

合板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

○合板についての製造業者等の認定の技術的基準（平成15年3月28日農林水産省告示第544号）

（傍線の部分は改正部分）

新（平成20年12月2日農林水産省告示第1753号）	旧																																
<p>合板についての製造業者等の認定の技術的基準</p> <p>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</p> <p>一 製造又は加工、保管、品質管理及び格付のための施設</p> <p>1 製造施設</p> <p>(1)・(2) (略)</p> <p>(3) 機械器具</p> <p>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。</p> <table border="1" data-bbox="165 673 1106 874"> <thead> <tr> <th>機 械 器 具</th> <th>条 件</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>(略)</td> <td>(略)</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っては、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>(略)</td> <td>(略)</td> </tr> </tbody> </table> <p>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、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。</p> <table border="1" data-bbox="165 1136 1106 1337"> <thead> <tr> <th>機 械 器 具</th> <th>条 件</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>(略)</td> <td>(略)</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っては、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>(略)</td> <td>(略)</td> </tr> </tbody> </table> <p>ウ・エ (略)</p> <p>(4) (略)</p> <p>2 (略)</p> <p>3 品質管理施設</p>	機 械 器 具	条 件	(略)	(略)	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。	(略)	(略)	機 械 器 具	条 件	(略)	(略)	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。	(略)	(略)	<p>合板についての製造業者等の認定の技術的基準</p> <p>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</p> <p>一 製造又は加工、保管、品質管理及び格付のための施設</p> <p>1 製造施設</p> <p>(1)・(2) (略)</p> <p>(3) 機械器具</p> <p>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。</p> <table border="1" data-bbox="1196 673 2136 874"> <thead> <tr> <th>機 械 器 具</th> <th>条 件</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>(略)</td> <td>(略)</td> </tr> <tr> <td>合 板 用 ホ ッ ト プ レ ス</td> <td>各段の温度差及び圧力差がきわめて小さいものであること。</td> </tr> <tr> <td>(略)</td> <td>(略)</td> </tr> </tbody> </table> <p>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、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。</p> <table border="1" data-bbox="1196 1136 2136 1337"> <thead> <tr> <th>機 械 器 具</th> <th>条 件</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>(略)</td> <td>(略)</td> </tr> <tr> <td>合 板 用 ホ ッ ト プ レ ス</td> <td>各段の温度差及び圧力差がきわめて小さいものであること。</td> </tr> <tr> <td>(略)</td> <td>(略)</td> </tr> </tbody> </table> <p>ウ・エ (略)</p> <p>(4) (略)</p> <p>2 (略)</p> <p>3 品質管理施設</p>	機 械 器 具	条 件	(略)	(略)	合 板 用 ホ ッ ト プ レ ス	各段の温度差及び圧力差がきわめて小さいものであること。	(略)	(略)	機 械 器 具	条 件	(略)	(略)	合 板 用 ホ ッ ト プ レ ス	各段の温度差及び圧力差がきわめて小さいものであること。	(略)	(略)
機 械 器 具	条 件																																
(略)	(略)																																
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。																																
(略)	(略)																																
機 械 器 具	条 件																																
(略)	(略)																																
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。																																
(略)	(略)																																
機 械 器 具	条 件																																
(略)	(略)																																
合 板 用 ホ ッ ト プ レ ス	各段の温度差及び圧力差がきわめて小さいものであること。																																
(略)	(略)																																
機 械 器 具	条 件																																
(略)	(略)																																
合 板 用 ホ ッ ト プ レ ス	各段の温度差及び圧力差がきわめて小さいものであること。																																
(略)	(略)																																

(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 (略)

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に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(イ)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～e (略)

(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～f (略)

g 平面引張り試験機

h (略)

(ロ) 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 (略)

b 煮沸槽

c～h (略)

(ハ) 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～d (略)

(ニ) 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。)

(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 (略)

イ 水素イオン測定用具

ウ 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、ア及びイに規定するもののほか、次の(ア)から(イ)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 (d 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～d (略)

(イ) コンクリート型枠用合板を製造する場合 (c 及びd 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、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～f (略)

g 平面引張り試験装置

h (略)

(ロ) 構造用合板を製造する場合 (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 (略)

b 恒温水槽

c～h (略)

(ハ) 天然木化粧合板を製造する場合

a～c (略)

(ニ) 特殊加工化粧合板を製造する場合

a 煮沸槽

b～f (略)

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(9)イの方法による試験を行えるものをいう。以下同じ。)

h～k (略)

エ (略)

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、(7)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、(i)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、(u)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。

(7)～(7) (略)

(エ) 恒温乾燥器

(ウ)・(カ) (略)

(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つて、難燃処理を施した旨の表示をする場合にあつては、(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 (略)

イ 試験設備

(7)～(カ) (略)

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

ア (略)

イ 試験設備

(7)～(エ) (略)

(オ) デシケーター

(カ) 恒温乾燥器

4 格付のための施設

(1) (略)

(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つては、次に掲げる機械器具。ただし、(7)に掲げる機械器具

a～e (略)

f 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SWタイプごとに同別記の3の(9)イの方法による試験を行えるものをいう。以下同じ。)

g～j (略)

エ (略)

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、(7)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、(i)に掲げる機械器具にあつてはホキシム、フェニトロチオン又はシフェノトリンで処理する場合、(u)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。

(7)～(7) (略)

(エ)・(ウ) (略)

(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つて、難燃処理を施した旨の表示をする場合にあつては、(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 (略)

イ 試験設備

(7)～(カ) (略)

(キ) ガラスデシケーター

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

ア (略)

イ 試験設備

(7)～(エ) (略)

(オ) ガラスデシケーター

4 格付のための施設

(1) (略)

(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つては、次に掲げる機械器具。\_(ただし、(i)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、(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を除く。

(ア)～(ク) (略)

(ケ) 丸のご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、(イ)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、(ウ)及び(イ)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)～(ク) (略)

(コ) 丸のご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、(イ)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、(ウ)及び(イ)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、(イ)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)～(サ) (略)

(シ) 丸のご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)～(ク) (略)

(ケ) 丸のご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、(ウ)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)～(イ) (略)

(ク) 丸のご盤その他の切削機械

カ (略)

キ 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

具にあっては、スチーミング処理試験を行わない場合を除く。

(ア)～(ク) (略)

(ケ) 丸のご盤

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、(イ)に掲げる機械器具にあっては煮沸繰返し試験又は煮沸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、(イ)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、(ウ)及び(イ)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)～(ク) (略)

(コ) 丸のご盤

(サ) 平面引張り試験装置

(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、(イ)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、(ウ)及び(イ)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、(イ)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)～(サ) (略)

(シ) 丸のご盤

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。

(ア)～(キ) (略)

(ク) 丸のご盤

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。

(ア)～(セ) (略)

(イ) 丸のご盤

カ (略)

キ 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ホキシム、フェニトロチオン又はシフェノトリン以外

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)～(カ) (略)

- (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 (略)

イ 試験設備

(ア)～(カ) (略)

(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0.01g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 (略)

イ 試験設備

(ア) デシケーター

(イ)～(オ) (略)

二・三 (略)

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～ク (略)

(2)・(3) (略)

五 (略)

第二 (略)

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)～(カ) (略)

- (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 (略)

イ 試験設備

(ア)～(カ) (略)

(キ) ガラスデシケーター

- (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 (略)

イ 試験設備

(ア) ガラスデシケーター

(イ)～(オ) (略)

二・三 (略)

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、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～ク (略)

(2)・(3) (略)

五 (略)

第二 (略)