

合板についての製造業者等の認定の技術的基準

制 定：平成15年3月28日農林水産省告示第544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12月2日農林水産省告示第1753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) 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、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ことができるものであること。
ギャングソー（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つて、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。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つては、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。

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を施す場合に限る。）	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（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 天然木化粧合板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
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。
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こと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。

エ 特殊加工化粧合板を製造する場合にあっては、次の(7)から(イ)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。

(7) 樹脂含浸紙熱圧硬化法

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。

(イ) 樹脂加熱硬化法

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	均一に樹脂塗布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。

(ウ) 加圧法

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。

(エ) 印刷法及び塗装法

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	良好な印刷が自動的にできる性能のものであること。

場合に限る。)	
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。

- (4) 難燃処理設備又は防災処理設備（難燃処理又は防災処理を行うときに限る。）

難燃処理又は防災処理を行うのに必要な浸せき、圧入、塗装その他の設備であること。

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

- (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。

ア ノギスその他の計量器具

イ 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。）

ウ 第三者機関による検定証明を定期的取得しない場合にあつては、ア及びイに規定するもののほか、次の(ア)から(オ)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（aに掲げる機械器具にあつ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、bに掲げる機械器具にあつては煮沸繰返し試験又は1類浸せきはく離試験を行う場合、cに掲げる機械器具にあつては温冷水浸せき試験又は2類浸せきはく離試験を行う場合、dに掲げる機械器具にあつては煮沸繰返し試験、1類浸せきはく離試験又は2類浸せきはく離試験を行う場合、eに掲げる機械器具にあつては、スチーミング処理試験を行う場合に限る。）

a 合板用引張り試験機

b 煮沸槽

c 恒温水槽

d 恒温乾燥器

e 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（cに掲げる機械器具にあつ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、aに掲げる機械器具にあつては煮沸繰返し試験、1類浸せきはく離試験又は寒熱繰返し試験を行う場合、bに掲げる機械器具にあつては煮沸繰返し試験又は1類浸せきはく離試験を行う場合、eに掲げる機械器具にあつてはスチーミング処理試験を行う場合、fに掲げる機械器具にあつては減圧加圧試験を行う場合、g及びhに掲げる機械器具にあつ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。）

a 恒温乾燥器

b 煮沸槽

c 合板用引張り試験機

d 曲げ剛性試験装置

e スチーミング処理装置

f 減圧加圧処理装置

g 平面引張り試験機

h 低温恒温器

(ウ) 構造用合板を製造する場合（bに掲げる機械器具にあつては連続煮沸試験又は煮沸繰返し試験を行う場合、cに掲げる機械器具にあつては煮沸繰返し試験を行う場合、dに掲げる機械器具にあつ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、eに掲げる機械器具にあつては減圧加圧試験を行う場合、f及びgに掲げる機械器具にあつては一級の構造用合板を製造する場合、hに掲げる機械器具にあつては二級の構造用合板を製造する場合に限る。）

- a 合板用引張り試験機
- b 煮沸槽
- c 恒温乾燥器
- d スチーミング処理装置
- e 減圧加圧処理装置
- f 曲げ試験機
- g 面内せん断試験機
- h 曲げ試験装置

(イ) 天然木化粧合板を製造する場合（aに掲げる機械器具にあつては1類浸せきはく離試験を行う場合、bに掲げる機械器具にあつては2類浸せきはく離試験を行う場合に限る。）

- a 煮沸槽
- b 恒温水槽
- c 恒温乾燥器
- d 低温恒温器

(オ) 特殊加工化粧合板を製造する場合（aに掲げる機械器具にあつては1類浸せきはく離試験を行う場合、hに掲げる機械器具にあつては摩耗A試験又は摩耗B試験を行う場合に限る。）

- a 煮沸槽
- b 恒温水槽
- c 恒温乾燥器
- d 低温恒温器
- e 平面引張り試験機
- f 退色試験機
- g 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(19)のイの方法による試験を行えるものをいう。以下同じ。）
- h 天びん（感量が0.01g以下のものをいう。）
- i 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(20)のイの方法による試験を行えるものをいう。以下同じ。）
- j 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(20)のイの方法による試験を行えるものをいう。以下同じ。）
- k 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(21)のイの方法による試験を行えるものをいう。以下同じ。）

エ 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、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。

(フ) 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

オ 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、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

(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であって、難燃処理を施した旨の表示をする場合にあっては、(1)に規定するもののほか、次に掲げる難燃性試験室及び試験設備を備えていること。

ア 難燃性試験室

床、内装又は天井が耐火構造のものであって、試験を行うのに支障のない広さ、明るさ及び環境調整装置を備えているものであること。

イ 試験設備

- (ア) 加熱炉（JIS A 1321（建築物の内装材料及び工法の難燃性試験方法）の3.2.1に規定するものをいう。以下同じ。）
- (イ) シース熱電対（JIS C 1605（シース熱電対）に規定するSK、クラス2のものをいう。以下同じ。）
- (ウ) ガス圧力調整器
- (エ) 煙かくはん装置付集煙箱（JIS A 1321（建築物の内装材料及び工法の難燃性試験方法）の3.2.2に規定するものをいう。以下同じ。）
- (オ) 光量測定装置（JIS A 1321（建築物の内装材料及び工法の難燃性試験方法）の3.2.2に規定するものをいう。以下同じ。）
- (カ) 電子管式自動平衡記録温度計
- (キ) デシケーター
- (ク) 被検箱
- (ケ) 回転かご
- (コ) マウス行動記録装置
- (サ) 恒温乾燥器
- (シ) 天びん（感量0.01g以下のものをいう。）

(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、防災処理を施した旨の表示をする場合にあっては、(1)に規定するもののほか、次に掲げる防災性試験室及び試験設備を備えていること。

ア 防災性試験室

床、内装又は天井が耐火構造のものであって、試験を行うのに支障のない広さ、明るさ及び環境調整装置を備えているものであること。

イ 試験設備

- (ア) 燃焼試験箱（合板の日本農林規格別記の3の(10)のイの(ア)に規定するものをいう。以下同じ。）
- (イ) 試験片支持枠（合板の日本農林規格別記の3の(10)のイの(イ)に規定するものをいう。以下同じ。）
- (ウ) 電気火花発生装置（合板の日本農林規格別記の3の(10)のイの(ウ)に規定するものをいう。以下同じ。）
- (エ) メッセルバーナー（合板の日本農林規格別記の3の(10)のイの(エ)に規定するものをいう。以下同じ。）
- (オ) デシケーター
- (カ) 恒温乾燥器

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類浸せきはく離試験を行わない場合、(オ)に掲げる機械器具にあっては煮沸繰返し試験又は1類浸せきはく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スチーミング処理試験を行わない場合、(オ)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、(ク)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、(オ)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0.1g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 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類浸せきはく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類浸せきはく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0.1g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

オ 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類浸せきはく離試験を行わない場合、(ク)に掲げる機械器具にあっては摩耗A試験又は摩耗B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) 退色試験機
- (キ) 摩耗試験機
- (ク) 天びん（感量が0.01 g以下のものをいう。）
- (ケ) 引きかき硬度試験機
- (コ) あらさ計
- (サ) 衝撃試験機
- (シ) 天びん（感量が0.1 g以下のものをいう。）
- (ス) 金属杵
- (セ) ノギスその他の計量器具
- (ソ) 長さ計
- (タ) 丸のこ盤その他の切削機械

カ 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

キ 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以下のものをいう。）
- (オ) ガラス器具
- (カ) 雑器具

(3) 難燃処理を施した旨の表示をする場合にあっては、次に掲げる難燃性試験室及び試験設備を備えていること。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 難燃性試験室

床、内装又は天井が耐火構造のものであって、試験を行うのに支障のない広さ、明るさ及び環境調整装置を備えているものであること。

イ 試験設備

- (ア) 加熱炉
- (イ) シース熱電対

- (ウ) ガス圧力調整器
 - (エ) 煙かくはん装置付集煙箱
 - (オ) 光量測定装置
 - (カ) 電子管式自動平衡記録温度計
 - (キ) デシケーター
 - (ク) 被検箱
 - (ケ) 回転かご
 - (コ) マウス行動記録装置
 - (サ) 天びん（感量0.01 g 以下のものをいう。）
- (4) 防災処理を施した旨の表示をする場合にあっては、次に掲げる防災性試験室及び試験設備を備えていること。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 防災性試験室

床、内装又は天井が耐火構造のものであって、試験を行うのに支障のない広さ、明るさ及び環境調整装置を備えているものであること。

イ 試験設備

- (ア) デシケーター
- (イ) 燃焼試験箱
- (ウ) 試験片支持枠
- (エ) 電気火花発生装置
- (オ) メッセルバーナー

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、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。）において合板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、次のいずれにも適合する者が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) 認定機関の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

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あっては、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 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、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、講習会において合板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。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3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544号）

この告示は、平成15年3月29日から施行する。

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1

2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12月2日農林水産省告示第1753号)
平成21年3月2日から施行する。

(最終改正の施行期日)
平成20年12月2日農林水産省告示第1753号については、平成21年3月2日から施行する。