

<p>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 （平成25年11月28日農林水産省告示第2905号）</p>	<p>旧</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 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)～(4) (略) (5) 機械器具 ア フローリングボード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>	<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 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)～(4) (略) (5) 機械器具 ア フローリングボード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"> <thead> <tr> <th data-bbox="107 633 456 699">機 械 器 具</th> <th data-bbox="456 633 1106 699">条 件</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td data-bbox="107 699 456 796">横切機械（<u>横切加工をする場合に限る。</u>）</td> <td data-bbox="456 699 1106 796">(略)</td> </tr> <tr> <td data-bbox="107 796 456 927">手押かんな盤又はリップソー（<u>原板の表面又は側面を切削加工する場合に限る。</u>）</td> <td data-bbox="456 796 1106 927">(略)</td> </tr> <tr> <td data-bbox="107 927 456 991">(略)</td> <td data-bbox="456 927 1106 991">(略)</td> </tr> </tbody> </table>	機 械 器 具	条 件	横切機械（ <u>横切加工をする場合に限る。</u> ）	(略)	手押かんな盤又はリップソー（ <u>原板の表面又は側面を切削加工する場合に限る。</u> ）	(略)	(略)	(略)	<table border="1"> <thead> <tr> <th data-bbox="1140 633 1489 699">機 械 器 具</th> <th data-bbox="1489 633 2150 699">条 件</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td data-bbox="1140 699 1489 796">横切機械</td> <td data-bbox="1489 699 2150 796">(略)</td> </tr> <tr> <td data-bbox="1140 796 1489 927">手押かんな盤又はリップソー</td> <td data-bbox="1489 796 2150 927">(略)</td> </tr> <tr> <td data-bbox="1140 927 1489 991">(略)</td> <td data-bbox="1489 927 2150 991">(略)</td> </tr> </tbody> </table>	機 械 器 具	条 件	横切機械	(略)	手押かんな盤又はリップソー	(略)	(略)	(略)
機 械 器 具	条 件																
横切機械（ <u>横切加工をする場合に限る。</u> ）	(略)																
手押かんな盤又はリップソー（ <u>原板の表面又は側面を切削加工する場合に限る。</u> ）	(略)																
(略)	(略)																
機 械 器 具	条 件																
横切機械	(略)																
手押かんな盤又はリップソー	(略)																
(略)	(略)																
<p>イ フローリングブロック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>	<p>イ フローリングブロック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"> <thead> <tr> <th data-bbox="107 1121 456 1187">機 械 器 具</th> <th data-bbox="456 1121 1106 1187">条 件</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td data-bbox="107 1187 456 1284">横切機械（<u>横切加工をする場合に限る。</u>）</td> <td data-bbox="456 1187 1106 1284">(略)</td> </tr> <tr> <td data-bbox="107 1284 456 1415">手押かんな盤又はリップソー（<u>原板の表面又は側面を切削加工する場合に限る。</u>）</td> <td data-bbox="456 1284 1106 1415">(略)</td> </tr> <tr> <td data-bbox="107 1415 456 1465">(略)</td> <td data-bbox="456 1415 1106 1465">(略)</td> </tr> </tbody> </table>	機 械 器 具	条 件	横切機械（ <u>横切加工をする場合に限る。</u> ）	(略)	手押かんな盤又はリップソー（ <u>原板の表面又は側面を切削加工する場合に限る。</u> ）	(略)	(略)	(略)	<table border="1"> <thead> <tr> <th data-bbox="1140 1121 1489 1187">機 械 器 具</th> <th data-bbox="1489 1121 2150 1187">条 件</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td data-bbox="1140 1187 1489 1284">横切機械</td> <td data-bbox="1489 1187 2150 1284">(略)</td> </tr> <tr> <td data-bbox="1140 1284 1489 1415">手押かんな盤又はリップソー</td> <td data-bbox="1489 1284 2150 1415">(略)</td> </tr> <tr> <td data-bbox="1140 1415 1489 1465">(略)</td> <td data-bbox="1489 1415 2150 1465">(略)</td> </tr> </tbody> </table>	機 械 器 具	条 件	横切機械	(略)	手押かんな盤又はリップソー	(略)	(略)	(略)
機 械 器 具	条 件																
横切機械（ <u>横切加工をする場合に限る。</u> ）	(略)																
手押かんな盤又はリップソー（ <u>原板の表面又は側面を切削加工する場合に限る。</u> ）	(略)																
(略)	(略)																
機 械 器 具	条 件																
横切機械	(略)																
手押かんな盤又はリップソー	(略)																
(略)	(略)																

ウ・エ (略)

2 (略)

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) (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にあっては、(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っては浸せき剝離試験を行う場合、ウに掲げる機械器具にあっては曲げ強度試験を行う場合に限る。

ア～エ (略)

(3) (略)

(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ビフェントリンで処理する場合に限る。

ア～カ (略)

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、カに掲げる機械器具にあっては浸せき剝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～ケ (略)

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、(イ)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、(ウ)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、(エ)及び(オ)に掲げる機械器具にあっては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っては複合フローリングを製造する場合であってビフェントリンで処理する場合に限る。

(ア)～(ク) (略)

二 (略)

三 品質管理を担当する者の資格及び人数

1 (略)

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、認定機関が指定する講習会（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者が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、次のいずれにも該当する者が2人以上置かれているこ

ウ・エ (略)

2 (略)

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) (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にあっては、(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っ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っては曲げ強度試験を行う場合に限る。

ア～エ (略)

(3) (略)

(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ビフェントリンで処理する場合に限る。

ア～カ (略)

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、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～ケ (略)

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、(イ)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、(ウ)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、(エ)及び(オ)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っては複合フローリングを製造する場合であってビフェントリンで処理する場合に限る。

(ア)～(ク) (略)

二 (略)

三 品質管理を担当する者の資格及び人数

1 (略)

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) (略)
- (2) 認定機関が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 (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) 五の1の(1)から(5)までのいずれかに該当する者であって、認定機関が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ものを置かずに、試料の検査を第三者に委託する場合にあっては、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) (略)

#### 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する者であって、認定機関が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ものが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)～(5) (略)

##### 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。

##### 3 (略)

#### 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 (略)

##### 二 品質管理の実施方法

##### 1・2 (略)

と。

- (1) (略)
- (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 (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) 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、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) (略)

#### 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)～(5) (略)

##### 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 (略)

#### 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 (略)

##### 二 品質管理の実施方法

##### 1・2 (略)

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)～(3) (略)

(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当該者の監督に関する事項

(5) (略)

4 (略)

### 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工場等に2人以上置かれていること。この場合において、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、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であって、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の(1)及び(2)のいずれにも該当する者が工場等に2人以上置かれていること。この場合において、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 (略)

### 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の(1)から(5)までのいずれかに該当する者であって、認定機関が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ものが販売業者等に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、工場等において格付の一部（試料の抽出等）を行う必要があると認められるときは、当該工場等に格付責任者を補佐する者として、第一の三の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。

#### 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一部（試料の抽出等）を行う必要があると認められるときは、当該工場等に格付担当者を補佐する者として、第一の三の3の(1)及び(2)のい

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)～(3) (略)

(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) (略)

4 (略)

### 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つて、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 (略)

### 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。

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。