

フローリング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814号
 一部改正：平成15年3月28日農林水産省告示第546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6月10日農林水産省告示第937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) 人工乾燥装置（人工乾燥をする場合に限る。）

荷口ごとに均一に乾燥できる設備であること。

(3) 天然乾燥場（天然乾燥をする場合に限る。）

荷口ごとに均一に乾燥できる施設であること。

(4) 防虫処理施設

防虫処理を施した旨の表示を行う製造業者であって、専門工場等による防虫処理を行っていないものにあつては、防虫処理に必要な施設であること。

(5) 機械器具

ア フローリングボード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
横切機械	丸のこの振れの少ないもので、原板を正しく切断できるものであること。
手押かんな盤又はリップソー	原板の表面又は側面をむらなく切削できるものであること。
かんな盤	自動送り機械であつて、正しく仕上げ加工（木口を除く材面の切削、裏面の裏じゃくり加工及び両側面のさねはぎ加工をいう。）ができるものであること。
エンドマッチャー（木口面加工をする場合に限る。）	原板の両木口面に正しくさねはぎ加工が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。）	原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。
縦接合装置（縦接合をする場合に限る。）	原板の木口面を正しく縦接合することができるものであること。
接着剤塗布装置（接着加工をする場合に限る。）	接着剤を均一に塗布できるものであること。
圧締接着装置（圧締接着をする場合に限る。）	均一に圧締接着ができるものであること。
塗装装置（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。

イ フローリングブロック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
横切機械	丸のこの振れの少ないもので、原板を正しく切断できるものであること。
手押かな盤又はリップソー	原板の表面又は側面をむらなく切削できるものであること。
かな盤	自動送り機械であって、原板の表面又は側面を平滑に仕上げることができるものであること。
横接合装置	原板の側面を波釘又は接着剤等を用いて正しく横接合ができるものであること。
サイドマッチャー（側面加工をする場合に限る。）	ブロックの両側面に正しくさねはぎ等の加工ができるものであること。
エンドマッチャー（木口面加工をする場合に限る。）	ブロックの両木口面に正しく金具打ち溝等の加工ができるものであること。
接着剤塗布装置（接着加工をする場合に限る。）	接着剤が均一に塗布できるものであること。
圧締接着装置（圧締接着をする場合に限る。）	均一に圧締接着ができるものであること。
塗装装置（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。
防水剤塗布装置（防水剤を塗布する場合に限る。）	裏面に防水剤を均一に塗布できるものであること。

ウ モザイクパーケット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
横切機械	丸のこの振れの少ないもので、原板を正しく切断できるものであること。
ピース加工機又は二面かな盤及びギャングソー	ピース加工機は、自動送り装置付きのものであって、原板の両材面を平滑に切削でき、ピースの厚さ、幅及び長さが正しく加工できるものであること。 二面かな盤は、材面が平滑に切削できるものであること。 ギャングソーは、ピースの厚さ及び長さが正しく加工できるものであること。
組合せ装置	ピースをモザイク状等に正しく組み合わせることができるものであること。
塗装装置（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 複合フローリング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

単板切削装置（単板を製造する場合に限る。）	ロータリーレース又はスライサーを有し単板を正しく、容易に切削できるものであること。
ひき板切削装置（ひき板を製造する場合に限る。）	ひき板を正しく、容易に切削できるものであること。
裁断装置（裁断をする場合に限る。）	表面材及び台板を正しく裁断できるものであること。
表面材組合せ装置（表面材を組合せる場合に限る。）	表面材を正しく組み合わせることができるものであること。
切削加工装置（表面材の切削加工をする場合に限る。）	表面材を平滑に切削加工ができるものであること。
接着剤塗布装置（接着加工をする場合に限る。）	接着剤が均一に塗布できるものであること。
圧締接着装置（圧締接着をする場合に限る。）	均一に圧締接着ができるものであること。 ホットプレスにあっては、各段の温度差が少なく均一に圧締接着ができるものであること。
塗装装置（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。
サイドマッチャー（側面加工をする場合に限る。）	両側面に正しくさねはぎ等の加工ができるものであること。
エンドマッチャー（木口面加工をする場合に限る。）	両木口面に正しくさねはぎ等の加工ができるものであること。
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。
樹脂加熱硬化装置（樹脂を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の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。
印刷装置（印刷をする場合に限る。）	良好な印刷が自動的にできるものであること。
表面仕上げ装置（表面を仕上げる場合に限る。）	表面を平滑に仕上げるができるものであること。

2 保管施設

原材料及び製品の保管施設は、適当な広さであり、原材料及び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) ノギスその他の計量器具

(2) 第三者機関による検定証明を定期的に取り得ない場合にあつては、(1)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浸せきはく離試験を行う場合、ウに掲げる機械器具にあつては曲げ強度試験を行う場合に限る。

ア 恒温乾燥器

イ 恒温水槽

ウ 曲げ強度試験装置

エ 複合フローリングを製造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、(7)に掲げる機械器具にあっては曲げ試験を行う場合、(i)に掲げる機械器具にあっては摩耗試験を行う場合に限る。

- (7) 曲げ試験装置
- (i) 摩耗試験機

(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、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、(1)及び(2)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

(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って、防虫処理を施した旨の表示をする場合にあっては、(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、アに掲げる機械器具にあってはクルクミン法で分析する場合、イ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、ウに掲げる機械器具にあってはホキシム、フェントロチオン又はピリダフェンチオンで処理する場合、エに掲げる機械器具にあっては複合フローリングを製造する場合であってピフェントリンで処理する場合に限る。

- ア 電気マッフル炉
- イ 分光光度計
- ウ ガスクロマトグラフ装置
- エ 高速液体クロマトグラフ装置
- オ ガラス器具
- カ 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、カに掲げる機械器具にあっては浸せきはく離試験を行わない場合、キに掲げる機械器具にあっては曲げ強度試験を行わない場合を除く。

- ア 恒温乾燥器
- イ 天びん（感量が0.1g以下のものをいう。）
- ウ ノギスその他の計量器具
- エ 長さ計
- オ 丸のご盤
- カ 恒温水槽
- キ 曲げ強度試験装置

ク 複合フローリングを製造する場合にあっては、アからキ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っては曲げ試験を行わない場合、(i)及び(ii)に掲げる機械器具にあっては摩耗試験を行わない場合、(x)に掲げる機械器具にあっては吸水厚さ膨張率試験を行わない場合を除く。

- (7) 曲げ試験装置
- (i) 摩耗試験機
- (ii) 天びん（感量が1mg以下のものをいう。）
- (x) ダイヤルゲージ又はマイクロメータ

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っては、アからクまでに規定するもののほか、次に掲げる機械器具

- (7) 分光光度計
- (i) 恒温器
- (ii) ガラスデシケーター
- (x) ガラス器具
- (y) 雑器具

コ 防虫処理を施した旨の表示をする場合にあっては、アからクまでに規定するもののほか、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クルクミン法で分析する場合、(ii)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、(x)及び(i)に掲げる機械器具にあってはホキシム、フェントロチオン又はピリダフェンチオンで処理する場合、

(カ)に掲げる機械器具にあつては複合フローリングを製造する場合であつてピフェントリンで処理する場合に限る。

(ア) 天びん（感量が0.1mg以下のものをいう。）

(イ) 電気マッフル炉

(ウ) 分光光度計

(エ) ガスクロマトグラフ装置

(オ) ロータリーエバポレーター

(カ) 高速液体クロマトグラフ装置

(キ) ガラス器具

(ク) 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、フローリング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。）においてフローリング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) フローリングの選別業務に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フローリング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、試料の検査を第三者に委託する場合にあっては、フローリング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事実と認められること。

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フローリング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っては、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って、講習会においてフローリング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、講習会においてフローリング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、講習会においてフローリング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っては、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546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6月10日農林水産省告示第937号）

平成20年7月10日から施行する。

（最終改正の施行期日）

平成20年6月10日農林水産省告示第937号については、平成20年7月10日から施行する。