

## 単板積層材についての製造業者等の認定の技術的基準

制 定：平成12年6月9日農林水産省告示第815号

一部改正：平成15年3月28日農林水産省告示第547号

一部改正：平成18年2月22日農林水産省告示第186号

最終改正：平成20年5月13日農林水産省告示第703号

### 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。

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同時に、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。）	均一に目止めができるものであること。
塗装機（塗装機を用いて製造する場合に限る。）	均一に塗装ができるものであること。
乾燥装置（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。

- (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はく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) 金属枠

エ 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、(ウ)に掲げる機械器具にあつては減圧加圧はく離試験を行う場合、(エ)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

- (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つて、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つて、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ホキシム、フェン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

#### 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0.1g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っては、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) 金属杵
- ク 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、(ア)に掲げる機械器具にあっては減圧加圧はく離試験を行わない場合、(ウ)に掲げる機械器具にあってはブロックせん断試験を行わない場合を除く。
  - (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
- 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、アからイ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
- コ 防虫処理を施した旨の表示をする場合にあつては、アからイ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ホキシム、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

## 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、単板積層材（構造用単板積層材を製造する場合にあっては、構造用単板積層材。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、認定機関の指定する講習会（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ものが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) 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) 認定機関の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、オ及びキ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に規定する格付検査担当者の資格を有する者を置かずに、試料の検査を第三者に委託する場合には、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に認められること。

## 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し、かつ、認定機関の指定する格付検査担当者技能研修を定期的に受講している者が1人以上置かれていること。

- (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
- (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つて、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 販売業者、輸入業者又は輸出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

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、販売業者、輸入業者又は輸出業者（農林物資の規格化及び品質表示の適正化に関する法律（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、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、第一の三の 1 に規定する資格を有する者が工場等に 2 人以上置かれていること。なお、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、第一の三の 1 に規定する資格を有する者であって、かつ、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 に規定する資格を有する者が工場等に 2 人以上置かれていること。なお、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 に規定する資格を有する者が販売業者等に 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。ただし、格付責任者は、三の 2 に規定する品質管理責任者以外の者でなければならない。

#### 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、第一の五の 3 に規定する資格を有する者が販売業者等に 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ための試料の検査の一部 (試料の抽出等) を行う場合等必要があると認

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、第一の五の三に規定する資格を有する者を1人以上置くこと。

附 則（平成15年3月28日農林水産省告示第547号）

- 1 この告示は、平成15年3月29日から施行する。
- 2 この告示の施行の際現に農林物資の規格化及び品質表示の適正化に関する法律（昭和25年法律第175号）第15条第1項の規定に基づき農林水産大臣又は登録認定機関の認定を受けている農林物資の製造業者及び同法第19条の3第1項の規定に基づき農林水産大臣、登録認定機関又は登録外国認定機関の認定を受けている農林物資の外国製造業者については、平成15年9月30日までの間は、なお従前の例によることができる。

附 則（平成18年2月22日農林水産省告示第186号）

（施行期日）

- 1 この告示は、平成18年3月1日から施行する。  
（経過措置）
- 2 農林物資の規格化及び品質表示の適正化に関する法律の一部を改正する法律（平成17年法律第67号。以下「改正法」という。）の施行の際現に旧認定製造業者（改正法附則第6条第1項に規定する旧認定製造業者をいう。）、旧認定生産行程管理者（改正法附則第6条第2項に規定する旧認定生産行程管理者をいう。）、旧認定小分け業者（改正法附則第7条第1項に規定する旧認定小分け業者をいう。）、旧認定輸入業者（改正法附則第8条第1項に規定する旧認定輸入業者をいう。）、旧認定外国製造業者（改正法附則第12条第1項に規定する旧認定外国製造業者をいう。）、旧認定外国生産行程管理者（改正法附則第12条第2項に規定する旧認定外国生産行程管理者をいう。）又は旧認定外国小分け業者（改正法附則第13条第1項に規定する旧認定外国小分け業者をいう。）が、改正法附則第6条第1項若しくは第2項、第7条第1項、第8条第1項、第12条第1項若しくは第2項又は第13条第1項の規定に基づき格付を行う場合については、なお従前の例による。

改正文（平成20年5月13日農林水産省告示第703号）

平成20年8月11日から施行する。

（最終改正の施行期日）

平成20年5月13日農林水産省告示第703号については、平成20年8月11日から施行する。