

改正後	改正前																												
<p><b>1 適用範囲</b>  <u>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合板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。</u></p>	(新設)																												
<p><b>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</b></p>	第一 <u>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</u>																												
<p><b>2.1 製造又は加工、保管、品質管理及び格付のための施設</b></p>	一 <u>製造又は加工、保管、品質管理及び格付のための施設</u>																												
<p><b>2.1.1 製造施設</b>  <b>2.1.1.1 作業場</b>  <u>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。</u></p>	<p>1 製造施設                  (1) 作業場  <u>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。</u></p>																												
<p><b>2.1.1.2 人工乾燥室（特殊コアーの合板を製造する場合であって人工乾燥を行うときに限る。）</b>  <u>均一に乾燥できる設備でなければならない。</u></p>	<p>(2) <u>人工乾燥室（ランバーコアーの合板を製造する場合であって人工乾燥を行うときに限る。）</u>  <u>均一に乾燥できる設備であること。</u></p>																												
<p><b>2.1.1.3 機械器具</b>  <b>2.1.1.3.1</b> 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、<u>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。）を備えていなければならない。</u>  <b>表 1ー合板の製造に必要な機械器具（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に限る。）</b></p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="text-align: center;">機 械 器 具</th> <th style="text-align: center;">条 件</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>ロータリーレース（ロータリーレースを用いて単板を製造する場合に限る。）</td> <td>著しい厚さむら又はむき荒れのない単板が切削できるものであること。</td> </tr> <tr> <td>ベニヤドライヤー（単板を乾燥する場合に限る。）</td> <td>単板を自動的に連続乾燥することができるものであって、<u>各段の温度差が小さいものであること。</u></td> </tr> <tr> <td>接着剤塗布装置</td> <td>接着剤が均一に塗布できるものであること。</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、<u>各段の温度差がきわめて小さいものであること。</u></td> </tr> <tr> <td>ダブルサイザー又はダブルソー</td> <td>合板の幅及び長さが正しく切断できるものであること。</td> </tr> <tr> <td>材面検査機（材面検査機によって材面の品質を検査する場合に限る。なお、製品の材面の品質検査</td> <td><u>合板の材面（両面及び側面）の節等の欠点を、カメラなどを用いて測定することによって材面を検査できるものであること。</u></td> </tr> </tbody> </table>	機 械 器 具	条 件	ロータリーレース（ロータリーレースを用いて単板を製造する場合に限る。）	著しい厚さむら又はむき荒れのない単板が切削できるものであること。	ベニヤドライヤー（単板を乾燥する場合に限る。）	単板を自動的に連続乾燥することができるものであって、 <u>各段の温度差が小さいものであること。</u>	接着剤塗布装置	接着剤が均一に塗布できるものであること。	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、 <u>各段の温度差がきわめて小さいものであること。</u>	ダブルサイザー又はダブルソー	合板の幅及び長さが正しく切断できるものであること。	材面検査機（材面検査機によって材面の品質を検査する場合に限る。なお、製品の材面の品質検査	<u>合板の材面（両面及び側面）の節等の欠点を、カメラなどを用いて測定することによって材面を検査できるものであること。</u>	<p>(3) 機械器具  <u>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、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。</u></p> <p>表 1 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合板の製造に必要な機械器具</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="text-align: center;">機 械 器 具</th> <th style="text-align: center;">条 件</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>ロータリーレース（ロータリーレースを用いて単板を製造する場合に限る。）</td> <td>著しい厚さむら又はむき荒れのない単板が切削できるものであること。</td> </tr> <tr> <td>ベニヤドライヤー（単板を乾燥する場合に限る。）</td> <td>単板を自動的に連続乾燥することができるものであって、<u>各段ごとの温度差が小さいものであること。</u></td> </tr> <tr> <td>接着剤塗布装置</td> <td>接着剤が均一に塗布できるものであること。</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、加熱圧縮の場合にあっては、<u>各段の温度差がきわめて小さいものであること。</u></td> </tr> <tr> <td>ダブルサイザー又はダブルソー</td> <td>合板の幅及び長さが正しく切断できるものであること。</td> </tr> <tr> <td>(新設)</td> <td></td> </tr> </tbody> </table>	機 械 器 具	条 件	ロータリーレース（ロータリーレースを用いて単板を製造する場合に限る。）	著しい厚さむら又はむき荒れのない単板が切削できるものであること。	ベニヤドライヤー（単板を乾燥する場合に限る。）	単板を自動的に連続乾燥することができるものであって、 <u>各段ごとの温度差が小さいものであること。</u>	接着剤塗布装置	接着剤が均一に塗布できるものであること。	合板用プレス	各段の圧力差がきわめて小さく、かつ、加熱圧縮の場合にあっては、 <u>各段の温度差がきわめて小さいものであること。</u>	ダブルサイザー又はダブルソー	合板の幅及び長さが正しく切断できるものであること。	(新設)	
機 械 器 具	条 件																												
ロータリーレース（ロータリーレースを用いて単板を製造する場合に限る。）	著しい厚さむら又はむき荒れのない単板が切削できるものであること。																												
ベニヤドライヤー（単板を乾燥する場合に限る。）	単板を自動的に連続乾燥することができるものであって、 <u>各段の温度差が小さいものであること。</u>																												
接着剤塗布装置	接着剤が均一に塗布できるものであること。																												
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、 <u>各段の温度差がきわめて小さいものであること。</u>																												
ダブルサイザー又はダブルソー	合板の幅及び長さが正しく切断できるものであること。																												
材面検査機（材面検査機によって材面の品質を検査する場合に限る。なお、製品の材面の品質検査	<u>合板の材面（両面及び側面）の節等の欠点を、カメラなどを用いて測定することによって材面を検査できるものであること。</u>																												
機 械 器 具	条 件																												
ロータリーレース（ロータリーレースを用いて単板を製造する場合に限る。）	著しい厚さむら又はむき荒れのない単板が切削できるものであること。																												
ベニヤドライヤー（単板を乾燥する場合に限る。）	単板を自動的に連続乾燥することができるものであって、 <u>各段ごとの温度差が小さいものであること。</u>																												
接着剤塗布装置	接着剤が均一に塗布できるものであること。																												
合板用プレス	各段の圧力差がきわめて小さく、かつ、加熱圧縮の場合にあっては、 <u>各段の温度差がきわめて小さいものであること。</u>																												
ダブルサイザー又はダブルソー	合板の幅及び長さが正しく切断できるものであること。																												
(新設)																													

担当者が補助的に利用して検査する場合も含む。)	
スクレーパー又はサンダー（表面仕上げをする場合に限る。）	合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。
ギャングソー（特殊コア合板を製造する場合に限る。）	等幅のストリップスが製造できるものであること。
かな盤（特殊コア合板を製造する場合に限る。）	ストリップスの材面が平滑に切削できるものであること。
エッジグルアー又はコンポーザー（特殊コア合板を製造する場合に限る。）	自動加圧装置付きのものであって、 <u>接着剤</u> がほぼ均一に塗布できるものであること。

スクレーパー又はサンダー（表面仕上げをする場合に限る。）	合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。
ギャングソー（ランバーコア合板を製造する場合に限る。）	等幅のストリップスが製造できるものであること。
かな盤（ランバーコア合板を製造する場合に限る。）	ストリップスの材面が平滑に切削できるものであること。
エッジグルアー又はコンポーザー（ランバーコア合板を製造する場合に限る。）	自動加圧装置付きのものであって、 <u>接着剤</u> がほぼ均一に塗布できるものであること。

**2.1.1.3.2** 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、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。）を備えていなければならない。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。

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、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。）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。

**表2-表面に塗装又はオーバーレイを施したコンクリート型枠用合板の製造に必要な機械器具**

機械器具	条件
ロータリーレース（ロータリーレースを用いて単板を製造する場合に限る。）	著しい厚さむら又はむき荒れのない単板が切削できるものであること。
ベニヤドライヤー（単板を乾燥する場合に限る。）	単板を自動的に連続乾燥することができるものであって、 <u>各段の温度差が小さいものであること。</u>
接着剤塗布装置	接着剤が均一に塗布できるものであること。
合板用プレス	各段の圧力差がきわめて小さく、 <u>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。</u>
ダブルサイザー又はダブルソー	合板の幅及び長さが正しく切断できるものであること。
材面検査機（材面検査機によって材面の品質を検査する場合に限る。なお、製品の材面の品質検査担当者が材面検査機を補助的に利用して検査する場合も含む。）	合板の材面（両面及び側面）の節等の欠点を、カメラなどを用いて測定することによって材面を検査できるものであること。
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。）	接着剤が均一に塗布できるものであること。

**表2 表面に塗装又はオーバーレイを施したコンクリート型枠用合板の製造に必要な機械器具**

機械器具	条件
ロータリーレース（ロータリーレースを用いて単板を製造する場合に限る。）	著しい厚さむら又はむき荒れのない単板が切削できるものであること。
ベニヤドライヤー（単板を乾燥する場合に限る。）	単板を自動的に連続乾燥することができるものであって、 <u>各段ごとの温度差が小さいものであること。</u>
接着剤塗布装置	接着剤が均一に塗布できるものであること。
合板用プレス	各段の圧力差がきわめて小さく、 <u>かつ、加熱圧縮の場合にあっては、各段の温度差がきわめて小さいものであること。</u>
ダブルサイザー又はダブルソー	合板の幅及び長さが正しく切断できるものであること。
（新設）	
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。）	接着剤が均一に塗布できるものであること。
圧縮接着装置（オーバーレイを施す場合に限る。）	均一に圧縮接着ができるものであること。

圧縮接着装置（オーバーレイを施す場合に限る。）	均一に圧縮接着ができるものであること。
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。）	均一に目止めができるものであること。
下地塗装機（塗装を施す場合に限る。）	均一に下地塗装ができるものであること。
仕上げ塗装機（塗装を施す場合に限る。）	均一に仕上げ塗装ができるものであること。
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。）	塗装面を均一に乾燥することができるものであること。

**2.1.1.3.3** 化粧ばり構造用合板を製造する場合にあっては、**表3**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。）を備えていなければならない。ただし、化粧単板の貼り合わせのみを行う場合にあっては、ダブルサイザー又はダブルソー、化粧単板用接着剤塗布装置及び圧縮接着装置に限る。

**表3ー化粧ばり構造用合板の製造に必要な機械器具**

機械器具	条件
ロータリーレース（ロータリーレースを用いて単板を製造する場合に限る。）	著しい厚さむら又はむき荒れのない単板が切削できるものであること。
ベニヤドライヤー（単板を乾燥する場合に限る。）	単板を自動的に連続乾燥することができるものであって、 <u>各段の温度差が小さいものであること。</u>
接着剤塗布装置	接着剤が均一に塗布できるものであること。
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、 <u>各段の温度差がきわめて小さいものであること。</u>
ダブルサイザー又はダブルソー	合板の幅及び長さが正しく切断できるものであること。
材面検査機（材面検査機によって材面の品質を検査する場合に限る。なお、製品の材面の品質検査担当者が材面検査機を補助的に利用して検査する場合も含む。）	合板の材面（両面及び側面）の節等の欠点を、カメラなどを用いて測定することによって材面を検査できるものであること。
化粧単板用接着剤塗布装置	接着剤が均一に塗布できるものであること。
圧縮接着装置	均一に圧縮接着ができるものであること。

**2.1.1.3.4** 天然木化粧合板を製造する場合にあっては、**表4**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。）を備えていなければならない。

**表4ー天然木化粧合板の製造に必要な機械器具**

機械器具	条件
------	----

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。）	均一に目止めができるものであること。
下地塗装機（塗装を施す場合に限る。）	均一に下地塗装ができるものであること。
仕上げ塗装機（塗装を施す場合に限る。）	均一に仕上げ塗装ができるものであること。
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。）	塗装面を均一に乾燥することができるものであること。

ウ 化粧ばり構造用合板を製造する場合にあっては、**表3**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、化粧単板の貼り合わせのみを行う場合にあっては、ダブルサイザー又はダブルソー、化粧単板用接着剤塗布装置及び圧縮接着装置に限る。

**表3 化粧ばり構造用合板の製造に必要な機械器具**

機械器具	条件
ロータリーレース（ロータリーレースを用いて単板を製造する場合に限る。）	著しい厚さむら又はむき荒れのない単板が切削できるものであること。
ベニヤドライヤー（単板を乾燥する場合に限る。）	単板を自動的に連続乾燥することができるものであって、 <u>各段ごとの温度差が小さいものであること。</u>
接着剤塗布装置	接着剤が均一に塗布できるものであること。
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、 <u>各段の温度差がきわめて小さいものであること。</u>
ダブルサイザー又はダブルソー（新設）	合板の幅及び長さが正しく切断できるものであること。
化粧単板用接着剤塗布装置	接着剤が均一に塗布できるものであること。
圧縮接着装置	均一に圧縮接着ができるものであること。

エ 天然木化粧合板を製造する場合にあっては、**表4**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4 天然木化粧合板の製造に必要な機械器具**

機械器具	条件
------	----

接着剤塗布装置	接着剤が均一に塗布できるものであること。
圧縮接着装置	均一に圧縮接着ができるものであること。
切断機(切断をする場合に限る。)	合板の幅及び長さが正しく切断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。)	表面を平滑に仕上げることができるものであること。
塗装機(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。

2.1.1.3.5 特殊加工化粧合板を製造する場合にあつては、表5から表8までに掲げる製造方法別の表のいずれか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。)を備えていなければならない。

**表5-樹脂含浸紙熱圧硬化法による製造に必要な機械器具**

機械器具	条件
樹脂製造装置又は貯蔵装置(樹脂含浸紙を製造する場合に限る。)	溶解、反応、濃縮、貯蔵等が完全にできるものであること。
樹脂含浸機(樹脂含浸紙を製造する場合に限る。)	樹脂を均一に含浸することができるものであること。
熱硬化性樹脂合板オーバーレイ用圧縮装置	均一に圧縮接着ができるものであること。
ダブルサイザー又はダブルソー(切断をする場合に限る。)	合板の幅及び長さが正しく切断できるものであること。

**表6-樹脂加熱硬化法による製造に必要な機械器具**

機械器具	条件
樹脂調合装置(調合をする場合に限る。)	樹脂、触媒、硬化剤等を均一に調合、かくはんすることができ、かつ、計量装置及び計測装置を有するものであること。
紙貼り用接着剤塗布装置(接着加工する場合に限る。)	接着剤が均一に塗布できるものであること。
化粧紙圧縮接着装置(圧縮接着する場合に限る。)	化粧紙を均一に圧縮接着することができるものであること。
樹脂塗布装置	均一に樹脂塗布ができるものであること。
加熱硬化装置(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ができるものであって、 <u>温度</u> の調整ができるものであること。
ダブルサイザー又はダブルソー(切断をする場合に限る。)	合板の幅及び長さが正しく切断できるものであること。
研磨機(研磨をする場合に限る。)	樹脂面を平滑に仕上げることができるものであること。
つやだし機(つやだしをする場合	樹脂面の光沢仕上げが均一にできるものであること。

接着剤塗布装置	接着剤が均一に塗布できるものであること。
圧縮接着装置	均一に圧縮接着ができるものであること。
切断機(切断をする場合に限る。)	合板の幅及び長さが正しく切断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。)	表面を平滑に仕上げることができるものであること。
塗装機(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。

オ 特殊加工化粧合板を製造する場合にあつては、表5から表8までに掲げる製造方法別の表のいずれか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。

**表5 樹脂含浸紙熱圧硬化法による製造に必要な機械器具**

機械器具	条件
樹脂製造装置又は貯蔵装置(樹脂含浸紙を製造する場合に限る。)	溶解、反応、濃縮、貯蔵等が完全にできるものであること。
樹脂含浸機(樹脂含浸紙を製造する場合に限る。)	樹脂を均一に含浸することができるものであること。
熱硬化性樹脂合板オーバーレイ用圧縮装置	均一に圧縮接着ができるものであること。
ダブルサイザー又はダブルソー(切断をする場合に限る。)	合板の幅及び長さが正しく切断できるものであること。

**表6 樹脂加熱硬化法による製造に必要な機械器具**

機械器具	条件
樹脂調合装置(調合をする場合に限る。)	樹脂、触媒、硬化剤等を均一に調合、かくはんすることができ、かつ、計量装置及び計測装置を有するものであること。
紙貼り用接着剤塗布装置(接着加工する場合に限る。)	接着剤が均一に塗布できるものであること。
化粧紙圧縮接着装置(圧縮接着する場合に限る。)	化粧紙を均一に圧縮接着することができるものであること。
樹脂塗布装置	均一に樹脂塗布ができるものであること。
加熱硬化装置(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ができるものであって、 <u>温度</u> の調整ができるものであること。
ダブルサイザー又はダブルソー(切断をする場合に限る。)	合板の幅及び長さが正しく切断できるものであること。
研磨機(研磨をする場合に限る。)	樹脂面を平滑に仕上げることができるものであること。
つやだし機(つやだしをする場合	樹脂面の光沢仕上げが均一にできるものであること。

に限る。)

**表 7ー加圧法による製造に必要な機械器具**

機 械 器 具	条 件
接着剤塗布装置	接着剤が均一に塗布できるものであること。
圧縮接着装置	均一に圧縮接着ができるものであること。
ダブルサイザー又はダブルソー (切断をする場合に限る。)	合板の幅及び長さが正しく切断できるものであること。

**表 8ー印刷法及び塗装法による製造に必要な機械器具**

機 械 器 具	条 件
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。
下地塗装機(下地塗装をする場合に限る。)	均一に下地塗装ができるものであること。
印刷機(印刷法によって製造する場合に限る。)	良好な印刷が自動的にできる性能のものであること。
仕上げ塗装機(仕上げ塗装をする場合に限る。)	均一に仕上げ塗装ができるものであること。
乾燥装置(乾燥をする場合に限る。)	表面を均一に乾燥することができるものであること。

**2.1.1.3.6** 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 9** 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。)を備えていなければならない。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 9** の左欄に掲げる機械器具に限る。

**表 9ー保存処理を施す場合に必要な機械器具**

機 械 器 具	条 件
保存処理装置	加圧処理のできるものであつて、 <u>処理むら</u> の少ないものであること。

## 2.1.2 保管施設

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

## 2.1.3 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なければならない。

- a) ノギスその他の計量器具
- b) 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。)

に限る。)

**表 7 加圧法による製造に必要な機械器具**

機 械 器 具	条 件
接着剤塗布装置	接着剤が均一に塗布できるものであること。
圧縮接着装置	均一に圧縮接着ができるものであること。
ダブルサイザー又はダブルソー (切断をする場合に限る。)	合板の幅及び長さが正しく切断できるものであること。

**表 8 印刷法及び塗装法による製造に必要な機械器具**

機 械 器 具	条 件
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。
下地塗装機(下地塗装をする場合に限る。)	均一に下地塗装ができるものであること。
印刷機(印刷法によって製造する場合に限る。)	良好な印刷が自動的にできる性能のものであること。
仕上げ塗装機(仕上げ塗装をする場合に限る。)	均一に仕上げ塗装ができるものであること。
乾燥装置(乾燥をする場合に限る。)	表面を均一に乾燥することができるものであること。

**カ** 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 9** 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 9** の左欄に掲げる機械器具に限る。

**表 9 保存処理を施す場合に必要な機械器具**

機 械 器 具	条 件
保存処理装置	加圧処理のできるものであつて、 <u>処理むら</u> の少ないものであること。

## 2 保管施設

製品の保管施設は、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) 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。)

c) 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、a)及びb)に規定するもののほか、次に掲げる機械器具

1) 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

1.1) 合板用引張り試験機 (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に限る。)

1.2) 煮沸槽 (煮沸繰返し試験又は1類浸せき剝離試験を行う場合に限る。)

1.3) 恒温水槽 (温冷水浸せき試験又は2類浸せき剝離試験を行う場合に限る。)

1.4) 恒温乾燥器 (煮沸繰返し試験、1類浸せき剝離試験又は2類浸せき剝離試験を行う場合に限る。)

1.5) スチーミング処理装置 (スチーミング処理試験を行う場合に限る。)

2) コンクリート型枠用合板を製造する場合にあつては、次に掲げる機械器具

2.1) 恒温乾燥器 (煮沸繰返し試験、1類浸せき剝離試験又は寒熱繰返し試験を行う場合に限る。)

2.2) 煮沸槽 (煮沸繰返し試験又は1類浸せき剝離試験を行う場合に限る。)

2.3) 合板用引張り試験機 (塗装又はオーバーレイを施さないものに限る。)

2.4) 曲げ剛性試験装置

2.5) スチーミング処理装置 (スチーミング処理試験を行う場合に限る。)

2.6) 減圧加圧処理装置 (減圧加圧試験を行う場合に限る。)

2.7) 平面引張り試験機 (塗装又はオーバーレイを施したものに限る。)

2.8) 低温恒温器 (塗装又はオーバーレイを施したものに限る。)

3) 構造用合板を製造する場合にあつては、次に掲げる機械器具

3.1) 恒温乾燥器 (煮沸繰返し試験を行う場合に限る。)

3.2) 煮沸槽 (連続煮沸試験又は煮沸繰返し試験を行う場合に限る。)

3.3) 合板用引張り試験機

3.4) スチーミング処理装置 (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に限る。)

(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にあつては、(1)及び(2)に規定するもののほか、次のアからカ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 (ア)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、(イ)に掲げる機械器具にあつては煮沸繰返し試験又は1類浸せき剝離試験を行う場合、(ウ)に掲げる機械器具にあつては温冷水浸せき試験又は2類浸せき剝離試験を行う場合、(エ)に掲げる機械器具にあつては煮沸繰返し試験、1類浸せき剝離試験又は2類浸せき剝離試験を行う場合、(オ)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。)

(ア) 合板用引張り試験機

(イ) 煮沸槽

(ウ) 恒温水槽

(エ) 恒温乾燥器

(オ) スチーミング処理装置

イ コンクリート型枠用合板を製造する場合 (ウ)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、(ア)に掲げる機械器具にあつては煮沸繰返し試験、1類浸せき剝離試験又は寒熱繰返し試験を行う場合、(イ)に掲げる機械器具にあつては煮沸繰返し試験又は1類浸せき剝離試験を行う場合、(オ)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、(カ)に掲げる機械器具にあつては減圧加圧試験を行う場合、(キ)及び(ク)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。)

(ア) 恒温乾燥器

(イ) 煮沸槽

(ウ) 合板用引張り試験機

(エ) 曲げ剛性試験装置

(オ) スチーミング処理装置

(カ) 減圧加圧処理装置

(キ) 平面引張り試験機

(ク) 低温恒温器

ウ 構造用合板を製造する場合 ((イ)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、(ウ)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、(エ)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、(オ)に掲げる機械器具にあつては減圧加圧試験を行う場合、(カ)及び(キ)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、(ク)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。)

(ア) 合板用引張り試験機

(イ) 煮沸槽

(ウ) 恒温乾燥器

(エ) スチーミング処理装置

- 3.5) 減圧加圧処理装置 (減圧加圧試験を行う場合に限る。)
- 3.6) 曲げ試験機 (1級の構造用合板を製造する場合に限る。)
- 3.7) 面内せん断試験機 (1級の構造用合板を製造する場合に限る。)
- 3.8) 曲げ試験装置 (2級の構造用合板を製造する場合に限る。)
- 4) 化粧ばり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

- 4.1) 恒温乾燥器 (煮沸繰返し試験を行う場合に限る。)
- 4.2) 煮沸槽 (連続煮沸試験又は煮沸繰返し試験を行う場合に限る。)
- 4.3) 合板用引張り試験機
- 4.4) スチーミング処理装置 (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に限る。)
- 4.5) 減圧加圧処理装置 (減圧加圧試験を行う場合に限る。)
- 4.6) 曲げ試験装置
- 5) 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

- 5.1) 恒温乾燥器
- 5.2) 煮沸槽 (1類浸せき剥離試験を行う場合に限る。)
- 5.3) 恒温水槽 (2類浸せき剥離試験を行う場合に限る。)
- 5.4) 低温恒温器
- 6) 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

- 6.1) 恒温乾燥器
- 6.2) 煮沸槽 (1類浸せき剥離試験を行う場合に限る。)
- 6.3) 恒温水槽 (2類浸せき剥離試験を行う場合に限る。)
- 6.4) 低温恒温器
- 6.5) 平面引張り試験機
- 6.6) 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(15)のイの方法による試験を行えるものをいう。以下同じ。]
- 6.7) 天びん [(感量が0.01g以下のものをいう。) 摩耗 A 試験を行う場合に限る。]
- 6.8) 引きかき硬度試験機 [合板の日本農林規格第2条の表の用語の欄に掲げる Fタイプ又は FWタイプごとに同別記の3の(16)のイの方法による試験を行えるものをいう。以下同じ。]
- 6.9) あらさ計 [合板の日本農林規格第2条の表の用語の欄に掲げる Fタイプ又は FWタイプごとに同別記の3の(16)のイの方法による試験を行えるものをいう。以下同じ。]
- 6.10) 衝撃試験機 [合板の日本農林規格第2条の表の用語の欄に掲げる Fタイプ又は FWタイプごとに同別記の3の(17)のイの方法による試験を行えるものをいう。以下同じ。]

- (オ) 減圧加圧処理装置
- (カ) 曲げ試験機
- (キ) 面内せん断試験機
- (ク) 曲げ試験装置

エ 化粧ばり構造用合板を製造する場合 ((イ)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う場合、(ウ)に掲げる機械器具にあっては煮沸繰返し試験を行う場合、(エ)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う場合、(オ)に掲げる機械器具にあっては減圧加圧試験を行う場合に限る。)

- (ア) 合板用引張り試験機
- (イ) 煮沸槽
- (ウ) 恒温乾燥器
- (エ) スチーミング処理装置

- (オ) 減圧加圧処理装置
- (カ) 曲げ試験装置

オ 天然木化粧合板を製造する場合 ((ア)に掲げる機械器具にあっては1類浸せき剥離試験を行う場合、(イ)に掲げる機械器具にあっては2類浸せき剥離試験を行う場合に限る。)

- (ア) 煮沸槽
- (イ) 恒温水槽
- (ウ) 恒温乾燥器
- (エ) 低温恒温器

カ 特殊加工化粧合板を製造する場合 ((ア)に掲げる機械器具にあっては1類浸せき剥離試験を行う場合、(キ)に掲げる機械器具にあっては摩耗A試験を行う場合に限る。)

- (ア) 煮沸槽
- (イ) 恒温水槽
- (ウ) 恒温乾燥器
- (エ) 低温恒温器
- (オ) 平面引張り試験機

(カ) 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(15)のイの方法による試験を行えるものをいう。以下同じ。]

- (キ) 天びん (感量が0.01g以下のものをいう。)
- (ク) 引きかき硬度試験機 [合板の日本農林規格第2条の表の用語の欄に掲げる Fタイプ又は FWタイプごとに同別記の3の(16)のイの方法による試験を行えるものをいう。以下同じ。]

(ケ) あらさ計 [合板の日本農林規格第2条の表の用語の欄に掲げる Fタイプ又は FWタイプごとに同別記の3の(16)のイの方法による試験を行えるものをいう。以下同じ。]

(コ) 衝撃試験機 [合板の日本農林規格第2条の表の用語の欄に掲げる Fタイプ又は FWタイプごとに同別記の3の(17)のイの方法による試験を行えるものをいう。以下同じ。]

d) 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つては、a)からc)までに規定するもののほか、次に掲げる機械器具

- 1) 分光光度計
- 2) ガラスデシケーター
- 3) 恒温器
- 4) ガラス器具
- 5) 雑器具

e) 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、a)からc)までに規定するもののほか、次に掲げる機械器具

- 1) 分光光度計 (ほう素化合物で処理する場合に限る。)
- 2) ガスクロマトグラフ (フェニトロチオン又はシフェノトリンで処理する場合に限る。)
- 3) 高速液体クロマトグラフ (ピフェントリンで処理する場合に限る。)
- 4) 恒温乾燥器
- 5) ガラス器具
- 6) 雑器具

f) 保存処理を施しその旨を表示する場合にあつては、a)からc)までに規定するもののほか、次の 1)から3)までに掲げる機械器具並びに4)から7)の場合ごとに掲げる機械器具

- 1) 含水率測定用具
- 2) 重量測定機
- 3) 濃度測定用具
- 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とき

4.1) 天びん (カルミン酸法によって定量する場合にあつては感量が 0.1 mg 以下、それ以外の場合にあつては感量が 0.01 g 以下のもの)

4.2) 分光光度計

4.3) 高周波誘導結合プラズマ (以下“ICP”という。) 発光分光分析装置 (ICP 発光分光分析装置によって分析を行う場合に限る。)

4.4) 恒温乾燥器

4.5) 電気マッフル炉 (クルクミン法によって定量する場合に限る。)

4.6) ガラス器具

4.7) 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とき

(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つて、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つては、(1)から(3)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 ガラスデシケーター
- ウ 恒温器
- エ ガラス器具
- オ 雑器具

(5) 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、(1)から(3)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つてはほう素化合物で処理する場合、イ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、ウ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。

- ア 分光光度計
- イ ガスクロマトグラフ装置
- ウ 高速液体クロマトグラフ装置
- エ 恒温乾燥器
- オ ガラス器具
- カ 雑器具

(6) 保存処理を施しその旨を表示する場合にあつては、(1)から(3)まで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及びエからキまで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 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とき (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、(ウ)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) 天びん (カルミン酸法により定量する場合は感量が 0.1mg 以下、それ以外の場合にあつては感量が 0.01g 以下のもの)

(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

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とき (ウ)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、(ウ)に掲げる機械器具にあつては蛍光 X線分析装

- 5.1) 天びん（蛍光 X 線分析装置によって分析を行う場合にあっては感量が 0.1mg 以下、それ以外の場合にあっては感量が 0.01g 以下のもの）
  - 5.2) 分光光度計
  - 5.3) 原子吸光光度計（原子吸光光度計によって分析を行う場合に限る。）
  - 5.4) ICP 発光分光分析装置（ICP 発光分光分析装置によって分析を行う場合に限る。）
  - 5.5) 蛍光 X 線分析装置（蛍光 X 線分析装置によって分析を行う場合に限る。）
  - 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とき

- 6.1) 天びん（蛍光 X 線分析装置によって分析を行う場合にあっては感量が 0.1mg 以下、それ以外の場合にあっては感量が 1mg 以下のもの）
  - 6.2) 原子吸光光度計（原子吸光光度計によって分析を行う場合に限る。）
  - 6.3) ICP 発光分光分析装置（ICP 発光分光分析装置によって分析を行う場合に限る。）
  - 6.4) 蛍光 X 線分析装置（蛍光 X 線分析装置によって分析を行う場合に限る。）
  - 6.5) ガスクロマトグラフ（ガスクロマトグラフによって分析を行う場合に限る。）
  - 6.6) 高速液体クロマトグラフ（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。）
  - 6.7) 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って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に取得しないとき

- 7.1) 天びん（感量が 1 mg 以下のもの）
- 7.2) 高速液体クロマトグラフ
- 7.3) ガスクロマトグラフ（ガスクロマトグラフによって分析を行う場合に限る。）
- 7.4) 恒温乾燥器
- 7.5) ガラス器具
- 7.6) 雑器具

#### 2.1.4 格付のための施設

- a) 検査結果の評価及び証票の管理のための施設でなければならない。
- b) 次に掲げる機械器具を備えていなければならない。ただし、格付のための試料の検査を自ら行わ

置により分析を行う場合に限る。)

- (ア) 天びん（蛍光 X 線分析装置により分析を行う場合にあっては感量が 0.1mg 以下、それ以外の場合にあっては感量が 0.01g 以下のもの）
- (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とき（(イ)に掲げる機械器具にあっ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、(カ)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に限る。)

- (ア) 天びん（蛍光 X 線分析装置により分析を行う場合にあっては感量が 0.1mg 以下、それ以外の場合にあっては感量が 1mg 以下のもの）
- (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であって、第三者機関の検定証明を定期的に取得しないとき（(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

ない場合を除く。

- 1) 恒温乾燥器
- 2) 天びん (感量が 0.1 g 以下のもの)
- 3) ノギスその他の計量器具
- 4) 長さ計
- 5) 丸のこ盤その他の切削機械
- 6) 普通合板を製造する場合にあっては、次に掲げる機械器具

- 6.1) 合板用引張り試験機 (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に限る。)
- 6.2) スチーミング処理装置 (スチーミング処理試験を行う場合に限る。)
- 6.3) 恒温水槽 (温冷水浸せき試験又は 2 類浸せき剝離試験を行う場合に限る。)
- 6.4) 煮沸槽 (煮沸繰返し試験又は 1 類浸せき剝離試験を行う場合に限る。)

7) 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

- 7.1) 合板用引張り試験機 (塗装又はオーバーレイを施さないものに限る。)
- 7.2) 煮沸槽 (煮沸繰返し試験又は 1 類浸せき剝離試験を行う場合に限る。)
- 7.3) スチーミング処理装置 (スチーミング処理試験を行う場合に限る。)
- 7.4) 減圧加圧処理装置 (減圧加圧試験を行う場合に限る。)
- 7.5) 曲げ剛性試験装置
- 7.6) 平面引張り試験機 (塗装又はオーバーレイを施したものに限る。)
- 7.7) 低温恒温器 (塗装又はオーバーレイを施したものに限る。)

を除く。

(新設)

ア 普通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 類浸せき剝離試験を行わない場合、(カ)に掲げる機械器具にあっては煮沸繰返し試験又は 1 類浸せき剝離試験を行わない場合を除く。

(ア) 合板用引張り試験機

(イ) スチーミング処理装置

(ウ) 恒温水槽

(エ) 恒温乾燥器

(オ) 煮沸槽

(カ) 天びん (感量が 0.1 g 以下のものをいう。)

(キ) ノギスその他の計量器具

(ク) 長さ計

(ケ) 丸のこ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 類浸せき剝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、(カ)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、(サ)及び(シ)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) 合板用引張り試験機

(イ) 煮沸槽

(ウ) スチーミング処理装置

(エ) 恒温乾燥器

(オ) 減圧加圧処理装置

(カ) 曲げ剛性試験装置

(キ) 天びん (感量が 0.1 g 以下のものをいう。)

(ク) ノギスその他の計量器具

(ケ) 長さ計

(コ) 丸のこ盤その他の切削機械

(サ) 平面引張り試験機

(シ) 低温恒温器

**8)** 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

**8.1)** 合板用引張り試験機

**8.2)** スチーミング処理装置 (スチーミング繰り返し試験又はスチーミング処理試験を行う場合に限る。)

**8.3)** 減圧加圧処理装置 (減圧加圧試験を行う場合に限る。)

**8.4)** 曲げ試験機 (1級の構造用合板を製造する場合に限る。)

**8.5)** 面内せん断試験 (1級の構造用合板を製造する場合に限る。)

**8.6)** 曲げ試験装置 (2級の構造用合板を製造する場合に限る。)

**8.7)** 煮沸槽 (連続煮沸試験又は煮沸繰り返し試験を行う場合に限る。)

**9)** 化粧ばり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

**9.1)** 合板用引張り試験機

**9.2)** スチーミング処理装置 (スチーミング繰り返し試験又はスチーミング処理試験を行う場合に限る。)

**9.3)** 減圧加圧処理装置 (減圧加圧試験を行う場合に限る。)

**9.4)** 曲げ試験装置

**9.5)** 煮沸槽 (連続煮沸試験又は煮沸繰り返し試験を行う場合に限る。)

**10)** 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

**10.1)** 煮沸槽 (1類浸せき剝離試験を行う場合に限る。)

**10.2)** 恒温水槽 (2類浸せき剝離試験を行う場合に限る。)

**10.3)** 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り返し試験又はスチーミング処理試験を行わない場合、(ク)に掲げる機械器具にあっては連続煮沸試験又は煮沸繰り返し試験を行わない場合、(エ)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、(オ)及び(カ)に掲げる機械器具にあっては1級の構造用合板を製造しない場合、(キ)に掲げる機械器具にあっては2級の構造用合板を製造しない場合を除く。

(ア) 合板用引張り試験機

(イ) スチーミング処理装置

(ウ) 恒温乾燥器

(エ) 減圧加圧処理装置

(オ) 曲げ試験機

(カ) 面内せん断試験

(キ) 曲げ試験装置

(ク) 煮沸槽

(ケ) 天びん (感量が0.1g以下のものをいう。)

(コ) ノギスその他の計量器具

(サ) 長さ計

(シ) 丸のこ盤その他の切削機械

エ 化粧ばり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り返し試験又はスチーミング処理試験を行う場合、(エ)に掲げる機械器具にあっては減圧加圧試験を行う場合、(カ)に掲げる機械器具にあっては連続煮沸試験又は煮沸繰り返し試験を行う場合に限る。

(ア) 合板用引張り試験機

(イ) スチーミング処理装置

(ウ) 恒温乾燥器

(エ) 減圧加圧処理装置

(オ) 曲げ試験装置

(カ) 煮沸槽

(キ) 天びん (感量が0.1g以下のものをいう。)

(ク) ノギスその他の計量器具

(ケ) 長さ計

(コ) 丸のこ盤その他の切削機械

オ 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類浸せき剝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類浸せき剝離試験を行わない場合を除く。

(ア) 煮沸槽

(イ) 恒温水槽

(ウ) 恒温乾燥器

**10.4) 金属枠**

**11) 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**

**11.1) 煮沸槽** (1類浸せき剝離試験を行う場合に限る。)

**11.2) 恒温水槽**

**11.3) 低温恒温器**

**11.4) 平面引張り試験機**

**11.5) 摩耗試験機**

**11.6) 天びん** [(感量が0.01g以下のもの) 摩耗A試験を行う場合に限る。]

**11.7) 引きかき硬度試験機**

**11.8) あらさ計**

**11.9) 衝撃試験機**

**11.10) 金属枠**

**12) 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)から11)までに規定するもののほか、次に掲げる機械器具**

**12.1) 分光光度計**

**12.2) ガラスデシケーター**

**12.3) 恒温器**

**12.4) ガラス器具**

**12.5) 雑器具**

**13) 防虫処理を施した旨の表示をする場合にあっては、1)から11)までに規定するもののほか、次に掲げる機械器具**

**13.1) 分光光度計** (ほう素化合物で処理する場合に限る。)

**13.2) ガスクロマトグラフ** (フェニトロチオン又はシフェノトリンで処理する場合に限る。)

**13.3) 高速液体クロマトグラフ** (ピフェントリンで処理する場合に限る。)

**13.4) 天びん** (感量が0.1mg以下のもの)

**13.5) ガラス器具**

(エ) 低温恒温器

(オ) 金属枠

(カ) 天びん (感量が0.1g以下のものをいう。)

(キ) ノギスその他の計量器具

(ク) 長さ計

(ケ) 丸のこ盤その他の切削機械

**カ) 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摩耗A試験を行わない場合を除く。**

(ア) 煮沸槽

(イ) 恒温水槽

(ウ) 恒温乾燥器

(エ) 低温恒温器

(オ) 平面引張り試験機

(カ) 摩耗試験機

(キ) 天びん (感量が0.01g以下のものをいう。)

(ク) 引きかき硬度試験機

(ケ) あらさ計

(コ) 衝撃試験機

(サ) 天びん (感量が0.1g以下のものをいう。)

(シ) 金属枠

(ス) ノギスその他の計量器具

(セ) 長さ計

(ソ) 丸のこ盤その他の切削機械

**キ) 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、アからオ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) ガラスデシケーター

(ウ) 恒温器

(エ) ガラス器具

(オ) 雑器具

**ク) 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) 分光光度計

(イ) ガスクロマトグラフ装置

(ウ) 高速液体クロマトグラフ装置

(エ) 天びん (感量が0.1mg以下のものをいう。)

(オ) ガラス器具

**13.6) 雑器具**

**14)** 保存処理を施しその旨を表示する場合にあつては、**1)**及び**8)**に規定するもののほか、次の**14.1)**から**14.3)**までに掲げる機械器具並びに**14.4)**から**14.7)**の場合ごとに掲げる機械器具

**14.1)** 恒温乾燥器

**14.2)** ガラス器具

**14.3)** 雑器具

**14.4)** 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、次に掲げる機械器具

**14.4.1)** 天びん（カルミン酸法によって定量する場合にあつては感量が **0.1 mg** 以下、それ以外の場合にあつては感量が **0.01 g** 以下のもの）

**14.4.2)** 分光光度計

**14.4.3)** ICP 発光分光分析装置（ICP 発光分光分析装置によって分析を行う場合に限る。）

**14.4.4)** 電気マッフル炉（クルクミン法によって定量する場合に限る。）

**14.5)** 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、次に掲げる機械器具

**14.5.1)** 天びん（蛍光 X 線分析装置によって分析を行う場合にあつては感量が **0.1 mg** 以下、それ以外の場合にあつては感量が **0.01 g** 以下のもの）

**14.5.2)** 分光光度計

**14.5.3)** 原子吸光光度計（原子吸光光度計によって分析を行う場合に限る。）

**14.5.4)** ICP 発光分光分析装置（ICP 発光分光分析装置によって分析を行う場合に限る。）

**14.5.5)** 蛍光 X 線分析装置（蛍光 X 線分析装置によって分析を行う場合に限る。）

**14.6)** 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、次に掲げる機械器具

**14.6.1)** 天びん（蛍光 X 線分析装置によって分析を行う場合にあつては感量が **0.1 mg** 以下、それ以外の場合にあつては感量が **1 mg** 以下のもの）

**14.6.2)** 原子吸光光度計（原子吸光光度計によって分析を行う場合に限る。）

**14.6.3)** ICP 発光分光分析装置（ICP 発光分光分析装置によって分析を行う場合に限る。）

**14.6.4)** 蛍光 X 線分析装置（蛍光 X 線分析装置によって分析を行う場合に限る。）

**14.6.5)** ガスクロマトグラフ（ガスクロマトグラフによって分析を行う場合に限る。）

**14.6.6)** 高速液体クロマトグラフ（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。）

**14.7)** アゾール・ネオニコチノイド化合物系保存処理薬剤によって保存処理を施す場合、次に掲げ

**(カ) 雑器具**

**ケ** 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及び**(エ)**から**(キ)**まで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)** 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（**ク**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、**ド**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。）

**a** 天びん（カルミン酸法により定量する場合は感量が **0.1mg** 以下、それ以外の場合にあつては感量が **0.01g** 以下のもの）

**b** 分光光度計

**c** ICP（高周波誘導結合プラズマ）発光分光分析装置

**d** 電気マッフル炉

**(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（**ク**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、**ド**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。）

**a** 天びん（蛍光 X 線分析装置により分析を行う場合にあつては感量が **0.1mg** 以下、それ以外の場合にあつては感量が **0.01g** 以下のもの）

**b** 分光光度計

**c** 原子吸光光度計

**d** ICP（高周波誘導結合プラズマ）発光分光分析装置

**e** 蛍光 X 線分析装置

**(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（**ク**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、**ド**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、**ド**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、**エ**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、**フ**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。）

**a** 天びん（蛍光 X 線分析装置により分析を行う場合にあつては感量が **0.1mg** 以下、それ以外の場合にあつては感量が **1mg** 以下のもの）

**b** 原子吸光光度計

**c** ICP（高周波誘導結合プラズマ）発光分光分析装置

**d** 蛍光 X 線分析装置

**e** ガスクロマトグラフ

**f** 高速液体クロマトグラフ

**(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（**ク**に掲

る機械器具

**14.7.1)** 天びん（感量が 1mg 以下のもの）

**14.7.2)** 高速液体クロマトグラフ

**14.7.3)** ガスクロマトグラフ（ガスクロマトグラフによって分析を行う場合に限る。）

## 2.2 品質管理の実施方法

**a) 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)** 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

**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。

## 2.3 品質管理を担当する者の能力及び人数

### 2.3.1 品質管理担当者

品質管理担当者として、合板（保存処理を施した構造用合板を製造する場合にあっては、保存処理を施した構造用合板に限る。以下同じ。）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。

### 2.3.2 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。）において合板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。

### 2.3.3 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。ただし、材面検査機によって材面の品質検査を行う場合において、当該機器が製品の材面の品質検査担当者による検査と同等の性能を有するときは、この限りでない。

**a)** 合板の選別業務に6月以上従事した経験を有すること。

け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、合板（保存処理を施した構造用合板を製造する場合にあっては、保存処理を施した構造用合板に限る。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。）において合板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)** 合板の選別業務に6月以上従事した経験を有すること。

- b) 認証機関が指定する研修において合板に係る選別技術を修得していること。  
注記：製品の材面の品質検査担当者が、材面検査機を補助的に利用して検査を行う場合にあつては、2.3.3の本文の規定を満たすこと。

## 2.4 格付の組織及び実施方法

### 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。

### 2.4.2 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) 2.5.1の格付検査担当者を置かず、試料の検査を第三者に委託する場合にあつては、合板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。

## 2.5 格付を担当する者の能力及び人数

### 2.5.1 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人以上置かれていなければならない。

(削る)

- (2) 認証機関が指定する研修において合板に係る選別技術を修得していること。  
(新設)

## 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を置かず、試料の検査を第三者に委託する場合にあつては、合板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

### 2.5.2 格付責任者

格付責任者として、格付検査担当者であって、2.3.2 の品質管理責任者以外の者の中から、講習会において合板の格付に関する課程を修了したものが1人選任されていなければならない。

### 2.5.3 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、2.5.1 の格付検査担当者及び 2.5.2 の格付責任者に代えて、格付担当者として、2.3.3 a)及び b)のいずれにも該当する者であつて、講習会において合板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 製造又は加工、保管、品質管理及び格付のための施設

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 品質管理の実施方法

- a) 3.3.2 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 2.2 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 b)から c)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 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つて、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。

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の中から講習会において合板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、講習会において合板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、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つて、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。

### **3.3 品質管理を担当する者の能力及び人数**

#### **3.3.1 品質管理担当者**

品質管理担当者として、合板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。

#### **3.3.2 品質管理責任者**

品質管理責任者として、合板の品質管理に関する知識及び技能を有する者であって、講習会において合板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人以上置かれていなければならない。

#### **3.3.3 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、2.3.3 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。ただし、材面検査機によって材面の品質検査を行う場合にあって、当該機器が製品の材面の品質検査担当者による検査と同等の性能を有するときは、この限りでない。

注記：製品の材面の品質検査担当者が、材面検査機を補助的に利用して検査を行う場合にあっては、3.3.3の本文の規定を満足すること。

### **3.4 格付の組織及び実施方法**

2.4に規定する基準に適合していなければならない。

### **3.5 格付を担当する者の能力及び人数**

#### **3.5.1 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。

#### **3.5.2 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、3.3.2の品質管理責任者以外の者の中から、講習会において合板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、2.3.3 a)及びb)のいずれにも該当する者であって、講習会において合板の格付に関する課程を修了したものが1人以上置かれていなければならない。

#### **3.5.3 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っては、3.5.1の格付検査担当者及び3.5.2の格付責任者に代えて、格付担当者として、2.3.3 a)及びb)のいずれにも該当する者であって、講習会において合板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、2.3.3 a)及びb)のいずれにも該当する者であって、講習会において合板の格付に関する課程を修了したものが1人以上置かれていなければならない。

### **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、合板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、合板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、講習会において合板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、講習会において合板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って、講習会において合板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、講習会において合板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って、講習会において合板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。