

改正後	改正前
第１ 趣旨 輸出用木材こん包材について、輸入国における植物検疫措置に対応するためには、植物検疫措置に関する国際基準 No.15「<u>国際貿易における木材こん包材の規制</u>」（以下「国際基準」という。）に即した消毒、表示等を行う必要性が増大している状況にかんがみ、国際基準に示された条件を満たすための手続等を示すことにより、我が国において関係者が輸出用木材こん包材の適切な消毒、表示等を行うための便宜を図り、我が国からの貨物の円滑な輸出を確保するため、この要領を定める。 第２ 定義 １ この要領において「輸出用木材こん包材」（以下「木材こん包材」という）とは、輸入条件として国際基準に即した消毒及び消毒済み表示を要求している国又は地域向けの貨物（携帯品及び郵便物を含む。）の保持、保護又は運搬に用いる木材又は木製品（紙製品を除く。）であって、<u>クレート、木箱、荷箱、ダンネージ、パレット、ケーブルドラム、スプール、リール等を含む非加工木材をいう。また、木材こん包材は、樹皮を除去した木材を使用し作成すること（ただし、樹皮の大きさが、長さに関係なく幅３cm未満であるものや、幅が３cm以上であっても各々の表面積が５０cm^２未満であれば差し支えない。）。</u> <u>なお、以下については本要領の対象とはしない。ただし、（３）及び（４）について、輸入国の要求により、特別の取決めが定められている場合はこの限りではない。</u> <u>（１）薄い木材（厚みが６mm以下）で全体が作られた木材こん包材</u> <u>（２）接着剤、熱、圧力若しくはそれらの組合せで作られた合板、パーティクルボード、配向性ストランドボード又はベニヤなどの加工木材原料で全体が作られた木材こん包</u> <u>（３）製造中に加熱されたワインや蒸留酒用の樽</u> <u>（４）有害動植物が存在しない状態になる方法で加工・製造された木材から作られた、ワイン、葉巻き及びその他の品目用のギフトボックス</u> <u>（５）おがくず、木材かな屑及び木毛</u> <u>（６）船舶及び航空機等並びに輸送用コンテナに常に取り付けられている木材部品</u> <u>（７）積荷が材木や板材であって、積荷と同じ種類、品質であり、植物検疫要件を満たす材木や板材で構成されるダンネージ</u> ２～４ （略） 第３ 実施機関の登録 １ （略） ２ 実施機関の登録の申請をしようとする者は、１に掲げる要件を備える者であることを示す資料を添付の上、別記様式を消費・安全局長に提出するものとする。 ３ １の登録を受けた実施機関は、<u>別記様式</u>に記載した事項に変更があった場合、又は業務の全部若しくは一部を廃止した場合には、遅滞なく消費・安全局長に報告するものとする。 ４～８ （略）	第１ 趣旨 輸出用木材こん包材について、輸入国における植物検疫措置に対応するためには、植物検疫措置に関する国際基準 No.15「<u>国際貿易における木材こん包材の規制のための指針</u>」（以下「国際基準」という。）に即した消毒、表示等を行う必要性が増大している状況にかんがみ、国際基準に示された条件を満たすための手続等を示すことにより、我が国において関係者が輸出用木材こん包材の適切な消毒、表示等を行うための便宜を図り、我が国からの貨物の円滑な輸出を確保するため、この要領を定める。 第２ 定義 １ この要領において「輸出用木材こん包材」とは、輸入条件として国際基準に即した消毒及び消毒処理済み表示を要求している国又は地域向けの貨物（携帯品及び郵便物を含む。）の保持、保護又は運搬に用いる木材又は木製品（紙製品を除く。）であって、<u>パレット、ダンネージ、木枠、こん包ブロック、ドラム、木箱、積載板、パレットカラー、スキッド等を含む非加工木材をいう。なお、接着剤の使用、加熱加圧の使用、又はそれらの組み合わせによって作られる合板、パーティクルボード、ベニヤ板などの加工木材、ベニヤのむき芯、おがくず、木毛、削りくず、及び厚さが６ミリ以下の小片状に裁断された生材等は該当しない。</u> ２～４ （略） 第３ 実施機関の登録 １ （略） ２ 実施機関の登録の申請をしようとする者は、１に掲げる要件を備える者であることを示す資料を添付の上、別記様式１を消費・安全局長に提出するものとする。 ３ １の登録を受けた実施機関は、<u>別記様式１</u>に記載した事項に変更があった場合、又は業務の全部若しくは一部を廃止した場合には、遅滞なく消費・安全局長に報告するものとする。 ４～８ （略）

第4 実施機関の業務

1 実施機関は、次に掲げる業務を行う。

(1)～(3) (略)

(4) 登録こん包材生産者が消毒済みの輸出用木材こん包材に表示するスタンプ、ステンシル等（以下「スタンプ等」という。）の標章登録

(5)・(6) (略)

2 実施機関は、消毒実施者から認定の申請を受けたときは、次に掲げる事項を確認の上、別紙1の消毒方法による消毒を適切に行うことができると認められる場合には、第8の1の不適合な消毒が行われた場合又は第8の2に掲げる事項があった場合には登録を取り消すことに同意することを条件に、認定消毒実施者として認定する。ただし、消毒実施者が複数の事業所を有している場合には、事業所ごとに次の事項の確認を行い認定するものとする。

(1)・(2) (略)

3 (略)

4 実施機関は、木材こん包材生産者から登録の申請を受けたときは、次に掲げる事項を確認の上、第8の1の不適合な消毒済みの表示が行われた場合又は第8の2に掲げる事項があった場合には登録を取り消すことに同意することを条件に登録を行い、当該木材こん包材生産者に対し、別紙2に例示するスタンプ等により表示する登録番号（以下「木材こん包材生産者登録番号」という。）を書面により通知する。ただし、木材こん包材生産者が複数の事業所を有している場合には、事業所ごとに次の事項の確認を行い登録するものとする。

(1)～(3) (略)

(4) 消毒済みの輸出用木材こん包材の適当な保管場所及び方法（処理済み材と未処理材の区分方法等）を有していること。

5 実施機関は、登録こん包材生産者から第4の1の(4)の標章登録の申請を受けたときは、別紙2の第1に掲げる事項を確認の上、次に掲げる事項について登録を行う。

(1)～(3) (略)

[削る]

6～9 (略)

第6 消毒の実施

1 認定消毒実施者は、登録こん包材生産者の依頼を受けて、輸出用木材こん包材の消毒を別紙1の消毒方法の基準により実施する。

2～4 (略)

第7 消毒済みの表示

1 (略)

2 登録こん包材生産者は、第6の1の消毒を受けた輸出用木材こん包材について、適切な木材が使用されていることを確認するとともに、第6の2の消毒実施記録及び消毒済みであることを示す目印を確認し、1により登録を受けたスタンプ等により表示することができる。

3 2の表示の要件及び表示方法については、別紙2のとおりとする。

[削る]

第4 実施機関の業務

1 実施機関は、次に掲げる業務を行う。

(1)～(3) (略)

(4) 登録こん包材生産者が消毒処理済みの輸出用木材こん包材に表示するスタンプ、ステッカー、ステンシル等（以下「スタンプ等」という。）の標章登録

(5)・(6) (略)

2 実施機関は、消毒実施者から認定の申請を受けたときは、次に掲げる事項を確認の上、別紙の消毒処理基準による消毒を適切に行うことができると認められる場合には、第8の1の不適合な消毒処理が行われた場合又は第8の2に掲げる事項があった場合には登録を取り消すことに同意することを条件に、認定消毒実施者として認定する。ただし、消毒実施者が複数の事業所を有している場合には、事業所ごとに次の事項の確認を行い認定するものとする。

(1)・(2) (略)

3 (略)

4 実施機関は、木材こん包材生産者から登録の申請を受けたときは、次に掲げる事項を確認の上、第8の1の不適合な消毒処理済みの表示が行われた場合又は第8の2に掲げる事項があった場合には登録を取り消すことに同意することを条件に登録を行い、当該木材こん包材生産者に対し、別記様式2に規定するスタンプ等により表示する登録番号（以下「木材こん包材生産者登録番号」という。）を書面により通知する。ただし、木材こん包材生産者が複数の事業所を有している場合には、事業所ごとに次の事項の確認を行い登録するものとする。

(1)～(3) (略)

(4) 消毒処理済みの輸出用木材こん包材の適当な保管場所及び方法（処理済み材と未処理材の区分方法等）を有していること。

5 実施機関は、登録こん包材生産者から別記様式2の消毒処理済みであることを示すスタンプ等の標章登録の申請を受けたときは、別記様式2の注1及び注2の(1)に掲げる事項を確認の上、次に掲げる事項について登録を行う。

(1)～(3) (略)

(4) 登録こん包材生産者が自らの裁量により表示に追加する情報

6～9 (略)

第6 消毒の実施

1 認定消毒実施者は、登録こん包材生産者の依頼を受けて、輸出用木材こん包材の消毒を別紙の消毒処理基準により実施する。

2～4 (略)

第7 消毒処理済みの表示

1 (略)

2 登録こん包材生産者は、第6の1の消毒を受けた輸出用木材こん包材について、適切な木材が使用されていることを確認するとともに、第6の2の消毒実施記録及び消毒処理済みであることを示す目印を確認し、1により登録を受けたスタンプ等により表示することができる。この場合、剥皮された木材で作られた木材こん包材を要求している輸入国に対しては、樹皮がないことを確認の上DBという文字を当該表示に追加するものとする。

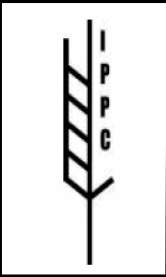
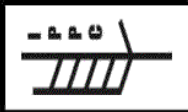
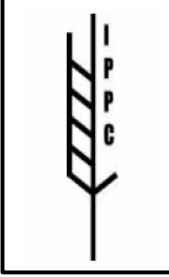
3 2の表示は、次に掲げる要件を備えたものでなければならない。

(1) 明瞭に判読できること。

(2) 恒久的であり、かつ、取り外せない方法で付されていること。

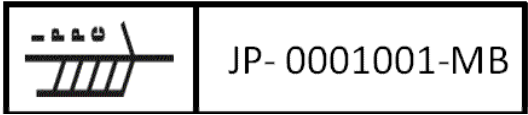
(3) 目に見える位置に配置され、可能な限り輸出用木材こん包材の一面と反対側の一面の少なく

4～8（略） 第8 基準不適合等の場合の措置 1（略） 2（略） （1）（略） （2）第4の3の消毒の立会い又は第4の6の実地調査を適切な理由なく拒否した場合。 （3）（略） 3～5（略）	とも2面に付されていること。 （4）赤色及びオレンジ色は使用を避けること。 4～8（略） 第8 基準不適合等の場合の措置 1（略） 2（略） （1）（略） （2）第4の3の消毒の立合い又は第4の6の実地調査を適切な理由なく拒否した場合。 （3）（略） 3～5（略）																																																															
別記様式（第3関係）	別記様式1（第3関係）																																																															
別紙1 消毒方法の基準 輸出用木材こん包材の消毒は、以下のいずれかの消毒方法とその基準により実施する。ただし、オゾン層保護の観点から、原則として熱処理を用いることとし、臭化メチルによるくん蒸処理は、貨物のこん包後に消毒を実施する場合など、やむを得ない場合に限るものとする。なお、臭化メチルによるくん蒸処理を行う場合は、処理前に樹皮を除去すること。 （1）（略） （2）臭化メチルくん蒸処理 温度別のCT値及び最低濃度が表1の基準を満たすように行われること。 なお、表1の規定要件を満たす処理計画の一例を表2に示す。 表1 臭化メチルくん蒸処理基準 <table><tr><th>温度</th><th>24時間にわたるCT値（g・h/m³）</th><th>24時間後の最低濃度（g/m³）</th></tr><tr><td>21℃以上</td><td>650</td><td>24</td></tr><tr><td>16℃以上</td><td>800</td><td>28</td></tr><tr><td>10℃以上</td><td>900</td><td>32</td></tr></table> 表2 臭化メチルくん蒸処理計画 <table><tr><th rowspan="2">温度</th><th rowspan="2">薬量（g/m³）</th><th colspan="3">最低濃度（g/m³）</th></tr><tr><th>2時間後</th><th>4時間後</th><th>24時間後</th></tr><tr><td>21℃以上</td><td>48</td><td>36</td><td>31</td><td>24</td></tr><tr><td>16℃以上</td><td>56</td><td>42</td><td>36</td><td>28</td></tr><tr><td>10℃以上</td><td>64</td><td>48</td><td>42</td><td>32</td></tr></table>	温度	24時間にわたるCT値（g・h/m ³ ）	24時間後の最低濃度（g/m ³ ）	21℃以上	650	24	16℃以上	800	28	10℃以上	900	32	温度	薬量（g/m ³ ）	最低濃度（g/m ³ ）			2時間後	4時間後	24時間後	21℃以上	48	36	31	24	16℃以上	56	42	36	28	10℃以上	64	48	42	32	別紙 消毒処理基準 輸出用木材こん包材の消毒は、以下のいずれかの消毒処理基準により実施すること。ただし、オゾン層保護の観点から、原則として熱処理を用いることとし、臭化メチルによるくん蒸処理は、貨物のこん包後に消毒を実施する場合など、やむを得ない場合に限るものとする。 （1）（略） （2）臭化メチルくん蒸処理 温度別の投薬量及び最小濃度が次の表のとおり行われること。 [新設] 表 臭化メチルくん蒸処理基準 <table><tr><th rowspan="2">温度</th><th rowspan="2">投薬量（g/m³）</th><th colspan="4">最小濃度（g/m³）</th></tr><tr><th>2時間後</th><th>4時間後</th><th>12時間後</th><th>24時間後</th></tr><tr><td>21℃以上</td><td>48</td><td>36</td><td>31</td><td>28</td><td>24</td></tr><tr><td>16℃以上</td><td>56</td><td>42</td><td>36</td><td>32</td><td>28</td></tr><tr><td>10℃以上</td><td>64</td><td>48</td><td>42</td><td>36</td><td>32</td></tr></table>	温度	投薬量（g/m ³ ）	最小濃度（g/m ³ ）				2時間後	4時間後	12時間後	24時間後	21℃以上	48	36	31	28	24	16℃以上	56	42	36	32	28	10℃以上	64	48	42	36	32
温度	24時間にわたるCT値（g・h/m ³ ）	24時間後の最低濃度（g/m ³ ）																																																														
21℃以上	650	24																																																														
16℃以上	800	28																																																														
10℃以上	900	32																																																														
温度	薬量（g/m ³ ）	最低濃度（g/m ³ ）																																																														
		2時間後	4時間後	24時間後																																																												
21℃以上	48	36	31	24																																																												
16℃以上	56	42	36	28																																																												
10℃以上	64	48	42	32																																																												
温度	投薬量（g/m ³ ）	最小濃度（g/m ³ ）																																																														
		2時間後	4時間後	12時間後	24時間後																																																											
21℃以上	48	36	31	28	24																																																											
16℃以上	56	42	36	32	28																																																											
10℃以上	64	48	42	36	32																																																											

注 1 (1)・(2) (略) (3) 処理開始から 2 時間後、4 時間後、24 時間後に濃度を測定し、濃度が最低濃度以上であることを確認すること。 (4) C T 値は、処理の持続時間にわたる濃度(g/m³)と時間(h)の積とする。 注 2 技術上、やむを得ず規定薬量を上回る場合においても最小の範囲にとどめること。 注 3 臭化メチルくん蒸処理についての留意点 (1) できる限り攪拌（循環）装置を使用し、投薬後 1 時間以内にガス濃度が均一になるよう努めること。なお、必要に応じて気化器を使用すること。 (2) 収容率は 8 0 % 以内であること。＊収容率（％）＝（収容物の容積）／（くん蒸庫（天幕）の内容積）× 1 0 0 (3) くん蒸時の床面は、コンクリート等で舗装されているか、ガスを通さないシート等が敷かれていること。 (4) 厚さ（横断面の最も短い辺）が 20cm を超える木材には実施しない。また、木材の積み付けは少なくとも厚さ 20cm ごとに空間部を設けること。 (5) 処理の温度は、木材こん包材及びくん蒸庫（天幕）内空間部を測定した温度の、いずれか低い値とする。 (6) 上記の他、国際基準の規定に留意すること。	注 1 (1)・(2) (略) (3) 処理開始から 2 時間後、4 時間後、<u>12 時間後</u>、24 時間後に濃度を測定し、濃度が最少濃度以上であることを確認すること。<u>なお、12 時間後の測定は省略することができる。</u> [新設] 注 2 <u>消毒処理基準に定められた投薬量を順守し、投薬技術上、やむを得ず上回る場合においても最少の範囲にとどめること。</u> [新設]
別紙 2 （第 4 及び第 7 関係） <u>消毒済みの表示と表示方法</u> 第 1．消毒済みの表示 1．消毒済みの表示（以下「マーク」という。）を次に例示する。 (1) 熱処理の場合  JP-0001001 HT 又は  JP- 0001001-HT (2) 臭化メチルくん蒸処理の場合	別記様式 2 （第 7 関係） (1) 熱処理の場合  JP-0001001 HT [新設] (2) 臭化メチルくん蒸処理の場合



又は



2. マークは次に掲げる事項を必ず含むものとする。

(1) 国際基準で定められたシンボルマーク

(2) 国コード (JP)

(3) 木材こん包材生産者登録番号 (JP ーの後の 7 桁の数字。なお、数字は左から、登録こん包材生産者の所在地を識別する 3 桁の数字 (別表参照)、次いで実施機関を識別する 1 桁の数字、最後に登録こん包材生産者を識別する 3 桁の数字により構成されるものとする)

(4) 消毒方法 (熱処理 : HT、臭化メチルくん蒸 : MB)

3. 国コードと生産者登録番号との間はハイフン (－) で区切る。なお、消毒方法の表示を国コード及び生産者番号と同じ行に表示する場合は、双方の表示の間をハイフン (－) で区切る。

4. マークの形式は、長方形又は正方形で、その枠の内側に 2 の情報のみを記載する。また、シンボルマークとコード等の要素は縦の線で区切る (ただし、ステンシル等で表示されるマークにおいては、境界線やコード等に小さな隙間が生じる場合もある。)

5. 登録こん包材生産者は、自らの裁量により、特定のロットを識別するために使用する管理番号、加工年月日、登録こん包材生産者名等、2 に掲げた事項以外の情報を 1 に例示したマークの枠の外側に追加することができる。追加する情報は、2 に掲げる事項の判読を確保するため、混同若しくは誤解を生じさせるおそれのあるもの又は欺くものであってはならない。

第 2. マークの表示方法

1. 本要領に従って消毒された木材及び本要領で規定された消毒を必要としない加工木材の複数の部材で構成される木材こん包材の場合、組み立てられた木材こん包材全体を一つの木材こん包材の単位としてマークを表示する。

2. マークは次に掲げる要件を備えるものとする。

(1) 明瞭に判読できること。

(2) 耐久性があり、取り外せない方法で付されていること。

(3) 判別できる位置に配置され、可能な限り木材こん包材の一面と反対側の一面の少なくとも 2 面に付されていること。

(4) 赤色及びオレンジ色は使用を避けること。

3. マークのある木材こん包材を 4 に掲げる修理又は 5 に掲げる再製造を行うことなく、そのまま再使用する場合は、再消毒及び新たなマークの表示は不要である。

4. マークのある一つの木材こん包材の構成部材の約 3 分の 1 以下を取り外し交換する場合は修理とみ



[新設]

- なし、本要領に従って消毒された木材または本要領で規定された消毒を必要としない加工木材のみを使用する。また、消毒された追加構成部材にのみ、それぞれ新たにマークを表示する。ただし、複数のマークが混在し、登録こん包材生産者の特定が困難となる場合は、本要領に従って全体を再消毒し、新たにマークを表示する。
5. マークのある一つの木材こん包材の構成部材の約3分の1を超えて交換する場合は再製造とみなし、本要領に従って全体を再消毒し、新たにマークを表示する。
6. 4または5で、木材こん包材全体を再消毒する場合、以前に適用されたマークはすべて消す。

〔削る〕

注1 上記の表示は次に掲げる事項を必ず含むものとする。

（1）国際基準で定められたシンボルマーク

（2）国名（JP）

（3）木材こん包材生産者登録番号（JP ーの後の7桁の数字。なお、数字は左から、登録こん包材生産者の所在地を管轄する植物防疫所（那覇植物防疫事務所、支所及び出張所を含む。以下同じ。）を識別する3桁の数字（別表参照）、次いで実施機関を識別する1桁の数字、最後に登録こん包材生産者を識別する3桁の数字により構成されるものとする）

（4）消毒処理方法（熱処理：HT、臭化メチルくん蒸：MB）

注2

（1）剥皮された木材で作られた木材こん包材を要求している輸入国向けの樹皮がない輸出用木材こん包材については、DBという文字を上記の表示に追加するものとする。

（2）登録こん包材生産者は、自らの裁量により、特定のロットを識別するために使用する管理番号、加工年月日、登録こん包材生産者名等、注1に掲げた事項以外の情報を上記の表示に追加することができる。ただし、追加する情報は、注1及び（1）に掲げる事項の判読を確保するため、混同若しくは誤解を生じさせるおそれのあるもの又は欺くものであってはならない。

別表

都道府県	所在地を識別する3桁の数字	都道府県	所在地を識別する3桁の数字
北海道	901	京都府	925
青森県	902	三重県	926
秋田県	903	奈良県	927
岩手県	904	和歌山県	928
山形県	905	大阪府	929
宮城県	906	兵庫県	930
福島県	907	鳥取県	931
新潟県	908	岡山県	932
長野県	909	島根県	933
栃木県	910	広島県	934
群馬県	911	山口県	935
茨城県	912	香川県	936

別表

植物防疫所の管轄地域

〔横浜植物防疫所管内〕

都道府県	地 域	管轄する植物防疫所	植物防疫所を識別する3桁の数字
北海道	石狩支庁(石狩港湾を除く。)、空知支庁、上川支庁管内、十勝港	札幌支所	050
	十勝支庁(十勝港を除く。)、釧路支庁、根室支庁、網走支庁(紋別港を除く)	釧路出張所	055
	宗谷支庁、留萌支庁、紋別港	留萌出張所	060
	後志支庁、石狩港湾	小樽出張所	065
	胆振支庁、日高支庁	室蘭・苫小牧出張所	070
	渡島支庁、松山支庁	函館出張所	080
	八戸市、三戸郡	八戸出張所	110
青森県	八戸出張所の担当地域を除く地域	青森出張所	105
岩手県	全 域(花巻空港を除く。)	宮古出張所	115
	花巻空港	塩釜支所	100
宮城県	石巻市、牡鹿郡、東松島市	石巻出張所	125
	石巻出張所の担当地域を除く地域	塩釜支所	100
秋田県	全 域	秋田出張所	155

千葉県	913
埼玉県	914
東京都	915
神奈川県	916
山梨県	917
静岡県	918
石川県	919
富山県	920
福井県	921
岐阜県	922
愛知県	923
滋賀県	924

徳島県	937
高知県	938
愛媛県	939
福岡県	940
佐賀県	941
長崎県	942
大分県	943
熊本県	944
宮崎県	945
鹿児島県	946
沖縄県	947

注 以下の木材こん包材生産者登録番号は、継続して使用できるものとする。

(参考)

都道府県	所在地を識別する 3 桁の数字
北海道	050、055、060、065、070、080
青森県	105、110
秋田県	155
岩手県	100、115
山形県	100、160
宮城県	100、125
福島県	100、130
新潟県	150、165
長野県	300
栃木県	000
群馬県	000
茨城県	215、220
千葉県	225、250
埼玉県	200
東京都	200、255
神奈川県	000、005
山梨県	000

都道府県	所在地を識別する 3 桁の数字
京都府	500、570
三重県	330
奈良県	550
和歌山県	560
大阪府	520、550
兵庫県	500、510、570
鳥取県	635
岡山県	610、615
島根県	635、640
広島県	600、615
山口県	625、705
香川県	650、660、665
徳島県	655
高知県	680
愛媛県	665、675
福岡県	700、710、750、775
佐賀県	750、755

山形県	全 域(山形空港を除く。)	酒田出張所	160
	山形空港	塩釜支所	100
新潟県	上越市、妙高市、糸魚川市、十日町市、津南町、柏崎市、刈羽村	直江津出張所	165
	直江津出張所の担当地域を除く地域	新潟支所	150
福島県	全 域(福島空港を除く。)	小名浜出張所	130
	福島空港	塩釜支所	100
茨城県	北茨城市、高萩市、久慈郡、常陸太田市、常陸大宮市、日立市、東茨城郡、那珂市、那珂郡、ひたちなか市、水戸市、小美玉市	日立出張所	215
	日立出張所の担当地域を除く地域	鹿島出張所	220
栃木県	全 域	横浜本所	000
群馬県	全 域		
山梨県	全 域		
神奈川県	川崎市を除く地域	川崎出張所	005
	川崎市	東京支所	200
埼玉県	全 域		
東京都	全 域(羽田空港を除く。)	羽田空港出張所	255
	羽田空港		
千葉県	全 域(成田空港を除く。)	千葉出張所	225
	成田空港	成田支所	250

〔名古屋植物防疫所管内〕

都道府県	地 域	轄する植物防疫	植物防疫所を識別する3桁の数字
長野県	全 域	名古屋本所	300
岐阜県	全 域		
愛知県	愛知県(ただし、中部空港支所並びに衣浦、南部、豊橋及び蒲郡の各出張所の担当地域を除く。)	名古屋本所	300
	半田市、常滑市(中部空港支所の担当地域を除く。)、刈谷市、高浜市、碧南市、西尾市、知多郡及び幡豆郡一色町の地域	衣浦出張所	325
	名古屋港のうち南3区及び南4区	南部出張所	305
	豊橋市、豊川市、田原市及び宝飯郡の地域	豊橋出張所	415
	岡崎市、蒲郡市、額田郡及び幡豆郡(ただし、一色町を除く。)	蒲郡出張所	420
	中部国際空港	中部空港支所	450
三重県	全 域	四日市出張所	330
富山県	全 域	伏木富山支所	350
石川県	金沢市、小松市、加賀市、白山市、かほく市、能美市、石川郡、河北郡及び能美郡の地域	金沢出張所	365
	石川県(ただし、金沢出張所の担当地域を除く。)	七尾出張所	360
福井県	全 域	敦賀出張所	370
静岡県	全 域	清水支所	400

〔神戸植物防疫所管内〕

静岡県	400
石川県	360、365
富山県	350
福井県	370
岐阜県	300
愛知県	300、325、305、415、420、450
滋賀県	500

長崎県	755、750、765
大分県	815
熊本県	750、810
宮崎県	825、830
鹿児島県	800、810、830、835、850
沖縄県	900、905、910、915、920

都道府県	地 域	轄する植物防疫	植物防疫所を識別する3桁の数字
兵庫県	姫路市、相生市、加古川市、たつの市、高砂市、加古郡、揖保郡	姫路出張所	510
	豊岡市津居山	舞鶴出張所	570
	姫路、舞鶴各出張所の担当地域を除く地域	神戸本所	500
滋賀県	全 域		
京都府	舞鶴出張所の担当地域を除く地域	舞鶴出張所	570
	舞鶴市、福知山市、綾部市、宮津市、亀岡市、京丹後市、南丹市、船井郡、与謝郡		
大阪府	関西空港島、泉佐野市りんくう往来南、泉南市りんくう南浜、泉南郡田尻町りんくうスポーツ北、同町りんくうスポーツ南、同町大字嘉祥寺	関西空港支所	520
	関西国際空港支所の担当地域を除く地域	大阪支所	550
奈良県	全 域	和歌山出張所	560
和歌山県	全 域		
岡山県	全 域(尾道出張所の担当管轄地域を除く)	水島出張所	610
	笠岡市綱管町	尾道出張所	615
広島県	尾道市、福山市、三原市(本郷町を除く)、府中市、竹原市、神石郡、世羅郡		
	尾道出張所の担当地域を除く地域	広島支所	600
鳥取県	全 域	境港出張所	635
島根県	浜田出張所の担当地域を除く地域		
	浜田市、益田市、大田市、江津市、邑智郡、鹿足郡	浜田出張所	640
山口県	下関市を除く地域	岩国出張所	625
徳島県	全 域	小松島出張所	655
香川県	高松、詫間各出張所の担当地域を除く地域	坂出支所	650
	高松市朝日新町及び朝日町1～4丁目	高松出張所	660
	三豊市詫間町	詫間出張所	665
愛媛県	四国中央市村松町	松山出張所	675
高知県	全 域(詫間出張所の担当地域を除く。)		
	全 域	高知出張所	680

〔門司植物防疫所管内〕

都道府県	地 域	轄する植物防疫	植物防疫所を識別する3桁の数字
山口県	下関市	下関出張所	705
福岡県	北九州市(若松出張所の担当地域を除く。)、中間市、直方市、田川市、行橋市、豊前市、遠賀郡、田川郡、京都郡、築上郡	門司本所	700
	北九州市若松区、北九州市戸畑区、北九州市小倉北区日明地区	若松出張所	710
	福岡空港域内及び博多郵便局	福岡空港出張所	775
	門司本所及び若松、福岡空港各出張所の担当地域を除く地域	福岡支所	750
佐賀県	鳥栖市、三養基郡		
長崎県	福岡支所の担当地域を除く地域	伊万里出張所	755
	佐世保市、平戸市、松浦市、北松浦郡、東彼杵郡、南松浦郡新上五島町		
	対馬市、壱岐市	福岡支所	750
	福岡支所、伊万里出張所の担当地域を除く地域	長崎出張所	765

大分県	全 域	大分出張所	815
熊本県	荒尾市	福岡支所	750
	荒尾市を除く地域	八代出張所	810
鹿児島県	出水市		
	名瀬支所及び八代、鹿児島空港、志布志各出張所の担当地域を除く地域	鹿児島支所	800
	鹿児島空港域内	鹿児島空港出張所	835
	奄美市、大島郡	名瀬支所	850
	鹿屋市、志布志市、曾於市、曾於郡大崎町、肝属郡	志布志出張所	830
宮崎県	日南市		
	日南市を除く地域	細島出張所	825

〔那覇植物防疫事務所管内〕

都道府県	地 域	轄する植物防疫	植物防疫所を識別する3桁の数字
沖縄	平良、石垣、那覇空港及び嘉手納各出張所の担当地域以外の地	那覇本所	900
	宮古群島	平良出張所	905
	八重山群島	石垣出張所	910
	那覇空港	那覇空港出張所	915
	嘉手納空港	嘉手納出張所	920