

| 改正後 | 改正前 | | | | | | | | | | | | |
|---|--|----|-------|--|-------|--|--|------|----|-------|--|-------|--|
| <p>製材についての取扱業者の認証の技術的基準</p> <p>1 適用範囲 この基準は、登録認証機関及び登録外国認証機関が日本農林規格等に関する法律（昭和25年法律第175号）第10条第1項の規定及び同法第30条第1項の規定に基づき行う製材についての取扱業者及び外国取扱業者の認証の技術的基準を規定する。</p> <p>2 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</p> <p>2.1 最終製品における検査によって格付を行う場合</p> <p>2.1.1 製造又は加工、保管、品質管理及び格付のための施設</p> <p>2.1.1.1 製造施設</p> <p>2.1.1.1.1 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なければならない。</p> <p>2.1.1.1.2 天然乾燥場（天然乾燥処理をする場合に限る。） 天然乾燥を行うのに支障のない広さ及び荷口ごとに均一に乾燥できる形状でなければならない。</p> <p>2.1.1.1.3 機械器具 表1の左欄に掲げる機械器具であって、均衡した能力を有し、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でなければならない。ただし、大割り機械にあつては中及び大の素材又は盤を扱う場合、小割り機械にあつては小割り機械を用いて製造する場合、ギャングエジャー又はギャングリッパーにあつてはギャングエジャー又はギャングリッパーを用いて製造する場合、横切機械にあつては横切をする場合、材面調整機械にあつては材面を調整する場合、インサイジング機にあつてはインサイジングをする場合、保存処理装置にあつては保存処理を施す場合であつてその旨の表示をするとき、人工乾燥処理装置にあつては人工乾燥処理を施す場合であつてその旨の表示をするとき、機械等級区分装置にあつては機械等級区分構造用製材を製造する場合に限る。</p> <p style="text-align: center;">表1－製材の製造に必要な機械器具</p> <table border="1" data-bbox="100 1201 1079 1463"> <thead> <tr> <th>機械器具</th> <th>条件</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>大割り機械</td> <td>自動送材車式帯のこ盤又は軽便自動送材車式帯のこ盤を有し、仕上げが正確にでき、構造が堅ろうであり、定規度及び歩出し装置等がいずれも正しく、容易に作動できるものであること。</td> </tr> <tr> <td>小割り機械</td> <td>テーブル式帯のこ盤又はローラー式帯のこ盤を有し、テーブル面は水平に仕上げられ、確実に固定されているほか、全体として構造が堅ろうであり、定規の直角度、傾斜度等がい</td> </tr> </tbody> </table> | 機械器具 | 条件 | 大割り機械 | 自動送材車式帯のこ盤又は軽便自動送材車式帯のこ盤を有し、仕上げが正確にでき、構造が堅ろうであり、定規度及び歩出し装置等がいずれも正しく、容易に作動できるものであること。 | 小割り機械 | テーブル式帯のこ盤又はローラー式帯のこ盤を有し、テーブル面は水平に仕上げられ、確実に固定されているほか、全体として構造が堅ろうであり、定規の直角度、傾斜度等がい | <p>製材についての取扱業者の認証の技術的基準</p> <p>（新設）</p> <p>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</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) 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。</p> <p>(2) 天然乾燥場（天然乾燥処理をする場合に限る。） 天然乾燥を行うのに支障のない広さ及び荷口ごとに均一に乾燥できる形状であること。</p> <p>(3) 機械器具 次の表の左欄に掲げる機械器具であつて、均衡した能力を有し、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であること。ただし、大割り機械にあつては中及び大の素材又は盤を扱う場合、小割り機械にあつては小割り機械を用いて製造する場合、ギャングエジャー又はギャングリッパーにあつてはギャングエジャー又はギャングリッパーを用いて製造する場合、横切機械にあつては横切をする場合、材面調整機械にあつては材面を調整する場合、インサイジング機にあつてはインサイジングをする場合、保存処理装置にあつては保存処理を施す場合であつてその旨の表示をするとき、人工乾燥処理装置にあつては人工乾燥処理を施す場合であつてその旨の表示をするとき、機械等級区分装置にあつては機械等級区分構造用製材を製造する場合に限る。</p> <table border="1" data-bbox="1153 1201 2132 1463"> <thead> <tr> <th>機械器具</th> <th>条件</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>大割り機械</td> <td>自動送材車式帯のこ盤又は軽便自動送材車式帯のこ盤を有し、仕上げが正確にでき、構造が堅ろうであり、定規度及び歩出し装置等がいずれも正しく、容易に作動できるものであること。</td> </tr> <tr> <td>小割り機械</td> <td>テーブル式帯のこ盤又はローラー式帯のこ盤を有し、テーブル面は水平に仕上げられ、確実に固定されているほか、全体として構造が堅ろうであり、定規の直角度、傾斜度等がい</td> </tr> </tbody> </table> | 機械器具 | 条件 | 大割り機械 | 自動送材車式帯のこ盤又は軽便自動送材車式帯のこ盤を有し、仕上げが正確にでき、構造が堅ろうであり、定規度及び歩出し装置等がいずれも正しく、容易に作動できるものであること。 | 小割り機械 | テーブル式帯のこ盤又はローラー式帯のこ盤を有し、テーブル面は水平に仕上げられ、確実に固定されているほか、全体として構造が堅ろうであり、定規の直角度、傾斜度等がい |
| 機械器具 | 条件 | | | | | | | | | | | | |
| 大割り機械 | 自動送材車式帯のこ盤又は軽便自動送材車式帯のこ盤を有し、仕上げが正確にでき、構造が堅ろうであり、定規度及び歩出し装置等がいずれも正しく、容易に作動できるものであること。 | | | | | | | | | | | | |
| 小割り機械 | テーブル式帯のこ盤又はローラー式帯のこ盤を有し、テーブル面は水平に仕上げられ、確実に固定されているほか、全体として構造が堅ろうであり、定規の直角度、傾斜度等がい | | | | | | | | | | | | |
| 機械器具 | 条件 | | | | | | | | | | | | |
| 大割り機械 | 自動送材車式帯のこ盤又は軽便自動送材車式帯のこ盤を有し、仕上げが正確にでき、構造が堅ろうであり、定規度及び歩出し装置等がいずれも正しく、容易に作動できるものであること。 | | | | | | | | | | | | |
| 小割り機械 | テーブル式帯のこ盤又はローラー式帯のこ盤を有し、テーブル面は水平に仕上げられ、確実に固定されているほか、全体として構造が堅ろうであり、定規の直角度、傾斜度等がい | | | | | | | | | | | | |

| | |
|--------------------|---|
| | れも正しく、容易に作動できるものであること。ローラー式帯のご盤にあっては、適正なローラーの回転速度及び定規とのご身との並行度が保たれているものであること。 |
| ギヤングエジャー又はギヤングリッパー | 1本又は2本の主軸に3個以上の丸のこを取り付けたもので、構造が堅ろうであり、のこ刃の遊びの少ないもので、かつ、仕上げが正確にでき、容易に作動できるものであること。 |
| 横切機械 | 丸のこその他切削装置の振れの少ないもので、製品を正しく切断できるものであること。 |
| 材面調整機械 | 材面をむらなく調整できるものであること。 |
| インサイジング機 | 製材の曲げ強さ及び曲げヤング係数の低下がおおむね1割を超えない範囲内において、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って、処理むらの少ないものであること。 |
| 人工乾燥処理装置 | 乾燥むらの少ないものであること。 |
| 機械等級区分装置 | 製材の曲げヤング係数が正しく測定できるものであること。 |

2.1.1.1.4 搬送設備

各工程間における材料の流れを円滑にすることができるものでなければならない。

2.1.1.2 保管施設

製品保管施設は、適当な広さであり、製品の品質を保持できるものでなければならない。

2.1.1.3 品質管理施設

a) 次の機械器具を備えている適当な広さの施設でなければならない。ただし、5)に掲げる機械器具にあっては目視等級区分構造用製材を製造する場合、6)に掲げる機械器具にあっては機械等級区分構造用製材を製造する場合に限る。

- 1) ノギス
- 2) 直定規
- 3) 直角定規
- 4) 鋼鉄製巻尺
- 5) 繊維走向測定用具
- 6) 曲げ試験装置

b) 保存処理を施しその旨を表示する場合にあっては、a)に規定するもののほか、次の1)から4)までに掲げる機械器具及び5)から15)までの場合ごとに掲げる機械器具を備えていなければならない。ただし、2)に掲げる機械器具にあってはほう素化合物系保存処理薬剤によって保存処理を施す場合、4)に掲げる機械器具にあっては切断によって試験片を採取する場合を除く。

- 1) 含水率測定用具
- 2) 重量測定機
- 3) 濃度測定用具
- 4) 生長錐
- 5) 第四級アンモニウム化合物系保存処理薬剤によって保存処理を施す場合であって、第三者機関

| | |
|--------------------|---|
| | れも正しく、容易に作動できるものであること。ローラー式帯のご盤にあっては、適正なローラーの回転速度及び定規とのご身との並行度が保たれているものであること。 |
| ギヤングエジャー又はギヤングリッパー | 1本又は2本の主軸に3個以上の丸のこを取り付けたもので、構造が堅ろうであり、のこ刃の遊びの少ないもので、かつ、仕上げが正確にでき、容易に作動できるものであること。 |
| 横切機械 | 丸のこその他切削装置の振れの少ないもので、製品を正しく切断できるものであること。 |
| 材面調整機械 | 材面をむらなく調整できるものであること。 |
| インサイジング機 | 製材の曲げ強さ及び曲げヤング係数の低下がおおむね1割を超えない範囲内において、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って、処理むらの少ないものであること。 |
| 人工乾燥処理装置 | 乾燥むらの少ないものであること。 |
| 機械等級区分装置 | 製材の曲げヤング係数が正しく測定できるものであること。 |

(4) 搬送設備

各工程間における材料の流れを円滑にすることができるものであること。

2 保管施設

製品保管施設は、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。ただし、オに掲げる機械器具にあっては目視等級区分構造用製材製造する場合、カに掲げる機械器具にあっては機械等級区分構造用製材を製造する場合に限る。

- ア ノギス
- イ 直定規
- ウ 直角定規
- エ 鋼鉄製巻尺
- オ 繊維走向測定用具
- カ 曲げ試験装置

(2) 保存処理を施しその旨を表示する場合にあっては、(1)に規定するもののほか、次のアからエまでに掲げる機械器具及びオからソまでの場合ごとに掲げる機械器具を備えていること。ただし、イに掲げる機械器具にあってはほう素化合物系保存処理薬剤により保存処理を施す場合、エに掲げる機械器具にあっては切断により試験片を採取する場合を除く。

- ア 含水率測定用具
- イ 重量測定機
- ウ 濃度測定用具
- エ 生長錐
- オ 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

による検定証明を定期的に取得しない場合

- 5.1)** 天びん
5.2) 分光光度計
5.3) 恒温乾燥器
5.4) ガラス器具
5.5) 雑器具
- 6)** 第四級アンモニウム・非エステルピレスロイド化合物系保存処理薬剤によって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に取得しない場合 **(6.2)**に掲げる機械器具にあつては高速液体クロマトグラフによって分析を行う場合、**6.3)**に掲げる機械器具にあつては分光光度計によって分析を行う場合に限る。)
- 6.1)** 天びん
6.2) 高速液体クロマトグラフ
6.3) 分光光度計
6.4) 恒温乾燥器
6.5) ガラス器具
6.6) 雑器具
- 7)** ほう素・第四級アンモニウム化合物系保存処理薬剤によって保存処理を施す場合であつて、第三者機関による検定証明を定期的に取得しない場合 **[7.3)**に掲げる機械器具にあつては ICP (高周波誘導結合プラズマ) 発光分光分析装置によって分析を行う場合、**7.5)**に掲げる機械器具にあつてはクルクミン法によって定量する場合に限る。]
- 7.1)** 天びん
7.2) 分光光度計
7.3) ICP (高周波誘導結合プラズマ) 発光分光分析装置
7.4) 恒温乾燥器
7.5) 電気マッフル炉
7.6) ガラス器具
7.7) 雑器具
- 8)** 銅・第四級アンモニウム化合物系保存処理薬剤によって保存処理を施す場合であつて、第三者機関による検定証明を定期的に取得しない場合 **[8.3)**に掲げる機械器具にあつては原子吸光度計によって分析を行う場合、**8.4)**に掲げる機械器具にあつては ICP (高周波誘導結合プラズマ) 発光分光分析装置によって分析を行う場合、**8.5)**に掲げる機械器具にあつては蛍光 X 線分析装置によって分析を行う場合に限る。]
- 8.1)** 天びん
8.2) 分光光度計
8.3) 原子吸光度計
8.4) ICP (高周波誘導結合プラズマ) 発光分光分析装置
8.5) 蛍光 X 線分析装置
8.6) 恒温乾燥器
8.7) ガラス器具
8.8) 雑器具

機関による検定証明を定期的に取得しない場合

- (7)** 直示天びん
(4) 分光光度計
(7) 恒温乾燥器
(エ) ガラス器具
(オ) 雑器具
- カ)** 第四級アンモニウム・非エステルピレスロ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つて、第三者機関による検定証明を定期的に取得しない場合 **((4)**に掲げる機械器具にあつては高速液体クロマトグラフにより分析を行う場合、**(7)**に掲げる機械器具にあつては分光光度計により分析を行う場合に限る。)
- (7)** 直示天びん
(4) 高速液体クロマトグラフ
(7) 分光光度計
(エ) 恒温乾燥器
(オ) ガラス器具
(カ) 雑器具
- キ)** ほう素・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つて、第三者機関による検定証明を定期的に取得しない場合 **((7)**に掲げる機械器具にあつては ICP (高周波誘導結合プラズマ) 発光分光分析装置により分析を行う場合、**(オ)**に掲げる機械器具にあつてはクルクミン法により定量する場合に限る。)
- (7)** 直示天びん
(4) 分光光度計
(7) ICP (高周波誘導結合プラズマ) 発光分光分析装置
(エ) 恒温乾燥器
(オ) 電気マッフル炉
(カ) ガラス器具
(キ) 雑器具
- ク)** 銅・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つて、第三者機関による検定証明を定期的に取得しない場合 **((7)**に掲げる機械器具にあつては原子吸光度計により分析を行う場合、**(エ)**に掲げる機械器具にあつては ICP (高周波誘導結合プラズマ) 発光分光分析装置により分析を行う場合、**(オ)**に掲げる機械器具にあつては蛍光 X 線分析装置により分析を行う場合に限る。)
- (7)** 直示天びん
(4) 分光光度計
(7) 原子吸光度計
(エ) ICP (高周波誘導結合プラズマ) 発光分光分析装置
(オ) 蛍光 X 線分析装置
(カ) 恒温乾燥器
(キ) ガラス器具
(ク) 雑器具

9) 銅・アゾール化合物系保存処理薬剤によって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に取得しない場合 〔9.2〕に掲げる機械器具にあつては原子吸光光度計によつて分析を行う場合、9.3〕に掲げる機械器具にあつては ICP（高周波誘導結合プラズマ）発光分光分析装置によつて分析を行う場合、9.4〕に掲げる機械器具にあつては蛍光 X 線分析装置によつて分析を行う場合、9.5〕に掲げる機械器具にあつてはガスクロマトグラフによつて分析を行う場合、9.6〕に掲げる機械器具にあつては高速液体クロマトグラフによつて分析を行う場合に限る。]

9.1) 天びん

9.2) 原子吸光光度計

9.3) ICP（高周波誘導結合プラズマ）発光分光分析装置

9.4) 蛍光 X 線分析装置

9.5) ガスクロマトグラフ

9.6) 高速液体クロマトグラフ

9.7) 恒温乾燥器

9.8) ガラス器具

9.9) 雑器具

10) アゾール・ネオニコチノイド化合物系保存処理薬剤によって保存処理を施す場合であつて、第三者機関の検定証明を定期的に取得しない場合

10.1) 天びん

10.2) 高速液体クロマトグラフ

10.3) 恒温乾燥器

10.4) ガラス器具

10.5) 雑器具

11) アゾール・第四級アンモニウム・ネオニコチノイド化合物系保存処理薬剤によつて保存処理を施す場合であつて、第三者機関の検定証明を定期的に取得しない場合 （11.2）に掲げる機械器具にあつては高速液体クロマトグラフによつて分析を行う場合、11.3）に掲げる機械器具にあつては分光光度計によつて分析を行う場合に限る。）

11.1) 天びん

11.2) 高速液体クロマトグラフ

11.3) 分光光度計

11.4) 恒温乾燥器

11.5) ガラス器具

11.6) 雑器具

12) 脂肪酸金属塩系保存処理薬剤によつて保存処理を施す場合であつて、第三者機関による検定証明を定期的に取得しない場合 〔12.2〕に掲げる機械器具にあつては原子吸光光度計によつて分析を行う場合、12.3〕に掲げる機械器具にあつては ICP（高周波誘導結合プラズマ）発光分光分析装置によつて分析を行う場合、12.4〕に掲げる機械器具にあつては蛍光 X 線分析装置によつて分析を行う場合、12.5〕に掲げる機械器具にあつてはガスクロマトグラフによつて分析を行う場合に限る。]

12.1) 天びん

ケ 銅・アゾール化合物系保存処理薬剤により保存処理を施す場合であつて、第三者機関による検定証明を定期的に取得しない場合 （(イ)）に掲げる機械器具にあつては原子吸光光度計により分析を行う場合、(ウ)）に掲げる機械器具にあつては ICP（高周波誘導結合プラズマ）発光分光分析装置により分析を行う場合、(エ)）に掲げる機械器具にあつては蛍光 X 線分析装置により分析を行う場合、(オ)）に掲げる機械器具にあつてはガスクロマトグラフにより分析する場合、(カ)）に掲げる機械器具にあつては高速液体クロマトグラフにより分析を行う場合に限る。]

(ア) 直示天びん

(イ) 原子吸光光度計

(ウ) ICP（高周波誘導結合プラズマ）発光分光分析装置

(エ) 蛍光 X 線分析装置

(オ) ガスクロマトグラフ

(カ) 高速液体クロマトグラフ

(キ) 恒温乾燥器

(ク) ガラス器具

(ク) 雑器具

コ 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つて、第三者機関の検定証明を定期的に取得しない場合

(ア) 直示天びん

(イ) 高速液体クロマトグラフ

(ウ) 恒温乾燥器

(エ) ガラス器具

(オ) 雑器具

サ アゾール・第四級アンモニウム・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つて、第三者機関の検定証明を定期的に取得しない場合 （(イ)）に掲げる機械器具にあつては高速液体クロマトグラフにより分析を行う場合、(ウ)）に掲げる機械器具にあつては分光光度計により分析を行う場合に限る。）

(ア) 直示天びん

(イ) 高速液体クロマトグラフ

(ウ) 分光光度計

(エ) 恒温乾燥機

(オ) ガラス器具

(カ) 雑器具

シ 脂肪酸金属塩系保存処理薬剤により保存処理を施す場合であつて、第三者機関による検定証明を定期的に取得しない場合 （(イ)）に掲げる機械器具にあつては原子吸光光度計により分析を行う場合、(ウ)）に掲げる機械器具にあつては ICP（高周波誘導結合プラズマ）発光分光分析装置により分析を行う場合、(エ)）に掲げる機械器具にあつては蛍光 X 線分析装置により分析を行う場合、(オ)）に掲げる機械器具にあつ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) 直示天びん

12.2) 原子吸光光度計

12.3) ICP（高周波誘導結合プラズマ）発光分光分析装置

12.4) 蛍光 X 線分析装置

12.5) ガスクロマトグラフ

12.6) 恒温乾燥器

12.7) ガラス器具

12.8) 雑器具

13) ナフテン酸金属塩系保存処理薬剤によって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に取得しない場合、**[13.2)**に掲げる機械器具にあつては原子吸光光度計によって分析を行う場合、**13.3)**に掲げる機械器具にあつては ICP（高周波誘導結合プラズマ）発光分光分析装置によって分析を行う場合、**13.4)**に掲げる機械器具にあつては蛍光 X 線分析装置によって分析を行う場合に限る。]

13.1) 天びん

13.2) 原子吸光光度計

13.3) ICP（高周波誘導結合プラズマ）発光分光分析装置

13.4) 蛍光 X 線分析装置

13.5) 恒温乾燥器

13.6) ガラス器具

13.7) 雑器具

14) クレオソート油保存処理薬剤によって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に取得しない場合

14.1) 天びん

14.2) 恒温乾燥器

14.3) ガラス器具

14.4) 雑器具

15) ほう素化合物系保存処理薬剤によって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に取得しない場合、**[15.2)**に掲げる機械器具にあつては分光光度計によって分析を行う場合、**15.3)**に掲げる機械器具にあつては ICP（高周波誘導結合プラズマ）発光分光分析装置によって分析を行う場合、**15.5)**に掲げる機械器具にあつてはクルクミン法によって定量する場合に限る。]

15.1) 天びん

15.2) 分光光度計

15.3) ICP（高周波誘導結合プラズマ）発光分光分析装置

15.4) 恒温乾燥器

15.5) 電気マッフル炉

15.6) ガラス器具

15.7) 雑器具

c) 人工乾燥処理又は天然乾燥処理を施しその旨を表示する場合にあつては、含水率測定用具を備えていなければならない。

2.1.1.4 格付のための施設

(イ) 原子吸光光度計

(ロ) ICP（高周波誘導結合プラズマ）発光分光分析装置

(エ) 蛍光 X 線分析装置

(オ) ガスクロマトグラフ

(カ) 恒温乾燥器

(キ) ガラス器具

(ク) 雑器具

ス) ナフテン酸金属塩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に取得しない場合、**(イ)**に掲げる機械器具にあつては原子吸光光度計により分析を行う場合、**(ロ)**に掲げる機械器具にあつては ICP（高周波誘導結合プラズマ）発光分光分析装置により分析を行う場合、**(エ)**に掲げる機械器具にあつては蛍光 X 線分析装置により分析を行う場合に限る。]

(ア) 直示天びん

(イ) 原子吸光光度計

(ロ) ICP（高周波誘導結合プラズマ）発光分光分析装置

(エ) 蛍光 X 線分析装置

(オ) 恒温乾燥器

(カ) ガラス器具

(キ) 雑器具

セ) クレオソート油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に取得しない場合

(ア) 直示天びん

(イ) 恒温乾燥器

(ロ) ガラス器具

(エ) 雑器具

ソ) ほう素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に取得しない場合、**(イ)**に掲げる機械器具にあつては分光光度計により分析を行う場合、**(ロ)**に掲げる機械器具にあつては ICP（高周波誘導結合プラズマ）発光分光分析装置により分析を行う場合、**(オ)**に掲げる機械器具にあつてはクルクミン法により定量する場合に限る。]

(ア) 直示天びん

(イ) 分光光度計

(ロ) ICP（高周波誘導結合プラズマ）発光分光分析装置

(エ) 恒温乾燥器

(オ) 電気マッフル炉

(カ) ガラス器具

(キ) 雑器具

(3) 人工乾燥処理又は天然乾燥処理を施しその旨を表示する場合にあつては、含水率測定用具を備えていること。

4 格付のための施設

a) 次の機械器具を備えているほか、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なければならぬ。ただし、次に掲げる全ての機械器具にあっては格付のための試料の検査を自ら行う場合、5)に掲げる機械器具にあっては目視等級区分構造用製材を製造する場合、6)に掲げる機械器具にあっては機械等級区分構造用製材を製造する場合に限る。

- 1) ノギス
- 2) 直定規
- 3) 直角定規
- 4) 鋼鉄製巻尺
- 5) 繊維走向測定用具
- 6) 曲げ試験装置

b) 保存処理を施しその旨を表示する場合にあつては、a)に規定するもののほか、次の1)に掲げる機械器具及び2)から12)までの場合ごとに掲げる機械器具を備えていなければならない。ただし、次に掲げる全ての機械器具にあっては格付のための試料の検査を自ら行わない場合、1)に掲げる機械器具にあっては切断により試験片を採取する場合を除く。

- 1) 生長錐
- 2) 第四級アンモニウム化合物系保存処理薬剤によって保存処理を施す場合

- 2.1) 天びん
- 2.2) 分光光度計
- 2.3) 恒温乾燥器
- 2.4) ガラス器具
- 2.5) 雑器具

3) 第四級アンモニウム・非エステルピレスロイド化合物系保存処理薬剤によって保存処理を施す場合 (3.2)に掲げる機械器具にあっては高速液体クロマトグラフによって分析を行う場合、3.3)に掲げる機械器具にあっては分光光度計によって分析を行う場合に限る。

- 3.1) 天びん
- 3.2) 高速液体クロマトグラフ
- 3.3) 分光光度計
- 3.4) 恒温乾燥器
- 3.5) ガラス器具
- 3.6) 雑器具

4) ほう素・第四級アンモニウム化合物系保存処理薬剤によって保存処理を施す場合 [4.3)に掲げる機械器具にあっては ICP (高周波誘導結合プラズマ) 発光分光分析装置によって分析を行う場合、4.5)に掲げる機械器具にあってはクルクミン法によって定量する場合に限る。]

- 4.1) 天びん
- 4.2) 分光光度計
- 4.3) ICP (高周波誘導結合プラズマ) 発光分光分析装置
- 4.4) 恒温乾燥器
- 4.5) 電気マッフル炉
- 4.6) ガラス器具
- 4.7) 雑器具

(1) 次の機械器具を備えているほか、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。ただし、次に掲げる全ての機械器具にあっては格付のための試料の検査を自ら行う場合、オ)に掲げる機械器具にあっては目視等級区分構造用製材を製造する場合、カ)に掲げる機械器具にあっては機械等級区分構造用製材を製造する場合に限る。

- ア ノギス
- イ 直定規
- ウ 直角定規
- エ 鋼鉄製巻尺
- オ 繊維走向測定用具
- カ 曲げ試験装置

(2) 保存処理を施しその旨を表示する場合にあつては、(1)に規定するもののほか、次のア)に掲げる機械器具及びイ)からシ)までの場合ごとに掲げる機械器具を備えていること。ただし、次に掲げる全ての機械器具にあっては格付のための試料の検査を自ら行わない場合、ア)に掲げる機械器具にあっては切断により試験片を採取する場合を除く。

- ア 生長錐
- イ 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

- ア) 直示天びん
- イ) 分光光度計
- ウ) 恒温乾燥器
- エ) ガラス器具
- オ) 雑器具

ウ) 第四級アンモニウム・非エステルピレスロイド化合物系保存処理薬剤により保存処理を施す場合 ((イ)に掲げる機械器具にあっては高速液体クロマトグラフにより分析を行う場合、(ウ)に掲げる機械器具にあっては分光光度計により分析を行う場合に限る。)

- ア) 直示天びん
- イ) 高速液体クロマトグラフ
- ウ) 分光光度計
- エ) 恒温乾燥器
- オ) ガラス器具
- カ) 雑器具

エ) ほう素・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 ((ウ)に掲げる機械器具にあっては ICP (高周波誘導結合プラズマ) 発光分光分析装置により分析を行う場合、(オ)に掲げる機械器具にあってはクルクミン法により定量する場合に限る。)

- ア) 直示天びん
- イ) 分光光度計
- ウ) ICP (高周波誘導結合プラズマ) 発光分光分析装置
- エ) 恒温乾燥器
- オ) 電気マッフル炉
- カ) ガラス器具
- キ) 雑器具

5) 銅・第四級アンモニウム化合物系保存処理薬剤によって保存処理を施す場合〔5.3〕に掲げる機械器具にあつては原子吸光光度計によって分析を行う場合、5.4〕に掲げる機械器具にあつては ICP（高周波誘導結合プラズマ）発光分光分析装置によって分析を行う場合、5.5〕に掲げる機械器具にあつては蛍光 X 線分析装置によって分析を行う場合に限る。〕

5.1 天びん

5.2 分光光度計

5.3 原子吸光光度計

5.4 ICP（高周波誘導結合プラズマ）発光分光分析装置

5.5 蛍光 X 線分析装置

5.6 恒温乾燥器

5.7 ガラス器具

5.8 雑器具

6) 銅・アゾール化合物系保存処理薬剤によって保存処理を施す場合〔6.2〕に掲げる機械器具にあつては原子吸光光度計によって分析を行う場合、6.3〕に掲げる機械器具にあつては ICP（高周波誘導結合プラズマ）発光分光分析装置によって分析を行う場合、6.4〕に掲げる機械器具にあつては蛍光 X 線分析装置によって分析を行う場合、6.5〕に掲げる機械器具にあつてはガスクロマトグラフによって分析を行う場合、6.6〕に掲げる機械器具にあつては高速液体クロマトグラフによって分析を行う場合に限る。〕

6.1 天びん

6.2 原子吸光光度計

6.3 ICP（高周波誘導結合プラズマ）発光分光分析装置

6.4 蛍光 X 線分析装置

6.5 ガスクロマトグラフ

6.6 高速液体クロマトグラフ

6.7 恒温乾燥器

6.8 ガラス器具

6.9 雑器具

7) 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

7.1 天びん

7.2 高速液体クロマトグラフ

7.3 恒温乾燥器

7.4 ガラス器具

7.5 雑器具

8) アゾール・第四級アンモニウム・ネオニコチノイド化合物系保存処理薬剤によって保存処理を施す場合〔8.2〕に掲げる機械器具にあつては高速液体クロマトグラフによって分析を行う場合、8.3〕に掲げる機械器具にあつては分光光度計によって分析を行う場合に限る。〕

8.1 天びん

8.2 高速液体クロマトグラフ

8.3 分光光度計

8.4 恒温乾燥器

オ 銅・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〔(7)〕に掲げる機械器具にあつては原子吸光光度計により分析を行う場合、(エ)〕に掲げる機械器具にあつては ICP（高周波誘導結合プラズマ）発光分光分析装置により分析を行う場合、(オ)〕に掲げる機械器具にあつては蛍光 X 線分析装置により分析を行う場合に限る。〕

(7) 直示天びん

(イ) 分光光度計

(ウ) 原子吸光光度計

(エ) ICP（高周波誘導結合プラズマ）発光分光分析装置

(オ) 蛍光 X 線分析装置

(カ) 恒温乾燥器

(キ) ガラス器具

(ク) 雑器具

カ 銅・アゾール化合物系保存処理薬剤により保存処理を施す場合〔(イ)〕に掲げる機械器具にあつては原子吸光光度計により分析を行う場合、(ウ)〕に掲げる機械器具にあつては ICP（高周波誘導結合プラズマ）発光分光分析装置により分析を行う場合、(エ)〕に掲げる機械器具にあつては蛍光 X 線分析装置により分析を行う場合、(オ)〕に掲げる機械器具にあつてはガスクロマトグラフにより分析を行う場合、(カ)〕に掲げる機械器具にあつては高速液体クロマトグラフにより分析を行う場合に限る。〕

(7) 直示天びん

(イ) 原子吸光光度計

(ウ) ICP（高周波誘導結合プラズマ）発光分光分析装置

(エ) 蛍光 X 線分析装置

(オ) ガスクロマトグラフ

(カ) 高速液体クロマトグラフ

(キ) 恒温乾燥器

(ク) ガラス器具

(ケ) 雑器具

キ 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

(7) 直示天びん

(イ) 高速液体クロマトグラフ

(ウ) 恒温乾燥器

(エ) ガラス器具

(オ) 雑器具

ク アゾール・第四級アンモニウム・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〔(イ)〕に掲げる機械器具にあつては高速液体クロマトグラフにより分析を行う場合、(ウ)〕に掲げる機械器具にあつては分光光度計により分析を行う場合に限る。〕

(7) 直示天びん

(イ) 高速液体クロマトグラフ

(ウ) 分光光度計

(エ) 恒温乾燥器

- 8.5)** ガラス器具
- 8.6)** 雑器具
- 9)** 脂肪酸金属塩系保存処理薬剤によって保存処理を施す場合〔**9.2)**に掲げる機械器具にあっては原子吸光度計によって分析を行う場合、**9.3)**に掲げる機械器具にあっては ICP（高周波誘導結合プラズマ）発光分光分析装置によって分析を行う場合、**9.4)**に掲げる機械器具にあっては蛍光 X 線分析装置によって分析を行う場合、**9.5)**に掲げる機械器具にあってはガスクロマトグラフによって分析を行う場合に限る。〕
- 9.1)** 天びん
- 9.2)** 原子吸光度計
- 9.3)** ICP（高周波誘導結合プラズマ）発光分光分析装置
- 9.4)** 蛍光 X 線分析装置
- 9.5)** ガスクロマトグラフ
- 9.6)** 恒温乾燥器
- 9.7)** ガラス器具
- 9.8)** 雑器具
- 10)** ナフテン酸金属塩系保存処理薬剤によって保存処理を施す場合〔**10.2)**に掲げる機械器具にあっては原子吸光度計によって分析を行う場合、**10.3)**に掲げる機械器具にあっては ICP（高周波誘導結合プラズマ）発光分光分析装置によって分析を行う場合、**10.4)**に掲げる機械器具にあっては蛍光 X 線分析装置によって分析を行う場合に限る。〕
- 10.1)** 天びん
- 10.2)** 原子吸光度計
- 10.3)** ICP（高周波誘導結合プラズマ）発光分光分析装置
- 10.4)** 蛍光 X 線分析装置
- 10.5)** 恒温乾燥器
- 10.6)** ガラス器具
- 10.7)** 雑器具
- 11)** クレオソート油保存処理薬剤を使用する場合
- 11.1)** 天びん
- 11.2)** 恒温乾燥器
- 11.3)** ガラス器具
- 11.4)** 雑器具
- 12)** ほう素化合物系保存処理薬剤によって保存処理を施す場合〔**12.2)**に掲げる機械器具にあっては分光光度計によって分析を行う場合、**12.3)**に掲げる機械器具にあっては ICP（高周波誘導結合プラズマ）発光分光分析装置によって分析を行う場合、**12.5)**に掲げる機械器具にあってはクルクミン法によって定量する場合に限る。〕
- 12.1)** 天びん
- 12.2)** 分光光度計
- 12.3)** ICP（高周波誘導結合プラズマ）発光分光分析装置
- 12.4)** 恒温乾燥器
- 12.5)** 電気マッフル炉

- (オ)** ガラス器具
- (カ)** 雑器具
- ケ** 脂肪酸金属塩系保存処理薬剤により保存処理を施す場合〔**(イ)**に掲げる機械器具にあっては原子吸光度計により分析を行う場合、**(ウ)**に掲げる機械器具にあっては ICP（高周波誘導結合プラズマ）発光分光分析装置により分析を行う場合、**(エ)**に掲げる機械器具にあっては蛍光 X 線分析装置により分析を行う場合、**(オ)**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。〕
- (フ)** 直示天びん
- (イ)** 原子吸光度計
- (ウ)** ICP（高周波誘導結合プラズマ）発光分光分析装置
- (エ)** 蛍光 X 線分析装置
- (オ)** ガスクロマトグラフ
- (カ)** 恒温乾燥器
- (キ)** ガラス器具
- (ク)** 雑器具
- コ** ナフテン酸金属塩系保存処理薬剤により保存処理を施す場合〔**(イ)**に掲げる機械器具にあっては原子吸光度計により分析を行う場合、**(ウ)**に掲げる機械器具にあっては ICP（高周波誘導結合プラズマ）発光分光分析装置により分析を行う場合、**(エ)**に掲げる機械器具にあっては蛍光 X 線分析装置により分析を行う場合に限る。〕
- (フ)** 直示天びん
- (イ)** 原子吸光度計
- (ウ)** ICP（高周波誘導結合プラズマ）発光分光分析装置
- (エ)** 蛍光 X 線分析装置
- (オ)** 恒温乾燥器
- (カ)** ガラス器具
- (キ)** 雑器具
- サ** クレオソート油保存処理薬剤を使用する場合
- (フ)** 直示天びん
- (イ)** 恒温乾燥器
- (ウ)** ガラス器具
- (エ)** 雑器具
- シ** ほう素化合物系保存処理薬剤により保存処理を施す場合〔**(イ)**に掲げる機械器具にあっては分光光度計により分析を行う場合、**(ウ)**に掲げる機械器具にあっては ICP（高周波誘導結合プラズマ）発光分光分析装置により分析を行う場合、**(オ)**に掲げる機械器具にあってはクルクミン法により定量する場合に限る。〕
- (フ)** 直示天びん
- (イ)** 分光光度計
- (ウ)** ICP（高周波誘導結合プラズマ）発光分光分析装置
- (エ)** 恒温乾燥器
- (オ)** 電気マッフル炉

12.6) ガラス器具

12.7) 雑器具

c) 人工乾燥処理又は天然乾燥処理を施しその旨を表示する場合にあっては、次の機械器具を備えていなければならない。ただし、次に掲げる全ての機械器具にあっては格付のための試料の検査を自ら行わない場合、3)に掲げる機械器具にあっては切断によって試験片を採取する場合を除く。

- 1) 恒温乾燥器
- 2) 天びん
- 3) 生長錐

2.1.2 品質管理の実施方法

a) 2.1.3.2の品質管理責任者に、次に掲げる職務を行わせていなければならない。

- 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

b) 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なければならない。

- 1) 原木及び製品並びに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

c) 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なければならない。

d) 品質管理の結果、製品の品質が安定していなければならない。

e) 内部規程の適切な見直しを定期的に行い、かつ、従業員に十分周知していなければならない。

2.1.3 品質管理を担当する者の能力及び人数

2.1.3.1 品質管理担当者

品質管理担当者として、製材の品質管理に関する知識及び技能を有する者が2人以上置かれていなければならない。

2.1.3.2 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。）において製材の品質管理に関する課程を修了した者が1人選任されていなければならない。

2.1.3.3 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人以上置かれていなければならない。

- a) 製材の選別に関する知識及び技能を有すること。
- b) 認証機関が指定する研修において製材に係る選別技術を修得していること。

(カ) ガラス器具

(キ) 雑器具

(3) 人工乾燥処理又は天然乾燥処理を施しその旨を表示する場合にあっては、次の機械器具を備えていること。ただし、次に掲げる全ての機械器具にあっては格付のための試料の検査を自ら行わない場合、ウに掲げる機械器具にあっては切断により試験片を採取する場合を除く。

- ア 恒温乾燥器
- イ 直示天びん
- ウ 生長錐

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) 原木及び製品並びに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、製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。）において製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) 製材の選別業務に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製材に係る選別技術を修得していること。

2.1.4 格付の組織及び実施方法

2.1.4.1 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していなければならない。

2.1.4.2 格付の実施方法

a) 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なければならない。ただし、2)及び5)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。

- 1) 試料の抽出に関する事項
- 2) 試料の検査に関する事項
- 3) 格付の表示に関する事項
- 4) 格付後の荷口の出荷又は処分に関する事項
- 5) 格付のための機械器具の管理に関する事項
- 6) 格付記録の作成及び保存に関する事項
- 7) 格付の実施状況についての内部監査に関する事項
- 8) 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

b) 2.1.5.1の格付検査担当者を置かずに、試料の検査を第三者に委託する場合にあっては、製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わなければならない。

c) 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と認められなければならない。

2.1.5 格付を担当する者の能力及び人数

2.1.5.1 格付検査担当者

格付検査担当者として、木材又は木材加工品の検査に関する知識及び技能を有する者であって、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者が1人以上置かれていなければならない。

(削る)

(削る)

(削る)

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っては、製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

(削る)

(削る)

2.1.5.2 格付責任者

格付責任者として、格付検査担当者であって、2.1.3.2の品質管理責任者以外の者の中から講習会において製材の格付に関する課程を修了した者が1人選任されていなければならない。

2.1.5.3 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、2.1.5.1の格付検査担当者及び2.1.5.2の格付責任者に代えて、格付担当者として、2.1.3.3 a)及びb)のいずれにも該当する者であつて、講習会において製材の格付に関する課程を修了した者が1人以上置かれていなければならない。

2.2 製造工程における検査によって格付を行う場合

2.2.1 製造又は加工、保管、品質管理、格付及び確認検査のための施設

2.2.1.1 製造施設

2.1.1.1に規定する事項に適合していなければならない。

2.2.1.2 保管施設

2.1.1.2に規定する事項に適合していなければならない。

2.2.1.3 品質管理施設

2.1.1.3に規定する事項に適合していなければならない。

2.2.1.4 格付のための施設

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なければならない。

2.2.1.5 確認検査のための施設

2.1.1.4に規定する事項を準用する。この場合において、“検査結果の評価及び証票管理のための適当な広さの施設”とあるのは“検査結果の評価のための適当な広さの施設”と、“格付のための試料の検査”とあるのは“確認検査”と読み替えるものとする。

2.2.2 品質管理の実施方法

a) 2.2.3.2の品質管理責任者に、次に掲げる職務を行わせていなければならない。

- 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

b) 附属書 Aに基づき JAS 1083に規定する測定方法による確認検査を行い、製品が JAS 1083に適合することを確認しなければならない。

c) 2.2.3.4の確認検査担当者を置かずに、確認検査を第三者に委託する場合にあつては、確認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恐れがないものに限る。）と委託契約を締結し、確認検査を行わせなければならない。

(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の中から講習会において製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、講習会において製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。

(新設)

d) 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なければならない。ただし、7)及び8)に掲げる事項については、確認検査を自ら行わない場合を除く。

- 1) 原木及び製品並びに製造工程についての品質管理に関する事項〔品質管理の基準（当該基準を満たして製造することによって、JAS 1083に規定する品質の基準に適合することが確実になるよう設定したものをいう。）及び品質管理の基準を満たすかどうかを確認するための検査の方法（抽出して行う場合にあつては抽出の割合を含む。）を含む。〕
- 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) 確認検査の試料の抽出に関する事項
- 7) 確認検査の試料の検査に関する事項
- 8) 確認検査のための機械器具の管理に関する事項
- 9) 確認検査によって不合格となった場合の原因究明及び是正処置に関する事項
- 10) 品質管理の実施状況についての内部監査に関する事項
- 11) 品質管理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

e) 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なければならない。

f) 品質管理の結果、製品の品質が安定していなければならない。

g) 内部規程の適切な見直しを定期的に行い、かつ、従業員に十分周知していなければならない。

2.2.3 品質管理を担当する者の能力及び人数

2.2.3.1 品質管理担当者

2.1.3.1に規定する事項に適合していなければならない。

2.2.3.2 品質管理責任者

2.1.3.2に規定する事項に適合していなければならない。

2.2.3.3 製品の材面の品質検査担当者

2.1.3.3に規定する事項に適合していなければならない。

2.2.3.4 確認検査担当者

確認検査を自ら行う場合にあつては、確認検査担当者として、木材又は木材加工品の検査に関する知識及び技能を有する者であつて、認証機関が指定する確認検査担当者技能研修を定期的受講している者が1人以上置かれていなければならない。

2.2.4 格付の組織及び実施方法

2.2.4.1 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していなければならない。

2.2.4.2 格付の実施方法

a) 次に掲げる事項について、格付規程を具体的かつ体系的に整備していなければならない。

- 1) 格付の検査に関する事項
- 2) 格付の表示に関する事項
- 3) 格付後の荷口の出荷又は処分に関する事項
- 4) 格付記録の作成及び保存に関する事項

- 5) 格付の実施状況についての内部監査に関する事項
- 6) 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
- b) 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なければならない。

2.2.5 格付を担当する者の能力及び人数

格付担当者として、2.2.3.2の品質管理責任者以外の者の中から、製材の品質管理に関する知識及び技能を有し、2.1.3.3 a)及びb)のいずれにも該当する者であって、講習会において製材の格付に関する課程を修了した者が1人以上置かれていなければならない。

3 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

3.1 最終製品における検査によって格付を行う場合

3.1.1 製造又は加工、保管、品質管理及び格付のための施設

2.1.1に規定する基準に適合していなければならない。

3.1.2 品質管理の実施方法

- a) 3.1.3.2の品質管理責任者に、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2.1.2 a)に規定する職務を行わせていなければならない。
- b) 工場等において、その責任者に、2.1.2 b)からe)までに規定する職務を行わせていなければならない。
- c) 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なければならない。
 - 1) 製造又は加工、保管及び品質管理のための施設が2.1.1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
- d) 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していなければならない。

3.1.3 品質管理を担当する者の能力及び人数

3.1.3.1 品質管理担当者

品質管理担当者として、製材の品質管理に関する知識及び技能を有する者が工場等に2人以上置かれていなければならない。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してもよい。

3.1.3.2 品質管理責任者

品質管理責任者として、製材の品質管理に関する知識及び技能を有する者であって、講習会において製材の品質管理に関する課程を修了した者が非製造業者に1人以上置かれていなければならない。

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

（新設）

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 三の二に規定する品質管理責任者に、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、製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、製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、講習会において製材の品質管理に関する課程を修了したものが非製造業に1人以上置かれていること。

3.1.3.3 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、2.1.3.3 a)及びb)のいずれにも該当する者が工場等に2人以上置かれていなければならない。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してもよい。

3.1.4 格付の組織及び実施方法

2.1.4に規定する基準に適合していなければならない。

3.1.5 格付を担当する者の能力及び人数

3.1.5.1 格付検査担当者

格付検査担当者として、木材又は木材加工品の検査に関する知識及び技能を有する者であって、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者が非製造業者に1人以上置かれていなければならない。

3.1.5.2 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、3.1.3.2の品質管理責任者以外の者の中から、講習会において製材の格付に関する課程を修了した者が1人選任されていなければならない。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、2.1.3.3 a)及びb)のいずれにも該当する者であって、講習会において製材の格付に関する課程を修了した者が1人以上置かれていなければならない。

3.1.5.3 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、3.1.5.1の格付検査担当者及び3.1.5.2の格付責任者に代えて、格付担当者として、2.1.3.3 a)及びb)のいずれにも該当する者であって、講習会において製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人以上置かれていなければならない。ただし、工場等において格付の一部（試料の抽出等をいう。以下同じ。）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、2.1.3.3 a)及びb)のいずれにも該当する者であって、講習会において製材の格付に関する課程を修了した者が1人以上置かれていなければならない。

3.2 製造工程における検査によって格付を行う場合

3.2.1 製造又は加工、保管、品質管理、格付及び確認検査のための施設

2.2.1に規定する基準に適合していなければならない。

3.2.2 品質管理の実施方法

a) 3.2.3.2の品質管理責任者に、工場等における2.2.2 a)に規定する職務を行わせていなければならない。

b) 工場等において、その責任者に、2.2.2 b)からg)までに規定する職務を行わせていなければならない。

なお、2.2.2 c)中の“2.2.3.4の確認検査担当者”にあつては、“3.2.3.4の確認検査担当者”と読み替える。

c) 次に掲げる事項について、管理規程を具体的かつ体系的に整備していなければならない。

1) 製造又は加工、保管、品質管理及び確認検査のための施設が2.2.1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。ただし、確認検査を自ら行わない場合にあつては、確認検査のための施設を除く。

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

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 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つて、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、講習会において製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、講習会において製材の格付に関する課程を修了したものを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つて、講習会において製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、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)のいずれにも該当する者であつて、講習会において製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。

(新設)

- 4) 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
- d) 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していただかなければならない。

3.2.3 品質管理を担当する者の能力及び人数

3.2.3.1 品質管理担当者

3.1.3.1 に規定する事項に適合していただかなければならない。

3.2.3.2 品質管理責任者

3.1.3.2 に規定する事項に適合していただかなければならない。

3.2.3.3 製品の材面の品質検査担当者

3.1.3.3 に規定する事項に適合していただかなければならない。

3.2.3.4 確認検査担当者

確認検査を自ら行う場合にあつては、確認検査担当者として、木材又は木材加工品の検査に関する知識及び技能を有する者であつて、認証機関が指定する確認検査担当者技能研修を定期的に受講している者が非製造業者に1人以上置かれていただかなければならない。

3.2.4 格付の組織及び実施方法

2.2.4 に規定する基準に適合していただかなければならない。

3.2.5 格付を担当する者の能力及び人数

格付担当者として、3.2.3.2 の品質管理責任者以外の者の中から、製材の品質管理に関する知識及び技能を有し、2.1.3.3 a)及びb)のいずれにも該当する者であつて、講習会において製材の格付に関する課程を修了した者が非製造業者に1人以上置かれていただかなければならない。ただし、工場等において格付の一部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、2.1.3.3 a)及びb)のいずれにも該当する者であつて、講習会において製材の格付に関する課程を修了した者が1人以上置かれていただかなければならない。

附属書 A (規定) 確認検査の方法

(新設)

- A.1 この検査方法は、製材の確認検査について適用する。
- A.2 確認検査を分けて理化学検査（含水率試験、保存処理試験及び曲げ試験をいう。以下同じ。）及び外面検査（検査であつて理化学検査以外のものをいう。以下同じ。）とする。
- A.3 理化学検査は、抽出して行う。
- A.4 外面検査は、抽出して行う。ただし、抽出して行うことが検査の能率その他の理由によって適当でないと認められる場合には、各個に行つてもよい。
- A.5 確認検査を抽出して行う場合の抽出の割合等及び確認検査に係る判定の基準は、A.6 から A.9 までに定めるところによる。
- A.6 第1種検査方法
- A.6.1 抽出の割合等

A.6.1.1 理化学検査

品目、樹種及び製造条件が同一と認められ、かつ、同一等級の基準に適合させようとする 20 日分以内の製造荷口を検査荷口とし、その抽出の割合及び方法は、**JAS 1083-1** の附属書 A の A.1 による。

A.6.1.2 外面検査

A.6.1.1 の検査荷口から無作為に表 A.1 の左欄に掲げる検査荷口の大きさの区分に従い、それぞれ右欄に掲げる試料を抽出する。

表 A.1 ー外面検査の抽出数

| 検査荷口の大きさ | 単位 枚 (本) 試料の数 |
|-------------------|------------------|
| 500 以下 | 50 |
| 501 以上 1 200 以下 | 80 |
| 1 201 以上 3 200 以下 | 125 |
| 3 201 以上 | 200 |

A.6.2 確認検査に係る判定の基準

A.6.2.1 理化学検査

JAS 1083-1 の 7 及び JAS 1083-4 に準じて試験を行い、その結果、JAS 1083-1 の附属書 A の A.2 に準じて合格又は不合格を判定する。

A.6.2.2 外面検査

A.6.1.2 の規定によって抽出した試料の単位体ごとに JAS 1083 に基づいて外面検査を行い、その結果、製材の等級の基準に達したものを合格品とし、その合格品の数が、表 A.2 の左欄に掲げる試料の数の区分に従い、それぞれ右欄に掲げる合格とする数以上であるときは、当該検査荷口のもをその等級に合格とする。

表 A.2 ー外面検査の合格とする数

| 試料の数 | 単位 枚 (本) 合格とする数 |
|------|--------------------|
| 50 | 43 |
| 80 | 70 |
| 125 | 111 |
| 200 | 179 |

A.7 第 2 種検査方法への移行

A.6 に定めるところによって確認検査を行った結果、その検査荷口のもが連続して 5 回合格に判定されたときは、その検査荷口に係る工場の製品については、それ以後の抽出の割合等及び確認検査に係る判定の基準は、A.8 に定めるところによるものとする。

A.8 第 2 種検査方法

A.8.1 抽出の割合等

A.8.1.1 理化学検査

A.6.1.1 の規定を準用する。この場合において、A.6.1.1 中“品目、樹種及び製造条件”とあるのは“A.7 の規定によって確認検査が A.8 に定めるところによることとなったもので品目、樹種及び製造

条件”と，“20日分”とあるのは“50日分”と読み替えるものとする。

A.8.1.2 外面検査

A.8.1.1の検査荷口から無作為に80枚（本）の試料を抽出する。

A.8.2 確認検査に係る判定の基準

A.8.2.1 理化学検査

A.6.2.1の規定を準用する。

A.8.2.2 外面検査

A.8.1.2によって抽出した単位体ごとに**JAS 1083**に基づいて外面検査を行い、その結果、製材の等級の基準に達したものを合格品とし、その合格の数が69枚（本）以上であるときは、当該検査荷口のものをもその等級に合格とする。

A.9 第1種検査方法への移行

A.8に定めるところによって確認検査を行った結果、その検査荷口のもものが1回その等級に合格しなかったときは、その検査荷口に係る工場の製品については、それ以後の抽出の割合等及び確認検査に係る判定の基準は、**A.6**に定めるところによるものとする。