に掲げる機械器具

(ア) 分光光度計

(イ) アクリルデシケーター

(ウ) 恒温器

(エ) ガラス器具

(オ) 雑器具

オ 保存処理を施しその旨を表示する場合にあっては、ウに規定するもののほか、次の(ア)から(ウ)までに掲げる機械器具並びに(エ)及び(オ)の場合ごとに掲げる機械器具を備えていること。

(ア) 恒温乾燥器

(イ) ガラス器具

(ウ) 雑器具

(エ) 第四級アンモニウム化合物系保存処理薬剤により保存処理を施す場合

a 天びん（感量が0.01g以下のもの）

b 分光光度計

(オ) アゾール・ネオニコチノイド化合物系保存処理薬剤により保存処理を施す場合（cに掲げる機械器具にあってはガスクロマトグラフにより分析を行う場合に限る。）

a 天びん（感量が1mg以下のもの）

b 高速液体クロマトグラフ

c ガスクロマトグラフ

二 品質管理の実施方法

1 三の2に規定する品質管理責任者に、次に掲げる職務を行わせていること。

(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

2 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ること。

(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定機関（登録認定機関又は登録外国認定機関をいう。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 3～5 (略) 三 品質管理を担当する者の資格及び人数 1 (略) 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、<u>認証機関</u>が指定する講習会(以下「講習会」という。)において集成材の品質管理に関する課程を修了した者が1人選任されていること。 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人以上置かれていること。 (1) (略) (2) <u>認証機関</u>が指定する研修において集成材に係る選別技術を修得していること。 四 格付の組織及び実施方法 1 (略) 2 格付の実施方法 (1) 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ること。ただし、イ及びオ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。 ア～キ (略) ク 格付の実施状況についての<u>認証機関</u>による確認等業務の適切な実施に関し必要な事項 (2) 五の1の(1)から(5)までのいずれかに該当する者であって、<u>認証機関</u>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を置かずに、試料の検査を第三者に委託する場合にあっては、集成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うこと。 (3) (略)	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 3 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ること。 4 品質管理の結果、製品の品質が安定していること。 5 内部規程の適切な見直しを定期的に行い、かつ、従業員に十分周知することとしていること。 三 品質管理を担当する者の資格及び人数 1 品質管理担当者 品質管理担当者として、集成材(構造用集成材を製造する場合にあっては、構造用集成材、保存処理を施した構造用集成材を製造する場合にあっては、保存処理を施した構造用集成材に限る。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人以上置かれていること。 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、<u>認定機関</u>が指定する講習会(以下「講習会」という。)において集成材の品質管理に関する課程を修了した者が1人選任されていること。 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人以上置かれていること。 (1) 集成材の選別業務に6月以上従事した経験を有すること。 (2) <u>認定機関</u>が指定する研修において集成材に係る選別技術を修得していること。 四 格付の組織及び実施方法 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すること。 2 格付の実施方法 (1) 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ること。ただし、イ及びオ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。 ア 試料の抽出に関する事項 イ 試料の検査に関する事項 ウ 格付の表示に関する事項 エ 格付後の荷口の出荷又は処分に関する事項 オ 格付のための機械器具の管理に関する事項 カ 格付記録の作成及び保存に関する事項 キ 格付の実施状況についての内部監査に関する事項 ク 格付の実施状況についての<u>認定機関</u>による確認等業務の適切な実施に関し必要な事項 (2) 五の1の(1)から(5)までのいずれかに該当する者であって、<u>認定機関</u>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を置かずに、試料の検査を第三者に委託する場合にあっては、集成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うこと。 (3) 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ること。
---	---

五 格付を担当する者の資格及び人数 1 格付検査担当者 格付検査担当者として、次のいずれかに該当する者であって、<u>認証機関</u>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人以上置かれていること。 (1)～(5) (略) 2・3 (略)	五 格付を担当する者の資格及び人数 1 格付検査担当者 格付検査担当者として、次のいずれかに該当する者であって、<u>認定機関</u>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人以上置かれていること。 (1) 学校教育法（昭和22年法律第26号）による大学若しくは高等専門学校で林業、林産若しくは工業に関する授業科目の単位を取得して卒業した者又はこれらと同等以上の資格を有する者で、木材又は木材加工品の検査又は試験研究に1年以上従事した経験を有するもの (2) 学校教育法による高等学校若しくは中等教育学校で林業、林産若しくは工業に関する授業科目の単位を取得して卒業した者又はこれらと同等以上の資格を有する者で、木材又は木材加工品の検査又は試験研究に2年以上従事した経験を有するもの (3) (1)に掲げる学校で林業、林産若しくは工業に関する授業科目以外の科目の単位を取得して卒業した者又はこれらと同等以上の資格を有する者で、木材又は木材加工品の検査又は試験研究に2年以上従事した経験を有するもの (4) (2)に掲げる学校で林業、林産若しくは工業に関する授業科目以外の科目の単位を取得して卒業した者又はこれらと同等以上の資格を有する者で、木材又は木材加工品の検査又は試験研究に3年以上従事した経験を有するもの (5) (1)から(4)までのいずれかに該当する者以外の者で、木材又は木材加工品の検査又は試験研究に5年以上従事した経験を有するもの 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、三の2に規定する品質管理責任者以外の者から、講習会において集成材の格付に関する課程を修了した者が1人選任されていること。 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つては、格付検査担当者及び格付責任者に代えて、格付担当者として、三の3の(1)及び(2)のいずれにも該当する者であって、講習会において集成材の格付に関する課程を修了したものが1人以上置かれていること。
第二 <u>製造業者以外の取扱業者（外国取扱業者を含む。）（以下「非製造業者」という。）の認証の技術的基準</u> 一 (略) 二 品質管理の実施方法 1 三の2に規定する品質管理責任者に、<u>非製造業者の認証</u>に係る工場又は事業所（以下「工場等」という。）における第一の二の1に規定する職務を行わせていること。 2・3 (略)	第二 <u>販売業者、輸入業者又は輸出業者の認定の技術的基準</u> 一 製造又は加工、保管、品質管理及び格付のための施設 第一の一に規定する基準に適合していること。 二 品質管理の実施方法 1 三の2に規定する品質管理責任者に、<u>販売業者、輸入業者又は輸出業者（農林物資の規格化等に関する法律（昭和25年法律第175号）第17条の2第1項第2号に規定する外国製造業者等のうち輸出することのみを業とする者をいう。）（以下「販売業者等」という。）の認定</u>に係る工場又は事業所（以下「工場等」という。）における第一の二の1に規定する職務を行わせていること。 2 工場等において、その責任者に、第一の二の2から5までに規定する職務を行わせていること。 3 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ること。 (1) 製造又は加工、保管及び品質管理のための施設が第一の一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

4 管理規程の適切な見直しを定期的に行い、かつ、<u>非製造業者</u>の管理部門の従業員に十分周知することとしていること。 三 品質管理を担当する者の資格及び人数 1 (略) 2 品質管理責任者 品質管理責任者として、集成材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であつて、講習会において集成材の品質管理に関する課程を修了したものが<u>非製造業者</u>に1人以上置かれていること。 3 (略) 四 (略) 五 格付を担当する者の資格及び人数 1 格付検査担当者 格付検査担当者として、第一の五の1の(1)から(5)までのいずれかに該当する者であつて、<u>認定機関</u>が指定する格付検査担当者技能研修を定期的受講しているものが<u>非製造業者</u>に1人以上置かれていること。 2 (略) 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つては、格付検査担当者及び格付責任者に代えて、格付担当者として、第一の三の3の(1)及び(2)のいずれにも該当する者であつて、講習会において集成材の格付に関する課程を修了したものが<u>非製造業者</u>に1人以上置かれていること。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、工場等に格付担当者を補佐する者として、第一の三の3の(1)及び(2)のいずれにも該当する者であつて、講習会において集成材の格付に関する課程を修了したものが1人以上置かれていること。	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つて、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 4 管理規程の適切な見直しを定期的に行い、かつ、<u>販売業者等</u>の管理部門の従業員に十分周知することとしていること。 三 品質管理を担当する者の資格及び人数 1 品質管理担当者 品質管理担当者として、集成材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工場等に2人以上置かれていること。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することができるものとする。 2 品質管理責任者 品質管理責任者として、集成材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であつて、講習会において集成材の品質管理に関する課程を修了したものが<u>販売業者等</u>に1人以上置かれていること。 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、第一の三の3の(1)及び(2)のいずれにも該当する者が工場等に2人以上置かれていること。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することができるものとする。 四 格付の組織及び実施方法 第一の四に規定する基準に適合していること。 五 格付を担当する者の資格及び人数 1 格付検査担当者 格付検査担当者として、第一の五の1の(1)から(5)までのいずれかに該当する者であつて、<u>認定機関</u>が指定する格付検査担当者技能研修を定期的受講しているものが<u>販売業者等</u>に1人以上置かれていること。 2 格付責任者 格付責任者として、格付検査担当者であつて、かつ、三の2に規定する品質管理責任者以外の者の中から、講習会において集成材の格付に関する課程を修了した者が1人選任されていること。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、第一の三の3の(1)及び(2)のいずれにも該当する者であつて、講習会において集成材の格付に関する課程を修了したものが1人以上置かれていること。 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つては、格付検査担当者及び格付責任者に代えて、格付担当者として、第一の三の3の(1)及び(2)のいずれにも該当する者であつて、講習会において集成材の格付に関する課程を修了したものが<u>販売業者等</u>に1人以上置かれていること。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、工場等に格付担当者を補佐する者として、第一の三の3の(1)及び(2)のいずれにも該当する者であつて、講習会において集成材の格付に関する課程を修了したものが1人以上置かれていること。
--	--

改 正 後	改 正 前												
フローリングについての <u>取扱業者の認証</u> の技術的基準 第一 製造業者 <u>（外国製造業者を含む。以下同じ。）</u> の <u>認証</u> の技術的基準 一 （略）	フローリングについての製造業者等の認定の技術的基準 第一 製造業者 <u>又は輸出業者以外の外国製造業者の認定</u> の技術的基準 一 製造又は加工、保管、品質管理及び格付のための施設 1 製造施設 (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あること。 (2) 人工乾燥装置（人工乾燥をする場合に限る。） 荷口ごとに均一に乾燥できる設備であること。 (3) 天然乾燥場（天然乾燥をする場合に限る。） 荷口ごとに均一に乾燥できる施設であること。 (4) 防虫処理施設 防虫処理を施した旨の表示を行う製造業者であって、専門工場等による防虫処理を行っていないものにあつては、防虫処理に必要な施設であること。 (5) 機械器具 ア フローリングボードを製造する場合にあつては、次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。）を備えていること。 <table><tr><th>機 械 器 具</th><th>条 件</th></tr><tr><td>横切機械（横切加工をする場合に限る。）</td><td>丸のこの振れの少ないもので、原板を正しく切断できるものであること。</td></tr><tr><td>手押かんな盤又はリップソー（原板の表面又は側面を切削加工する場合に限る。）</td><td>原板の表面又は側面をむらなく切削できるものであること。</td></tr><tr><td>かんな盤</td><td>自動送り機械であつて、正しく仕上げ加工（木口を除く材面の切削、裏面の裏じゃくり加工及び両側面のさねはぎ加工をいう。）ができるものであること。</td></tr><tr><td>エンドマッチャー（木口面加工をする場合に限る。）</td><td>原板の両木口面に正しくさねはぎ加工ができるものであること。</td></tr><tr><td>サンダー（サンダー仕上げをす</td><td>原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。</td></tr></table>	機 械 器 具	条 件	横切機械（横切加工をする場合に限る。）	丸のこの振れの少ないもので、原板を正しく切断できるものであること。	手押かんな盤又はリップソー（原板の表面又は側面を切削加工する場合に限る。）	原板の表面又は側面をむらなく切削できるものであること。	かんな盤	自動送り機械であつて、正しく仕上げ加工（木口を除く材面の切削、裏面の裏じゃくり加工及び両側面のさねはぎ加工をいう。）ができるものであること。	エンドマッチャー（木口面加工をする場合に限る。）	原板の両木口面に正しくさねはぎ加工ができるものであること。	サンダー（サンダー仕上げをす	原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。
機 械 器 具	条 件												
横切機械（横切加工をする場合に限る。）	丸のこの振れの少ないもので、原板を正しく切断できるものであること。												
手押かんな盤又はリップソー（原板の表面又は側面を切削加工する場合に限る。）	原板の表面又は側面をむらなく切削できるものであること。												
かんな盤	自動送り機械であつて、正しく仕上げ加工（木口を除く材面の切削、裏面の裏じゃくり加工及び両側面のさねはぎ加工をいう。）ができるものであること。												
エンドマッチャー（木口面加工をする場合に限る。）	原板の両木口面に正しくさねはぎ加工ができるものであること。												
サンダー（サンダー仕上げをす	原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。												

る場合に限る。)	
縦接合装置（縦接合をする場合に限る。）	原板の木口面を正しく縦接合することができるものであること。
接着剤塗布装置（接着加工をする場合に限る。）	接着剤を均一に塗布できるものであること。
圧縮接着装置（圧縮接着をする場合に限る。）	均一に圧縮接着ができるものであること。
塗装装置（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。

イ フローリングブロックを製造する場合にあっては、次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。）を備えていること。

機 械 器 具	条 件
横切機械（横切加工をする場合に限る。）	丸のこの振れの少ないもので、原板を正しく切断できるものであること。
手押かんな盤又はリップソー（原板の表面又は側面を切削加工する場合に限る。）	原板の表面又は側面をむらなく切削できるものであること。
かんな盤	自動送り機械であって、原板の表面又は側面を平滑に仕上げることができるものであること。
横接合装置	原板の側面を波釘又は接着剤等を用いて正しく横接合ができるものであること。
サイドマッチャー（側面加工をする場合に限る。）	ブロックの両側面に正しくさねはぎ等の加工ができるものであること。
エンドマッチャー（木口面加工をする場合に限る。）	ブロックの両木口面に正しく金具打ち溝等の加工ができるものであること。
接着剤塗布装置（接着加工をす	接着剤が均一に塗布できるものであること。

る場合に限る。)	
圧縮接着装置（圧縮接着をする場合に限る。)	均一に圧縮接着ができるものであること。
塗装装置（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。
防水剤塗布装置（防水剤を塗布する場合に限る。)	裏面に防水剤を均一に塗布できるものであること。

ウ モザイクパーケットを製造する場合にあっては、次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。）を備えていること。

機 械 器 具	条 件
横切機械	丸のこの振れの少ないもので、原板を正しく切断できるものであること。
ピース加工機又は二面かんな盤及びギャングソー	ピース加工機は、自動送り装置付きのものであって、原板の両材面を平滑に切削でき、ピースの厚さ、幅及び長さが正しく加工できるものであること。 二面かんな盤は、材面が平滑に切削できるものであること。 ギャングソーは、ピースの厚さ及び長さが正しく加工できるものであること。
組合せ装置	ピースをモザイク状等に正しく組み合わせることができるものであること。
塗装装置（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。

エ 複合フローリングを製造する場合にあっては、次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。）を備えていること。

機 械 器 具	条 件
単板切削装置（単板を製造する	ロータリーレース又はスライサーを有し単板を正しく、容易に

場合に限る。)	切削できるものであること。
ひき板切削装置（ひき板を製造する場合に限る。）	ひき板を正しく、容易に切削できるものであること。
裁断装置（裁断をする場合に限る。）	表面材及び台板を正しく裁断できるものであること。
表面材組合せ装置（表面材を組合せる場合に限る。）	表面材を正しく組み合わせることができるものであること。
切削加工装置（表面材の切削加工をする場合に限る。）	表面材を平滑に切削加工ができるものであること。
接着剤塗布装置（接着加工をする場合に限る。）	接着剤が均一に塗布できるものであること。
圧縮接着装置（圧縮接着をする場合に限る。）	均一に圧縮接着ができるものであること。 ホットプレスにあっては、各段の温度差が少なく均一に圧縮接着ができるものであること。
塗装装置（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。
サイドマッチャー（側面加工をする場合に限る。）	両側面に正しくさねはぎ等の加工ができるものであること。
エンドマッチャー（木口面加工をする場合に限る。）	両木口面に正しくさねはぎ等の加工ができるものであること。
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。
樹脂加熱硬化装置（樹脂を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のできるものであって、温度の調整ができるものであること。
印刷装置（印刷をする場合に限る。）	良好な印刷が自動的にできるものであること。
表面仕上げ装置（表面を仕上げ	表面を平滑に仕上げるができるものであること。

	る場合に限る。)	
	2 保管施設 原材料及び製品の保管施設は、適当な広さであり、原材料及び製品の品質を保持できるものであること。 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あること。 (1) ノギスその他の計量器具 (2) 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あっては、(1)に規定するもののほか、次に掲げる機械器具。ただし、イに掲げる機械器具にあっては浸せき剝離試験を行う場合、ウに掲げる機械器具にあっては曲げ強度試験を行う場合に限る。 ア 恒温乾燥器 イ 恒温水槽 ウ 曲げ強度試験装置 エ 複合フローリングを製造する場合にあっては、アからウまでに規定するもののほか、次に掲げる機械器具。ただし、(ア)に掲げる機械器具にあっては曲げ試験を行う場合、(イ)に掲げる機械器具にあっては摩耗試験を行う場合に限る。 (ア) 曲げ試験装置 (イ) 摩耗試験機 (3) 第三者機関による検定証明を定期的に取得しない場合であって、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、(1)及び(2)に規定するもののほか、次に掲げる機械器具 ア 分光光度計 イ ガラスデシケーター ウ 恒温器 エ ガラス器具 オ 雑器具 (4) 第三者機関による検定証明を定期的に取得しない場合であって、防虫処理を施した旨の表示をする場合にあっては、(1)及び(2)に規定するもののほか、次に掲げる機械器具。ただし、アに掲げる機械器具にあってはクルクミン法で分析する場合、イに掲げる機械器具にあってはほう素化合物で処理する場合、ウに掲げる機械器具にあってはフェニトロチオン又はピリダフェンチオンで処理する場合、エに掲げる機械器具にあっては複合フローリングを製造する場合であってビフェントリンで処理する場合に限る。 ア 電気マッフル炉 イ 分光光度計 ウ ガスクロマトグラフ装置 エ 高速液体クロマトグラフ装置 オ ガラス器具 カ 雑器具 4 格付のための施設	

- (1) 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あること。
- (2) 次に掲げる機械器具を備えていること。ただし、格付のための試料の検査を自ら行わない場合、カに掲げる機械器具にあつては浸せき剥離試験を行わない場合、キに掲げる機械器具にあつては曲げ強度試験を行わない場合を除く。
 - ア 恒温乾燥器
 - イ 天びん（感量が0.1 g以下のものをいう。）
 - ウ ノギスその他の計量器具
 - エ 長さ計
 - オ 丸のこ盤
 - カ 恒温水槽
 - キ 曲げ強度試験装置
 - ク 複合フローリングを製造する場合にあつては、アからキまでに規定するもののほか、次に掲げる機械器具。ただし、(ア)に掲げる機械器具にあつては曲げ試験を行わない場合、(イ)及び(ウ)に掲げる機械器具にあつては摩耗試験を行わない場合、(エ)に掲げる機械器具にあつては吸水厚さ膨張率試験を行わない場合を除く。
 - (ア) 曲げ試験装置
 - (イ) 摩耗試験機
 - (ウ) 天びん（感量が1mg以下のものをいう。）
 - (エ) ダイアルゲージ又はマイクロメータ
 - ケ 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、アからクまでに規定するもののほか、次に掲げる機械器具
 - (ア) 分光光度計
 - (イ) 恒温器
 - (ウ) ガラスデシケーター
 - (エ) ガラス器具
 - (オ) 雑器具
 - コ 防虫処理を施した旨の表示をする場合にあつては、アからクまでに規定するもののほか、次に掲げる機械器具。ただし、(イ)に掲げる機械器具にあつてはクルクミン法で分析する場合、(ウ)に掲げる機械器具にあつてはほう素化合物で処理する場合、(エ)及び(オ)に掲げる機械器具にあつてはフェニトロチオン又はピリダフェンチオンで処理する場合、(カ)に掲げる機械器具にあつては複合フローリングを製造する場合であつてビフェントリンで処理する場合に限る。
 - (ア) 天びん（感量が0.1mg以下のものをいう。）
 - (イ) 電気マッフル炉
 - (ウ) 分光光度計
 - (エ) ガスクロマトグラフ装置
 - (オ) ロータリーエバポレーター
 - (カ) 高速液体クロマトグラフ装置
 - (キ) ガラス器具
 - (ク) 雑器具

二 品質管理の実施方法

1 (略)

2 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ること。

(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

3～5 (略)

三 品質管理を担当する者の資格及び人数

1 (略)

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。）においてフローリングの品質管理に関する課程を修了した者が1人選任されていること。

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人以上置かれていること。

(1) (略)

(2) 認証機関が指定する研修においてフローリングに係る選別技術を修得していること。

四 格付の組織及び実施方法

1 (略)

2 格付の実施方法

(1) 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ること。ただし、イ及びオ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。

二 品質管理の実施方法

1 三の2に規定する品質管理責任者に、次に掲げる職務を行わせていること。

(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

2 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ること。

(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定機関（登録認定機関又は登録外国認定機関をいう。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

3 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ること。

4 品質管理の結果、製品の品質が安定していること。

5 内部規程の適切な見直しを定期的に行い、かつ、従業員に十分周知することとしていること。

三 品質管理を担当する者の資格及び人数

1 品質管理担当者

品質管理担当者として、フローリング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人以上置かれていること。

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、認定機関が指定する講習会（以下「講習会」という。）においてフローリングの品質管理に関する課程を修了した者が1人選任されていること。

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人以上置かれていること。

(1) フローリングの選別業務に6月以上従事した経験を有すること。

(2) 認定機関が指定する研修においてフローリングに係る選別技術を修得していること。

四 格付の組織及び実施方法

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すること。

2 格付の実施方法

(1) 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ること。ただし、イ及びオ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。

ア～キ （略）

ク 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

- (2) 五の１の(1)から(5)までのいずれかに該当する者であって、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を置かずに、試料の検査を第三者に委託する場合にあっては、フローリング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うこと。

(3) （略）

五 格付を担当する者の資格及び人数

1 格付検査担当者

格付検査担当者として、次のいずれかに該当する者であって、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人以上置かれていること。

(1)～(5) （略）

２・３ （略）

ア 試料の抽出に関する事項

イ 試料の検査に関する事項

ウ 格付の表示に関する事項

エ 格付後の荷口の出荷又は処分に関する事項

オ 格付のための機械器具の管理に関する事項

カ 格付記録の作成及び保存に関する事項

キ 格付の実施状況についての内部監査に関する事項

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

- (2) 五の１の(1)から(5)までのいずれかに該当する者であって、認定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を置かずに、試料の検査を第三者に委託する場合にあっては、フローリング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うこと。

(3) 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ること。

五 格付を担当する者の資格及び人数

1 格付検査担当者

格付検査担当者として、次のいずれかに該当する者であって、認定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人以上置かれていること。

- (1) 学校教育法（昭和22年法律第26号）による大学若しくは高等専門学校で林業、林産若しくは工業に関する授業科目の単位を取得して卒業した者又はこれらと同等以上の資格を有する者で、木材又は木材加工品の検査又は試験研究に１年以上従事した経験を有するもの
- (2) 学校教育法による高等学校若しくは中等教育学校で林業、林産若しくは工業に関する授業科目の単位を取得して卒業した者又はこれらと同等以上の資格を有する者で、木材又は木材加工品の検査又は試験研究に２年以上従事した経験を有するもの
- (3) (1)に掲げる学校で林業、林産若しくは工業に関する授業科目以外の科目の単位を取得して卒業した者又はこれらと同等以上の資格を有する者で、木材又は木材加工品の検査又は試験研究に２年以上従事した経験を有するもの
- (4) (2)に掲げる学校で林業、林産若しくは工業に関する授業科目以外の科目の単位を取得して卒業した者又はこれらと同等以上の資格を有する者で、木材又は木材加工品の検査又は試験研究に３年以上従事した経験を有するもの
- (5) (1)から(4)までのいずれかに該当する者以外の者で、木材又は木材加工品の検査又は試験研究に５年以上従事した経験を有するもの

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、三の２に規定する品質管理責任者以外の者の中から講習会においてフローリングの格付に関する課程を修了したものが１人選任されていること。

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、格付検査担当者及び格付責任者に代

第二 <u>製造業者以外の取扱業者（外国取扱業者を含む。）（以下「非製造業者」という。）の認証の技術的基準</u> 一 （略） 二 品質管理の実施方法 1 三の２に規定する品質管理責任者に、<u>非製造業者の認証</u>に係る工場又は事業所（以下「工場等」という。）における第一の二の１に規定する職務を行わせていること。 2・3 （略） 4 管理規程の適切な見直しを定期的に行い、かつ、<u>非製造業者</u>の管理部門の従業員に十分周知することとしていること。 三 品質管理を担当する者の資格及び人数 1 （略） 2 品質管理責任者 品質管理責任者として、フローリング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であって、講習会においてフローリングの品質管理に関する課程を修了したものが<u>非製造業者</u>に１人以上置かれていること。 3 （略） 四 （略）	えて、格付担当者として、三の３の(1)及び(2)のいずれにも該当する者であって、講習会においてフローリングの格付に関する課程を修了したものが１人以上置かれていること。 第二 <u>販売業者、輸入業者又は輸出業者の認定の技術的基準</u> 一 製造又は加工、保管、品質管理及び格付のための施設 第一の一に規定する基準に適合していること。 二 品質管理の実施方法 1 三の２に規定する品質管理責任者に、<u>販売業者、輸入業者又は輸出業者（農林物資の規格化等に関する法律（昭和25年法律第175号）第17条の２第１項第２号に規定する外国製造業者等のうち輸出することのみを業とする者をいう。）（以下「販売業者等」という。）の認定に係る工場又は事業所（以下「工場等」という。）における第一の二の１に規定する職務を行わせていること。</u> 2 工場等において、その責任者に、第一の二の２から５までに規定する職務を行わせていること。 3 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ること。 (1) 製造又は加工、保管及び品質管理のための施設が第一の一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 4 管理規程の適切な見直しを定期的に行い、かつ、<u>販売業者等</u>の管理部門の従業員に十分周知することとしていること。 三 品質管理を担当する者の資格及び人数 1 品質管理担当者 品質管理担当者として、フローリング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工場等に２人以上置かれていること。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することができるものとする。 2 品質管理責任者 品質管理責任者として、フローリング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であって、講習会においてフローリングの品質管理に関する課程を修了したものが<u>販売業者等</u>に１人以上置かれていること。 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、第一の三の３の(1)及び(2)のいずれにも該当する者が工場等に２人以上置かれていること。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することができるものとする。 四 格付の組織及び実施方法
--	--

五 格付を担当する者の資格及び人数 1 格付検査担当者 格付検査担当者として、第一の五の１の(1)から(5)までのいずれかに該当する者であって、<u>認定機関</u>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<u>非製造業者</u>に１人以上置かれていること。 2 (略) 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つては、格付検査担当者及び格付責任者に代えて、格付担当者として、第一の三の３の(1)及び(2)のいずれにも該当する者であって、講習会においてフローリングの格付に関する課程を修了したものが<u>非製造業者</u>に１人以上置かれていること。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、第一の三の３の(1)及び(2)のいずれにも該当する者であって、講習会においてフローリングの格付に関する課程を修了したものが１人以上置かれていること。	第一の四に規定する基準に適合していること。 五 格付を担当する者の資格及び人数 1 格付検査担当者 格付検査担当者として、第一の五の１の(1)から(5)までのいずれかに該当する者であって、<u>認定機関</u>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<u>販売業者等</u>に１人以上置かれていること。 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、三の２に規定する品質管理責任者以外の者の中から、講習会においてフローリングの格付に関する課程を修了したものが１人選任されていること。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、第一の三の３の(1)及び(2)のいずれにも該当する者であって、講習会においてフローリングの格付に関する課程を修了したものが１人以上置かれていること。 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つては、格付検査担当者及び格付責任者に代えて、格付担当者として、第一の三の３の(1)及び(2)のいずれにも該当する者であって、講習会においてフローリングの格付に関する課程を修了したものが<u>販売業者等</u>に１人以上置かれていること。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、第一の三の３の(1)及び(2)のいずれにも該当する者であって、講習会においてフローリングの格付に関する課程を修了したものが１人以上置かれていること。
--	--

改 正 後	改 正 前																
単板積層材についての<u>取扱業者の認証</u>の技術的基準 第一 製造業者 <u>（外国製造業者を含む。以下同じ。）</u> の<u>認証</u>の技術的基準 一 （略）	単板積層材についての<u>製造業者等の認定</u>の技術的基準 第一 製造業者<u>又は輸出業者以外の外国製造業者の認定</u>の技術的基準 一 製造又は加工、保管、品質管理及び格付のための施設 1 製造施設 (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あること。 (2) 機械器具 ア 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。）を備えていること。 表 1 単板積層材の製造に必要な機械器具 <table> <tr> <th>機 械 器 具</th><th>条 件</th></tr> <tr> <td>ロータリーレース（ロータリーレースを用いて製造する場合に限る。）</td><td>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。</td></tr> <tr> <td>スライサー（スライサーを用いて製造する場合に限る。）</td><td>厚さむらが少なく、切削面が平滑である単板が切削できるものであること。</td></tr> <tr> <td>ベニヤドライヤー（単板を乾燥する場合に限る。）</td><td>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、各段ごとの温度差が少ないものであること。</td></tr> <tr> <td>接着剤塗布装置</td><td>接着剤が均一に塗布できるものであること。</td></tr> <tr> <td>圧縮装置</td><td>各接着層に均一に圧縮圧力を加えるとともに、その圧力を十分維持できる機能を有するものであり、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少ないものであること。</td></tr> <tr> <td>目止め機（目止めをする場合に限る。）</td><td>目止め機（目止めをする場合に限る。）</td></tr> <tr> <td>塗装機（塗装機を用いて製</td><td>均一に塗装ができるものであること。</td></tr> </table>	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。	スライサー（スライサーを用いて製造する場合に限る。）	厚さむらが少なく、切削面が平滑である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、各段ごと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。	圧縮装置	各接着層に均一に圧縮圧力を加えるとともに、その圧力を十分維持できる機能を有するものであり、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少ないものであること。	目止め機（目止めをする場合に限る。）	目止め機（目止めをする場合に限る。）	塗装機（塗装機を用いて製	均一に塗装ができるものであること。
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。																
スライサー（スライサーを用いて製造する場合に限る。）	厚さむらが少なく、切削面が平滑である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、各段ごと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。																
圧縮装置	各接着層に均一に圧縮圧力を加えるとともに、その圧力を十分維持できる機能を有するものであり、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少ないものであること。																
目止め機（目止めをする場合に限る。）	目止め機（目止めをする場合に限る。）																
塗装機（塗装機を用いて製	均一に塗装ができるものであること。																

造する場合に限る。)	
乾燥装置（乾燥機を用いて製造する場合に限る。）	表面を均一に乾燥することができるものであること。
切断機	幅及び長さを正しく切断できるものであること。
サンダー（サンダーを用いて製造する場合に限る。）	表面を平滑に仕上げるることができるものであること。
接合装置（フィンガージョイントにより造作用単板積層材同士の長さ方向の接合接着をする場合に限る。）	造作用単板積層材の長さ方向の接合接着部を平滑に切削するとともに、接着剤を用いて、相互に正しく接着できるものであること。

イ 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。以下この号において同じ。）を備えていること。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２の左欄に掲げる機械器具に限る。

表２ 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。

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あること。

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あること。

- (１) 水素イオン濃度測定用具
- (２) ノギスその他の計量器具
- (３) 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あつては、(１)及び(２)に規定するもののほか、次に掲げる機械器具。ただし、イに掲げる機械器具にあつては、構造用単板積層材を製造する場合であつて煮沸剥離試験を行わない場合を除く。

ア 恒温乾燥器

イ 恒温水槽

ウ 造作用単板積層材を製造する場合にあつては、次に掲げる機械器具。ただし、寒熱繰返し試験を行う場合に限る。

(ア) 低温恒温器

(イ) 金属碎

エ 構造用単板積層材を製造する場合にあっては、次に掲げる機械器具。ただし、(ウ)に掲げる機械器具にあっては減圧加圧剥離試験を行う場合、(エ)に掲げる機械器具にあってはブロックせん断試験を行う場合、(オ)に掲げる機械器具にあってはめり込み試験を行う場合に限る。

(ア) 水平せん断試験機

(イ) 曲げ試験機

(ウ) 減圧加圧処理装置

(エ) ブロックせん断試験装置

(オ) めり込み試験装置

(4) 第三者機関による検定証明を定期的に取得しない場合であって、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、(1)から(3)までに規定するもののほか、次に掲げる機械器具

ア 分光光度計

イ アクリルデシケーター

ウ 恒温器

エ ガラス器具

オ 雑器具

(5) 第三者機関による検定証明を定期的に取得しない場合であって、防虫処理を施した旨の表示をする場合にあつては、(1)から(3)までに規定するもののほか、次に掲げる機械器具。ただし、アに掲げる機械器具にあってはほう素化合物で処理する場合、イに掲げる機械器具にあってはフェニトロチオン又はシフェノトリンで処理する場合、ウに掲げる機械器具にあってはビフェントリンで処理する場合に限る。

ア 分光光度計

イ ガスクロマトグラフ装置

ウ 高速液体クロマトグラフ装置

エ ガラス器具

オ 雑器具

(6) 保存処理を施しその旨を表示する場合にあつては、(1)から(3)までに規定するもののほか、次のアからウまでに掲げる機械器具並びにエ及びオの場合ごとに掲げる機械器具。

ア 含水率測定用具

イ 重量測定機

ウ 濃度測定用具

エ ほう素・第四級アンモニウム化合物系保存処理薬剤により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（(ウ)に掲げる機械器具にあってはICP（高周波誘導結合プラズマ）発光分光分析装置により分析を行う場合、(オ)に掲げる機械器具にあってはクルクミン法により定量する場合に限る。）

(ア) 天びん（カルミン酸法により定量する場合は感量が0.1mg以下、それ以外の場合にあつては感量が0.01g以下のもの）

- (イ) 分光光度計
- (ウ) I C P (高周波誘導結合プラズマ) 発光分光分析装置
- (エ) 恒温乾燥器
- (オ) 電気マッフル炉
- (カ) ガラス器具
- (キ) 雑器具

オ アゾール・ネオニコチノイド化合物系保存処理薬剤により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（ウ）に掲げる機械器具にあつてはガスクロマトグラフにより分析を行う場合に限る。）

- (ア) 天びん（感量が1mg以下のもの）
- (イ) 高速液体クロマトグラフ
- (ウ) ガスクロマトグラフ
- (エ) 恒温乾燥器
- (オ) ガラス器具
- (カ) 雑器具

4 格付のための施設

- (1) 検査結果の評価及び証票の管理のための施設であること。
- (2) 次に掲げる機械器具を備えていること。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。

- ア 恒温乾燥器
- イ 恒温水槽
- ウ 天びん（感量が0. 1 g 以下のもの）
- エ ノギス
- オ 長さ計
- カ 丸のこ盤

キ 造作用単板積層材を製造する場合にあつては、次に掲げる機械器具。ただし、寒熱繰返し試験を行わない場合を除く。

- (ア) 低温恒温器
- (イ) 金属棒

ク 構造用単板積層材を製造する場合にあつては、次に掲げる機械器具。ただし、(ア)に掲げる機械器具にあつては減圧加圧剥離試験を行う場合、(ウ)に掲げる機械器具にあつてはブロックせん断試験を行う場合、(オ)に掲げる機械器具にあつてはめり込み試験を行う場合に限る。

- (ア) 減圧加圧処理装置
- (イ) 水平せん断試験機
- (ウ) ブロックせん断試験装置
- (エ) 曲げ試験機
- (オ) めり込み試験装置

ケ 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、アからカに規定するもののほか、次に掲げる機械器具

二 品質管理の実施方法

1 (略)

- (ア) 分光光度計
- (イ) アクリルデシケーター
- (ウ) 恒温器
- (エ) ガラス器具
- (オ) 雑器具

コ 防虫処理を施した旨の表示をする場合にあっては、アからカに規定するもののほか、次に掲げる機械器具。ただし、(ア)に掲げる機械器具にあってはほう素化合物以外で処理する場合、(イ)に掲げる機械器具にあってはフェントロチオン又はシフェノトリン以外で処理する場合、(ウ)に掲げる機械器具にあってはピフェントリン以外で処理する場合を除く。

- (ア) 分光光度計
- (イ) ガスクロマトグラフ装置
- (ウ) 高速液体クロマトグラフ装置
- (エ) 天びん（感量が0.1mg以下のもの）
- (オ) ガラス器具
- (カ) 雑器具

サ 保存処理を施しその旨を表示する場合にあっては、アからカ及びクに規定するもののほか、次の(ア)から(ウ)までに掲げる機械器具並びに(エ)及び(オ)の場合ごとに掲げる機械器具を備えていること。

- (ア) 恒温乾燥器
- (イ) ガラス器具
- (ウ) 雑器具
- (エ) ほう素・第四級アンモニウム化合物系保存処理薬剤により保存処理を施す場合（cに掲げる機械器具にあってはI C P（高周波誘導結合プラズマ）発光分光分析装置により分析を行う場合、dに掲げる機械器具にあってはクルクミン法により定量する場合に限る。）
 - a 天びん（カルミン酸法により定量する場合は感量が0.1mg以下、それ以外の場合にあっては感量が0.01g以下のもの）
 - b 分光光度計
 - c I C P（高周波誘導結合プラズマ）発光分光分析装置
 - d 電気マッフル炉
- (オ) アゾール・ネオニコチノイド化合物系保存処理薬剤により保存処理を施す場合（cに掲げる機械器具にあってはガスクロマトグラフにより分析を行う場合に限る。）
 - a 天びん（感量が1mg以下のもの）
 - b 高速液体クロマトグラフ
 - c ガスクロマトグラフ

二 品質管理の実施方法

1 三の2に規定する品質管理責任者に、次に掲げる職務を行わせていること。

- (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

2 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ること。 (1)～(6) (略) (7) 品質管理の実施状況についての<u>認証機関</u>（<u>登録認証機関</u>又は<u>登録外国認証機関</u>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 3～5 (略) 三 品質管理を担当する者の資格及び人数 1 (略) 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、<u>認証機関</u>が指定する講習会（以下「講習会」という。）において単板積層材の品質管理に関する課程を修了した者が1人選任されていること。 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人以上置かれていること。 (1) (略) (2) <u>認証機関</u>が指定する研修において単板積層材に係る選別技術を修得していること。 四 格付の組織及び実施方法 1 (略) 2 格付の実施方法 (1) 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ること。ただし、イ及びオ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。 ア～キ (略)	(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 2 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ること。 (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<u>認定機関</u>（<u>登録認定機関</u>又は<u>登録外国認定機関</u>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 3 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ること。 4 品質管理の結果、製品の品質が安定していること。 5 内部規程の適切な見直しを定期的に行い、かつ、従業員に十分周知することとしていること。 三 品質管理を担当する者の資格及び人数 1 品質管理担当者 品質管理担当者として、単板積層材（構造用単板積層材を製造する場合にあつては、構造用単板積層材、保存処理を施した単板積層材（以下「保存処理単板積層材」という。）を製造する場合にあつては、保存処理単板積層材に限る。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人以上置かれていること。 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、<u>認定機関</u>が指定する講習会（以下「講習会」という。）において単板積層材の品質管理に関する課程を修了した者が1人選任されていること。 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人以上置かれていること。 (1) 単板積層材の選別業務に6月以上従事した経験を有すること。 (2) <u>認定機関</u>が指定する研修において単板積層材に係る選別技術を修得していること。 四 格付の組織及び実施方法 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すること。 2 格付の実施方法 (1) 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ること。ただし、イ及びオ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。 ア 試料の抽出に関する事項 イ 試料の検査に関する事項 ウ 格付の表示に関する事項 エ 格付後の荷口の出荷又は処分に関する事項 オ 格付のための機械器具の管理に関する事項 カ 格付記録の作成及び保存に関する事項
---	---

ク 格付の実施状況についての<u>認証機関</u>による確認等業務の適切な実施に関し必要な事項 (2) 五の１の(1)から(5)までのいずれかに該当する者であって、<u>認証機関</u>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を置かずに、試料の検査を第三者に委託する場合にあつては、単板積層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うこと。 (3) (略) 五 格付を担当する者の資格及び人数 １ 格付検査担当者 格付検査担当者として、次のいずれかに該当する者であって、<u>認証機関</u>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人以上置かれていること。 (1)～(5) (略) ２・３ (略)	キ 格付の実施状況についての内部監査に関する事項 ク 格付の実施状況についての<u>認定機関</u>による確認等業務の適切な実施に関し必要な事項 (2) 五の１の(1)から(5)までのいずれかに該当する者であって、<u>認定機関</u>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を置かずに、試料の検査を第三者に委託する場合にあつては、単板積層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うこと。 (3) 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ること。 五 格付を担当する者の資格及び人数 １ 格付検査担当者 格付検査担当者として、次のいずれかに該当する者であって、<u>認定機関</u>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人以上置かれていること。 (1) 学校教育法（昭和２２年法律第２６号）による大学若しくは高等専門学校で林業、林産若しくは工業に関する授業科目の単位を取得して卒業した者又はこれらと同等以上の資格を有する者で、木材又は木材加工品の検査又は試験研究に１年以上従事した経験を有するもの (2) 学校教育法による高等学校若しくは中等教育学校で林業、林産若しくは工業に関する授業科目の単位を取得して卒業した者又はこれらと同等以上の資格を有する者で、木材又は木材加工品の検査又は試験研究に２年以上従事した経験を有するもの (3) (1)に掲げる学校で林業、林産若しくは工業に関する授業科目以外の科目の単位を取得して卒業した者又はこれらと同等以上の資格を有する者で、木材又は木材加工品の検査又は試験研究に２年以上従事した経験を有するもの (4) (2)に掲げる学校で林業、林産若しくは工業に関する授業科目以外の科目の単位を取得して卒業した者又はこれらと同等以上の資格を有する者で、木材又は木材加工品の検査又は試験研究に３年以上従事した経験を有するもの (5) (1)から(4)までのいずれかに該当する者以外の者で、木材又は木材加工品の検査又は試験研究に５年以上従事した経験を有するもの 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、三の２に規定する品質管理責任者以外の者の中から講習会において単板積層材の格付に関する課程を修了したものが１人選任されていること。 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つては、格付検査担当者及び格付責任者に代えて、格付担当者として、三の３の(1)及び(2)のいずれにも該当する者であって、講習会において単板積層材の格付に関する課程を修了したものが１人以上置かれていること。
第二 <u>製造業者以外の取扱業者（外国取扱業者を含む。）（以下「非製造業者」という。）の認証の技術的基準</u> 一 (略)	第二 <u>販売業者、輸入業者又は輸出業者の認定の技術的基準</u> 一 製造又は加工、保管、品質管理及び格付のための施設 第一の一に規定する基準に適合していること。

二 品質管理の実施方法

- 1 三の２に規定する品質管理責任者に、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。）における第一の二の１に規定する職務を行わせていること。

２・３ （略）

- 4 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することとしていること。

三 品質管理を担当する者の資格及び人数

1 （略）

2 品質管理責任者

品質管理責任者として、単板積層材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であって、講習会において単板積層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人以上置かれていること。

3 （略）

四 （略）

五 格付を担当する者の資格及び人数

1 格付検査担当者

格付検査担当者として、第一の五の１の(1)から(5)までのいずれかに該当する者であって、認定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非製造業者に１人以上置かれていること。

2 （略）

二 品質管理の実施方法

- 1 三の２に規定する品質管理責任者に、販売業者、輸入業者又は輸出業者（農林物資の規格化等に関する法律（昭和25年法律第175号）第17条の２第１項第２号に規定する外国製造業者等のうち輸出することのみを業とする者をいう。）（以下「販売業者等」という。）の認定に係る工場又は事業所（以下「工場等」という。）における第一の二の１に規定する職務を行わせていること。

- 2 工場等において、その責任者に、第一の二の２から５までに規定する職務を行わせていること。

- 3 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ること。

(1) 製造又は加工、保管及び品質管理のための施設が第一の一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

- 4 管理規程の適切な見直しを定期的に行い、かつ、販売業者等の管理部門の従業員に十分周知することとしていること。

三 品質管理を担当する者の資格及び人数

1 品質管理担当者

品質管理担当者として、単板積層材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工場等に２人以上置かれていること。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することができるものとする。

2 品質管理責任者

品質管理責任者として、単板積層材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であって、講習会において単板積層材の品質管理に関する課程を修了したものが販売業者等に１人以上置かれていること。

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、第一の三の３の(1)及び(2)のいずれにも該当する者が工場等に２人以上置かれていること。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することができるものとする。

四 格付の組織及び実施方法

第一の四に規定する基準に適合していること。

五 格付を担当する者の資格及び人数

1 格付検査担当者

格付検査担当者として、第一の五の１の(1)から(5)までのいずれかに該当する者であって、認定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販売業者等に１人以上置かれていること。

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、三の２に規定する品質管理責任者以外の

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、格付検査担当者及び格付責任者に代えて、格付担当者として、第一の三の三の(1)及び(2)のいずれにも該当する者であって、講習会において単板積層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人以上置かれていること。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、第一の三の三の(1)及び(2)のいずれにも該当する者であって、講習会において単板積層材の格付に関する課程を修了したものが1人以上置かれること。

者の中から、講習会において単板積層材の格付に関する課程を修了した者が1人選任されていること。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、第一の三の三の(1)及び(2)のいずれにも該当する者であって、講習会において単板積層材の格付に関する課程を修了したものが1人以上置かれていること。

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、格付検査担当者及び格付責任者に代えて、格付担当者として、第一の三の三の(1)及び(2)のいずれにも該当する者であって、講習会において単板積層材の格付に関する課程を修了したものが販売業者等に1人以上置かれていること。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、第一の三の三の(1)及び(2)のいずれにも該当する者であって、講習会において単板積層材の格付に関する課程を修了したものが1人以上置かれること。

改 正 後	改 正 前																
構造用パネルについての <u>取扱業者の認証</u> の技術的基準 第一 製造業者 <u>（外国製造業者を含む。以下同じ。）</u> の <u>認証</u> の技術的基準 一 （略）	構造用パネルについての <u>製造業者等の認定</u> の技術的基準 第一 製造業者 <u>又は輸出業者以外の外国製造業者の認定</u> の技術的基準 一 製造又は加工、保管、品質管理及び格付のための施設 1 製造施設 (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あること。 (2) 機械器具 次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。）を備えていること。 <table><tr><th>機 械 器 具</th><th>条 件</th></tr><tr><td>小片製造機</td><td>著しい厚さむらのない木材の小片が切削できるものであること。</td></tr><tr><td>小片乾燥機</td><td>木材の小片を自動的に連続乾燥できるものであって、設定した含水率に均一に調整できるものであること。</td></tr><tr><td>ふるい分け機（ふるい分け機を用いて製造する場合に限る。）</td><td>木材の小片をその大きさに応じて２段階以上にふるい分けできるものであること。</td></tr><tr><td>ブレンダー</td><td>木材の小片と接着剤等とを混合できるものであって、木材の小片の供給量に応じて接着剤等の添加量を調整できるとともに接着剤等の添加後の木材の小片の含水率を均一に調整できるものであること。</td></tr><tr><td>成形機</td><td>接着剤等を添加した木材の小片を設定した厚さに均一に散布できるものであること。</td></tr><tr><td>パネル用コールドプレス（パネル用コールドプレスを用いて製造する場合に限る。）</td><td>各接着層に均一に圧縮圧力を加えることができるものであって、圧縮速度を調整できるものであること。</td></tr><tr><td>パネル用ホットプレス</td><td>各接着層を加熱するとともに、均一に圧縮圧力を加え、その圧</td></tr></table>	機 械 器 具	条 件	小片製造機	著しい厚さむらのない木材の小片が切削できるものであること。	小片乾燥機	木材の小片を自動的に連続乾燥できるものであって、設定した含水率に均一に調整できるものであること。	ふるい分け機（ふるい分け機を用いて製造する場合に限る。）	木材の小片をその大きさに応じて２段階以上にふるい分けできるものであること。	ブレンダー	木材の小片と接着剤等とを混合できるものであって、木材の小片の供給量に応じて接着剤等の添加量を調整できるとともに接着剤等の添加後の木材の小片の含水率を均一に調整できるものであること。	成形機	接着剤等を添加した木材の小片を設定した厚さに均一に散布できるものであること。	パネル用コールドプレス（パネル用コールドプレスを用いて製造する場合に限る。）	各接着層に均一に圧縮圧力を加えることができるものであって、圧縮速度を調整できるものであること。	パネル用ホットプレス	各接着層を加熱するとともに、均一に圧縮圧力を加え、その圧
機 械 器 具	条 件																
小片製造機	著しい厚さむらのない木材の小片が切削できるものであること。																
小片乾燥機	木材の小片を自動的に連続乾燥できるものであって、設定した含水率に均一に調整できるものであること。																
ふるい分け機（ふるい分け機を用いて製造する場合に限る。）	木材の小片をその大きさに応じて２段階以上にふるい分けできるものであること。																
ブレンダー	木材の小片と接着剤等とを混合できるものであって、木材の小片の供給量に応じて接着剤等の添加量を調整できるとともに接着剤等の添加後の木材の小片の含水率を均一に調整できるものであること。																
成形機	接着剤等を添加した木材の小片を設定した厚さに均一に散布できるものであること。																
パネル用コールドプレス（パネル用コールドプレスを用いて製造する場合に限る。）	各接着層に均一に圧縮圧力を加えることができるものであって、圧縮速度を調整できるものであること。																
パネル用ホットプレス	各接着層を加熱するとともに、均一に圧縮圧力を加え、その圧																

	力を維持する機能を有するものであること。
ダブルサイザー又はダブルソー	パネルの幅及び長さが正しく切断できるものであること。
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あること。 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あること。 (1) ダイヤルゲージ又はマイクロメーターその他の計量器具 (2) 第三者機関による検定証明を定期的 to 取得しない場合にあっては、(1)に規定するもののほか、次に掲げる機械器具。ただし、エからクまでに掲げる機械器具にあってはホルムアルデヒド放散量についての表示をする場合に限る。 ア パネル用引張り試験機 イ 恒温乾燥器 ウ 曲げ試験機 エ ガラスデシケーター オ 分光光度計 カ 恒温器 キ ガラス器具 ク 雑器具 4 格付のための施設 (1) 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あること。 (2) 次に掲げる機械器具を備えていること。ただし、格付のための試料の検査を自ら行わない場合、サからソまでに掲げる機械器具にあってはホルムアルデヒド放散量についての表示をしない場合を除く。 ア パネル用引張り試験機 イ 恒温乾燥器 ウ 曲げ試験機 エ 煮沸槽 オ 鋼又はアルミブロック カ 散水处理装置 キ 天びん（感量が0.1g以下のもの） ク ダイヤルゲージ又はマイクロメーター ケ 長さ計 コ 丸のご盤 サ ガラスデシケーター シ 分光光度計 ス 恒温器 セ ガラス器具 ソ 雑器具	

二 品質管理の実施方法

1 (略)

2 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ること。

(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

3～5 (略)

三 品質管理を担当する者の資格及び人数

1 (略)

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。）において構造用パネルの品質管理に関する課程を修了した者が1人選任されていること。

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人以上置かれていること。

(1) (略)

(2) 認証機関が指定する研修において構造用パネルに係る選別技術を修得していること。

四 格付の組織及び実施方法

1 (略)

2 格付の実施方法

(1) 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ること。ただし、イ及びオ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。

二 品質管理の実施方法

1 三の2に規定する品質管理責任者に、次に掲げる職務を行わせていること。

(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

2 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ること。

(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定機関（登録認定機関又は登録外国認定機関をいう。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

3 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ること。

4 品質管理の結果、製品の品質が安定していること。

5 内部規程の適切な見直しを定期的に行い、かつ、従業員に十分周知することとしていること。

三 品質管理を担当する者の資格及び人数

1 品質管理担当者

品質管理担当者として、構造用パネル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人以上置かれていること。

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、認定機関が指定する講習会（以下「講習会」という。）において構造用パネルの品質管理に関する課程を修了した者が1人選任されていること。

3 製品の板面の品質検査担当者

製品の板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人以上置かれていること。

(1) 構造用パネルの選別業務に6月以上従事した経験を有すること。

(2) 認定機関が指定する研修において構造用パネルに係る選別技術を修得していること。

四 格付の組織及び実施方法

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すること。

2 格付の実施方法

(1) 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ること。ただし、イ及びオ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。

ア～キ （略） ク 格付の実施状況についての<u>認証機関</u>による確認等業務の適切な実施に関し必要な事項 (2) 五の１の(1)から(5)までのいずれかに該当する者であって、<u>認証機関</u>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を置かずに、試料の検査を第三者に委託する場合にあっては、構造用パネル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うこと。 (3) （略）	ア 試料の抽出に関する事項 イ 試料の検査に関する事項 ウ 格付の表示に関する事項 エ 格付後の荷口の出荷又は処分に関する事項 オ 格付のための機械器具の管理に関する事項 カ 格付記録の作成及び保存に関する事項 キ 格付の実施状況についての内部監査に関する事項 ク 格付の実施状況についての<u>認定機関</u>による確認等業務の適切な実施に関し必要な事項 (2) 五の１の(1)から(5)までのいずれかに該当する者であって、<u>認定機関</u>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を置かずに、試料の検査を第三者に委託する場合にあっては、構造用パネル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うこと。 (3) 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ること。
五 格付を担当する者の資格及び人数 1 格付検査担当者 格付検査担当者として、次のいずれかに該当する者であって、<u>認証機関</u>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人以上置かれていること。 (1)～(5) （略） 2・3 （略）	五 格付を担当する者の資格及び人数 1 格付検査担当者 格付検査担当者として、次のいずれかに該当する者であって、<u>認定機関</u>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人以上置かれていること。 (1) 学校教育法（昭和22年法律第26号）による大学若しくは高等専門学校で林業、林産若しくは工業に関する授業科目の単位を取得して卒業した者又はこれらと同等以上の資格を有する者で、木材又は木材加工品の検査又は試験研究に１年以上従事した経験を有するもの (2) 学校教育法による高等学校若しくは中等教育学校で林業、林産若しくは工業に関する授業科目の単位を取得して卒業した者又はこれらと同等以上の資格を有する者で、木材又は木材加工品の検査又は試験研究に２年以上従事した経験を有するもの (3) (1)に掲げる学校で林業、林産若しくは工業に関する授業科目以外の科目の単位を取得して卒業した者又はこれらと同等以上の資格を有する者で、木材又は木材加工品の検査又は試験研究に２年以上従事した経験を有するもの (4) (2)に掲げる学校で林業、林産若しくは工業に関する授業科目以外の科目の単位を取得して卒業した者又はこれらと同等以上の資格を有する者で、木材又は木材加工品の検査又は試験研究に３年以上従事した経験を有するもの (5) (1)から(4)までのいずれかに該当する者以外の者で、木材又は木材加工品の検査又は試験研究に５年以上従事した経験を有するもの 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、三の２に規定する品質管理責任者以外の者の中から講習会において構造用パネルの格付に関する課程を修了したものが１人選任されていること。 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、格付検査担当者及び格付責任者に代

第二 <u>製造業者以外の取扱業者（外国取扱業者を含む。）（以下「非製造業者」という。）の認証の技術的基準</u> 一 （略） 二 品質管理の実施方法 1 三の２に規定する品質管理責任者に、<u>非製造業者の認証</u>に係る工場又は事業所（以下「工場等」という。）における第一の二の１に規定する職務を行わせていること。 2・3 （略） 4 管理規程の適切な見直しを定期的に行い、かつ、<u>非製造業者</u>の管理部門の従業員に十分周知することとしていること。 三 品質管理を担当する者の資格及び人数 1 （略） 2 品質管理責任者 品質管理責任者として、構造用パネル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であって、講習会において構造用パネルの品質管理に関する課程を修了したものが<u>非製造業者</u>に１人以上置かれていること。 3 （略） 四 （略）	えて、格付担当者として、三の３の(1)及び(2)のいずれにも該当する者であって、講習会において構造用パネルの格付に関する課程を修了したものが１人以上置かれていること。 第二 <u>販売業者、輸入業者又は輸出業者の認定の技術的基準</u> 一 製造又は加工、保管、品質管理及び格付のための施設 第一の一に規定する基準に適合していること。 二 品質管理の実施方法 1 三の２に規定する品質管理責任者に、<u>販売業者、輸入業者又は輸出業者（農林物資の規格化等に関する法律（昭和25年法律第175号）第17条の２第１項第２号に規定する外国製造業者等のうち輸出することのみを業とする者をいう。）（以下「販売業者等」という。）の認定に係る工場又は事業所（以下「工場等」という。）における第一の二の１に規定する職務を行わせていること。</u> 2 工場等において、その責任者に、第一の二の２から５までに規定する職務を行わせていること。 3 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ること。 (1) 製造又は加工、保管及び品質管理のための施設が第一の一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 4 管理規程の適切な見直しを定期的に行い、かつ、<u>販売業者等</u>の管理部門の従業員に十分周知することとしていること。 三 品質管理を担当する者の資格及び人数 1 品質管理担当者 品質管理担当者として、構造用パネル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工場等に２人以上置かれていること。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することができるものとする。 2 品質管理責任者 品質管理責任者として、構造用パネル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であって、講習会において構造用パネルの品質管理に関する課程を修了したものが<u>販売業者等</u>に１人以上置かれていること。 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、第一の三の３の(1)及び(2)のいずれにも該当する者が工場等に２人以上置かれていること。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することができるものとする。 四 格付の組織及び実施方法
--	--

五 格付を担当する者の資格及び人数 1 格付検査担当者 格付検査担当者として、第一の五の１の(1)から(5)までのいずれかに該当する者であって、<u>認定機関</u>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<u>非製造業者</u>に１人以上置かれていること。 2 (略) 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つては、格付検査担当者及び格付責任者に代えて、格付担当者として、第一の三の３の(1)及び(2)のいずれにも該当する者であつて、講習会において構造用パネルの格付に関する課程を修了したものが<u>非製造業者</u>に１人以上置かれていること。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、第一の三の３の(1)及び(2)のいずれにも該当する者であつて、講習会において構造用パネルの格付に関する課程を修了したものが１人以上置かれていること。	第一の四に規定する基準に適合していること。 五 格付を担当する者の資格及び人数 1 格付検査担当者 格付検査担当者として、第一の五の１の(1)から(5)までのいずれかに該当する者であつて、<u>認定機関</u>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<u>販売業者等</u>に１人以上置かれていること。 2 格付責任者 格付責任者として、格付検査担当者であつて、かつ、三の２に規定する品質管理責任者以外の者の中から、講習会において構造用パネルの格付に関する課程を修了したものが１人選任されていること。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、第一の三の３の(1)及び(2)のいずれにも該当する者であつて、講習会において構造用パネルの格付に関する課程を修了したものが１人置かれていること。 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つては、格付検査担当者及び格付責任者に代えて、格付担当者として、第一の三の３の(1)及び(2)のいずれにも該当する者であつて、講習会において構造用パネルの格付に関する課程を修了したものが<u>販売業者等</u>に１人以上置かれていること。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、第一の三の３の(1)及び(2)のいずれにも該当する者であつて、講習会において構造用パネルの格付に関する課程を修了したものが１人以上置かれていること。
--	--

改 正 後	改 正 前						
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<u>取扱業者の認証</u>の技術的基準 第一 製造業者（<u>外国製造業者を含む。以下同じ。</u>）の<u>認証</u>の技術的基準 一 （略）	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<u>製造業者等の認定</u>の技術的基準 第一 製造業者又は輸出業者以外の外国製造業者の認定の技術的基準 一 製造又は加工、保管、品質管理及び格付のための施設 1 製造施設 (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あること。 (2) 機械器具 次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。）を備えていること。ただし、大割り機械にあつては中及び大の素材又は盤を扱う場合、小割り機械にあつては小割り機械を用いて製造する場合、ギヤングエジャー又はギヤングリッパーにあつてはギヤングエジャー又はギヤングリッパーを用いて製造する場合、横切機械にあつては横切をする場合、材面調整機械にあつては材面を調整する場合、インサイジング機にあつてはインサイジングをする場合、保存処理装置にあつ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つ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、等級区分機にあつてはMSR枠組材を製造する場合、接合装置にあつ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。 <table> <tr> <th>機 械 器 具</th><th>条 件</th></tr> <tr> <td>大割り機械</td><td>自動送材車式帯のご盤又は軽便自動送材車式帯のご盤を有し、仕上げが正確にでき、構造が堅ろうであり、定規度及び歩出し装置等がいずれも正しく、容易に作動できるものであること。</td></tr> <tr> <td>小割り機械</td><td>テーブル式帯のご盤又はローラー式帯のご盤を有し、テーブル面は水平に仕上げられ、確実に固定されているほか、全体として構造が堅ろうであり、定規の直角度、傾斜度等がいずれも正しく、容易に作動できるものであること。ローラー式帯のご盤にあつては、適正なローラーの回転速度及び定規とのこ身との並行度が保たれているものであること。</td></tr> </table>	機 械 器 具	条 件	大割り機械	自動送材車式帯のご盤又は軽便自動送材車式帯のご盤を有し、仕上げが正確にでき、構造が堅ろうであり、定規度及び歩出し装置等がいずれも正しく、容易に作動できるものであること。	小割り機械	テーブル式帯のご盤又はローラー式帯のご盤を有し、テーブル面は水平に仕上げられ、確実に固定されているほか、全体として構造が堅ろうであり、定規の直角度、傾斜度等がいずれも正しく、容易に作動できるものであること。ローラー式帯のご盤にあつては、適正なローラーの回転速度及び定規とのこ身との並行度が保たれているものであること。
機 械 器 具	条 件						
大割り機械	自動送材車式帯のご盤又は軽便自動送材車式帯のご盤を有し、仕上げが正確にでき、構造が堅ろうであり、定規度及び歩出し装置等がいずれも正しく、容易に作動できるものであること。						
小割り機械	テーブル式帯のご盤又はローラー式帯のご盤を有し、テーブル面は水平に仕上げられ、確実に固定されているほか、全体として構造が堅ろうであり、定規の直角度、傾斜度等がいずれも正しく、容易に作動できるものであること。ローラー式帯のご盤にあつては、適正なローラーの回転速度及び定規とのこ身との並行度が保たれているものであること。						

ギャングエジャー又はギャングリッパー	1 本又は 2 本の主軸に 3 個以上の丸のこを取り付けたもので、構造が堅ろうであり、のこ刃の遊びの少ないもので、かつ、仕上げが正確にでき、容易に作動できるものであること。
横切機械	丸のこその他の切削装置の振れの少ないもので、製品を正しく切断できるものであること。
材面調整機械	材面をむらなく調整できるものであること。
インサイジング機	枠組壁工法構造用製材の曲げ強さ及び曲げヤング係数の低下がおおむね 1 割を超えない範囲内において、適切な薬剤の浸潤度を確保できるようインサイジングできるものであること。
保存処理装置	加圧処理のできるものであって、処理むらの少ないものであること。
人工乾燥処理装置	乾燥むらの少ないものであること。
等級区分機	枠組壁工法構造用製材の曲げヤング係数を測定することによって、これを選別できるものであること。
接合装置	枠組壁工法構造用製材の端部にフィンガー加工を施し接着剤を用いて相互に正しく接着できるものであること。

(3) 搬送設備

各工程間における材料の流れを円滑にすることができるものであること。

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あること。

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あること。ただし、(5)に掲げる機械器具にあつ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つては含水率を測定する場合に限る。

- (1) ノギス
- (2) 直定規
- (3) 直角定規
- (4) 鋼鉄製巻尺
- (5) 繊維走向測定用具

- (6) 含水率測定用具
- (7) MS R 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。ただし、ア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、イ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。
- ア 曲げ試験機
- イ 引張り試験機
- ウ 検定用具（等級区分機を検定できるもの）
- (8) 枠組壁工法構造用たて継ぎ材（MS R 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。ただし、ア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、ウ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、エに掲げる機械器具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とき、オ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、カに掲げる機械器具にあっては接着剤の配合を行う場合に限る。
- ア 煮沸槽
- イ 恒温乾燥器
- ウ 減圧加圧処理装置
- エ 曲げ試験機
- オ ブルーフローダ
- カ 水素イオン濃度測定用具
- (9) MS R 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。ただし、ア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、ウ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、エ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、オに掲げる機械器具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とき、カに掲げる機械器具にあっては接着剤の配合を行う場合に限る。
- ア 煮沸槽
- イ 恒温乾燥器
- ウ 減圧加圧処理装置
- エ 曲げ試験機
- オ ブルーフローダ
- カ 水素イオン濃度測定用具
- キ 検定用具（等級区分機を検定できるもの）
- (10) 保存処理を施しその旨を表示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、次のアからエまでに掲げる機械器具及びオからソまでの場合ごとに掲げる機械器具。ただし、イ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り保存処理を施す場合、エに掲げる機械器具にあっては切断により試験片を採取する場合を除く。

- ア 含水率測定用具
- イ 重量測定機
- ウ 濃度測定用具
- エ 生長錐
- オ 第四級アンモニウム化合物系保存処理薬剤により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
 - (ア) 天びん（感量が0.01 g 以下のもの）
 - (イ) 分光光度計
 - (ウ) 恒温乾燥器
 - (エ) ガラス器具
 - (オ) 雑器具
- カ 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り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（(イ)に掲げる機械器具にあつては高速液体クロマトグラフにより分析を行う場合、(ウ)に掲げる機械器具にあつては分光光度計により分析を行う場合に限る。）
 - (ア) 天びん（感量が1 mg以下のもの）
 - (イ) 高速液体クロマトグラフ
 - (ウ) 分光光度計
 - (エ) 恒温乾燥器
 - (オ) ガラス器具
 - (カ) 雑器具
- キ ほう素・第四級アンモニウム化合物系保存処理薬剤により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（(ウ)に掲げる機械器具にあつてはI C P（高周波誘導結合プラズマ）発光分光分析装置により分析を行う場合、(オ)に掲げる機械器具にあつてはクルクミン法により定量する場合に限る。）
 - (ア) 天びん（カルミン酸法により定量する場合は感量が0.1mg以下、それ以外の場合にあつては感量が0.01g以下のもの）
 - (イ) 分光光度計
 - (ウ) I C P（高周波誘導結合プラズマ）発光分光分析装置
 - (エ) 恒温乾燥器
 - (オ) 電気マッフル炉
 - (カ) ガラス器具
 - (キ) 雑器具
- ク 銅・第四級アンモニウム化合物系保存処理薬剤により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（(ウ)に掲げる機械器具にあつては原子吸光度計により分析を行う場合、(エ)に掲げる機械器具にあつてはI C P（高周波誘導結合プラズマ）発光分光分析装置により分析を行う場合、(オ)に掲げる機械器具にあつては蛍光X線分析装置により分析を行う場合に限る。）
 - (ア) 天びん（蛍光X線分析装置により分析を行う場合にあつては感量が0.1mg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）

- (イ) 分光光度計
- (ウ) 原子吸光光度計
- (エ) I C P（高周波誘導結合プラズマ）発光分光分析装置
- (オ) 蛍光 X 線分析装置
- (カ) 恒温乾燥器
- (キ) ガラス器具
- (ク) 雑器具

ケ 銅・アゾール化合物系保存処理薬剤により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り得ないとき（(イ)に掲げる機械器具にあつては原子吸光光度計により分析を行う場合、(ウ)に掲げる機械器具にあつては I C P（高周波誘導結合プラズマ）発光分光分析装置により分析を行う場合、(エ)に掲げる機械器具にあつては蛍光 X 線分析装置により分析を行う場合、(オ)に掲げる機械器具にあつてはガスクロマトグラフにより分析を行う場合、(カ)に掲げる機械器具にあつては高速液体クロマトグラフにより分析を行う場合に限る。）

(ア) 天びん（蛍光 X 線分析装置により分析を行う場合にあつては感量が 0.1mg 以下、それ以外の場合にあつては感量が 1 mg 以下のもの）

- (イ) 原子吸光光度計
- (ウ) I C P（高周波誘導結合プラズマ）発光分光分析装置
- (エ) 蛍光 X 線分析装置
- (オ) ガスクロマトグラフ
- (カ) 高速液体クロマトグラフ
- (キ) 恒温乾燥器
- (ク) ガラス器具
- (ケ) 雑器具

コ アゾール・ネオニコチノイド化合物系保存処理薬剤により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り得ないとき

- (ア) 天びん（感量が 1 mg 以下のもの）
- (イ) 高速液体クロマトグラフ
- (ウ) 恒温乾燥器
- (エ) ガラス器具
- (オ) 雑器具

サ 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り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り得ないとき（(イ)に掲げる機械器具にあつては高速液体クロマトグラフにより分析を行う場合、(ウ)に掲げる機械器具にあつては分光光度計により分析を行う場合に限る。）

- (ア) 天びん（感量が 0.1mg 以下のもの）
- (イ) 高速液体クロマトグラフ
- (ウ) 分光光度計
- (エ) 恒温乾燥器
- (オ) ガラス器具

(カ) 雑器具

シ 脂肪酸金属塩系保存処理薬剤により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 ((イ)に掲げる機械器具にあっては原子吸光光度計により分析を行う場合、(ウ)に掲げる機械器具にあっては I C P (高周波誘導結合プラズマ) 発光分光分析装置により分析を行う場合、(エ)に掲げる機械器具にあっては蛍光 X 線分析装置により分析を行う場合、(オ)に掲げる機械器具にあってはガスクロマトグラフにより分析を行う場合に限る。)

(ア) 天びん (蛍光 X 線分析装置により分析を行う場合にあつては感量が 0.1mg 以下、ガスクロマトグラフにより分析を行う場合にあつては感量が 0.01g 以下、それ以外の場合にあつては感量が 0.1g 以下のもの)

(イ) 原子吸光光度計

(ウ) I C P (高周波誘導結合プラズマ) 発光分光分析装置

(エ) 蛍光 X 線分析装置

(オ) ガスクロマトグラフ

(カ) 恒温乾燥器

(キ) ガラス器具

(ク) 雑器具

ス ナフテン酸金属塩系保存処理薬剤により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 ((イ)に掲げる機械器具にあっては原子吸光光度計により分析を行う場合、(ウ)に掲げる機械器具にあっては I C P (高周波誘導結合プラズマ) 発光分光分析装置により分析を行う場合、(エ)に掲げる機械器具にあっては蛍光 X 線分析装置により分析を行う場合に限る。)

(ア) 天びん (蛍光 X 線分析装置により分析する場合にあつては感量が 0.1mg 以下、それ以外の場合にあつては感量が 0.1g 以下のもの)

(イ) 原子吸光光度計

(ウ) I C P (高周波誘導結合プラズマ) 発光分光分析装置

(エ) 蛍光 X 線分析装置

(オ) 恒温乾燥器

(カ) ガラス器具

(キ) 雑器具

セ クレオソート油保存処理薬剤により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

(ア) 天びん (感量が 0.1mg 以下のもの)

(イ) 恒温乾燥器

(ウ) ガラス器具

(エ) 雑器具

ソ ほう素化合物系保存処理薬剤により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 ((イ)に掲げる機械器具にあっては分光光度計により分析を行う場合、(ウ)に掲げる機械器具にあっては I C P (高周波誘導結合プラズマ) 発光分光分析装置により分析を行う場合、(オ)に掲げる機械器具にあってはクルクミン法により定量す

る場合に限る。)

(ア) 天びん (カルミン酸法により定量する場合は感量が0.1mg以下、それ以外の場合にあっては感量が0.01g以下のもの)

(イ) 分光光度計

(ウ) I C P (高周波誘導結合プラズマ) 発光分光分析装置

(エ) 恒温乾燥器

(オ) 電気マッフル炉

(カ) ガラス器具

(キ) 雑器具

4 格付のための施設

(1) 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あること。

(2) 次に掲げる機械器具を備えていること。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、オ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、カからク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。

ア ノギス

イ 直定規

ウ 直角定規

エ 鉄鋼製巻尺

オ 繊維走向測定用具

カ 丸のこ盤その他の切削装置

キ 恒温乾燥器

ク 天びん (感量が0.1g以下のもの)

(3) M S R 枠組材を製造する場合にあっては、(2)に規定するもののほか、次に掲げる機械器具を備えていること。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、イ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。

ア 曲げ試験機

イ 引張り試験機

ウ 雑器具

(4) 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、(2)に規定するもののほか、次に掲げる機械器具を備えていること。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、ア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、イ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。

ア 煮沸槽

イ 減圧加圧処理装置

ウ 曲げ試験機

エ 雑器具

(5) M S R たて継ぎ材を製造する場合にあっては、(2)に規定するもののほか、次に掲げる機械器具を備えていること。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、ア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、イ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。

- ア 煮沸槽
- イ 減圧加圧処理装置
- ウ 曲げ試験機
- エ 雑器具

(6) 保存処理を施しその旨を表示する場合にあっては、(2)に規定するもののほか、次のア及びイに掲げる機械器具及びウからスまでの場合ごとに掲げる機械器具を備えていること。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、アに掲げる機械器具にあっては切断により試験片を採取しない場合に限る。

- ア 生長錐
- イ 丸のこ盤その他の切削装置
- ウ 第四級アンモニウム化合物系保存処理薬剤により保存処理を施す場合

- (ア) 天びん（感量が ≥ 0.01 g 以下のもの）
- (イ) 分光光度計
- (ウ) 恒温乾燥器
- (エ) ガラス器具
- (オ) 雑器具

エ 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り保存処理を施す場合（(イ)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り分析を行う場合、(ウ)に掲げる機械器具にあっては分光光度計により分析を行う場合に限る。）

- (ア) 天びん（感量が 1 mg 以下のもの）
- (イ) 高速液体クロマトグラフ
- (ウ) 分光光度計
- (エ) 恒温乾燥器
- (オ) ガラス器具
- (カ) 雑器具

オ ほう素・第四級アンモニウム化合物系保存処理薬剤により保存処理を施す場合（(ウ)に掲げる機械器具にあっては I C P（高周波誘導結合プラズマ）発光分光分析装置により分析を行う場合、(オ)に掲げる機械器具にあってはクルクミン法により定量する場合に限る。）

- (ア) 天びん（クルクミン法により定量する場合は感量が ≥ 0.01 g 以下、それ以外の場合にあっては感量が ≥ 0.1 mg 以下のもの）
- (イ) 分光光度計
- (ウ) I C P（高周波誘導結合プラズマ）発光分光分析装置
- (エ) 恒温乾燥器
- (オ) 電気マッフル炉
- (カ) ガラス器具
- (キ) 雑器具

カ 銅・第四級アンモニウム化合物系保存処理薬剤により保存処理を施す場合（(ウ)に掲げる機械器具にあっては原子吸光光度計により分析を行う場合、(エ)に掲げる機械器具にあっては I C P（高周波誘導結合プラズマ）発光分光分析装置により分析を行う場合、(オ)に掲げる機械器具にあっては蛍光 X 線分析装置により分析を行う場合に限る。）

(ア) 天びん（蛍光X線分析装置により分析を行う場合にあっては感量が0.1mg以下、それ以外の場合にあっては感量が0.01g以下のもの）

(イ) 分光光度計

(ウ) 原子吸光光度計

(エ) ICP（高周波誘導結合プラズマ）発光分光分析装置

(オ) 蛍光X線分析装置

(カ) 恒温乾燥器

(キ) ガラス器具

(ク) 雑器具

キ 銅・アゾール化合物系保存処理薬剤により保存処理を施す場合（(イ)に掲げる機械器具にあっては原子吸光光度計により分析を行う場合、(ウ)に掲げる機械器具にあってはICP（高周波誘導結合プラズマ）発光分光分析装置により分析を行う場合、(エ)に掲げる機械器具にあっては蛍光X線分析装置により分析を行う場合、(オ)に掲げる機械器具にあってはガスクロマトグラフにより分析を行う場合、(カ)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り分析を行う場合に限る。）

(ア) 天びん（蛍光X線分析装置により分析を行う場合にあっては感量が0.1mg以下、それ以外の場合にあっては感量が1mg以下のもの）

(イ) 原子吸光光度計

(ウ) ICP（高周波誘導結合プラズマ）発光分光分析装置

(エ) 蛍光X線分析装置

(オ) ガスクロマトグラフ

(カ) 高速液体クロマトグラフ

(キ) 恒温乾燥器

(ク) ガラス器具

(ケ) 雑器具

ク アゾール・ネオニコチノイド化合物系保存処理薬剤により保存処理を施す場合

(ア) 天びん（感量が1mg以下のもの）

(イ) 高速液体クロマトグラフ

(ウ) 恒温乾燥器

(エ) ガラス器具

(オ) 雑器具

ケ 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り保存処理を施す場合（(イ)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り分析を行う場合、(ウ)に掲げる機械器具にあっては分光光度計により分析を行う場合に限る。）

(ア) 天びん（感量が0.1mg以下のもの）

(イ) 高速液体クロマトグラフ

(ウ) 分光光度計

(エ) 恒温乾燥器

(オ) ガラス器具

(カ) 雑器具

- コ 脂肪酸金属塩系保存処理薬剤により保存処理を施す場合（(イ)に掲げる機械器具にあっては原子吸光光度計により分析を行う場合、(ウ)に掲げる機械器具にあってはＩＣＰ（高周波誘導結合プラズマ）発光分光分析装置により分析を行う場合、(エ)に掲げる機械器具にあっては蛍光Ｘ線分析装置により分析を行う場合、(オ)に掲げる機械器具にあってはガスクロマトグラフにより分析を行う場合に限る。）
- (ア) 天びん（蛍光Ｘ線分析装置により分析を行う場合にあっては感量が0.1mg以下、ガスクロマトグラフにより分析を行う場合にあっては感量が0.01g以下、それ以外の場合にあっては感量が0.1g以下のもの）
- (イ) 原子吸光光度計
- (ウ) ＩＣＰ（高周波誘導結合プラズマ）発光分光分析装置
- (エ) 蛍光Ｘ線分析装置
- (オ) ガスクロマトグラフ
- (カ) 恒温乾燥器
- (キ) ガラス器具
- (ク) 雑器具
- サ ナフテン酸金属塩系保存処理薬剤により保存処理を施す場合（(イ)に掲げる機械器具にあっては原子吸光光度計により分析を行う場合、(ウ)に掲げる機械器具にあってはＩＣＰ（高周波誘導結合プラズマ）発光分光分析装置により分析を行う場合、(エ)に掲げる機械器具にあっては蛍光Ｘ線分析装置により分析を行う場合に限る。）
- (ア) 天びん（蛍光Ｘ線分析装置により分析する場合にあっては感量が0.1mg以下、それ以外の場合にあっては感量が0.1g以下のもの）
- (イ) 原子吸光光度計
- (ウ) ＩＣＰ（高周波誘導結合プラズマ）発光分光分析装置
- (エ) 蛍光Ｘ線分析装置
- (オ) 恒温乾燥器
- (カ) ガラス器具
- (キ) 雑器具
- シ クレオソート油保存処理薬剤を使用する場合
- (ア) 天びん（感量が0.1mg以下のもの）
- (イ) 恒温乾燥器
- (ウ) ガラス器具
- (エ) 雑器具
- ス ほう素化合物系保存処理薬剤により保存処理を施す場合（(イ)に掲げる機械器具にあっては分光光度計により分析を行う場合、(ウ)に掲げる機械器具にあってはＩＣＰ（高周波誘導結合プラズマ）発光分光分析装置により分析を行う場合、(オ)に掲げる機械器具にあってはクルクミン法により定量する場合に限る。）
- (ア) 天びん（クルクミン法により定量する場合は感量が0.01g以下、カルミン酸法により定量する場合にあっては感量が0.1mg以下のもの）
- (イ) 分光光度計
- (ウ) ＩＣＰ（高周波誘導結合プラズマ）発光分光分析装置

二 品質管理の実施方法

1 (略)

2 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ること。

(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

3～5 (略)

三 品質管理を担当する者の資格及び人数

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人以上置かれていること。

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人選任されていること。

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、次のいずれにも適合する者が2人以上置かれていること。

(1) (略)

(2) 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。

四 格付の組織及び実施方法

1 (略)

(エ) 恒温乾燥器

(オ) 電気マッフル炉

(カ) ガラス器具

(キ) 雑器具

二 品質管理の実施方法

1 三の2に規定する品質管理責任者に、次に掲げる職務を行わせていること。

(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。以下同じ。）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

2 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ること。

(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定機関（登録認定機関又は登録外国認定機関をいう。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

3 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ること。

4 品質管理の結果、製品の品質が安定していること。

5 内部規程の適切な見直しを定期的に行い、かつ、従業員に十分周知することとしていること。

三 品質管理を担当する者の資格及び人数

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定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人以上置かれていること。

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、認定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人選任されていること。

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、次のいずれにも適合する者が2人以上置かれていること。

(1) 枠組壁工法構造用製材の選別業務に6月以上従事した経験を有すること。

(2) 認定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。

四 格付の組織及び実施方法

1 格付の組織

2 格付の実施方法

- (1) 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ること。ただし、イ及びオ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。

ア～キ （略）

ク 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

- (2) 五の1の(1)から(5)までのいずれかに該当する者であって、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を置かずに、試料の検査を第三者に委託する場合にあつては、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うこと。

- (3) （略）

五 格付を担当する者の資格及び人数

1 格付検査担当者

格付検査担当者として、次のいずれかに該当する者であって、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人以上置かれていること。

- (1)～(5) （略）

2・3 （略）

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すること。

2 格付の実施方法

- (1) 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ること。ただし、イ及びオ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。

ア 試料の抽出に関する事項

イ 試料の検査に関する事項

ウ 格付の表示に関する事項

エ 格付後の荷口の出荷又は処分に関する事項

オ 格付のための機械器具の管理に関する事項

カ 格付記録の作成及び保存に関する事項

キ 格付の実施状況についての内部監査に関する事項

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

- (2) 五の1の(1)から(5)までのいずれかに該当する者であって、認定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を置かずに、試料の検査を第三者に委託する場合にあつては、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うこと。

- (3) 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ること。

五 格付を担当する者の資格及び人数

1 格付検査担当者

格付検査担当者として、次のいずれかに該当する者であって、認定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人以上置かれていること。

- (1) 学校教育法（昭和22年法律第26号）による大学若しくは高等専門学校で林業、林産若しくは工業に関する授業科目の単位を取得して卒業した者又はこれらと同等以上の資格を有する者で、木材又は木材加工品の検査又は試験研究に1年以上従事した経験を有するもの
- (2) 学校教育法による高等学校若しくは中等教育学校で林業、林産若しくは工業に関する授業科目の単位を取得して卒業した者又はこれらと同等以上の資格を有する者で、木材又は木材加工品の検査又は試験研究に2年以上従事した経験を有するもの
- (3) (1)に掲げる学校で林業、林産若しくは工業に関する授業科目以外の科目の単位を取得して卒業した者又はこれらと同等以上の資格を有する者で、木材又は木材加工品の検査又は試験研究に2年以上従事した経験を有するもの
- (4) (2)に掲げる学校で林業、林産若しくは工業に関する授業科目以外の科目の単位を取得して卒業した者又はこれらと同等以上の資格を有する者で、木材又は木材加工品の検査又は試験研究に3年以上従事した経験を有するもの
- (5) (1)から(4)までのいずれかに該当する者以外の者で、木材又は木材加工品の検査又は試験研究に5年以上従事した経験を有するもの

2 格付責任者

第二 <u>製造業者以外の取扱業者（外国取扱業者を含む。）（以下「非製造業者」という。）の認証</u>の技術的基準 一 （略） 二 品質管理の実施方法 1 三の２に規定する品質管理責任者に、<u>非製造業者の認証</u>に係る工場又は事業所（以下「工場等」という。）における第一の二の１に規定する職務を行わせていること。 2・3 （略） 4 管理規程の適切な見直しを定期的に行い、かつ、<u>非製造業者</u>の管理部門の従業員に十分周知することとしていること。 三 品質管理を担当する者の資格及び人数 1 （略） 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製造又は試験研究に１年以上従事した経験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<u>非製造業者</u>に１人以上置かれていること。 3 （略）	格付責任者として、格付検査担当者であって、かつ、三の２に規定する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人選任されていること。 3 格付のための試料の検査を自ら行わない場合にあつては、格付検査担当者及び格付責任者に代えて、格付担当者として、三の３の(1)及び(2)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人以上置かれていること。 第二 <u>販売業者、輸入業者又は輸出業者の認定</u>の技術的基準 一 製造又は加工、保管、品質管理及び格付のための施設 第一の一に規定する基準に適合していること。 二 品質管理の実施方法 1 三の２に規定する品質管理責任者に、<u>販売業者、輸入業者又は輸出業者（農林物資の規格化等に関する法律（昭和25年法律第175号）第17条の２第１項第２号に規定する外国製造業者等のうち輸出することのみを業とする者をいう。）（以下「販売業者等」という。）の認定</u>に係る工場又は事業所（以下「工場等」という。）における第一の二の１に規定する職務を行わせていること。 2 工場等において、その責任者に、第一の二の２から５までに規定する職務を行わせていること。 3 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ること。 (1) 製造又は加工、保管及び品質管理のための施設が第一の一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つて、格付担当者を補佐する者を工場等に置く場合の格付担当者を補佐する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 4 管理規程の適切な見直しを定期的に行い、かつ、<u>販売業者等</u>の管理部門の従業員に十分周知することとしていること。 三 品質管理を担当する者の資格及び人数 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工場等に２人以上置かれていること。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することができるものとする。 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製造又は試験研究に１年以上従事した経験を有する者であつて、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<u>販売業者等</u>に１人以上置かれていること。 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、第一の三の３の(1)及び(2)のいずれにも適合する者が工場等に２人以上置かれていること。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
--	--

四 (略) 五 格付を担当する者の資格及び人数 1 格付検査担当者 格付検査担当者として、第一の五の１の(1)から(5)までのいずれかに該当する者であって、<u>認定機関</u>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<u>非製造業者</u>に１人以上置かれていること。 2 (略) 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つては、格付検査担当者及び格付責任者に代えて、格付担当者として、第一の三の３の(1)及び(2)のいずれにも該当する者であつて、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<u>非製造業者</u>に１人以上置かれていること。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、第一の三の３の(1)及び(2)のいずれにも該当する者であつて、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人以上置かれていること。	の従業員から指名することができるものとする。四 第一の四に規定する基準に適合していること。 四 格付の組織及び実施方法 第一の四に規定する基準に適合していること。 五 格付を担当する者の資格及び人数 1 格付検査担当者 格付検査担当者として、第一の五の１の(1)から(5)までのいずれかに該当する者であつて、<u>認定機関</u>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<u>販売業者等</u>に１人以上置かれていること。 2 格付責任者 格付責任者として、格付検査担当者であつて、かつ、三の２に規定する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人選任されていること。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、第一の三の３の(1)及び(2)のいずれにも該当する者であつて、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人以上置かれていること。 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つては、格付検査担当者及び格付責任者に代えて、格付担当者として、第一の三の３の(1)及び(2)のいずれにも該当する者であつて、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<u>販売業者等</u>に１人以上置かれていること。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、第一の三の３の(1)及び(2)のいずれにも該当する者であつて、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人以上置かれていること。
---	---

改 正 後	改 正 前								
製材についての <u>取扱業者の認証</u> の技術的基準 第一 製造業者 <u>（外国製造業者を含む。以下同じ。）</u> の <u>認証</u> の技術的基準 一 （略）	製材についての <u>製造業者等の認定</u> の技術的基準 第一 製造業者 <u>又は輸出業者以外の外国製造業者の認定</u> の技術的基準 一 製造又は加工、保管、品質管理及び格付のための施設 1 製造施設 (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あること。 (2) 天然乾燥場（天然乾燥処理をする場合に限る。） 天然乾燥を行うのに支障のない広さ及び荷口ごとに均一に乾燥できる形状であること。 (3) 機械器具 次の表の左欄に掲げる機械器具であつて、均衡した能力を有し、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あること。ただし、大割り機械にあつては中及び大の素材又は盤を扱う場合、小割り機械にあつては小割り機械を用いて製造する場合、ギヤングエジャー又はギヤングリッパーにあつてはギヤングエジャー又はギヤングリッパーを用いて製造する場合、横切機械にあつては横切をする場合、材面調整機械にあつては材面を調整する場合、インサイジング機にあつてはインサイジングをする場合、保存処理装置にあつ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つ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、機械等級区分装置にあつては機械等級区分構造用製材を製造する場合に限る。 <table><tr><th>機 械 器 具</th><th>条 件</th></tr><tr><td>大割り機械</td><td>自動送材車式帯のこ盤又は軽便自動送材車式帯のこ盤を有し、仕上げが正確にでき、構造が堅ろうであり、定規度及び歩出し装置等がいずれも正しく、容易に作動できるものであること。</td></tr><tr><td>小割り機械</td><td>テーブル式帯のこ盤又はローラー式帯のこ盤を有し、テーブル面は水平に仕上げられ、確実に固定されているほか、全体として構造が堅ろうであり、定規の直角度、傾斜度等がいずれも正しく、容易に作動できるものであること。ローラー式帯のこ盤にあつては、適正なローラーの回転速度及び定規とのこ身との並行度が保たれているものであること。</td></tr><tr><td>ギヤングエジャー又はギヤングリ</td><td>1 本又は 2 本の主軸に 3 個以上の丸のこを取り付けたもの</td></tr></table>	機 械 器 具	条 件	大割り機械	自動送材車式帯のこ盤又は軽便自動送材車式帯のこ盤を有し、仕上げが正確にでき、構造が堅ろうであり、定規度及び歩出し装置等がいずれも正しく、容易に作動できるものであること。	小割り機械	テーブル式帯のこ盤又はローラー式帯のこ盤を有し、テーブル面は水平に仕上げられ、確実に固定されているほか、全体として構造が堅ろうであり、定規の直角度、傾斜度等がいずれも正しく、容易に作動できるものであること。ローラー式帯のこ盤にあつては、適正なローラーの回転速度及び定規とのこ身との並行度が保たれているものであること。	ギヤングエジャー又はギヤングリ	1 本又は 2 本の主軸に 3 個以上の丸のこを取り付けたもの
機 械 器 具	条 件								
大割り機械	自動送材車式帯のこ盤又は軽便自動送材車式帯のこ盤を有し、仕上げが正確にでき、構造が堅ろうであり、定規度及び歩出し装置等がいずれも正しく、容易に作動できるものであること。								
小割り機械	テーブル式帯のこ盤又はローラー式帯のこ盤を有し、テーブル面は水平に仕上げられ、確実に固定されているほか、全体として構造が堅ろうであり、定規の直角度、傾斜度等がいずれも正しく、容易に作動できるものであること。ローラー式帯のこ盤にあつては、適正なローラーの回転速度及び定規とのこ身との並行度が保たれているものであること。								
ギヤングエジャー又はギヤングリ	1 本又は 2 本の主軸に 3 個以上の丸のこを取り付けたもの								

ツパー	で、構造が堅ろうであり、のこ刃の遊びの少ないもので、かつ、仕上げが正確にでき、容易に作動できるものであること。
横切機械	丸のこその他切削装置の振れの少ないもので、製品を正しく切断できるものであること。
材面調整機械	材面をむらなく調整できるものであること。
インサイジング機	製材の曲げ強さ及び曲げヤング係数の低下がおおむね1割を超えない範囲内において、適切な薬剤の浸潤度を確保できるようインサイジングできるものであること。
保存処理装置	加圧処理のできるものであって、処理むらの少ないものであること。
人工乾燥処理装置	乾燥むらの少ないものであること。
機械等級区分装置	製材の曲げヤング係数が正しく測定できるものであること。

(4) 搬送設備

各工程間における材料の流れを円滑にすることができるものであること。

2 保管施設

製品保管施設は、適当な広さであり、製品の品質を保持できるものであること。

3 品質管理施設

- (1) 次の機械器具を備えている適当な広さの施設であること。ただし、オに掲げる機械器具にあっては目視等級区分構造用製材製造する場合、カに掲げる機械器具にあっては機械等級区分構造用製材を製造する場合に限る。

ア ノギス
イ 直定規
ウ 直角定規
エ 鋼鉄製巻尺
オ 繊維走向測定用具
カ 曲げ試験装置

- (2) 保存処理を施しその旨を表示する場合にあっては、(1)に規定するもののほか、次のアからエまでに掲げる機械器具及びオからソまでの場合ごとに掲げる機械器具を備えていること。ただし、イ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り保存処理を施す場合、エに掲げる機械器具にあっては切断により試験片を採取する場合を除く。

ア 含水率測定用具
イ 重量測定機
ウ 濃度測定用具

エ 生長錐

オ 第四級アンモニウム化合物系保存処理薬剤により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場合

- (ア) 直示天びん
- (イ) 分光光度計
- (ウ) 恒温乾燥器
- (エ) ガラス器具
- (オ) 雑器具

カ 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り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場合（(イ)に掲げる機械器具にあつては高速液体クロマトグラフにより分析を行う場合、(ウ)に掲げる機械器具にあつては分光光度計により分析を行う場合に限る。）

- (ア) 直示天びん
- (イ) 高速液体クロマトグラフ
- (ウ) 分光光度計
- (エ) 恒温乾燥器
- (オ) ガラス器具
- (カ) 雑器具

キ ほう素・第四級アンモニウム化合物系保存処理薬剤により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場合（(ウ)に掲げる機械器具にあつてはＩＣＰ（高周波誘導結合プラズマ）発光分光分析装置により分析を行う場合、(オ)に掲げる機械器具にあつてはクルクミン法により定量する場合に限る。）

- (ア) 直示天びん
- (イ) 分光光度計
- (ウ) ＩＣＰ（高周波誘導結合プラズマ）発光分光分析装置
- (エ) 恒温乾燥器
- (オ) 電気マッフル炉
- (カ) ガラス器具
- (キ) 雑器具

ク 銅・第四級アンモニウム化合物系保存処理薬剤により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場合（(ウ)に掲げる機械器具にあつては原子吸光光度計により分析を行う場合、(エ)に掲げる機械器具にあつてはＩＣＰ（高周波誘導結合プラズマ）発光分光分析装置により分析を行う場合、(オ)に掲げる機械器具にあつては蛍光Ｘ線分析装置により分析を行う場合に限る。）

- (ア) 直示天びん
- (イ) 分光光度計
- (ウ) 原子吸光光度計
- (エ) ＩＣＰ（高周波誘導結合プラズマ）発光分光分析装置
- (オ) 蛍光Ｘ線分析装置
- (カ) 恒温乾燥器

(キ) ガラス器具

(ク) 雑器具

ケ 銅・アゾール化合物系保存処理薬剤により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場合 ((イ)に掲げる機械器具にあつては原子吸光光度計により分析を行う場合、(ウ)に掲げる機械器具にあつては I C P (高周波誘導結合プラズマ) 発光分光分析装置により分析を行う場合、(エ)に掲げる機械器具にあつては蛍光 X 線分析装置により分析を行う場合、(オ)に掲げる機械器具にあつてはガスクロマトグラフにより分析する場合、(カ)に掲げる機械器具にあつては高速液体クロマトグラフにより分析を行う場合に限る。)

(ア) 直示天びん

(イ) 原子吸光光度計

(ウ) I C P (高周波誘導結合プラズマ) 発光分光分析装置

(エ) 蛍光 X 線分析装置

(オ) ガスクロマトグラフ

(カ) 高速液体クロマトグラフ

(キ) 恒温乾燥器

(ク) ガラス器具

(ケ) 雑器具

コ アゾール・ネオニコチノイド化合物系保存処理薬剤により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場合

(ア) 直示天びん

(イ) 高速液体クロマトグラフ

(ウ) 恒温乾燥器

(エ) ガラス器具

(オ) 雑器具

サ 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り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場合 ((イ)に掲げる機械器具にあつては高速液体クロマトグラフにより分析を行う場合、(ウ)に掲げる機械器具にあつては分光光度計により分析を行う場合に限る。)

(ア) 直示天びん

(イ) 高速液体クロマトグラフ

(ウ) 分光光度計

(エ) 恒温乾燥機

(オ) ガラス器具

(カ) 雑器具

シ 脂肪酸金属塩系保存処理薬剤により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場合 ((イ)に掲げる機械器具にあつては原子吸光光度計により分析を行う場合、(ウ)に掲げる機械器具にあつては I C P (高周波誘導結合プラズマ) 発光分光分析装置により分析を行う場合、(エ)に掲げる機械器具にあつては蛍光 X 線分析装置により分析を行う場合、(オ)に掲げる機械器具にあつてはガスクロマトグラフにより分析を行

う場合に限る。)

(ア) 直示天びん

(イ) 原子吸光光度計

(ウ) I C P (高周波誘導結合プラズマ) 発光分光分析装置

(エ) 蛍光X線分析装置

(オ) ガスクロマトグラフ

(カ) 恒温乾燥器

(キ) ガラス器具

(ク) 雑器具

ス ナフテン酸金属塩系保存処理薬剤により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場合 ((イ)に掲げる機械器具にあつては原子吸光光度計により分析を行う場合、(ウ)に掲げる機械器具にあつてはI C P (高周波誘導結合プラズマ) 発光分光分析装置により分析を行う場合、(エ)に掲げる機械器具にあつては蛍光X線分析装置により分析を行う場合に限る。)

(ア) 直示天びん

(イ) 原子吸光光度計

(ウ) I C P (高周波誘導結合プラズマ) 発光分光分析装置

(エ) 蛍光X線分析装置

(オ) 恒温乾燥器

(カ) ガラス器具

(キ) 雑器具

セ クレオソート油保存処理薬剤により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場合

(ア) 直示天びん

(イ) 恒温乾燥器

(ウ) ガラス器具

(エ) 雑器具

ソ ほう素化合物系保存処理薬剤により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場合 ((イ)に掲げる機械器具にあつては分光光度計により分析を行う場合、(ウ)に掲げる機械器具にあつてはI C P (高周波誘導結合プラズマ) 発光分光分析装置により分析を行う場合、(カ)に掲げる機械器具にあつてはクルクミン法により定量する場合に限る。)

(ア) 直示天びん

(イ) 分光光度計

(ウ) I C P (高周波誘導結合プラズマ) 発光分光分析装置

(エ) 恒温乾燥器

(オ) 電気マッフル炉

(カ) ガラス器具

(キ) 雑器具

(3) 人工乾燥処理又は天然乾燥処理を施しその旨を表示する場合にあつては、含水率測定用具

を備えていること。

4 格付のための施設

- (1) 次の機械器具を備えているほか、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あること。ただし、次に掲げる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、オに掲げる機械器具にあっては目視等級区分構造用製材及び枠組壁工法構造用製材を製造する場合、カに掲げる機械器具にあっては機械等級区分構造用製材を製造する場合に限る。

ア ノギス
イ 直定規
ウ 直角定規
エ 鋼鉄製巻尺
オ 繊維走向測定用具
カ 曲げ試験装置

- (2) 保存処理を施しその旨を表示する場合にあっては、(1)に規定するもののほか、次のアに掲げる機械器具及びイからサまでの場合ごとに掲げる機械器具を備えていること。ただし、次に掲げる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、アに掲げる機械器具にあっては切断により試験片を採取する場合を除く。

ア 生長錐
イ 第四級アンモニウム化合物系保存処理薬剤により保存処理を施す場合

- (ア) 直示天びん
(イ) 高速液体クロマトグラフ
(ウ) 分光光度計
(エ) 恒温乾燥器
(オ) ガラス器具
(カ) 雑器具

ウ 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り保存処理を施す場合((イ)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り分析を行う場合、(ウ)に掲げる機械器具にあっては分光光度計により分析を行う場合に限る。)

- (ア) 直示天びん
(イ) 高速液体クロマトグラフ
(ウ) 恒温乾燥器
(エ) ガラス器具
(オ) 雑器具

エ ほう素・第四級アンモニウム化合物系保存処理薬剤により保存処理を施す場合((ウ)に掲げる機械器具にあっては I C P (高周波誘導結合プラズマ) 発光分光分析装置により分析を行う場合、(オ)に掲げる機械器具にあってはクルクミン法により定量する場合に限る。)

- (ア) 直示天びん
(イ) 分光光度計
(ウ) I C P (高周波誘導結合プラズマ) 発光分光分析装置
(エ) 恒温乾燥器

- (オ) 電気マッフル炉
- (カ) ガラス器具
- (キ) 雑器具

オ 銅・第四級アンモニウム化合物系保存処理薬剤により保存処理を施す場合（ウ）に掲げる機械器具にあつては原子吸光光度計により分析を行う場合、（エ）に掲げる機械器具にあつてはＩＣＰ（高周波誘導結合プラズマ）発光分光分析装置により分析を行う場合、（オ）に掲げる機械器具にあつては蛍光Ｘ線分析装置により分析を行う場合に限る。）

- (ア) 直示天びん
- (イ) 分光光度計
- (ウ) 原子吸光光度計
- (エ) ＩＣＰ（高周波誘導結合プラズマ）発光分光分析装置
- (オ) 蛍光Ｘ線分析装置
- (カ) 恒温乾燥器
- (キ) ガラス器具
- (ク) 雑器具

カ 銅・アゾール化合物系保存処理薬剤により保存処理を施す場合（イ）に掲げる機械器具にあつては原子吸光光度計により分析を行う場合、（ウ）に掲げる機械器具にあつてはＩＣＰ（高周波誘導結合プラズマ）発光分光分析装置により分析を行う場合、（エ）に掲げる機械器具にあつては蛍光Ｘ線分析装置により分析を行う場合、（オ）に掲げる機械器具にあつてはガスクロマトグラフにより分析を行う場合、（カ）に掲げる機械器具にあつては高速液体クロマトグラフにより分析を行う場合に限る。）

- (ア) 直示天びん
- (イ) 原子吸光光度計
- (ウ) ＩＣＰ（高周波誘導結合プラズマ）発光分光分析装置
- (エ) 蛍光Ｘ線分析装置
- (オ) ガスクロマトグラフ
- (カ) 高速液体クロマトグラフ
- (キ) 恒温乾燥器
- (ク) ガラス器具
- (ケ) 雑器具

キ アゾール・ネオニコチノイド化合物系保存処理薬剤により保存処理を施す場合

- (ア) 直示天びん
- (イ) 高速液体クロマトグラフ
- (ウ) 恒温乾燥器
- (エ) ガラス器具
- (オ) 雑器具

ク 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り保存処理を施す場合（イ）に掲げる機械器具にあつては高速液体クロマトグラフにより分析を行う場合、（ウ）に掲げる機械器具にあつては分光光度計により分析を行う場合に限る。）

- (ア) 直示天びん

- (イ) 高速液体クロマトグラフ
- (ウ) 分光光度計
- (エ) 恒温乾燥機
- (オ) ガラス器具
- (カ) 雑器具

ケ 脂肪酸金属塩系保存処理薬剤により保存処理を施す場合（(イ)に掲げる機械器具にあつては原子吸光光度計により分析を行う場合、(ウ)に掲げる機械器具にあつてはＩＣＰ（高周波誘導結合プラズマ）発光分光分析装置により分析を行う場合、(エ)に掲げる機械器具にあつては蛍光Ｘ線分析装置により分析を行う場合、(オ)に掲げる機械器具にあつてはガスクロマトグラフにより分析を行う場合に限る。）

- (ア) 直示天びん
- (イ) 原子吸光光度計
- (ウ) ＩＣＰ（高周波誘導結合プラズマ）発光分光分析装置
- (エ) 蛍光Ｘ線分析装置
- (オ) ガスクロマトグラフ
- (カ) 恒温乾燥器
- (キ) ガラス器具
- (ク) 雑器具

コ ナフテン酸金属塩系保存処理薬剤により保存処理を施す場合（(イ)に掲げる機械器具にあつては原子吸光光度計により分析を行う場合、(ウ)に掲げる機械器具にあつてはＩＣＰ（高周波誘導結合プラズマ）発光分光分析装置により分析を行う場合、(エ)に掲げる機械器具にあつては蛍光Ｘ線分析装置により分析を行う場合に限る。）

- (ア) 直示天びん
- (イ) 原子吸光光度計
- (ウ) ＩＣＰ（高周波誘導結合プラズマ）発光分光分析装置
- (エ) 蛍光Ｘ線分析装置
- (オ) 恒温乾燥器
- (カ) ガラス器具
- (キ) 雑器具

サ クレオソート油保存処理薬剤を使用する場合

- (ア) 直示天びん
- (イ) 恒温乾燥器
- (ウ) ガラス器具
- (エ) 雑器具

シ ほう素化合物系保存処理薬剤により保存処理を施す場合（(イ)に掲げる機械器具にあつては分光光度計により分析を行う場合、(ウ)に掲げる機械器具にあつてはＩＣＰ（高周波誘導結合プラズマ）発光分光分析装置により分析を行う場合、(オ)に掲げる機械器具にあつてはクルクミン法により定量する場合に限る。）

- (ア) 直示天びん
- (イ) 分光光度計

	(ウ) I C P（高周波誘導結合プラズマ）発光分光分析装置 (エ) 恒温乾燥器 (オ) 電気マッフル炉 (カ) ガラス器具 (キ) 雑器具 (3) 人工乾燥処理又は天然乾燥処理を施しその旨を表示する場合にあっては、次の機械器具を備えていること。ただし、次に掲げる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、ウに掲げる機械器具にあっては切断により試験片を採取する場合を除く。 - ア 恒温乾燥器 - イ 直示天びん - ウ 生長錐
二 品質管理の実施方法	二 品質管理の実施方法
1 (略)	1 三の2に規定する品質管理責任者に、次に掲げる職務を行わせていること。
	(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
2 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ること。	2 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ること。
(1)～(6) (略)	(1) 原木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 (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 <u>認証機関</u> （ <u>登録認証機関</u> 又は <u>登録外国認証機関</u> 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	(7) 品質管理の実施状況についての <u>認定機関</u> （ <u>登録認定機関</u> 又は <u>登録外国認定機関</u> 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
3～5 (略)	3 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ること。 4 品質管理の結果、製品の品質が安定していること。 5 内部規程の適切な見直しを定期的に行い、かつ、従業員に十分周知することとしていること。
三 品質管理を担当する者の資格及び人数	三 品質管理を担当する者の資格及び人数
1 (略)	1 品質管理担当者
	品質管理担当者として、製材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人以上置かれていること。
2 品質管理責任者	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、 <u>認証機関</u> が指定する講習会（以下「講習会」という。）において製材の品質管理に関する課程を修了した者が1人選任されていること。	品質管理責任者として、品質管理担当者の中から、 <u>認定機関</u> が指定する講習会（以下「講習会」という。）において製材の品質管理に関する課程を修了した者が1人選任されていること。
3 製品の材面の品質検査担当者	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人以上置かれていること。	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人以上置かれていること。

(1) (略) (2) <u>認証機関</u>の指定する研修において製材に係る選別技術を修得していること。 四 格付の組織及び実施方法 1 (略) 2 格付の実施方法 (1) 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ること。ただし、イ及びオ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。 ア～キ (略) ク 格付の実施状況についての<u>認証機関</u>による確認等業務の適切な実施に関し必要な事項 (2) 五の１の(1)から(5)までのいずれかに該当する者であって、<u>認証機関</u>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を置かずに、試料の検査を第三者に委託する場合にあっては、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うこと。 (3) (略)	(1) 製材の選別業務に６月以上従事した経験を有すること。 (2) <u>認定機関</u>が指定する研修において製材に係る選別技術を修得していること。 四 格付の組織及び実施方法 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すること。 2 格付の実施方法 (1) 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ること。ただし、イ及びオ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。 ア 試料の抽出に関する事項 イ 試料の検査に関する事項 ウ 格付の表示に関する事項 エ 格付後の荷口の出荷又は処分に関する事項 オ 格付のための機械器具の管理に関する事項 カ 格付記録の作成及び保存に関する事項 キ 格付の実施状況についての内部監査に関する事項 ク 格付の実施状況についての<u>認定機関</u>による確認等業務の適切な実施に関し必要な事項 (2) 五の１の(1)から(5)までのいずれかに該当する者であって、<u>認定機関</u>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を置かずに、試料の検査を第三者に委託する場合にあっては、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うこと。 (3) 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ること。
五 格付を担当する者の資格及び人数 1 格付検査担当者 格付検査担当者として、次のいずれかに該当する者であって、<u>認証機関</u>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人以上置かれていること。 (1)～(5) (略)	五 格付を担当する者の資格及び人数 1 格付検査担当者 格付検査担当者として、次のいずれかに該当する者であって、<u>認定機関</u>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人以上置かれていること。 (1) 学校教育法（昭和22年法律第26号）による大学若しくは高等専門学校若しくは旧専門学校令（明治36年勅令第61号）による専門学校で林業、林産若しくは工業に関する授業科目の単位を取得して卒業した者又はこれらと同等以上の資格を有する者で、木材又は木材加工品の検査又は試験研究に１年以上従事した経験を有するもの (2) 学校教育法による高等学校若しくは中等教育学校若しくは旧中等学校令（昭和18年勅令第36号）による中等学校で林業、林産若しくは工業に関する授業科目の単位を取得して卒業した者又はこれらと同等以上の資格を有する者で、木材又は木材加工品の検査又は試験研究に２年以上従事した経験を有するもの (3) (1)に掲げる学校で林業、林産若しくは工業に関する授業科目以外の科目の単位を取得して卒業した者又はこれらと同等以上の資格を有する者で、木材又は木材加工品の検査又は試験研究に２年以上従事した経験を有するもの

2・3 (略)	(4) (2)に掲げる学校で林業、林産若しくは工業に関する授業科目以外の科目の単位を取得して卒業した者又はこれらと同等以上の資格を有する者で、木材又は木材加工品の検査又は試験研究に3年以上従事した経験を有するもの (5) (1)から(4)までのいずれかに該当する者以外の者で、木材又は木材加工品の検査又は試験研究に5年以上従事した経験を有するもの 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、三の2に規定する品質管理責任者以外の者の中から講習会において製材の格付に関する課程を修了した者が1人選任されていること。 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つては、格付検査担当者及び格付責任者に代えて、格付担当者として、三の3の(1)及び(2)のいずれにも該当する者であつて、講習会において製材の格付に関する課程を修了したものが1人以上置かれていること。
第二 <u>製造業者以外の取扱業者（外国取扱業者を含む。）（以下「非製造業者」という。）の認証</u>の技術的基準 一 (略) 二 品質管理の実施方法 1 三の2に規定する品質管理責任者に、<u>非製造業者の認証</u>に係る工場又は事業所（以下「工場等」という。）における第一の二の1に規定する職務を行わせていること。 2・3 (略) 4 管理規程の適切な見直しを定期的に行い、かつ、<u>非製造業者</u>の管理部門の従業員に十分周知することとしていること。 三 品質管理を担当する者の資格及び人数 1 (略)	第二 <u>販売業者、輸入業者又は輸出業者の認定</u>の技術的基準 一 製造又は加工、保管、品質管理及び格付のための施設 第一の一に規定する基準に適合していること。 二 品質管理の実施方法 1 三の2に規定する品質管理責任者に、<u>販売業者、輸入業者又は輸出業者（農林物資の規格化等に関する法律（昭和25年法律第175号）第17条の2第1項第2号に規定する外国製造業者等のうち輸出することのみを業とする者をいう。）（以下「販売業者等」という。）の認定に係る工場又は事業所（以下「工場等」という。）</u>における第一の二の1に規定する職務を行わせていること。 2 工場等において、その責任者に、第一の二の2から5までに規定する職務を行わせていること。 3 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ること。 (1) 製造又は加工、保管及び品質管理のための施設が第一の一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つて、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 4 管理規程の適切な見直しを定期的に行い、かつ、<u>販売業者等</u>の管理部門の従業員に十分周知することとしていること。 三 品質管理を担当する者の資格及び人数 1 品質管理担当者 品質管理担当者として、製材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工場等に2人以上置かれていること。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することができるものとする。

2 品質管理責任者 品質管理責任者として、製材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であって、講習会において製材の品質管理に関する課程を修了したものが<u>非製造業者</u>に1人以上置かれていること。 3 (略) 四 (略) 五 格付を担当する者の資格及び人数 1 格付検査担当者 格付検査担当者として、第一の五の1の(1)から(5)までのいずれかに該当する者であって、<u>認証機関</u>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<u>非製造業者</u>に1人以上置かれていること。 2 (略) 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つては、格付検査担当者及び格付責任者に代えて、格付担当者として、第一の三の3の(1)及び(2)のいずれにも該当する者であって、講習会において製材の格付に関する課程を修了したものが<u>非製造業者</u>に1人以上置かれていること。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、第一の三の3の(1)及び(2)のいずれにも該当する者であって、講習会において製材の格付に関する課程を修了したものを1人以上置くこと。	2 品質管理責任者 品質管理責任者として、製材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であって、講習会において製材の品質管理に関する課程を修了したものが<u>販売業者等</u>に1人以上置かれていること。 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、第一の三の3の(1)及び(2)のいずれにも該当する者が工場等に2人以上置かれていること。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することができるものとする。 四 格付の組織及び実施方法 第一の四に規定する基準に適合していること。 五 格付を担当する者の資格及び人数 1 格付検査担当者 格付検査担当者として、第一の五の1の(1)から(5)までのいずれかに該当する者であって、<u>認定機関</u>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<u>販売業者等</u>に1人以上置かれていること。 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、三の2に規定する品質管理責任者以外の者の中から、講習会において製材の格付に関する課程を修了した者が1人選任されていること。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、第一の三の3の(1)及び(2)のいずれにも該当する者であって、講習会において製材の格付に関する課程を修了したものを1人以上置くこと。 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つては、格付検査担当者及び格付責任者に代えて、格付担当者として、第一の三の3の(1)及び(2)のいずれにも該当する者であって、講習会において製材の格付に関する課程を修了したものが<u>販売業者等</u>に1人以上置かれていること。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、第一の三の3の(1)及び(2)のいずれにも該当する者であって、講習会において製材の格付に関する課程を修了したものを1人以上置くこと。
---	---

改 正 後	改 正 前														
合板についての <u>取扱業者の認証</u> の技術的基準 第一 製造業者 <u>（外国製造業者を含む。以下同じ。）</u> の <u>認証</u> の技術的基準 一 （略）	合板についての <u>製造業者等の認定</u> の技術的基準 第一 製造業者 <u>又は輸出業者以外の外国製造業者の認定</u> の技術的基準 一 製造又は加工、保管、品質管理及び格付のための施設 1 製造施設 (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あること。 (2) 人工乾燥室（ランバーコア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あること。 (3) 機械器具 ア 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つては、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。）を備えていること。 表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合板の製造に必要な機械器具														
	<table><tr><th>機 械 器 具</th><th>条 件</th></tr><tr><td>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。）</td><td>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。</td></tr><tr><td>ベニヤドライヤー（単板を乾燥する場合に限る。）</td><td>単板を自動的に連続乾燥することができるものであつて、各段ごとの温度差が少ないものであること。</td></tr><tr><td>接 着 剤 塗 布 装 置</td><td>接着剤が均一に塗布できるものであること。</td></tr><tr><td>合 板 用 プ レ ス</td><td>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つては、各段の温度差がきわめて小さいものであること。</td></tr><tr><td>ダブルサイザー又はダブルソー</td><td>合板の幅及び長さが正しく切断できるものであること。</td></tr><tr><td>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。）</td><td>合板の表面を平滑に仕上げるができるものであること。</td></tr></table>	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つて、各段ごと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つては、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。	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ができるものであること。
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つて、各段ごと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つては、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。														
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ができるものであること。														

ギヤングソー（ランバー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（ランバー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。
エッジグルアー又はコンポーザー（ランバー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。

イ 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。）を備えていること。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、各段ごと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。
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	接着剤が均一に塗布できるものであること。

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。)	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。

ウ 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。）を備えていること。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、各段ごと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。
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 締 接 着 装 置	均一に圧締接着ができるものであること。

エ 天然木化粧合板を製造する場合にあつては、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。）を備えていること。

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 締 接 着 装 置	均一に圧締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。
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。

オ 特殊加工化粧合板を製造する場合にあつては、表５から表８まで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。）を備えていること。

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って、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ること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。
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。

カ 保存処理を施しその旨を表示する場合にあっては、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。）を備えていること。ただし、保存処理を施すことのみを行う場合にあっては、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って、処理むらの少ないものであること。

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あること。

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あること。

- (1) ノギスその他の計量器具
- (2) 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。）
- (3) 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あっては、(1)及び(2)に規定するもののほか、次のアからカまでの場合ごとに掲げる機械器具

ア 普通合板を製造する場合（ア）に掲げる機械器具にあっては煮沸繰返し試験、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、(イ)に掲げる機械器具にあっては煮沸繰返し試験又は1類浸せき剝離試験を行う場合、(ウ)に掲げる機械器具にあっては温冷水浸せき試験又は2類浸せき剝離試験を行う場合、(エ)に掲げる機械器具にあっては煮沸繰返し試験、1類浸せき剝離試験又は2類浸せき剝離試験を行う場合、(カ)に掲げる機械器具にあってはスチーミング処理試験を行う場合に限る。）

- (ア) 合板用引張り試験機
- (イ) 煮沸槽
- (ウ) 恒温水槽
- (エ) 恒温乾燥器
- (カ) スチーミング処理装置

イ コンクリート型枠用合板を製造する場合（ウ）に掲げる機械器具にあっては塗装又はオーバーレイのみを施すことのみを行う場合を除き、(ア)に掲げる機械器具にあっては煮沸繰返し試験、1類浸せき剝離試験又は寒熱繰返し試験を行う場合、(イ)に掲げる機械器具にあっては煮沸繰返し試験又は1類浸せき剝離試験を行う場合、(カ)に掲げる機械器具にあってはスチーミング処理試験を行う場合、(キ)に掲げる機械器具にあっては減圧加圧試験を行う場合、(キ)及び(ク)に掲げる機械器具にあっては塗装又はオーバーレイを施した旨の表示をする場合に限る。）

- (ア) 恒温乾燥器
- (イ) 煮沸槽
- (ウ) 合板用引張り試験機
- (エ) 曲げ剛性試験装置
- (カ) スチーミング処理装置
- (キ) 減圧加圧処理装置
- (キ) 平面引張り試験機
- (ク) 低温恒温器

ウ 構造用合板を製造する場合（(イ)に掲げる機械器具にあっては連続煮沸試験又は煮沸繰返し試験を行う場合、(ウ)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、(エ)に掲げる機械器具にあっては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、(カ)に掲げる機械器具にあっては減圧加圧試験を行う場合、(カ)及び(キ)に掲げる機械器具にあっては一級の構造用合板を製造する場合、(ク)に掲げる機械器具にあっては二級の構造用合板を製造する場合に限る。）

- (ア) 合板用引張り試験機
- (イ) 煮沸槽
- (ウ) 恒温乾燥器

- (エ) スチーミング処理装置
 - (オ) 減圧加圧処理装置
 - (カ) 曲げ試験機
 - (キ) 面内せん断試験機
 - (ク) 曲げ試験装置
- エ 化粧ばり構造用合板を製造する場合（(イ)に掲げる機械器具にあっては連続煮沸試験又は煮沸繰返し試験を行う場合、(ウ)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、(エ)に掲げる機械器具にあっては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、(オ)に掲げる機械器具にあっては減圧加圧試験を行う場合に限る。）
- (ア) 合板用引張り試験機
 - (イ) 煮沸槽
 - (ウ) 恒温乾燥器
 - (エ) スチーミング処理装置
 - (オ) 減圧加圧処理装置
 - (カ) 曲げ試験装置
- オ 天然木化粧合板を製造する場合（(ア)に掲げる機械器具にあっては1類浸せき剝離試験を行う場合、(イ)に掲げる機械器具にあっては2類浸せき剝離試験を行う場合に限る。）
- (ア) 煮沸槽
 - (イ) 恒温水槽
 - (ウ) 恒温乾燥器
 - (エ) 低温恒温器
- カ 特殊加工化粧合板を製造する場合（(ア)に掲げる機械器具にあっては1類浸せき剝離試験を行う場合、(キ)に掲げる機械器具にあっては摩耗A試験を行う場合に限る。）
- (ア) 煮沸槽
 - (イ) 恒温水槽
 - (ウ) 恒温乾燥器
 - (エ) 低温恒温器
 - (オ) 平面引張り試験機
 - (カ) 摩耗試験機（合板の日本農林規格（平成15年2月27日農林水産省告示第233号）第2条の表の用語の欄に掲げるFタイプ、FWタイプ又はWタイプごとに同別記の3の(15)のイの方法による試験を行えるものをいう。以下同じ。）
 - (キ) 天びん（感量が0.01g以下のものをいう。）
 - (ク) 引きかき硬度試験機（合板の日本農林規格第2条の表の用語の欄に掲げるFタイプ又はFWタイプごとに同別記の3の(16)のイの方法による試験を行えるものをいう。以下同じ。）
 - (ケ) あらさ計（合板の日本農林規格第2条の表の用語の欄に掲げるFタイプ又はFWタイプごとに同別記の3の(16)のイの方法による試験を行えるものをいう。以下同じ。）
 - (コ) 衝撃試験機（合板の日本農林規格第2条の表の用語の欄に掲げるFタイプ又はFWタイプごとに同別記の3の(17)のイの方法による試験を行えるものをいう。以下同じ。）
- (4) 第三者機関による検定証明を定期的に取得しない場合であって、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、(1)から(3)までに規定するもののほか、次に掲げる機械器具

ア 分光光度計

イ ガラスデシケーター

ウ 恒温器

エ ガラス器具

オ 雑器具

- (5) 第三者機関による検定証明を定期的に取得しない場合であつて、防虫処理を施した旨の表示をする場合にあつては、(1)から(3)までに規定するもののほか、次に掲げる機械器具。ただし、アに掲げる機械器具にあつてはほう素化合物で処理する場合、イに掲げる機械器具にあつてはフェニトロチオン又はシフェノトリンで処理する場合、ウに掲げる機械器具にあつてはピフェントリンで処理する場合に限る。

ア 分光光度計

イ ガスクロマトグラフ装置

ウ 高速液体クロマトグラフ装置

エ 恒温乾燥器

オ ガラス器具

カ 雑器具

- (6) 保存処理を施した旨の表示する場合にあつては、(1)から(3)までに規定するもののほか、次の機械器具。

ア 含水率測定用具

イ 重量測定機

ウ 濃度測定用具

エ ほう素・第四級アンモニウム化合物系保存処理薬剤により保存処理を施す場合であつて、第三者機関による検定証明を定期的に取得しないとき（ウ）に掲げる機械器具にあつてはＩＣＰ（高周波誘導結合プラズマ）発光分光分析装置により分析を行う場合、（ウ）に掲げる機械器具にあつてはクルクミン法により定量する場合に限る。）

（ア） 天びん（カルミン酸法により定量する場合は感量が0.1mg以下、それ以外の場合にあつては感量が0.01g以下のもの）

（イ） 分光光度計

（ウ） ＩＣＰ（高周波誘導結合プラズマ）発光分光分析装置

（エ） 恒温乾燥器

（オ） 電気マッフル炉

（カ） ガラス器具

（キ） 雑器具

オ 銅・第四級アンモニウム化合物系保存処理薬剤により保存処理を施す場合であつて、第三者機関による検定証明を定期的に取得しないとき（ウ）に掲げる機械器具にあつては原子吸光度計により分析を行う場合、（エ）に掲げる機械器具にあつてはＩＣＰ（高周波誘導結合プラズマ）発光分光分析装置により分析を行う場合、（ウ）に掲げる機械器具にあつては蛍光X線分析装置により分析を行う場合に限る。）

(ア) 天びん（蛍光X線分析装置により分析を行う場合にあっては感量が0.1mg以下、それ以外の場合にあっては感量が0.01g以下のもの）

(イ) 分光光度計

(ウ) 原子吸光光度計

(エ) ICP（高周波誘導結合プラズマ）発光分光分析装置

(オ) 蛍光X線分析装置

(カ) 恒温乾燥器

(キ) ガラス器具

(ク) 雑器具

カ 銅・アゾール化合物系保存処理薬剤により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（(イ)に掲げる機械器具にあっては原子吸光光度計により分析を行う場合、(ウ)に掲げる機械器具にあってはICP（高周波誘導結合プラズマ）発光分光分析装置により分析を行う場合、(エ)に掲げる機械器具にあっては蛍光X線分析装置により分析を行う場合、(オ)に掲げる機械器具にあってはガスクロマトグラフにより分析を行う場合、(カ)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り分析を行う場合に限る。）

(ア) 天びん（蛍光X線分析装置により分析を行う場合にあっては感量が0.1mg以下、それ以外の場合にあっては感量が1mg以下のもの）

(イ) 原子吸光光度計

(ウ) ICP（高周波誘導結合プラズマ）発光分光分析装置

(エ) 蛍光X線分析装置

(オ) ガスクロマトグラフ

(カ) 高速液体クロマトグラフ

(キ) 恒温乾燥器

(ク) ガラス器具

(ケ) 雑器具

キ アゾール・ネオニコチノイド化合物系保存処理薬剤により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（(イ)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り分析を行う場合、(ウ)に掲げる機械器具にあってはガスクロマトグラフにより分析を行う場合に限る。）

(ア) 天びん（感量が1mg以下のもの）

(イ) 高速液体クロマトグラフ

(ウ) ガスクロマトグラフ

(エ) 恒温乾燥器

(オ) ガラス器具

(カ) 雑器具

4 格付のための施設

(1) 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あること。

(2) 次に掲げる機械器具を備えていること。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。

ア 普通合板を製造する場合にあっては、次に掲げる機械器具。ただし、(ア)に掲げる機械器具にあっては煮沸繰返し試験、スチーミング処理試験又は温冷水浸せき試験を行わない場合、(イ)に掲げる機械器具にあってはスチーミング処理試験を行わない場合、(ウ)に掲げる機械器具にあっては温冷水浸せき試験又は2類浸せき剝離試験を行わない場合、(エ)に掲げる機械器具にあっては煮沸繰返し試験又は1類浸せき剝離試験を行わない場合を除く。

- (ア) 合板用引張り試験機
- (イ) スチーミング処理装置
- (ウ) 恒温水槽
- (エ) 恒温乾燥器
- (オ) 煮沸槽
- (カ) 天びん（感量が0.1g以下のものをいう。）
- (キ) ノギスその他の計量器具
- (ク) 長さ計
- (ケ) 丸のこ盤その他の切削機械

イ コンクリート型枠用合板を製造する場合にあっては、次に掲げる機械器具。ただし、(ア)に掲げる機械器具にあっては塗装又はオーバーレイのみを施すことのみを行う場合、(イ)に掲げる機械器具にあっては煮沸繰返し試験又は1類浸せき剝離試験を行わない場合、(ウ)に掲げる機械器具にあってはスチーミング処理試験を行わない場合、(エ)に掲げる機械器具にあっては減圧加圧試験を行わない場合を除き、(サ)及び(シ)に掲げる機械器具にあっては塗装又はオーバーレイを施した旨の表示をする場合に限る。

- (ア) 合板用引張り試験機
- (イ) 煮沸槽
- (ウ) スチーミング処理装置
- (エ) 恒温乾燥器
- (オ) 減圧加圧処理装置
- (カ) 曲げ剛性試験装置
- (キ) 天びん（感量が0.1g以下のものをいう。）
- (ク) ノギスその他の計量器具
- (ケ) 長さ計
- (コ) 丸のこ盤その他の切削機械
- (サ) 平面引張り試験機
- (シ) 低温恒温器

ウ 構造用合板を製造する場合にあっては、次に掲げる機械器具。ただし、(イ)に掲げる機械器具にあっては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わない場合、(ウ)に掲げる機械器具にあっては連続煮沸試験又は煮沸繰返し試験を行わない場合、(エ)に掲げる機械器具にあっては減圧加圧試験を行わない場合、(サ)及び(カ)に掲げる機械器具にあっては一級の構造用合板を製造しない場合、(キ)に掲げる機械器具にあっては二級の構造用合板を製造しない場合を除く。

- (ア) 合板用引張り試験機

- (イ) スチーミング処理装置
- (ウ) 恒温乾燥器
- (エ) 減圧加圧処理装置
- (オ) 曲げ試験機
- (カ) 面内せん断試験機
- (キ) 曲げ試験装置
- (ク) 煮沸槽
- (ケ) 天びん（感量が0.1 g 以下のものをいう。）
- (コ) ノギスその他の計量器具
- (サ) 長さ計
- (シ) 丸のこ盤その他の切削機械

エ 化粧ばり構造用合板を製造する場合にあっては、次に掲げる機械器具。ただし、(イ)に掲げる機械器具にあっては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、(エ)に掲げる機械器具にあっては減圧加圧試験を行う場合、(カ)に掲げる機械器具にあっては連続煮沸試験又は煮沸繰返し試験を行う場合に限る。

- (ア) 合板用引張り試験機
- (イ) スチーミング処理装置
- (ウ) 恒温乾燥器
- (エ) 減圧加圧処理装置
- (オ) 曲げ試験装置
- (カ) 煮沸槽
- (キ) 天びん（感量が0.1 g 以下のものをいう。）
- (ク) ノギスその他の計量器具
- (ケ) 長さ計
- (コ) 丸のこ盤その他の切削機械

オ 天然木化粧合板を製造する場合にあっては、次に掲げる機械器具。ただし、(ア)に掲げる機械器具にあっては1 類浸せき剥離試験を行わない場合、(イ)に掲げる機械器具にあっては2 類浸せき剥離試験を行わない場合を除く。

- (ア) 煮沸槽
- (イ) 恒温水槽
- (ウ) 恒温乾燥器
- (エ) 低温恒温器
- (オ) 金属枠
- (カ) 天びん（感量が0.1 g 以下のものをいう。）
- (キ) ノギスその他の計量器具
- (ク) 長さ計
- (ケ) 丸のこ盤その他の切削機械

カ 特殊加工化粧合板を製造する場合にあっては、次に掲げる機械器具。ただし、(ア)に掲げる機械器具にあっては1 類浸せき剥離試験を行わない場合、(キ)に掲げる機械器具にあっては摩耗A 試験を行わない場合を除く。

- (ア) 煮沸槽
- (イ) 恒温水槽
- (ウ) 恒温乾燥器
- (エ) 低温恒温器
- (オ) 平面引張り試験機
- (カ) 摩耗試験機
- (キ) 天びん（感量が0.01 g以下のものをいう。）
- (ク) 引きかき硬度試験機
- (ケ) あらさ計
- (コ) 衝撃試験機
- (サ) 天びん（感量が0.1 g以下のものをいう。）
- (シ) 金属棒
- (ス) ノギスその他の計量器具
- (セ) 長さ計
- (ソ) 丸のこ盤その他の切削機械

キ 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、アからオまでに規定するもののほか、次に掲げる機械器具。

- (ア) 分光光度計
- (イ) ガラスデシケーター
- (ウ) 恒温器
- (エ) ガラス器具
- (オ) 雑器具

ク 防虫処理を施した旨の表示をする場合にあっては、アからオまでに規定するもののほか、次に掲げる機械器具。ただし、(ア)に掲げる機械器具にあってはほう素化合物以外で処理する場合、(イ)に掲げる機械器具にあってはフェニトロチオン又はシフェノトリン以外で処理する場合、(ウ)に掲げる機械器具にあってはビフェントリン以外で処理する場合を除く。

- (ア) 分光光度計
- (イ) ガスクロマトグラフ装置
- (ウ) 高速液体クロマトグラフ装置
- (エ) 天びん（感量が0.1mg以下のものをいう。）
- (オ) ガラス器具
- (カ) 雑器具

ケ 保存処理を施した旨を表示する場合にあっては、ウに規定するもののほか、次の(ア)から(ウ)に掲げる機械器具及び(エ)から(キ)までの場合ごとに掲げる機械器具を備えていること。

- (ア) 恒温乾燥器
- (イ) ガラス器具
- (ウ) 雑器具
- (エ) ほう素・第四級アンモニウム化合物系保存処理薬剤により保存処理を施す場合（cに

二 品質管理の実施方法

1 (略)

掲げる機械器具にあつては I C P (高周波誘導結合プラズマ) 発光分光分析装置により分析を行う場合、eに掲げる機械器具にあつてはクルクミン法により定量する場合に限る。)

a 天びん (カルミン酸法により定量する場合は感量が0.1mg以下、それ以外の場合にあつては感量が0.01g以下のもの)

b 分光光度計

c I C P (高周波誘導結合プラズマ) 発光分光分析装置

d 電気マッフル炉

(オ) 銅・第四級アンモニウム化合物系保存処理薬剤により保存処理を施す場合 (cに掲げる機械器具にあつては原子吸光光度計により分析を行う場合、dに掲げる機械器具にあつては I C P (高周波誘導結合プラズマ) 発光分光分析装置により分析を行う場合、eに掲げる機械器具にあつては蛍光 X 線分析装置により分析を行う場合に限る。)

a 天びん (蛍光 X 線分析装置により分析を行う場合にあつては感量が0.1mg以下、それ以外の場合にあつては感量が0.01g以下のもの)

b 分光光度計

c 原子吸光光度計

d I C P (高周波誘導結合プラズマ) 発光分光分析装置

e 蛍光 X 線分析装置

(カ) 銅・アゾール化合物系保存処理薬剤により保存処理を施す場合 (bに掲げる機械器具にあつては原子吸光光度計により分析を行う場合、cに掲げる機械器具にあつては I C P (高周波誘導結合プラズマ) 発光分光分析装置により分析を行う場合、dに掲げる機械器具にあつては蛍光 X 線分析装置により分析を行う場合、eに掲げる機械器具にあつてはガスクロマトグラフにより分析を行う場合、fに掲げる機械器具にあつては高速液体クロマトグラフにより分析を行う場合に限る。)

a 天びん (蛍光 X 線分析装置により分析を行う場合にあつては感量が0.1mg以下、それ以外の場合にあつては感量が1mg以下のもの)

b 原子吸光光度計

c I C P (高周波誘導結合プラズマ) 発光分光分析装置

d 蛍光 X 線分析装置

e ガスクロマトグラフ

f 高速液体クロマトグラフ

(キ) アゾール・ネオニコチノイド化合物系保存処理薬剤により保存処理を施す場合 (bに掲げる機械器具にあつては高速液体クロマトグラフにより分析を行う場合、cに掲げる機械器具にあつてはガスクロマトグラフにより分析を行う場合に限る。)

a 天びん (感量が1mg以下のもの)

b 高速液体クロマトグラフ

c ガスクロマトグラフ

二 品質管理の実施方法

1 三の2に規定する品質管理責任者に、次に掲げる職務を行わせていること。

(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

2 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ること。 (1)～(6) (略) (7) 品質管理の実施状況についての<u>認証機関</u>（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 3～5 (略) 三 品質管理を担当する者の資格及び人数 1 (略) 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、<u>認証機関</u>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人選任されていること。 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人以上置かれていること。 (1) (略) (2) <u>認証機関</u>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ること。 四 格付の組織及び実施方法 1 (略) 2 格付の実施方法 (1) 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ること。ただし、イ及びオ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。 ア～キ (略)	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 2 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ること。 (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<u>認定機関</u>（登録認定機関又は登録外国認定機関をいう。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 3 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ること。 4 品質管理の結果、製品の品質が安定していること。 5 内部規程の適切な見直しを定期的に行い、かつ、従業員に十分周知することとしていること。 三 品質管理を担当する者の資格及び人数 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つては、保存処理を施した構造用合板に限る。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人以上置かれていること。 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、<u>認定機関</u>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人選任されていること。 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人以上置かれていること。 (1) 合板の選別業務に6月以上従事した経験を有すること。 (2) <u>認定機関</u>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ること。 四 格付の組織及び実施方法 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すること。 2 格付の実施方法 (1) 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ること。ただし、イ及びオ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。 ア 試料の抽出に関する事項 イ 試料の検査に関する事項 ウ 格付の表示に関する事項
--	---

ク 格付の実施状況についての<u>認証機関</u>による確認等業務の適切な実施に関し必要な事項 (2) 五の１の(1)から(5)までのいずれかに該当する者であって、<u>認証機関</u>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を置かず、試料の検査を第三者に委託する場合には、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うこと。 (3) (略) 五 格付を担当する者の資格及び人数 1 格付検査担当者 格付検査担当者として、次のいずれかに該当する者であって、<u>認証機関</u>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人以上置かれていること。 (1)～(5) (略) 2・3 (略) 第二 <u>製造業者以外の取扱業者（外国取扱業者を含む。）（以下「非製造業者」という。）の認証の技</u>	エ 格付後の荷口の出荷又は処分に関する事項 オ 格付のための機械器具の管理に関する事項 カ 格付記録の作成及び保存に関する事項 キ 格付の実施状況についての内部監査に関する事項 ク 格付の実施状況についての<u>認定機関</u>による確認等業務の適切な実施に関し必要な事項 (2) 五の１の(1)から(5)までのいずれかに該当する者であって、<u>認定機関</u>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を置かず、試料の検査を第三者に委託する場合には、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うこと。 (3) 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ること。 五 格付を担当する者の資格及び人数 1 格付検査担当者 格付検査担当者として、次のいずれかに該当する者であって、<u>認定機関</u>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人以上置かれていること。 (1) 学校教育法（昭和22年法律第26号）による大学若しくは高等専門学校で林業、林産若しくは工業に関する授業科目の単位を取得して卒業した者又はこれらと同等以上の資格を有する者で、木材又は木材加工品の検査又は試験研究に１年以上従事した経験を有するもの (2) 学校教育法による高等学校若しくは中等教育学校で林業、林産若しくは工業に関する授業科目の単位を取得して卒業した者又はこれらと同等以上の資格を有する者で、木材又は木材加工品の検査又は試験研究に２年以上従事した経験を有するもの (3) (1)に掲げる学校で林業、林産若しくは工業に関する授業科目以外の科目の単位を取得して卒業した者又はこれらと同等以上の資格を有する者で、木材又は木材加工品の検査又は試験研究に２年以上従事した経験を有するもの (4) (2)に掲げる学校で林業、林産若しくは工業に関する授業科目以外の科目の単位を取得して卒業した者又はこれらと同等以上の資格を有する者で、木材又は木材加工品の検査又は試験研究に３年以上従事した経験を有するもの (5) (1)から(4)までのいずれかに該当する者以外の者で、木材又は木材加工品の検査又は試験研究に５年以上従事した経験を有するもの 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、三の２に規定する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人選任されていること。 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、格付検査担当者及び格付責任者に代えて、格付担当者として、三の３の(1)及び(2)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人以上置かれていること。 第二 <u>販売業者、輸入業者又は輸出業者の認定の技術的基準</u>
--	---

術的基準 一 (略) 二 品質管理の実施方法 1 三の２に規定する品質管理責任者に、<u>非製造業者の認証</u>に係る工場又は事業所（以下「工場等」という。）における第一の二の１に規定する職務を行わせていること。 2・3 (略) 4 管理規程の適切な見直しを定期的に行い、かつ、<u>非製造業者</u>の管理部門の従業員に十分周知することとしていること。 三 品質管理を担当する者の資格及び人数 1 (略) 2 品質管理責任者 品質管理責任者として、合板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であつて、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<u>非製造業者</u>に１人以上置かれていること。 3 (略) 四 (略) 五 格付を担当する者の資格及び人数 1 格付検査担当者 格付検査担当者として、第一の五の１の(1)から(5)までのいずれかに該当する者であつて、	一 製造又は加工、保管、品質管理及び格付のための施設 第一の一に規定する基準に適合していること。 二 品質管理の実施方法 1 三の２に規定する品質管理責任者に、<u>販売業者、輸入業者又は輸出業者（農林物資の規格化等に関する法律（昭和25年法律第175号）第17条の２第１項第２号に規定する外国製造業者等のうち輸出することのみを業とする者をいう。）</u>（以下「販売業者等」という。）の認定に係る工場又は事業所（以下「工場等」という。）における第一の二の１に規定する職務を行わせていること。 2 工場等において、その責任者に、第一の二の２から５までに規定する職務を行わせていること。 3 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ること。 (1) 製造又は加工、保管及び品質管理のための施設が第一の一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つて、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 4 管理規程の適切な見直しを定期的に行い、かつ、<u>販売業者等</u>の管理部門の従業員に十分周知することとしていること。 三 品質管理を担当する者の資格及び人数 1 品質管理担当者 品質管理担当者として、合板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工場等に２人以上置かれていること。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することができるものとする。 2 品質管理責任者 品質管理責任者として、合板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であつて、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<u>販売業者等</u>に１人以上置かれていること。 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、第一の三の３の(1)及び(2)のいずれにも該当する者が工場等に２人以上置かれていること。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することができるものとする。 四 格付の組織及び実施方法 第一の四に規定する基準に適合していること。 五 格付を担当する者の資格及び人数 1 格付検査担当者 格付検査担当者として、第一の五の１の(1)から(5)までのいずれかに該当する者であつて、
--	--

認定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<u>非製造業者</u>に1人以上置かれていること。 2 (略) 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つては、格付検査担当者及び格付責任者に代えて、格付担当者として、第一の三の三の(1)及び(2)のいずれにも該当する者であつて、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<u>非製造業者</u>に1人以上置かれていること。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、第一の三の三の(1)及び(2)のいずれにも該当する者であつて、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人以上置かれていること。	認定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<u>販売業者等</u>に1人以上置かれていること。 2 格付責任者 格付責任者として、格付検査担当者であつて、かつ、三の二に規定する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者が1人選任されていること。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、第一の三の三の(1)及び(2)のいずれにも該当する者であつて、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人以上置かれていること。 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つては、格付検査担当者及び格付責任者に代えて、格付担当者として、第一の三の三の(1)及び(2)のいずれにも該当する者であつて、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<u>販売業者等</u>に1人以上置かれていること。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、第一の三の三の(1)及び(2)のいずれにも該当する者であつて、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人以上置かれていること。
---	---

改 正 後	改 正 前														
直交集成板についての <u>取扱業者の認証</u> の技術的基準 第一 製造業者（ <u>外国製造業者を含む。以下同じ。</u> ）の <u>認証</u> の技術的基準 一 （略）	直交集成板についての <u>製造業者等の認定</u> の技術的基準 第一 製造業者 <u>又は輸出業者以外の外国製造業者の認定</u> の技術的基準 一 製造又は加工、保管、品質管理及び格付のための施設 1 製造施設 (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あること。 (2) 人工乾燥室（人工乾燥を行う場合に限る。） 荷口ごとに均一に乾燥できる設備であること。 (3) 機械器具 次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。）を備えていること。 <table><tr><th>機 械 器 具</th><th>条 件</th></tr><tr><td>横切機械（横切をする場合に限る。）</td><td>ラミナの繊維方向に直交して、正しく切断できるものであること。</td></tr><tr><td>縦切機械（縦切をする場合に限る。）</td><td>ラミナの繊維方向に平行して、正しく切断できるものであること。</td></tr><tr><td>自動かんな盤（表面を切削する場合に限る。）</td><td>自動送りかんな機械であって、ラミナの表面を平滑に切削できるものであること。</td></tr><tr><td>等級区分機（等級区分機によってラミナの曲げヤング係数を測定する場合に限る。）</td><td>ラミナの曲げヤング係数を測定することによって、これを選別できるものであること。</td></tr><tr><td>接合装置（ひき板及び小角材の長さ方向の接合接着をする場合に限る。）</td><td>ラミナ又は造作用集成材の長さ方向の接合部を平滑に切削し、接着剤を用いて、相互に正しく接着できるものであること。</td></tr><tr><td>接着剤塗布装置</td><td>接着剤を均一に塗布できるものであること。</td></tr></table>	機 械 器 具	条 件	横切機械（横切をする場合に限る。）	ラミナの繊維方向に直交して、正しく切断できるものであること。	縦切機械（縦切をする場合に限る。）	ラミナの繊維方向に平行して、正しく切断できるものであること。	自動かんな盤（表面を切削する場合に限る。）	自動送りかんな機械であって、ラミナの表面を平滑に切削できるものであること。	等級区分機（等級区分機によってラミナの曲げヤング係数を測定する場合に限る。）	ラミナの曲げヤング係数を測定することによって、これを選別できるものであること。	接合装置（ひき板及び小角材の長さ方向の接合接着をする場合に限る。）	ラミナ又は造作用集成材の長さ方向の接合部を平滑に切削し、接着剤を用いて、相互に正しく接着できるものであること。	接着剤塗布装置	接着剤を均一に塗布できるものであること。
機 械 器 具	条 件														
横切機械（横切をする場合に限る。）	ラミナの繊維方向に直交して、正しく切断できるものであること。														
縦切機械（縦切をする場合に限る。）	ラミナの繊維方向に平行して、正しく切断できるものであること。														
自動かんな盤（表面を切削する場合に限る。）	自動送りかんな機械であって、ラミナの表面を平滑に切削できるものであること。														
等級区分機（等級区分機によってラミナの曲げヤング係数を測定する場合に限る。）	ラミナの曲げヤング係数を測定することによって、これを選別できるものであること。														
接合装置（ひき板及び小角材の長さ方向の接合接着をする場合に限る。）	ラミナ又は造作用集成材の長さ方向の接合部を平滑に切削し、接着剤を用いて、相互に正しく接着できるものであること。														
接着剤塗布装置	接着剤を均一に塗布できるものであること。														

圧縮装置	接着剤を塗布して積層されたプライ相互間の接着層又はひき板、小角材又はラミナ同士の幅はぎ接着層に各部均等に圧縮圧力を加え、接着層が十分に硬化するまで圧縮圧力を維持できるものであり、かつ、その圧力を正しく表示できる器具（圧力計等）を有するものであること。
硬化装置	接着剤が硬化するために必要な温度を接着層各部に均一に加えることのできるものであること。
仕上げ加工装置（仕上げ加工する場合に限る。）	直交集成板の表面を正しく仕上げ加工できるものであること。
目止め機（塗装をする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。
塗装機（塗装する場合に限る。）	均一に塗装ができるものであること。
乾燥装置（塗装をする場合であって乾燥をするときに限る。）	表面を均一に乾燥することができるものであること。

2 保管施設

製品、プライ及びラミナの保管施設は、適当な広さであり、これらの品質を保持できるものであること。

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あること。

- (1) ノギスその他の計量器具
- (2) 第三者機関による検定証明を定期的に取り得しない場合にあつては、(1)に規定するもののほか、次に掲げる機械器具。ただし、イに掲げる機械器具にあつては煮沸剥離試験を行う場合、ウに掲げる機械器具にあつては減圧加圧剥離試験を行う場合、オに掲げる機械器具にあつては曲げ試験を行う場合、カに掲げる機械器具にあつてはせん断試験を行う場合、クに掲げる機械器具にあつては引張り試験を行う場合、ケに掲げる機械器具にあつては等級区分機によってラミナの曲げヤング係数を測定する場合に限る。
 - ア 恒温乾燥器
 - イ 煮沸槽（煮沸ができる恒温水槽を含む。）
 - ウ 減圧加圧処理装置
 - エ ブロックせん断試験装置

- オ 曲げ試験機
- カ セン断試験装置
- キ 曲げ試験装置
- ク 引張り試験機
- ケ 検定用具（等級区分機を検定できるもの）

(3) 第三者機関による検定証明を定期的に取得しない場合であって、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、(1)及び(2)に規定するもののほか、次に掲げる機械器具

- ア 分光光度計
- イ アクリルデシケーター
- ウ 恒温器
- エ ガラス器具
- オ 雑器具

4 格付のための施設

- (1) 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あること。
- (2) 格付のための試料の検査を自ら行う場合にあっては、次に掲げる機械器具を備えていること。ただし、カに掲げる機械器具にあっては煮沸剥離試験を行う場合、キに掲げる機械器具にあっては減圧加圧剥離試験を行う場合、ケに掲げる機械器具にあっては曲げ試験を行う場合、コに掲げる機械器具にあってはせん断試験を行う場合、シ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。

- ア 恒温乾燥器
- イ 天びん（感量が0.1 g 以下のもの）
- ウ ノギスその他の計量器具
- エ 長さ計
- オ 丸のこ盤その他の切削装置
- カ 煮沸槽（煮沸ができる恒温水槽を含む。）
- キ 減圧加圧処理装置
- ク ブロックせん断試験装置
- ケ 曲げ試験機
- コ セン断試験装置
- サ 曲げ試験装置
- シ 引張り試験機
- ス 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、アからシまでに規定するもののほか、次に掲げる機械器具

- (ア) 分光光度計
- (イ) アクリルデシケーター
- (ウ) 恒温器
- (エ) ガラス器具
- (オ) 雑器具

1 (略) 2 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ること。 (1)～(6) (略) (7) 品質管理の実施状況についての<u>認証機関</u>（<u>登録認証機関</u>又は<u>登録外国認証機関</u>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 3～5 (略)	1 三の2に規定する品質管理責任者に、次に掲げる職務を行わせていること。 (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 2 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ること。 (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<u>認定機関</u>（<u>登録認定機関</u>又は<u>登録外国認定機関</u>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 3 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ること。 4 品質管理の結果、製品の品質が安定していること。 5 内部規程の適切な見直しを定期的に行い、かつ、従業員に十分周知することとしていること。
三 品質管理を担当する者の資格及び人数 1 (略) 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、<u>認証機関</u>が指定する講習会（以下「講習会」という。）において直交集成板の品質管理に関する課程を修了した者が1人選任されていること。 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人以上置かれていること。 (1) (略) (2) <u>認証機関</u>が指定する研修において直交集成板に係る選別技術を修得していること。 四 格付の組織及び実施方法 1 (略) 2 格付の実施方法 (1) 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ること。ただし、イ及びオ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。 ア～キ (略)	三 品質管理を担当する者の資格及び人数 1 品質管理担当者 品質管理担当者として、直交集成板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人以上置かれていること。 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、<u>認定機関</u>が指定する講習会（以下「講習会」という。）において直交集成板の品質管理に関する課程を修了した者が1人選任されていること。 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人以上置かれていること。 (1) 直交集成板の選別業務に6月以上従事した経験を有すること。 (2) <u>認定機関</u>が指定する研修において直交集成板に係る選別技術を修得していること。 四 格付の組織及び実施方法 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すること。 2 格付の実施方法 (1) 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ること。ただし、イ及びオ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。 ア 試料の抽出に関する事項 イ 試料の検査に関する事項 ウ 格付の表示に関する事項

ク 格付の実施状況についての<u>認証機関</u>による確認等業務の適切な実施に関し必要な事項 (2) 五の1の(1)から(5)までのいずれかに該当する者であって、<u>認証機関</u>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を置かずに、試料の検査を第三者に委託する場合にあっては、直交集成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うこと。 (3) (略) 五 格付を担当する者の資格及び人数 1 格付検査担当者 格付検査担当者として、次のいずれかに該当する者であって、<u>認証機関</u>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人以上置かれていること。 (1)～(5) (略) 2・3 (略) 第二 <u>製造業者以外の取扱業者（外国取扱業者を含む。）（以下「非製造業者」という。）の認証の技</u>	エ 格付後の荷口の出荷又は処分に関する事項 オ 格付のための機械器具の管理に関する事項 カ 格付記録の作成及び保存に関する事項 キ 格付の実施状況についての内部監査に関する事項 ク 格付の実施状況についての<u>認定機関</u>による確認等業務の適切な実施に関し必要な事項 (2) 五の1の(1)から(5)までのいずれかに該当する者であって、<u>認定機関</u>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を置かずに、試料の検査を第三者に委託する場合にあっては、直交集成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うこと。 (3) 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ること。 五 格付を担当する者の資格及び人数 1 格付検査担当者 格付検査担当者として、次のいずれかに該当する者であって、<u>認定機関</u>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人以上置かれていること。 (1) 学校教育法（昭和22年法律第26号）による大学若しくは高等専門学校で林業、林産若しくは工業に関する授業科目の単位を取得して卒業した者又はこれらと同等以上の資格を有する者で、木材又は木材加工品の検査又は試験研究に1年以上従事した経験を有するもの (2) 学校教育法による高等学校若しくは中等教育学校で林業、林産若しくは工業に関する授業科目の単位を取得して卒業した者又はこれらと同等以上の資格を有する者で、木材又は木材加工品の検査又は試験研究に2年以上従事した経験を有するもの (3) (1)に掲げる学校で林業、林産若しくは工業に関する授業科目以外の科目の単位を取得して卒業した者又はこれらと同等以上の資格を有する者で、木材又は木材加工品の検査又は試験研究に2年以上従事した経験を有するもの (4) (2)に掲げる学校で林業、林産若しくは工業に関する授業科目以外の科目の単位を取得して卒業した者又はこれらと同等以上の資格を有する者で、木材又は木材加工品の検査又は試験研究に3年以上従事した経験を有するもの (5) (1)から(4)までのいずれかに該当する者以外の者で、木材又は木材加工品の検査又は試験研究に5年以上従事した経験を有するもの 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、三の2に規定する品質管理責任者以外の者の中から、講習会において直交集成板の格付に関する課程を修了した者が1人選任されていること。 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、格付検査担当者及び格付責任者に代えて、格付担当者として、三の3の(1)及び(2)のいずれにも該当するものであって、講習会において直交集成板の格付に関する課程を修了した者が1人以上置かれていること。 第二 <u>販売業者、輸入業者又は輸出業者の認定の技術的基準</u>
---	--

術的基準 一 (略) 二 品質管理の実施方法 1 三の２に規定する品質管理責任者に、<u>非製造業者の認証</u>に係る工場又は事業所（以下「工場等」という。）における第一の二の１に規定する職務を行わせていること。 2・3 (略) 4 管理規程の適切な見直しを定期的に行い、かつ、<u>非製造業者</u>の管理部門の従業員に十分周知することとしていること。 三 品質管理を担当する者の資格及び人数 1 (略) 2 品質管理責任者 品質管理責任者として、直交集成板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であって、講習会において直交集成板の品質管理に関する課程を修了したものが<u>非製造業者</u>に１人以上置かれていること。 3 (略) 四 (略) 五 格付を担当する者の資格及び人数 1 格付検査担当者 格付検査担当者として、第一の五の１の(1)から(5)までのいずれかに該当する者であって、<u>認証機関</u>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<u>非製造業者</u>に１人以上	一 製造又は加工、保管、品質管理及び格付のための施設 第一の一に規定する基準に適合していること。 二 品質管理の実施方法 1 三の２に規定する品質管理責任者に、<u>販売業者、輸入業者又は輸出業者（農林物資の規格化等に関する法律（昭和25年法律第175号）第17条の２第１項第２号に規定する外国製造業者等のうち輸出することのみを業とする者をいう。）</u>（以下「販売業者等」という。）の認定に係る工場又は事業所（以下「工場等」という。）における第一の二の１に規定する職務を行わせていること。 2 工場等において、その責任者に、第一の二の２から５までに規定する職務を行わせていること。 3 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ること。 (1) 製造又は加工、保管及び品質管理のための施設が第一の一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 4 管理規程の適切な見直しを定期的に行い、かつ、<u>販売業者等</u>の管理部門の従業員に十分周知することとしていること。 三 品質管理を担当する者の資格及び人数 1 品質管理担当者 品質管理担当者として、直交集成板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工場等に２人以上置かれていること。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することができるものとする。 2 品質管理責任者 品質管理責任者として、直交集成板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であって、講習会において直交集成板の品質管理に関する課程を修了したものが<u>販売業者等</u>に１人以上置かれていること。 3 製品の材面の品質検査担当者 品質管理責任者として、第一の三の３の(1)及び(2)のいずれにも該当する者が工場等に２人以上置かれていること。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することができるものとする。 四 格付の組織及び実施方法 第一の四に規定する基準に適合していること。 五 格付を担当する者の資格及び人数 1 格付検査担当者 格付検査担当者として、第一の五の１の(1)から(5)までのいずれかに該当する者であって、<u>認定機関</u>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<u>販売業者等</u>に１人以上
--	---

置かれていること。 2 (略) 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つては、格付検査担当者及び格付責任者に代えて、格付担当者として、第一の三の三の(1)及び(2)のいずれにも該当する者であつて、講習会において直交集成板の格付に関する課程を修了したものが<u>非製造業者</u>に1人以上置かれていること。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、工場等に格付担当者を補佐する者として、第一の三の三の(1)及び(2)のいずれにも該当する者であつて、講習会において直交集成板の格付に関する課程を修了したものが1人以上置かれていること。	置かれていること。 2 格付責任者 格付責任者として、格付検査担当者であつて、かつ、三の二に規定する品質管理責任者以外の者の中から、講習会において直交集成板の格付に関する課程を修了した者が1人選任されていること。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、第一の三の三の(1)及び(2)のいずれにも該当する者であつて、講習会において直交集成板の格付に関する課程を修了したものが1人以上置かれていること。 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つては、格付検査担当者及び格付責任者に代えて、格付担当者として、第一の三の三の(1)及び(2)のいずれにも該当する者であつて、講習会において直交集成板の格付に関する課程を修了したものが<u>販売業者等</u>に1人以上置かれていること。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、工場等に格付担当者を補佐する者として、第一の三の三の(1)及び(2)のいずれにも該当する者であつて、講習会において直交集成板の格付に関する課程を修了したものが1人以上置かれていること。
--	--