

製材、押角及び耳付材についての製造業者 の認定の技術的基準

(平成13年8月28日)
農林水産省告示第1137号

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

諸設備を收容し、かつ、作業を行うのに支障のない広さ及び明るさを有すること。

(2) 機械器具

ア 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を有すること。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製材を製造する場合、等級区分機にあつては機械による曲げ応力等級区分を行う枠組壁工法構造用製材を製造する場合に限る。

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。

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。
等級区分機	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。

(3) 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、適当な広さを有し、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) 次の機械器具を有する適当な広さの施設を有すること。ただし、カに掲げる機械器具にあっては、機械等級区分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、次の機械器具を有すること。

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、オからキまでに掲げる機械器具にあっては薬剤の吸収量について第三者機関による検定証明を定期的に取得する場合、クに掲げる機械器具にあってはクルクミン法以外の方法により定量する場合及び薬剤の吸収量について第三者機関による検定証明を定期的に取得する場合を除く。

- ア 含水率測定用具
- イ 重量測定機
- ウ 濃度測定用具
- エ 生長すい
- オ 直示天びん
- カ 光電分光光度計又は原子吸光光度計
- キ 恒温乾燥器
- ク 電気マッフル炉
- ケ ガラス器具
- コ 雑器具

(3) 人工乾燥を施しその旨を表示する場合及び枠組壁工法構造用製材を製造する場合にあっては、含水率測定用具を有すること。

(4) 機械による曲げ応力等級区分を行う枠組壁工法構造用製材を製造する場合にあっては、次の機械器具を有すること。ただし、アに掲げる機械器具にあっては曲げ強度について第三者機関による検定証明を定期的に取得する場合、エに掲げる機械器具にあっては引張り強度を表示しない場合及び引張り強度について第三者機関による検定証明を定期的に取得する場合を除く。

- ア 曲げ試験機
- イ 含水率測定用具
- ウ 検定用具（等級区分機を検定できるもの）
- エ 引張り試験機

4 格付のための施設

(1) 次の機械器具を有するほか、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を有すること。ただし、これら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、オに掲げる機械器具にあっては目視等級区分製材及び枠組壁工法構造用製材以外のものを製造する場合、カに掲げる機械器具にあっては機械等級区分製材以外のものを製造する場合、キに掲げる機械器具にあっては枠組壁工法構造用製材以外のものを製造する場合を除く。

- 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

キ 含水率測定用具

- (2) 保存処理を施しその旨の表示をする場合にあっては、次の機械器具を有すること。ただし、これら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、エに掲げる機械器具にあってはクルクミン法以外の方法により定量する場合、オ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 直示天びん

イ 光電分光光度計又は原子吸光光度計

ウ 恒温乾燥器

エ 電気マッフル炉

オ 生長すい

カ ガラス器具

キ 雑器具

- (3) 人工乾燥を施しその旨を表示する場合にあっては、次の機械器具を有すること。ただし、これら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を除く。

ア 恒温乾燥器

イ 直示天びん

- (4) 機械による曲げ応力等級区分を行う枠組壁工法構造用製材を製造する場合にあっては、次の機械器具を有すること。ただし、これら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、エに掲げる機械器具にあっては引張り強度を表示しない場合を除く。

ア 曲げ試験機

イ 恒温乾燥器

ウ 直示天びん

エ 引張り試験機

オ 雑器具

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定機関（登録認定機関又は登録外国認定機関をいう。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っていること。
- 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、押角及び耳付材（以下「製材等」という。）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（3に規定する者を除く。）が1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、認定機関の指定する講習会（以下「講習会」という。）において製材等の品質管理に関する課程を修了したものが1人選任されていること。

3 製品の材面の品質検査担当者

製品の材面の品質検査担当者として、次のいずれにも適合する者が2人以上置かれていること。

- (1) 製材等の選別業務に6月以上従事した経験を有すること。
- (2) 認定機関の指定する研修において製材等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、オ及びキに掲げる事項については、格付のための試料の検査を自ら行わない場合を除く。

ア 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定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に規定する格付検査担当者の資格を有するものが置かれていない等の理由により自ら試料の検査を行うことができない場合にあっては、製材等の試料の

検査を適正に行い得る機械器具及び人員を有する者（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し、かつ、認定機関の指定する格付検査担当者技能研修を定期的に受講している者が1人以上置かれていること。

- (1) 学校教育法（昭和22年法律第26号）による大学若しくは高等専門学校若しくは旧専門学校令（明治36年勅令第61号）による専門学校で林業、林産若しくは工業に関する授業科目の単位を取得して卒業した者又はこれらと同等以上の資格を有する者で、木材又は木材加工品の検査又は試験研究に1年以上従事した経験を有するもの
- (2) 学校教育法による高等学校若しくは中等教育学校若しくは旧中等学校令（昭和18年勅令第36号）による中等学校で林業、林産若しくは工業に関する授業科目の単位を取得して卒業した者又はこれらと同等以上の資格を有する者で、木材又は木材加工品の検査又は試験研究に2年以上従事した経験を有するもの
- (3) (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って、かつ、三の2に規定する品質管理責任者以外の者から講習会において製材等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、三の3の(1)及び(2)のいずれにも該当する者であって、講習会において製材等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。