

輸出用木材こん包材消毒実施要領（平成15年10月16日 15消安第2489号消費・安全局長通知）一部改正新旧対照表

下線部は改正追加箇所

改 正 後	現 行
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、<u>国際植物防疫条約に基づき設置された植物検疫措置に関する委員会が定める植物検疫措置に関する国際基準第 1 5</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 ～第 8 （略） 別記様式（第 3 関係） （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 <u>No.15「国際貿易における木材こん包材の規則」</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 ～第 8 （略） 別記様式（第 3 関係） （略）

別紙 1

消毒方法の基準

輸出用木材こん包材の消毒は国際基準の附属書 1 の規定に適合する方法により実施する。

[削る。]

[削る。]

[削る。]

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) 熱処理

木材こん包材の材芯温度が 56℃以上で 30 分以上加熱されること。

(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

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

表 2 臭化メチルくん蒸処理計画

[削る。]

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

注 1

(1) 最低温度は 10℃を下回らないこと。

(2) 処理時間は 24 時間を下回らないこと。

(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 80 %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) × 100

(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 20 cm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 20 cm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

別紙 2（第 4 及び第 7 関係）

消毒済みの表示と表示方法

消毒済みの表示と表示方法は、国際基準の附属書 2 の規定のほか、本別紙 2 に適合する方式により実施する。

[削る。]

[削る。]

消毒済みの表示のうち次に掲げる事項については、それぞれに掲げる方式により記載するものとする。

（1）国コード JP

（2）木材こん包材生産者登録番号（国コード（日本の場合にあつては、JP）の後の 7 桁の数字）

7 桁の数字の左から、登録こん包材生産者の所在地を識別する 3 桁の数字（3 桁の数字は別表を参照）、次いで実施機関を 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。

[削る。]

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。

別紙 2（第 4 及び第 7 関係）

消毒済みの表示と表示方法

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）

（略）

（2）

（略）

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 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）

[削る。]	<u>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。</u>
[削る。]	<u>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。）。</u>
[削る。]	<u>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。</u>
[削る。]	<u>第2. マークの表示方法</u> <u>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。</u> <u>2. マークは次に掲げる要件を備えるものとする。</u> <u>（1）明瞭に判別できること。</u> <u>（2）耐久性があり、取り外せない方法で付されていること。</u> <u>（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。</u> <u>（4）赤色及びオレンジは使用を避けること。</u> <u>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。</u> <u>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なし、本要領に従って消毒</u>

別表 （略）	<u>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。</u> <u>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。</u> <u>6. 4または5で、木材こん包材全体を再消毒する場合、以前に使用されたマークはすべて消す。</u> 別表 （略）
-----------------	--