

枠組壁工法構造用たて継ぎ材についての製造業者等の認定の技術的基準及び製材についての製造業者等の認定の技術的基準の一部を改正する件 新旧対照表  
 ○枠組壁工法構造用たて継ぎ材についての製造業者等の認定の技術的基準（平成12年6月9日農林水産省告示第817号）

（下線部分は改正部分）

新（平成27年3月9日農林水産省告示第513号）	旧																
<p>枠組壁工法構造用製材及び枠組壁工法構造用たて継ぎ材についての製造業者等の認定の技術的基準</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</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) (略)</p> <p>(2) 機械器具</p> <p>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。<u>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、等級区分機にあつてはMSR枠組材を製造する場合、接合装置にあつてはフィンガージョイントによつて長さ方向に接合する場合に限る。</u></p>	<p>枠組壁工法構造用たて継ぎ材についての製造業者等の認定の技術的基準</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</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) (略)</p> <p>(2) 機械器具</p> <p>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="125 927 488 991">機 械 器 具</th> <th data-bbox="488 927 1099 991">条 件</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td data-bbox="125 991 488 1086">[削る。]</td> <td data-bbox="488 991 1099 1086"></td> </tr> <tr> <td data-bbox="125 1086 488 1246">大割り機械</td> <td data-bbox="488 1086 1099 1246">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 data-bbox="125 1246 488 1458">小割り機械</td> <td data-bbox="488 1246 1099 1458">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、傾斜度等がいずれも正しく、容易に作動できるものであること。ローラー式帯のこ盤にあつては、適正なローラーの回転速度及び定規とのこ身との並行度が保たれているものであること。</td> </tr> </tbody> </table>	機 械 器 具	条 件	[削る。]		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、傾斜度等がいずれも正しく、容易に作動できるものであること。ローラー式帯のこ盤にあつては、適正なローラーの回転速度及び定規とのこ身との並行度が保たれているものであること。	<table border="1"> <thead> <tr> <th data-bbox="1151 927 1514 991">機 械 器 具</th> <th data-bbox="1514 927 2148 991">条 件</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td data-bbox="1151 991 1514 1086">接合装置</td> <td data-bbox="1514 991 2148 1086">ひき板又は小角材の端部にフィンガー加工を施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。</td> </tr> <tr> <td data-bbox="1151 1086 1514 1246">[新設]</td> <td data-bbox="1514 1086 2148 1246">[新設]</td> </tr> <tr> <td data-bbox="1151 1246 1514 1458">[新設]</td> <td data-bbox="1514 1246 2148 1458">[新設]</td> </tr> </tbody> </table>	機 械 器 具	条 件	接合装置	ひき板又は小角材の端部にフィンガー加工を施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。	[新設]	[新設]	[新設]	[新設]
機 械 器 具	条 件																
[削る。]																	
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、傾斜度等がいずれも正しく、容易に作動できるものであること。ローラー式帯のこ盤にあつては、適正なローラーの回転速度及び定規とのこ身との並行度が保たれているものであること。																
機 械 器 具	条 件																
接合装置	ひき板又は小角材の端部にフィンガー加工を施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。																
[新設]	[新設]																
[新設]	[新設]																

ギヤングエジャー又はギヤングリッパ	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	丸のこその他の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	枠組壁工法構造用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。
等級区分機	枠組壁工法構造用製材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	枠組壁工法構造用製材の端部にフィンガー加工を施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。

(3) (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。ただし、(5)に掲げる機械器具にあっては繊維走向の傾斜を測定する場合、(6)に掲げる機械器具にあっては含水率を測定する場合に限る。

[削る。]

(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

[新設]	[新設]
[新設]	[新設]
材面調整機械 (材面を調整する場合に限る。)	材面をむらなく調整できるものであること。
[新設]	[新設]
[新設]	[新設]
人工乾燥処理装置 (人工乾燥処理を施す場合に限る。)	乾燥むらの少ないものであること。
[新設]	[新設]

[新設]

(3) (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) 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。)

(2) ノギスその他の計量器具

[新設]

[新設]

[新設]

[新設]

(6) 含水率測定用具

(7) MSR 枠組材を製造する場合にあっては、(1)から(6)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曲げ試験を行う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引張り試験を行う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に限る。

ア 曲げ試験機

イ 引張り試験機

ウ 検定用具（等級区分機を検定できるもの）

(8) 枠組壁工法構造用たて継ぎ材（MSR たて継ぎ材を除く。以下同じ）を製造する場合にあっては、(1)から(6)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煮沸繰返し試験を行う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、ウに掲げる機械器具にあっては減圧加圧処理試験を行う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、エに掲げる機械器具にあっては第三者機関による検定証明を定期的に取得しないとき、オに掲げる機械器具にあっては甲種たて継ぎ材の特級、1 級及び 2 級に格付をする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、カに掲げる機械器具にあっては接着剤の配合を行う場合に限る。

ア 煮沸槽

イ～オ（略）

カ 水素イオン濃度測定用具

(9) MSR たて継ぎ材を製造する場合にあっては、(1)から(6)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煮沸繰返し試験を行う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、ウに掲げる機械器具にあっては減圧加圧処理試験を行う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、エに掲げる機械器具にあっては曲げ試験を行う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、オに掲げる機械器具にあっては第三者機関による検定証明を定期的に取得しないとき、カに掲げる機械器具にあっては接着剤の配合を行う場合に限る。

ア 煮沸槽

イ 恒温乾燥器

ウ 減圧加圧処理装置

エ 曲げ試験機

オ プルーフロード

カ 水素イオン濃度測定用具

キ 検定用具（等級区分機を検定できるもの）

(10) 保存処理を施しその旨を表示する場合にあっては、(1)から(6)まで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。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

[新設]

[新設]

(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減圧加圧処理試験を行う場合、オに掲げる機械器具にあっては甲種たて継ぎ材の特級、1 級及び 2 級に格付をする場合に限る。

ア 恒温水槽

イ～オ（略）

[新設]

[新設]

[新設]

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

(ア) 天びん（感量が0.01 g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

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とき（(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) 天びん（感量が1 mg以下のもの）

(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

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、(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) 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

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、(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。）

(ア) 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0.01 g以下のもの）

(イ) 分光光度計

(ウ) 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

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I C P (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。)

(ア) 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)

(イ) 原子吸光光度計

(ウ) I C P (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って、第三者機関の検定証明を定期的に取得しないとき

(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) 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って、第三者機関の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) 天びん (感量が0.1mg以下のもの)

(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

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 I C P (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) 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、ガスクロマトグラフにより分析を行う場合にあつては感量が 0.01g 以下、それ以外の場合にあつては感量が 0.1g 以下のもの)

(イ) 原子吸光光度計

(ウ) I C P (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 ((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 I C P (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) 天びん (蛍光 X 線分析装置により分析する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 0.1g 以下のもの)

(イ) 原子吸光光度計

(ウ) I C P (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

(ア) 天びん (感量が 0.1mg 以下のもの)

(イ) 恒温乾燥器

(ウ) 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 ((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、(ウ)に掲げる機械器具にあつては I C P (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) 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

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、次に掲げる全ての機械器具にあつ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つては繊維走向の傾斜を測定する場合、カからクまでに掲げる機械器具にあつては含水率試験を行う場合に限る。

[削る。]

[削る。]

[削る。]

ア ノギス

イ 直定規

ウ 直角定規

エ 鉄鋼製巻尺

オ 繊維走向測定用具

カ 丸のこ盤その他の切削装置

[削る。]

[削る。]

[削る。]

キ 恒温乾燥器

ク 天びん（感量が0.1g以下のもの）

- (3) MSR 枠組材を製造する場合にあつては、(2)に規定するもののほか、次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つては格付のための試料の検査を自ら行う場合、イに掲げる機械器具にあつては引張り試験を行う場合に限る。

ア 曲げ試験機

イ 引張り試験機

ウ 雑器具

- (4) 枠組壁工法構造用たて継ぎ材を製造する場合にあつては、(2)に規定するもののほか、次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つては格付のための試料の検査を自ら行う場合、ア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、イに掲げる機械器具にあつては減圧加圧処理試験を行う場合に限る。

ア 煮沸槽

イ 減圧加圧処理装置

ウ 曲げ試験機

エ 雑器具

- (5) MSR たて継ぎ材を製造する場合にあつては、(2)に規定するもののほか、次に掲げる機械

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、次に掲げるすべての機械器具にあつては格付のための試料の検査を自ら行わない場合、キに掲げる機械器具にあつては煮沸繰返し試験を行わない場合、クに掲げる機械器具にあつては減圧加圧試験を行わない場合を除く。

ア 恒温乾燥器

イ 曲げ試験機

ウ 天びん（感量が0.1g以下のもの）

エ ノギス

[新設]

[新設]

オ 長さ計

[新設]

カ 丸のこ盤その他の切削装置

キ 恒温水槽

ク 減圧加圧処理装置

ケ 雑器具

[新設]

[新設]

[新設]

[新設]

[新設]

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つては格付のための試料の検査を自ら行う場合、ア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、イに掲げる機械器具にあつては減圧加圧処理試験を行う場合に限る。

ア 煮沸槽

イ 減圧加圧処理装置

ウ 曲げ試験機

エ 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、(2)に規定するもののほか、次のア及びイに掲げる機械器具及びウからス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つては格付のための試料の検査を自ら行う場合、アに掲げる機械器具にあつては切断により試験片を採取しない場合に限る。

ア 生長錐

イ 丸のご盤その他の切削装置

ウ 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) 天びん (感量が0.01 g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

エ 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) 天びん (感量が1 mg以下のもの)

(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

オ 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つてはI C P (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) 天びん (クルクミン法により定量する場合は感量が0.01g以下、それ以外の場合にあつては感量が0.1mg以下のもの)

(イ) 分光光度計

(ウ) I C P (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

[新設]



(キ) 雑器具

カ 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（ウ）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。）

(ア) 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）

(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

キ 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。）

(ア) 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）

(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

ク 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

(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) 恒温乾燥器

(エ) ガラス器具

(オ) 雑器具

ケ 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。）

(ア) 天びん（感量が0.1mg以下のもの）

- (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

コ 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 I C P（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) 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、ガスクロマトグラフにより分析を行う場合にあつては感量が 0.01g 以下、それ以外の場合にあつては感量が 0.1g 以下のもの）

- (イ) 原子吸光光度計
- (ウ) I C P（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

サ 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 I C P（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) 天びん（蛍光 X 線分析装置により分析する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 0.1g 以下のもの）

- (イ) 原子吸光光度計
- (ウ) I C P（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

シ クレオソート油保存処理薬剤を使用する場合

- (ア) 天びん（感量が 0.1mg 以下のもの）
- (イ) 恒温乾燥器
- (ウ) ガラス器具
- (エ) 雑器具

ス 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つ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つては I C P（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) 天びん (クルクミン法により定量する場合は感量が0.01g以下、カルミン酸法により定量する場合にあつては感量が0.1mg以下のもの)

(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

二 (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、枠組壁工法構造用製材 (枠組壁工法構造用たて継ぎ材の認定にあつては枠組壁工法構造用たて継ぎ材。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、認定機関が指定する講習会 (以下「講習会」という。) において枠組壁工法構造用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) 枠組壁工法構造用製材の選別業務に6月以上従事した経験を有すること。
- (2) 認定機関が指定する研修において枠組壁工法構造用製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 (略)

2 格付の実施方法

- (1) (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つて、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つては、枠組壁工法構造用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) (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つて、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

二 (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、枠組壁工法構造用たて継ぎ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、認定機関が指定する講習会 (以下「講習会」という。) において枠組壁工法構造用たて継ぎ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、次のいずれにも適合する者が2人以上置かれていること。

- (1) 枠組壁工法構造用たて継ぎ材の選別業務に6月以上従事した経験を有すること。
- (2) 認定機関が指定する研修において枠組壁工法構造用たて継ぎ材の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) (略)
- (2) 五の1の(1)から(5)のいずれかに該当し、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者を置かずに、試料の検査を第三者に委託する場合にあつては、枠組壁工法構造用たて継ぎ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) (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校

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枠組壁工法構造用製材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、講習会において枠組壁工法構造用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。

## 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つて、格付担当者を補佐する者を工場等に置く場合のその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、枠組壁工法構造用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、枠組壁工法構造用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つて、講習会において枠組壁工法構造用製材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 (略)

### 四 (略)

### 五 格付を担当する者の資格及び人数

(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枠組壁工法構造用たて継ぎ材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、講習会において枠組壁工法構造用たて継ぎ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 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、枠組壁工法構造用たて継ぎ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、枠組壁工法構造用たて継ぎ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つて、かつ、講習会において枠組壁工法構造用たて継ぎ材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 (略)

### 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、講習会において枠組壁工法構造用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って、講習会において枠組壁工法構造用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。

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、講習会において枠組壁工法構造用製材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)のいずれにも該当する者であつて、講習会において枠組壁工法構造用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。

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)のいずれかに該当し、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、講習会において枠組壁工法構造用たて継ぎ材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。また、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)のいずれにも適合する者であつて、講習会において枠組壁工法構造用たて継ぎ材の格付に関する課程を修了したものを1人以上置くこと。

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)のいずれにも適合する者であつて、講習会において枠組壁工法構造用たて継ぎ材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、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)のいずれにも適合する者であつて、講習会において枠組壁工法構造用たて継ぎ材の格付に関する課程を修了したものを1人以上置くこと。