

集成材についての取扱業者の認証の技術的基準

制 定：平成12年6月9日農林水産省告示第813号
 一部改正：平成15年3月28日農林水産省告示第545号
 一部改正：平成18年2月22日農林水産省告示第186号
 一部改正：平成19年11月26日農林水産省告示第1481号
 一部改正：平成24年9月19日農林水産省告示第2189号
 一部改正：平成27年3月27日農林水産省告示第714号
 一部改正：平成29年10月20日農林水産省告示第1592号
 最終改正：平成30年3月29日農林水産省告示第687号

第一 製造業者（外国製造業者を含む。以下同じ。）の認証の技術的基準

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（人工乾燥を行う場合に限る。）

荷口ごとに均一に乾燥できる設備であること。

(3) 機械器具

ア 表1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。

表1 集成材の製造に必要な機械器具

機 械 器 具	条 件
横切機械（横切をする場合に限る。）	ラミナの繊維方向に直交して、正しく切断できるものであること。
縦切機械（縦切をする場合に限る。）	ラミナの繊維方向に平行して、正しく切断できるものであること。
自動かんな盤（表面を切削する場合に限る。）	自動送りかんな機械であって、ラミナの表面を平滑に切削できるものであること。
等級区分機（構造用集成材を製造する場合であって、等級区分機によってラミナの曲げヤング係数を測定する場合に限る。）	ラミナの曲げヤング係数を測定することによって、これを選別できるものであること。
接合装置（構造用集成材又は化粧ばり構造用集成柱に用いるラミナの長さ方向の接合接着及び造作用集成材どおしのフィン	ラミナ又は造作用集成材の長さ方向の接合部を平滑に切削し、接着剤を用いて、相互に正しく接着できるものであること。

ガージョイントによる長さ方向の接合接着をする場合に限る。）	
プルーフローダ（構造用集成材を製造する場合であって、プルーフローダによってラミナの強度を確認する場合に限る。）	ラミナに適切な荷重を負荷することができるものであること。
圧縮装置	接着剤を塗布して集成されたラミナ相互間の接着層又は心材と化粧薄板間の接着層に各部均等に圧縮圧力を加え、接着層が十分に硬化するまで圧縮圧力を維持できるものであり、かつ、その圧力を正しく表示できる器具（圧力計、トルクレンチ等）を有するものであること。
硬化装置	接着剤が硬化するために必要な温度を接着層各部に均一に加えることのできるものであること。
仕上げ加工装置（仕上げ加工する場合に限る。）	集成材の表面を正しく仕上げ加工できるものであること。
目止め機（塗装をする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。
塗装機（塗装する場合に限る。）	均一に塗装ができるものであること。
乾燥装置（塗装をする場合であって乾燥をするときに限る。）	表面を均一に乾燥することができるものであること。

イ 保存処理を施しその旨を表示したものを製造する場合にあつては、表1及び表2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。以下この号において同じ。）を備えていること。ただし、保存処理を施すことのみを行う場合にあつては、表2の左欄に掲げる機械器具に限る。

表2 保存処理を施す場合に必要な機械器具

機 械 器 具	条 件
インサイジング機（インサイジングをする場合に限る。）	適切な薬剤の浸潤度を確保できるようインサイジングできるものであること。
保存処理装置	加圧処理のできるものであつて、処理むらの少ないものであること。

2 保管施設

製品（構造用集成材を製造する場合にあっては、製品及びラミナ。以下同じ。）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) 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
 - ア 恒温乾燥器
 - イ 化粧ばり構造用集成柱を製造する場合にあっては、次に掲げる機械器具。ただし、(エ)に掲げる機械器具にあっては、減圧加圧剝離試験を行う場合に限る。
 - (ア) 煮沸槽（煮沸ができる恒温水槽を含む。）
 - (イ) ブロックせん断試験装置
 - (ウ) 曲げ試験機
 - (エ) 減圧加圧処理装置
 - ウ 構造用集成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、(オ)に掲げる機械器具にあっては減圧加圧剝離試験を行う場合、(カ)に掲げる機械器具にあっては引張り試験を行う場合、(キ)に掲げる機械器具にあっては等級区分機によってラミナの曲げヤング係数を測定する場合に限る。
 - (ア) 煮沸槽（煮沸ができる恒温水槽を含む。）
 - (イ) ブロックせん断試験装置
 - (ウ) 曲げ試験装置
 - (エ) 曲げ試験機
 - (オ) 減圧加圧処理装置
 - (カ) 引張り試験機
 - (キ) 検定用具（等級区分機を検定できるもの）
- (3) 第三者機関による検定証明を定期的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 アクリルデシケーター
 - ウ 恒温器
 - エ ガラス器具
 - オ 雑器具
- (4) 保存処理を施しその旨を表示する場合にあっては、(1)及び(2)に規定するもののほか、次のアからウまでに掲げる機械器具並びにエ及びオの場合ごとに掲げる機械器具。
 - ア 含水率測定用具
 - イ 重量測定機
 - ウ 濃度測定用具
 - エ 第四級アンモニウム化合物系保存処理薬剤により保存処理を施す場合であって、第三者機関による検定証明を定期的取得しないとき
 - (ア) 天びん（感量が0.01g以下のもの）
 - (イ) 分光光度計
 - (ウ) 恒温乾燥器
 - (エ) ガラス器具
 - (オ) 雑器具

オ アゾール・ネオニコチノイド化合物系保存処理薬剤により保存処理を施す場合であって、第三者機関の検定証明を定期的取得しないとき（ウ）に掲げる機械器具にあってはガスクロマトグラフにより分析を行う場合に限る。）

- (ア) 天びん（感量が1mg以下のもの）
- (イ) 高速液体クロマトグラフ
- (ウ) ガスクロマトグラフ
- (エ) 恒温乾燥器
- (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を除く。

ア 造作用集成材又は化粧ばり造作用集成材を製造する場合

- (ア) 恒温乾燥器
- (イ) 天びん（感量が0.1g以下のもの）
- (ウ) ノギスその他の計量器具
- (エ) 長さ計
- (オ) 丸のこ盤その他の切削装置

イ 化粧ばり構造用集成柱を製造する場合にあっては、アに規定するもののほか、次に掲げる機械器具。ただし、(エ)に掲げる機械器具にあっては、減圧加圧剝離試験を行わない場合を除く。

- (ア) 煮沸槽（煮沸ができる恒温水槽を含む。）
- (イ) ブロックせん断試験装置
- (ウ) 曲げ試験機
- (エ) 減圧加圧処理装置

ウ 構造用集成材を製造する場合にあっては、ア及びイに掲げるもののほか、次に掲げる機械器具。ただし、引張り試験を行わない場合を除く。

引張り試験機

エ 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

- (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

オ 保存処理を施しその旨を表示する場合にあつては、ウに規定するもののほか、次の(ア)から(ウ)までに掲げる機械器具並びに(エ)及び(オ)の場合ごとに掲げる機械器具を備えていること。

- (ア) 恒温乾燥器
- (イ) ガラス器具
- (ウ) 雑器具
- (エ) 第四級アンモニウム化合物系保存処理薬剤により保存処理を施す場合
 - a 天びん（感量が0.01g以下のもの）
 - b 分光光度計
- (オ) アゾール・ネオニコチノイド化合物系保存処理薬剤により保存処理を施す場合（c)に掲げる機械器具にあってはガスクロマトグラフにより分析を行う場合に限る。）

- a 天びん（感量が1mg以下のもの）
- b 高速液体クロマトグラフ
- c ガスクロマトグラフ

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証機関（登録認証機関又は登録外国認証機関をいう。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、集成材（構造用集成材を製造する場合にあっては、構造用集成材、保存処理を施した構造用集成材を製造する場合にあっては、保存処理を施した構造用集成材に限る。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、認証機関が指定する講習会（以下「講習会」という。）において集成材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と。
 - (1) 集成材の選別業務に6月以上従事した経験を有すること。
 - (2) 認証機関が指定する研修において集成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証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の(1)から(5)までのいずれかに該当する者であって、認証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つては、集成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する者であつて、認証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) (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つて、かつ、三の2に規定する品質管理責任者以外の者から、講習会において集成材の格付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 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、講習会において集成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 製造業者以外の取扱業者（外国取扱業者を含む。）（以下「非製造業者」という。）の認証の技術的基準

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、製造業者以外の非製造業者の認証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当該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、非製造業者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、集成材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、集成材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、講習会において集成材の品質管理に関する課程を修了したものが非製造業者に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、第一の三の三の(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 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の(1)から(5)までのいずれかに該当する者であって、認証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非製造業者に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、講習会において集成材の格付に関する課程を修了した者が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、第一の三の三の(1)及び(2)のいずれにも該当する者であって、講習会において集成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。

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、第一の三の三の(1)及び(2)のいずれにも該当する者であって、講習会において集成材の格付に関する課程を修了したものが非製造業者に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、工場等に格付担当者を補佐する者として、第一の三の三の(1)及び(2)のいずれにも該当する者であって、講習会において集成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。

最終改正の改正文（平成30年3月29日農林水産省告示第687号）抄
平成30年4月1日から施行する。