

# 輸出用木材こん包材に関する認定・登録業務実施細則

(平成 19 年 4 月 10 日 19 全植検協第 2 号)  
(一部改正 平成 22 年 3 月 31 日 21 全植検協第 81 号)  
(一部改正 平成 24 年 12 月 6 日 24 全植検協第 47 号)  
(一部改正 平成 26 年 10 月 6 日 24 全植検協第 45 号)  
(最終改正 平成 28 年 3 月 1 日 27 全植検協第 63 号)

## I 総則

### 1 適用の範囲

本細則は、一般社団法人全国植物検疫協会（以下「全植検協」という。）による「輸出用木材こん包材消毒処理実施要領」（平成 15 年 10 月 16 日付け 15 消安第 2489 号消費・安全局長通知。以下「要領」という。）に基づく輸出用木材こん包材（以下「こん包材」という。）の消毒・表示等を行う事業所等の認定及び登録に関する業務（以下「認定・登録業務」という。）について、その実施体制、実施方法及びその他業務の実施に必要な事項を規定する。

### 2 認定・登録業務の基本方針

認定・登録業務の基本方針は、次のとおりとする。

- (1) 認定・登録業務を公平、公正及び迅速に実施する。
- (2) 認定・登録業務の信頼性確保のため、必要な技術的能力の維持・向上に努める。
- (3) 認定・登録業務の過程で得られた情報の機密保持に努める。

### 3 認定・登録業務の内容

認定・登録業務の内容は、以下のとおりとする。

- (1) 「国際貿易における木材こん包材の規制（ISPM No.15）」（以下「国際基準第 15」という。）に則した消毒を実施する者（以下「消毒実施者」という。）の認定
- (2) 認定された消毒実施者（以下「認定消毒実施者」という。）が行う消毒の確認及び消毒方法に関する技術的助言
- (3) 輸出用の木材こん包材を作製、生産或いはこん包等の作業をする者（以下「こん包材生産者」という。）の登録
- (4) 登録されたこん包材生産者（以下「登録こん包材生産者」という。）が消毒処理済みのこん包材に表示するスタンプ及びビステンシル等の標章（印影）登録
- (5) 登録こん包材生産者が行う消毒処理済み材の保管管理及び消毒処理済み表示に関する確認及び技術的助言
- (6) 認定及び登録に係る事項の公表並びにこん包材の消毒に関する情報提供

### 4 認定・登録業務の区域

認定・登録業務を行う区域は、日本国全域とする。

### 5 組織

認定・登録業務を行う組織は、別記 1 のとおりとする。

## II 認定・登録業務の委託

全植検協は、認定・登録業務を円滑に実施するため、業務の一部を別に定める仕様書に基づ

き、外部の機関に委託できるものとし、この場合、全植検協と委託先との間で機密保持等の取決めに関する適切な協定書を取り交わして、行うものとする。

### III 確認員及び判定員

#### 1 確認員の選任

全植検協の会長は、こん包材に関する認定・登録業務を委託した先又はこん包材に関する認定・登録業務を行うために設置する事務所（以下「業務委託先等」という。）の長からの推薦を受けて、認定・登録に係る申請内容（変更等を含む。）の確認及び実地調査に従事する者（以下「確認員」という。）を選任し、その旨を確認員に通知する。

なお、確認員は国際基準第 15 及び輸出用こん包材に係る制度等を熟知しているとともに、消毒方法等に関する必要な知識及び技術を有する者とする。

#### 2 判定員の選任

全植検協の会長は、全植検協及び一般社団法人日本くん蒸技術協会（以下「日くん協」という。）の推薦を受けて、認定・登録に係る判定の業務に従事する者（以下「判定員」という。）を選任し、その旨を判定員に通知する。

#### 3 確認員及び判定員の業務

確認員は、申請内容の確認、実地調査等により認定及び登録の基準との適合性についての確認を行うとともに認定消毒実施者から提出される消毒実施の報告及び登録こん包材生産者から提出される表示実績の報告の確認及び集計を行う。また、必要に応じて、認定消毒実施者に対する消毒方法に関する技術的助言並びに登録こん包材生産者に対する消毒処理済み材の保管管理及び消毒処理済みの表示に関する技術的助言を行う。

判定員は、認定及び登録のための判定を行う。ただし、日くん協の推薦を受けて選任された判定員は、くん蒸による消毒実施者の認定に限る。

なお、全植検協の会長は、選任された確認員及び判定員の名簿を業務委託先等に送付する。

### IV 認定管理負担金、登録管理負担金及びスタンプ作製負担金

#### 1 認定管理負担金

全植検協は、認定消毒実施者から別記 2 の 1 に定める認定管理負担金を徴収する。

#### 2 登録管理負担金

全植検協は、登録こん包材生産者から別記 2 の 2 に定める登録管理負担金を徴収する。

#### 3 スタンプ作製負担金

全植検協は、スタンプの作製及び登録（追加及び更新を含む。以下同じ。）を依頼した登録こん包材生産者から別記 2 の 3 に定めるスタンプ作製負担金を徴収する。

## V 内部監査

### 1 内部監査の実施

全植検協の会長は、認定・登録業務を適正に実施するため監査員を任命し、内部監査を実施する。

### 2 内部監査の方法

内部監査は、別記3により行う。

### 3 内部監査結果の保存等

内部監査の結果は、記録し、保存する。

## VI 認定・登録業務の実施方法

### 1 熱処理による消毒実施者の認定

#### (申請書の提出)

(1) こん包材の熱処理による消毒実施者の認定(継続を含む。以下同じ。)を受けようとする者は、業務委託先等を通じて、「輸出用木材こん包材熱処理消毒実施者認定申請書」(第1号様式、以下「熱処理消毒実施者認定申請書」という。)を全植検協の会長に提出するものとする。

なお、申請は事業所等の単位とする。

#### (申請内容の確認)

(2) 確認員は、(1)の申請を受理したときは熱処理消毒実施者認定申請書(第1号様式)等により次の事項を確認するとともに、実地調査の日程及び性能試験の方法等について申請者に事前に確認するものとする。

- ① 認定に係る事業所等の名称、所在地及び連絡先
- ② 消毒実施責任者の設置状況
- ③ 消毒庫(釜)の型式及び内容積並びに1回当たりの最大処理能力
- ④ 加熱方式
- ⑤ 自動温度記録装置の種類及び型式
- ⑥ 消毒処理施設の敷地面積、消毒処理済み材の保管方法、その他施設及び設備の状況

#### (実地調査及び性能試験)

(3) 確認員は、認定を受けようとする施設について次の事項の実地調査を行うとともに、消毒実施者が行う性能試験に立ち会い、(2)の確認結果と合わせて当該調査及び試験の結果を「輸出用木材こん包材熱処理消毒実地調査書」(第2号様式、以下「熱処理消毒実地調査書」という。)に記録する。

なお、性能試験は、同一施設に多数の消毒庫(釜)がある場合、同一条件で試験することを確認の上、立会は代表する消毒庫(釜)のみとすることができる。また、立会を行わなかった他の消毒庫(釜)については、温度の推移に関するデータ(消毒庫(釜)内に温度センサーが2本以上設置されているものに限る。)の提出をもって代えることができることとする。

- ① 熱処理施設等の保守点検及び整備が適正に実施されること。

- ② 熱処理が消毒基準に従って適正に実施されること。
- ③ 消毒処理済み材が適正に管理されること。
- ④ 事業所等の管理・責任体制が適正に確立されること。
- ⑤ 消毒処理済み材の管理、消毒実施に関する台帳（「輸出用木材こん包材熱処理消毒実施・管理簿」（参考様式1、以下「熱処理消毒実施・管理簿」という。）が備え付けられること。

#### **(確認結果の報告)**

(4) 確認員は、前項の現地調査及び性能試験の終了後速やかに熱処理消毒現地調査書を添えて調査結果を判定員に報告するものとする。

#### **(認定の判定等)**

(5) 判定員は、前項の報告を受けたときは(2)に掲げる事項並びに(3)の現地調査及び性能試験の結果を確認して別記4のⅢに適合するか判定し、全植検協の会長に報告する。

#### **(認定)**

(6) 全植検協の会長は、(5)の判定結果が適合すると報告を受けたときは、当該事業所等を熱処理による認定消毒実施者として認定するとともに「輸出用木材こん包材熱処理消毒実施者認定簿」（第3号様式）に記載する。

なお、認定番号は、手続に關与する業務委託先等ごとに次のようにする。業務委託先等番号については別表1による。

業務委託先等番号	熱処理消毒実施者番号
○ ○	○ ○

#### **(認定の有効期間)**

(7) 認定の有効期間は、認定した日から3年間とする。

ただし、初年度認定後3年以内に全植検協の定める認定の基準日に達する場合、その基準日の前日までとする。

なお、認定の基準日は、平成18年4月1日とし、以後3年ごとの4月1日とする。

#### **(認定結果の報告)**

(8) 全植検協の会長は、認定を行った場合、その内容を消費・安全局長に報告する。

#### **(認定通知及び認定管理負担金の請求)**

(9) 全植検協は、(6)の認定を行ったときは、業務委託先等を通じて、「輸出用木材こん包材消毒実施者認定通知書」（第4号様式、以下「消毒実施者認定通知書」という。）に消毒管理に必要な関係書類（「輸出用木材こん包材熱処理消毒実施報告書」（第13号様式、以下「熱処理消毒実施報告書」という。）、「輸出用木材こん包材熱処理消毒実施集計表」（第15号様式、以下「熱処理消毒実施集計表」という。）及び熱処理消毒実施・管理簿（参考様式1）を付して、その旨を当該認定消毒実施者に通知するとともに、認定初年度分の認定管理負担金を請求する。

なお、認定の翌年度以降は、毎年度当初に1年間の当該負担金を請求する。

#### **(認定内容の変更)**

(10) 熱処理による認定消毒実施者は、熱処理消毒実施者認定申請書（第1号様式）の内容に変更がある場合は、業務委託先等を通じて、遅滞なく、「輸出用木材こん包材消毒実施者の認定に係る変更届」（参考様式5、以下「認定変更届」という。）又は当該認定変更届と同等の内容を記した書面によりその事項（変更内容、変更理由等）を全植検協の会長に届け出るものとする。

なお、認定を受けている消毒庫（釜）又は自動温度記録装置に係る熱処理消毒に影響のある修理又は更新を行う場合は、事前に業務委託先等を通じて、全植検協の会長に届け出るものとする。この場合、必要に応じて当該施設の実地調査及び性能試験を行うものとする。

#### **（認定の辞退）**

(11) 熱処理による認定消毒実施者は、当該認定を辞退する場合は業務委託先等を通じて、遅滞なく、「輸出用木材こん包材消毒実施者の認定に係る辞退届」（参考様式6、以下「認定辞退届」という。）又は当該認定辞退届と同等の内容を記した書面によりその旨を全植検協の会長に届け出るものとする。

また、全植検協の会長は、その旨を消費・安全局長に報告する。

#### **（認定熱処理施設の表示）**

(12) 熱処理による認定消毒実施者は、当該熱処理施設に「一般社団法人全国植物検疫協会認定熱処理施設」の表示を掲げることができるものとする。また、自社ホームページ等の掲載も同様とする。

#### **（認定後の実地調査）**

(13) 確認員は、継続認定に当たって実施する実地調査及び性能試験のほか、必要に応じて消毒処理の適正な実施を確保するため、以下の事項等について実地調査を行い、その結果を熱処理消毒実地調査書（第2号様式）に記録し、全植検協に報告する。ただし、当該報告は、不適合な消毒処理が行われていた場合等を除き、別に定める仕様書に基づく事業実績の業務報告によるものとする。

- ① 熱処理施設等の保守点検及び整備が適正に実施されていること。
- ② 熱処理が消毒基準に従って適正に実施されていること。
- ③ 消毒処理済み材が適正に管理されていること。
- ④ 事業所等の管理・責任体制が適正に確立されていること。
- ⑤ 熱処理消毒実施・管理簿（参考様式1）等が整備されていること。

#### **（認定の取り消し等）**

(14) 全植検協の会長は、不適合な消毒処理の実施又は前項の実地調査を適切な理由なく拒否された場合及びVIの4の（5）の報告がない若しくは虚偽の報告をした場合は、業務委託先等を通じて、認定の取り消し等の必要な措置を講ずる。

また、認定の取り消し等必要な措置を講じたときは、その内容を取りまとめ、消費・安全局長に速やかに報告する。

#### **（認定一覧表の送付及び公表）**

(15) 全植検協は、熱処理による認定消毒実施者の認定内容を毎年度認定一覧表に取りまとめ、業務委託先等に送付する。また、以下の内容の認定一覧表をホームページに公表する。

- ① 認定事業所等の名称、所在地及び連絡先
- ② 認定番号
- ③ 認定年月日

## **2 くん蒸処理による消毒実施者の認定**

#### **（申請書の提出）**

(1) こん包材のくん蒸処理による消毒実施者の認定（継続を含む。以下同じ。）を受けようとする者は、業務委託先等を通じて、「輸出用木材こん包材くん蒸処理消毒実施者認定申請書」（第

5号様式、以下「くん蒸処理消毒実施者認定申請書」という。)を全植検協の会長に提出するものとする。

なお、申請は事業所等の単位とする。

#### (申請内容の確認)

(2) 確認員は、(1)の申請を受理したときは、くん蒸処理消毒実施者認定申請書(第5号様式)により次の事項を確認するとともに、実地調査の日程及び方法等について申請者に事前に確認するものとする。

- ① 認定に係る事業所等の名称、所在地及び連絡先
- ② くん蒸の方法
- ③ 臭化メチルの使用に関し、農薬を使用する者が遵守すべき基準を定める省令(平成15年農林水産省・環境省令第5号)第3条に規定する農薬使用計画書が農林水産大臣に提出されていること。
- ④ 臭化メチルの使用に関し、特定化学物質及び四アルキル鉛等作業主任者技能講習又は特定化学物質等作業主任者技能講習を修了した作業主任者を設置していること。
- ⑤ 日くん協が行う輸出用木材こん包材くん蒸技術講習を修了した者が配置されていること。
- ⑥ その他消毒に用いる薬剤の使用に関し、必要とされる資格等を有していること。

#### (実地調査)

(3) 確認員は、認定を受けようとする者について、次の事項の実地調査を行うとともに、(2)の確認結果と合わせて当該調査結果を「輸出用木材こん包材くん蒸処理消毒実地調査書」(第6号様式、以下「くん蒸処理消毒実地調査書」という。)に記録する。

なお、当該実地調査は、認定を受けようとする者が植物検疫くん蒸を実施している者の場合は省略できるものとし、この場合、調査結果は提出された書面及び聞き取りにより記録するものとする。

- ① くん蒸処理実施体制が適正に整備されること。
- ② くん蒸処理が消毒基準に従って適正に実施されること。
- ③ 消毒処理済み材が適正に管理されること。
- ④ 事業所等の管理・責任体制が適正に実施されること。
- ⑤ くん蒸処理消毒済み材の管理、消毒実施に関する台帳(「輸出用木材こん包材くん蒸処理消毒実施・管理簿」(参考様式2、以下「くん蒸処理消毒実施・管理簿」という。))が備え付けられること。

#### (確認結果の報告)

(4) 確認員は、前項の実地調査終了後速やかにくん蒸処理消毒実地調査書を添えて調査結果を判定員に報告するものとする。

#### (認定の判定等)

(5) 判定員は、前項の報告を受けたときは(2)に掲げる事項及び(3)に掲げる実地調査の結果を確認して、別表2の消毒処理基準による消毒を適切に行うことができるか判定し、全植検協の会長に報告する。

#### (認定)

(6) 全植検協の会長は、(5)の判定結果が適切であると報告を受けたときは、当該事業所等にくん蒸処理による認定消毒実施者として認定するとともに「輸出用木材こん包材くん蒸処理消毒実施者認定簿」(第7号様式)に記載する。



- ① くん蒸処理実施体制が適正に整備されていること。
- ② くん蒸処理が消毒基準に従って適正に実施されていること。
- ③ 消毒処理済み材が適正に管理されていること。
- ④ 事業所等の管理・責任体制が適正に確立されていること。
- ⑤ くん蒸処理消毒実施・管理簿（参考様式2）等が整備されていること。

#### （認定の取り消し等）

(14) 全植検協の会長は、不適合な消毒処理の実施又は前項の現地調査を適切な理由なく拒否された場合及びVIの4の（5）の報告がない若しくは虚偽の報告をした場合は、業務委託先等を通じて、認定の取り消し等必要な措置を講ずる。

また、認定の取り消し等必要な措置を講じたときは、その内容を取りまとめ、消費・安全局長及び日くん協の会長に速やかに報告する。

#### （認定一覧表の送付及び公表）

(15) 全植検協は、くん蒸処理による認定消毒実施者の認定内容を毎年度認定一覧表に取りまとめ、業務委託先等に送付する。また、以下の内容の認定一覧表をホームページに公表する。

- ① 認定事業所等の名称、所在地及び連絡先
- ② 認定番号
- ③ 認定年月日

### 3 こん包材生産者の登録

#### （申請書の提出）

(1) 国際基準第15に基づく「輸出用木材こん包材の消毒処理済みの表示」（第8号様式、以下「消毒処理済み表示」という。）をこん包材に表示するための登録（継続を含む。以下同じ。）を受けようとするこん包材生産者は、業務委託先等を通じて、「輸出用木材こん包材生産者登録申請書」（第9号様式、以下「こん包材生産者登録申請書」という。）を全植検協の会長に提出するものとする。

なお、申請は事業所等の単位とする。

#### （申請内容の確認）

(2) 確認員は、(1)の申請を受理したときは、こん包材生産者登録申請書（第9号様式）等により次に掲げる事項を確認する。

- ① 登録に係る事業所等の名称、所在地及び連絡先
- ② こん包材の管理責任者を設置すること。
- ③ スタンプ、ステンシル等の保管管理責任者を設置すること。
- ④ 消毒処理済みこん包材の適当な保管場所及び方法（消毒処理済み材と未処理材の区分方法等）を有すること。

#### （確認結果の報告）

(3) 確認員は、前項の確認後速やかにその結果を判定員に報告するものとする。なお、継続登録時にあつては、事前に行った現地調査の結果等を記した「輸出用木材こん包材生産者現地調査書」（第12号様式、以下「こん包材生産者現地調査書」という。）の写しを添えて報告するものとする。

#### （登録の判定等）

(4) 判定員は、前項の報告を受けたときは(2)に掲げる事項を確認し、消毒処理済み材の管



理、消毒の表示等を適切に行うことができるか判定し、全植検協の会長に報告する。

#### (登録)

(5) 全植検協の会長は、(4)の判定結果が適切であると報告を受けたときは、当該事業所等を登録こん包材生産者として登録するとともに「輸出用木材こん包材生産者登録簿」(第10号様式)に記載する。

なお、登録番号は、こん包材生産者の所在地識別番号ごとに次による。所在地識別番号については、別表3による。

所在地識別番号	実施機関識別番号	木材こん包材生産者識別番号
○ ○ ○	1	○ ○ ○

#### (登録の有効期間)

(6) 登録の有効期間は、登録した日から3年間とする。

ただし、登録後3年以内に全植検協の定める登録の基準日に達する場合は、その基準日の前日までとする。

なお、登録の基準日は、平成19年4月1日とし、以後3年ごとの4月1日とする。

#### (登録結果の報告)

(7) 全植検協の会長は、登録を行った場合、その内容を消費・安全局長に報告する。

#### (登録の通知及び登録管理負担金の請求)

(8) 全植検協は、(5)の登録を行ったときは、業務委託先等を通じて、「輸出用木材こん包材生産者登録通知書」(第11号様式)に消毒処理済み材の管理に必要な関係書類(「輸出用木材こん包材スタンプ等表示実績報告書」(第20号様式、以下「スタンプ等表示実績報告書」という。)及び「消毒処理済木材こん包材使用・スタンプ押印等明細書」(参考様式3-1~3、以下「スタンプ押印等明細書」という。))を付して、その旨を当該登録こん包材生産者に通知するとともに、登録初年度分の登録管理負担金を請求する。

なお、登録の翌年度以降は、毎年度当初に1年間の当該負担金を請求する。

#### (登録内容の変更)

(9) 登録こん包材生産者は、こん包材生産者登録申請書(第9号様式)の内容に変更がある場合は業務委託先等を通じて、遅滞なく、「輸出用木材こん包材生産者の登録に係る変更届」(参考様式7)又は当該変更届と同等の内容を記した書面によりその事項(変更内容、変更理由等)を全植検協の会長に届け出るものとする。

#### (登録の辞退)

(10) 登録こん包材生産者は、当該登録を辞退する場合は業務委託先等を通じて、遅滞なく、「輸出用木材こん包材生産者の登録に係る辞退届」(参考様式8)又は当該辞退届と同等の内容を記した書面によりその旨を全植検協の会長に届け出るものとする。

また、全植検協の会長は、その旨を消費・安全局長に報告する。

#### (登録こん包材生産者の表示)

(11) 登録こん包材生産者は、当該事業所等に「一般社団法人全国植物検疫協会登録こん包材生産者」の表示を掲げることができるものとする。また自社ホームページ等の掲載も同様とする。

#### (登録後の実地調査)

(12) 確認員は、3年間の登録期間中に1回の実地調査を行うほか、必要に応じて消毒処理済みの表示の適正な実施を確保するため、以下の事項等について実地調査を行い、その結果をこ

ん包材生産者実地調査書（第12号様式）に記録し、全植検協に報告する。ただし、当該報告は、不適合な消毒処理済みの表示又は当該表示の不適切な使用が行われていた場合等を除き、別に定める仕様書に基づく事業実績の業務報告によるものとする。

- ① 消毒処理済みの表示が適切に行われていること。
- ② スタンプ押印等明細書（参考様式3-1～3）等が整備されていること。
- ③ こん包材の管理責任者を設置し、適切に管理していること。
- ④ スタンプ、ステンシル等の保管管理責任者を設置していること。
- ⑤ 消毒処理済み材の適当な保管場所及び方法（消毒処理済み材と未処理材の区分方法等）を有していること。

#### （登録の取り消し等）

(13) 全植検協の会長は、不適合な消毒処理済みの表示又は前項の実地調査を適切な理由なく拒否された場合及びVIの7の（5）の報告がない若しくは虚偽の報告をした場合は、業務委託先等を通じて、登録の取り消し等必要な措置を講ずる。

また、登録の取り消し等必要な措置を講じたときは、その内容を取りまとめ、消費・安全局長に速やかに報告する。

#### （登録一覧表の送付及び公表）

(14) 全植検協は、登録こん包材生産者の登録内容を毎年度登録一覧表に取りまとめ、関係者に送付する。

また、以下の内容の登録一覧表をホームページに公表する。

- ① 登録事業所等の名称、所在地及び連絡先
- ② 登録番号
- ③ 登録年月日

## 4 消毒

### （消毒施設等）

(1) 消毒を行う施設等は、下表に掲げる施設等とする。

消毒の方法		施設
くん蒸処理	倉庫及びコンテナ	植物防疫所が輸入検疫のために指定したくん蒸倉庫及びコンテナ又はこれに準じると認められる倉庫及びコンテナ
	天幕	植物防疫所が輸入木材検疫のために指定した土場又は危害防止上安全と認められる場所
熱処理		1で認定した熱処理消毒処理実施者に係る施設

### （消毒処理済み材の識別表示）

(2) 認定消毒実施者は、消毒処理した材と未処理材とを区別するため、消毒処理した材の木口等にスプレー、ペンキ、シール、張り紙等により処理後速やかに識別表示を行うものとする。

ただし、当該表示はVIの7の（2）に掲げる消毒処理済み表示を意味するものではない。

### （消毒実施報告書の発行）

(3) 認定消毒実施者は、こん包材を消毒処理したことを証明するために熱処理消毒実施報告書

(第13号様式) 又はくん蒸処理消毒実施報告書(第14号様式)を登録こん包材生産者に発行するとともに、その報告書の写しを1年間保管するものとする。

**(記録の保存)**

(4) 認定消毒実施者は、消毒処理の都度その実績を熱処理消毒実施・管理簿(参考様式1)又はくん蒸処理消毒実施・管理簿(参考様式2)に記録するとともに、1年間保管するものとする。

**(報告)**

(5) 認定消毒実施者は、四半期ごとに消毒実績を熱処理消毒実施集計表(第15号様式)又はくん蒸処理消毒実施集計表(第16号様式)に取りまとめ、翌月15日までに業務委託先等を通じて、全植検協に報告するものとする。

**(報告の確認)**

(6) 確認員は、(5)の報告の内容を確認する。

**(消毒の基準)**

(7) 消毒処理の基準は別表2のとおりとする。

## 5 全植検協が作製するスタンプの登録

**(全植検協が作製するスタンプの登録申請書の提出)**

(1) 全植検協が作製する消毒処理済み表示のスタンプ(以下「全植検協製スタンプ」という。)の登録を受けようとする登録こん包材生産者は、業務委託先等を通じて、「輸出用木材こん包材消毒証明表示全植検協製スタンプ登録申請書」(第17号様式、以下「全植検協製スタンプ登録申請書」という。)を全植検協の会長に提出するものとする。

**(申請内容の確認)**

(2) 確認員は、前項の申請があったときは、全植検協製スタンプ登録申請書(第17号様式)等により、次の事項を確認する。

- ① スタンプの使用に係る事業所等の名称、所在地、登録番号
- ② スタンプの保管管理責任者の設置

**(全植検協製スタンプの作製)**

(3) 確認員は、全植検協が認めるスタンプ作製業者にスタンプの作製を発注し、スタンプの納入後、全植検協製スタンプ登録申請書(17号様式)にその印影を付して、全植検協に提出するものとする。

**(全植検協製スタンプの判定等)**

(4) 判定員は、全植検協製スタンプ登録申請書(17号様式)及び印影を確認して、全植検協製スタンプが適正であるかを判定し、全植検協の会長に報告する。

**(全植検協製スタンプの登録)**

(5) 全植検協の会長は、(4)の判定結果が適正であると報告を受けたときは、「輸出用木材こん包材消毒証明表示スタンプ等登録簿」(第18号様式、以下「スタンプ等登録簿」という。)に次に掲げる事項を記載し、登録する。

- ① 表示の標章(印影)
- ② 表示の方法
- ③ 表示の大きさ(縦×横)
- ④ 個数

### (全植検協製スタンプ登録の通知、スタンプの送付等)

(6) 全植検協の会長は、前項の登録を行ったときは、業務委託先等を通じて、「輸出用木材こん包材消毒証明表示全植検協製スタンプ登録通知書」(第19号様式)に作製したスタンプを付して、当該登録こん包材生産者にその旨を通知するとともに、スタンプ作製負担金を請求する。

### (全植検協製スタンプの更新・追加の申請)

(7) 登録こん包材生産者は、全植検協製スタンプの更新又は追加を希望する場合は、業務委託先等を通じて、全植検協製スタンプ登録申請書(第17号様式)を全植検協の会長に提出するものとする。全植検協は、新規スタンプの登録手続きに準じ手続を行う。

### (全植検協製スタンプの廃棄の届出)

(8) 登録こん包材生産者は、全植検協製スタンプの損傷或いは摩耗等により当該スタンプを廃棄した場合は、業務委託先等を通じて、遅滞なく、「輸出用木材こん包材消毒証明表示スタンプ等の廃棄届」(参考様式9、以下「スタンプ等廃棄届」という。)又は当該スタンプ等廃棄届と同等の内容を記した書面によりその旨を全植検協の会長に届出するものとする。

## 6 登録こん包材生産者自らが作製するスタンプ、ステンシル等の登録

### (登録こん包材生産者自らが作製するスタンプ、ステンシル等の図案の提出)

(1) 登録こん包材生産者は、自らが新規にスタンプ、ステンシル等を作製(以下「自家製スタンプ等」という。)し、その登録を受けようとするときは、自家製スタンプ等の図案を予め業務委託先等に提出するものとする。

### (図案の確認)

(2) 確認員は、前項の提出があったときは、次の事項を確認する。

- ① 明瞭に判読できること。
- ② 耐久性があり、かつ、取り外せない方法で付することができること。
- ③ 消毒処理済み表示には、次に掲げる事項を必ず含んでいること。
  - ア 国際基準で定められたシンボルマーク
  - イ 国コード(JP)
  - ウ 木材こん包材生産者登録番号(JP-の後の7桁の数字。)
  - エ 消毒方法(熱処理:HT, 臭化メチルくん蒸処理:MB)
- ④ 国コードと木材こん包材生産者登録番号との間はハイフン(-)で区切られていること。  
なお、消毒方法の表示を国コード及び木材こん包材生産者登録番号と同じ行に表示されている場合は、双方の表示の間がハイフン(-)で区切られていること。
- ⑤ 消毒処理済み表示は、長方形か正方形で、境界線の中に入っており、国際基準で定められたシンボルマークと他の要素(国名(JP)、こん包材生産者登録番号及びHT(熱処理)又はMB(臭化メチルくん蒸処理)の文字)は、縦の線で区切られていること。(ただし、ステンシルで表示される消毒処理済み表示においては、境界線やコード等に最小限の間隙を認めること。)
- ⑥ 登録こん包材生産者が自らの裁量により表示に追加する情報(特定のロットを識別するために使用する管理番号、加工年月日、登録こん包材生産者名、DB(剥皮)の文字等)については、消毒処理済み表示の枠外に付すものとし、消毒処理済み表示との混同若しくは誤解を生じさせるおそれのあるもの又は欺くものでないこと。

#### (図案了解の通知)

(3) 確認員は、前項の確認の結果、図案が適正であると判断した場合は、当該登録こん包材生産者に図案を了解した旨を通知するものとする。

#### (自家製スタンプ等の作製及び登録申請書の提出)

(4) 図案了解の通知を受けた登録こん包材生産者は、図案に基づき自家製スタンプ等を作製し、業務委託先等を通じて、「輸出用木材こん包材消毒証明表示自家製スタンプ等登録申請書」(第21号様式。以下「自家製スタンプ等登録申請書」という。)にその印影を付して、全植検協の会長に提出するものとする。

なお、申請は事業所等の単位とする。

#### (自家製スタンプの判定等)

(5) 判定員は、自家製スタンプ等登録申請書(第21号様式)及び印影を確認して、自家製スタンプ等が適正であるかを判定し、全植検協の会長に報告する。

#### (自家製スタンプ等の登録)

(6) 全植検協の会長は、(5)の判定結果が適正であると報告を受けたときは、スタンプ等登録簿(第18号様式)に次に掲げる事項を記載し、登録する。

- ① 表示標章(印影)
- ② 表示の方法
- ③ 表示の大きさ(縦×横)
- ④ 個数
- ⑤ 登録こん包材生産者が自らの裁量により表示に追加する情報(消毒処理済み表示の枠外に追加されていること。)

#### (自家製スタンプ等登録の通知)

(7) 全植検協の会長は、(6)の登録を行ったときは、業務委託先等を通じて、「輸出用木材こん包材消毒証明表示自家製スタンプ等登録通知書」(第22号様式)により当該登録こん包材生産者にその旨を通知する。

#### (自家製スタンプ等の更新又は追加の申請)

(8) 登録こん包材生産者は、自家製スタンプ等を更新又は追加する場合は、業務委託先等を通じて、自家製スタンプ等登録申請書(第21号様式)を全植検協の会長に提出するものとする。全植検協は、新規自家製スタンプ等の登録手続きに準じて手続きを行う。ただし、スタンプ等の追加又は更新の場合であって、既に全植検協に登録されている図案をもってスタンプ等を作製する場合は、予め図案の提出を省略することができる。

#### (自家製スタンプ等の廃棄の届出)

(9) 登録こん包材生産者は、自家製スタンプ等の損傷又は摩耗等或いはスタンプ等の更新により当該スタンプ等を廃棄した場合は、業務委託先等を通じて、遅滞なく、スタンプ等廃棄届(参考様式9)又は当該廃棄届と同等の内容を記した書面によりその旨を全植検協の会長に届出するものとする。

## 7 消毒処理済みの表示

#### (消毒処理実施報告書の受領)

(1) 消毒処理済み表示を行おうとする登録こん包材生産者は、消毒処理済み材の受け入れに際し認定消毒実施者が発行する熱処理消毒実施報告書(第13号様式)及び自動温度記録紙又

はくん蒸処理消毒実施報告書（第14号様式）を必ず受領し、スタンプ押印等明細書（参考様式3-1～3）にその内容を転記し管理するとともに、その報告書を1年間保管するものとする。

#### **（消毒処理済みの表示）**

（2）消毒処理済み表示は、スタンプ等の登録を受けた事業所等において行うものとする。なお、表示に当たっては以下の点に留意する。

- ① 要領及び本細則に従って消毒処理された木材並びに要領で規定された消毒を必要としない加工木材の複数の部材で組み立てられるこん包材の場合は、組み立てられたこん包材全体を一つのこん包材として消毒処理済み表示を行うこと。
- ② 消毒処理済み表示のあるこん包材を本項の③に掲げる修理又は④に掲げる再製造を行うことなく、そのまま再使用する場合は、再消毒及び新たな消毒処理済み表示は必要としないこと。
- ③ 消毒処理済み表示をされた一つのこん包材の構成部材の約3分の1以下を取り外して交換する場合は修理とみなし、要領及び本細則に従って消毒処理された木材又は要領で規定された消毒を必要としない加工木材を使用すること。また、消毒された追加構成材にはそれぞれ新しい消毒処理済み表示を行うこと。ただし、複数の消毒処理済み表示が混在し、登録こん包材生産者の特定が困難と思慮される場合は、要領及び本細則に従って全体を再消毒し、新たに消毒処理済み表示を行うこと。
- ④ 消毒処理済み表示をされた一つのこん包材の構成部材の約3分の1を越えて交換する場合は再製造とみなし、要領及び本細則に従って全体を再消毒し、新たに消毒処理済み表示を行うこと。
- ⑤ ③又は④でこん包材全体を再消毒する場合は、以前の消毒処理済み表示は全て抹消すること。
- ⑥ 消毒処理済み表示は、判別できる位置に配置され、可能な限りこん包材の一面と反対側の一面の少なくとも2面に行うこと。
- ⑦ 消毒処理済み表示は、赤色及びオレンジ色の使用を避けること。
- ⑧ 消毒処理済み表示は、明瞭に判読できるものであること。
- ⑨ 消毒処理済み表示は、耐久性があり、かつ、取り外せない方法で付されていること。
- ⑩ 認定消毒実施者が付したスプレー、ペンキ、シール、張り紙等による識別表示を確認すること。

#### **（スタンプ等の転貸の禁止）**

（3）登録こん包材生産者は、登録されたスタンプ等を消毒処理済み表示の目的で他の者（同一企業の他の事業所等を含む。）に貸与してはならない。

#### **（記録の保存）**

（4）登録こん包材生産者は、消毒処理済み表示の都度、その使用状況をスタンプ押印等明細書（参考様式3-1～3）に記録し、1年間保管するものとする。

#### **（表示実績の報告）**

（5）登録こん包材生産者は、四半期ごとに消毒処理済み表示の実績をスタンプ等表示実績報告書（第20号様式）に取りまとめ、翌月15日までに業務委託先等を通じて、全植検協に報告するものとする。

(一覧表の取りまとめ及び送付)

(6) 全植検協は、スタンプ等の登録内容を毎年度登録一覧表に取りまとめ、関係者に送付する。

## 8 報告等

(消費・安全局長への報告等)

(1) 全植検協の会長は、以下の事項について1年間の実績を取りまとめ、4月末日までに消費・安全局長に報告する。また、関係者に通知する。

- ① 消毒の確認の実績
- ② 消毒の実績
- ③ 表示の調査の実績
- ④ 表示の実績
- ⑤ 臭化メチル使用量の実績（使用者名、臭化メチル剤の名称、登録番号、使用量）

### 附則

本実施細則は、全植検協と業務委託先とが委託契約を締結した日から施行する。

本実施細則は、平成26年4月1日から施行する。

本実施細則は、平成26年12月1日から施行する。

本実施細則は、平成28年4月1日から施行する。

## 輸出用木材こん包材に関する認定・登録業務の組織について

### (目的)

第1条 本別記は、一般社団法人全国植物検疫協会（以下「全植検協」という。）の輸出用木材こん包材に関する認定・登録業務の各員の権限及び業務分担を明らかにすることを目的とする。

### (担当理事の指名)

第2条 全植検協の会長（以下「会長」という。）は、専務理事を認定・登録担当理事として指名し、認定・登録に関する業務の確立、実施及び維持の業務を行わせる。

### (組織)

第3条 輸出用木材こん包材消毒証明における認定・登録業務を行うために、確認員、判定員及び監査員を置く。

### (業務の分担)

第4条 確認員は、会長に選任されて以下の事項の業務を行う。

- ① 消毒実施者及びこん包材生産者の実地調査
- ② 熱処理による消毒実施者が行う性能試験の立会及び結果の確認
- ③ 自家製スタンプ等の凶案の確認
- ④ 消毒実施者の認定申請内容並びにこん包材生産者及びスタンプ等の登録申請内容の確認
- ⑤ 認定消毒実施者から提出される消毒実施集計表（第15・16号様式）及び登録こん包材生産者から提出される表示実績報告書（第20号様式）の確認及び集計
- ⑥ 認定消毒実施者に対する消毒方法に関する技術的助言並びに登録こん包材生産者に対する消毒処理済み材の保管管理及び消毒処理済みの表示に関する技術的助言

2 判定員は、会長に選任されて以下の事項の業務を行う。

消毒実施者の認定に係る判定並びにこん包材生産者及びスタンプ等の登録に係る判定

3 監査員は、会長に任命されて別記3に定める手続きに基づき内部監査を行う。



## 認定管理負担金、登録管理負担金及びスタンプ作製負担金並びに実地調査に伴う旅費について

### 1 認定管理負担金

1 事業所等・1年につき 24,000 円とする。

ただし、初回認定の場合であって、3 月末日までが 12 ヶ月未満の場合は、月単位で按分する。

### 2 登録管理負担金

1 事業所等・1年につき 24,000 円とする。

ただし、初回登録の場合であって、3 月末日までが 12 カ月未満の場合は、月単位で按分する。

### 3 スタンプ作製負担金

スタンプ作製負担金は、全植検協が作製するスタンプの製作実費相当額及び送料等とし、製作実費相当額については、毎年全植検協のホームページで公表する。

### 4 実地調査に伴う旅費

(1) 実地調査に伴う交通費は、申請者が実費を負担する。

(2) 車による移動の場合は、1 キロメートルあたり 15 円換算とし、有料道路を使用する場合はその料金を加えた実費を申請者が負担する。

(3) 宿泊を要する場合は、12,000 円を超えない範囲で申請者が実費を負担する。

(参考) 積算基礎

#### 1 認定管理負担金

認定1年目並びに認定2年目及び3年目の認定管理に要する経費（人件費、物件費、管理費等）を積み上げ、3年間の経費合計を3で除して1年当たりの経費を積算

#### 2 登録管理負担金

以下の（1）及び（2）の合計額

##### (1) こん包材生産者登録管理負担金

登録1年目並びに認定2年目及び3年目の登録管理に要する経費（人件費、物件費、管理費等）を積み上げ、3年間の経費合計を3で除して1年当たりの経費を積算

##### (2) スタンプ等登録管理負担金

1年当たりの登録管理に要する経費（人件費、物件費、管理費等）を積み上げて積算

#### 3 スタンプの作製負担金

全植検協製スタンプの作製実費相当額に送料、通信費等を加えて積算

## 輸出用木材こん包材に関する認定・登録業務内部監査について

### (目的)

第1条 本別記は、一般社団法人全国植物検疫協会（以下「全植検協」という。）の輸出用こん包材消毒証明認定・登録の業務に関する内部監査の手順等を明らかにすることを目的とする。

### (範囲)

第2条 全植検協の会長（以下「会長」という。）は、認定・登録に関わる次の業務及び確認員及び判定員に対する内部監査を実施する。

- ① 認定通知書及び登録通知書の発行状況
- ② 実地調査の実施状況
- ③ 報告書の提出状況
- ④ 認定・登録に関するホームページの運営状況

### (監査員の任命)

第3条 会長は、監査員1名を任命する。

2 監査員は、認定・登録に関する業務を行う者以外の者とする。

### (内部監査の実施)

第4条 会長は、年1回以上の内部監査を行う。ただし、必要に応じて緊急の内部監査を行うことができる。

### (報告)

第5条 監査員は、監査結果について「内部監査結果報告書」（以下「報告書」という。）を作成し、会長に報告する。

### (改善を必要とする事項に対する必要な措置)

第6条 会長は、報告書に基づき、改善を必要とする事項があると認める場合は、業務に関し必要な措置を講ずる。

### (内部監査に係る記録の保存)

第7条 会長は報告書等内部監査に係る記録を3年間保存する。

## 消毒実施者の認定に係る熱処理施設の性能試験等及び審査基準

認定に係る熱処理施設の性能試験等は、以下によるものとする。

### I 性能試験

#### 1 補正試験（温度センサーの精度試験）

(1) 70～80℃の食用油又はお湯を入れた保温用ポットに標準温度計とA及びBの温度センサーを同時に入れ、10秒後の温度を読みとる。

ただし、予め標準温度計との温度差が70～80℃の温度帯で1℃以内であることが確認されている携帯用デジタル温度計（センサー）を利用する場合は、標準温度計に代えて利用することができる。

なお、センサーが熱処理施設に固定されており取り外しが出来ない場合には次のいずれかの方法による。

① 性能試験実施前1年以内に当該熱処理施設においてセンサー設置メーカーにより計器点検が行われ、計器点検報告書（校正証明書、検査証明書、試験成績書等を含む。以下同じ。）が保管されている場合は、当該報告書により確認する。

② 通常実施する熱処理の温度（70℃以上）まで加温（実処理を兼ねてもよい。70℃に達しない場合には、実処理が終わった後に加温する。）して、地域協会が用意した携帯デジタル温度計（標準温度計で確認済み）を用いて、施設センサーと携帯デジタル温度計のセンサーを結束して固定し確認する（1消毒庫（釜）に複数のセンサーがある場合にはその内の適切と思われるセンサーで試験を行い、他のセンサーは試験に供したセンサーの温度に近似値であることを確認する。）。

(2) (1)の試験の結果、標準温度計と2℃以上の差がある場合は、当該施設の温度センサーを補正（アジャスト）させる。

#### 2 庫内温度の均一性試験（庫内温度の推移試験）

通常測定するセンサー（A）の位置及び熱供給部位からできるだけ離れた箇所（温度が上がり難いところ）に、別のセンサー（B）を設置し、両センサーの温度推移を所定温度到達の1時間後まで測定する。

### II 実地調査

1 確認員は、熱処理による消毒実施者から認定の申請があった場合、試験日時等を調整し、性能試験の方法等を確認のうえ試験に立会い、その結果を確認する。

2 確認員は、上記立会時に「熱処理消毒実地調査書」（第2号様式）により、施設の状況について確認する。

3 確認員は、1の性能試験及び2の施設状況について認定審査基準に合致しているか確認する。

### Ⅲ 認定審査基準

#### 1 性能試験について

##### (1) 補正試験

センサー（A）が熱処理のための所定温度（補正後）にある時、センサー（B）も同じ所定温（補正後）域（例えば処理温度を 70℃以上に設定した場合、（A）及び（B）とも 70℃以上）にあること。

##### (2) 庫内温度の均一性試験

両センサーとも所定の処理温度を 1 時間保持していること。

#### 2 施設状況について

(1) 適切な実施体制等が整備されていること。

(2) 関係する書類等を適切に保管管理できていること。

(参考)

#### 熱処理施設の性能試験の実際

#### 1 補正試験

##### (1) 取り外し可能なセンサー

ア 事前に施設者側で保温用ポット等に 70℃～80℃の食用油又はお湯を用意する。

イ 保温用ポットに取外した A 及び B センサーと標準温度計並びに協会用センサーを同時に挿入し、温度が安定した時点から 3 分間隔で 2 回測定し記録する。

なお、A 及び B センサーが同時に出来ない場合は、個別に試験する。

ウ 施設に標準温度計がない場合は、協会の携帯用デジタル温度計（センサー）と標準温度計との誤差が 1℃以内であれば標準温度計に代えることができる。

##### (2) 取り外し不可能なセンサー

ア 多くの施設が固定式の温度センサーを使用している。固定式の場合、温度を一番感知しやすい箇所に設置されていることがあるので注意する。

イ 施設者に固定センサーが下向きになるように工夫させ、踏み台等を利用して、保温用ポットを用いた（1）の試験を行う。

ウ 上記のイの試験が出来ない場合は、代替えとして次の方法による。

① 当該施設のセンサー設置メーカーによる計器点検が 1 年以内に実施され、計器点検報告書が保管されている場合は、当該報告書により確認する。

② 協会用温度センサーを施設側温度センサーと同じ位置に結束・固定し、通常実施する熱処理の温度（70℃以上）まで加温して、その温度差が 2℃以内であることを確認する。

##### (3) センサーの補正值設定

標準温度計を基準にして、A、B センサーが高いときは「+」を、低いときは「-」を付して平均（補正值）欄に記入する。

[記入例]

- ① 測定値の温度が、標準温度計より 2℃高い場合は、「+ 2℃」と記入する。
- ② 測定値の温度が、標準温度計より 2℃低い場合は、「- 2℃」と記入する。

## 2 庫内温度の均一性試験の温度センサーの設置箇所

- (1) A、Bの温度センサーは、熱供給部位から離れた箇所（温度が上がりにくい箇所）に 1ヶ所以上設置する。
- (2) A、Bセンサーがいずれも固定式の場合は、1ヶ所を可動用にするか携帯用デジタル温度計（温度データロガー仕様）のセンサーを用意させる。

## 3 庫内温度の均一性試験の方法

- (1) スタート時点から測定を開始し、A、Bセンサーと協会用センサーの温度及び温度差を記録する。
- (2) その後加温を続け、通常実施する処理温度の 70℃以上まで加温し、「設定温度に到達時」及び「10分間隔」で温度を測定し、いずれの温度も 70℃以上であることを確認する。
- (3) 当該試験における自動温度記録紙の提出を求め、測定どおり記録されていることを確認する。

## 4 性能試験の実施

性能試験は、原則として空の状態で行う。

別表 1

## 業務委託先等番号一覧

協会名	番号	協会名	番号
北海道植物検疫協会連絡会	01	清水植物検疫協会	28
紋別植物検疫協会	02	伏木富山新港植物検疫協会	31
留萌植物検疫協会	04	金沢港植物検疫協会	33
小樽石狩植物検疫協会	05	敦賀港植物検疫協会	34
青森植物検疫協会	08	(一社) 神戸植物検疫協会	36
八戸植物検疫協会	09	(一社) 大阪植物検疫協会	38
宮古植物検疫協会	10	大阪木材検疫協会	39
大船渡植物検疫協会	11	和歌山植物輸出入検疫協会	41
(一社) 石巻植物検疫協会	12	新宮港植物防疫協会	43
宮城植物検疫協会	13	(一社) 舞鶴植物検疫協会	44
(一社) 小名浜港植物検疫協会	15	(一社) 岡山県植物検疫協会	46
秋田植物検疫協会	16	(一社) 呉植物検疫協会	48
酒田植物検疫協会	17	(一社) 広島植物検疫協会	49
(一社) 新潟植物検疫協会	18	(一社) 境港植物検疫協会	51
直江津港植物検疫協会	19	(一社) 浜田植物検疫協会	52
(一社) 日立港植物検疫協会	20	(一社) 香川県植物検疫協会	53
鹿島港植物検疫協会	21	(一社) 高知県植物検疫協会	55
(一社) 京葉地区植物検疫協会	22	(一社) 徳島県植物検疫協会	56
東京植物検疫協会	24	九州植物検疫協会	57
横浜植物防疫協会	25	沖縄植物検疫協会	58
(一社) 全植検協名古屋事務所	26		

## 樹皮の許容量及び消毒方法の基準

## 1 樹皮の許容量

木材こん包材は、樹皮を除去した木材を使用することとする。ただし、以下の(1)又は(2)に該当する場合を除く。

なお、熱処理を行う場合は、消毒処理前又は消毒処理後のどちらで樹皮を除去してもよいが、臭化メチルによるくん蒸処理を行う場合には、消毒処理前に樹皮を除去すること。

(1) (長さに関係なく) 樹皮の幅が3 cm未満の場合

(2) 樹皮の幅が3 cm以上である場合は、それぞれの総面積が50 cm<sup>2</sup>未満の場合

## 2 消毒方法の基準

輸出用木材こん包材の消毒は、以下のいずれかの方法とその基準により実施するものとする。

ただし、オゾン層保護の観点から、原則として熱処理を用いることとし、臭化メチルくん蒸処理は、貨物のこん包後に消毒を実施する場合など、やむを得ない場合に限ることとする。

(1) 従来の蒸気、キルンドライ加熱室又は薬剤加圧注入を利用する熱処理消毒

国際基準第15に規定されている消毒基準である「木材こん包材の材の中心温度が56℃以上で30分間以上保持されていること」を達成するため、以下の「材の厚さ及び処理温度別の熱処理時間」により実施すること。

表1 材の厚さ及び処理温度別の熱処理時間

処理温度 材の厚さ	60℃以上	70℃以上	80℃以上	90℃以上
50 mm 以下	3 時間以上	2 時間以上	2 時間以上	2 時間以上
100 mm 以下	7 時間以上	5 時間以上	4 時間以上	4 時間以上
150 mm 以下	15 時間以上	10 時間以上	8 時間以上	7 時間以上
200 mm 以下	25 時間以上	16 時間以上	13 時間以上	11 時間以上
250 mm 以下	38 時間以上	24 時間以上	20 時間以上	17 時間以上
300 mm 以下	53 時間以上	34 時間以上	27 時間以上	24 時間以上
350 mm 以下	70 時間以上	45 時間以上	36 時間以上	31 時間以上
400 mm 以下	89 時間以上	57 時間以上	46 時間以上	40 時間以上
450 mm 以下	110 時間以上	70 時間以上	56 時間以上	49 時間以上
500 mm 以下	132 時間以上	84 時間以上	68 時間以上	58 時間以上

(注)

- ① 処理時間は、庫内温度が処理温度に達してからの時間とする。
- ② 単材と単材の間隙が20mm以下の状態で結束された材は、原則として結束された全体を1

つの単材とみなすものとする（以下「結束材」という）。

- ③ 熱処理時には、結束材と他の結束材との間に棧を入れ、その間隔は20mm以上とする。
- ④ 結束材の大きさは、その2辺が500mm×1,200mm以下とし、短い方の辺を「材の厚さ」として基準を適用する。
- ⑤ 結束材の場合は、本会発行の「輸出貨物梱包材の消毒処理証明マニュアル」付表1によることができる。
- ⑥ 次に留意すること。
  - ア 加熱室は床を含めきちんと密閉することができること。
  - イ 木材の周囲とその中を通過する適切な空気の流れを確保できるように、処理される木材を加熱室内に積み入れること。
  - ウ 積まれた木材の中に置かれた棧は、適切な空気の流れを確保するのに必要な方法で使用されていること。
  - エ 処理中の空気を循環させるために必要に応じて送風機が使用されること。
  - オ もし最低温度が維持されていない場合は、全ての木材が処理要件(56°Cで連続30分処理)に従って処理されることを確保するため、是正措置をとること（例えば、処理を再スタートする、処理時間を延長し、必要に応じて温度を上げる等。）。

## (2) 臭化メチルくん蒸処理

温度別のCT値及び最低濃度が表2の基準を満たすように行われること。

なお、表2の規定要件を満たす処理計画の一例を表3に示す。

表2 臭化メチルくん蒸処理基準

温度	24時間以上のCT値 (g・h/m <sup>3</sup> )	24時間後の最低濃度 (g/m <sup>3</sup> )
21°C	650	24
16°C	800	28
10°C	900	32

表3 臭化メチルくん蒸処理計画

温度	投薬量 (g/m <sup>3</sup> )	最低濃度 (g/m <sup>3</sup> )		
		2時間後	4時間後	24時間後
21°C以上	48	36	31	24
16°C以上	56	42	36	28
10°C以上	64	48	42	32

(注)

- ① 最低温度は、10°Cを下回らないこと。
- ② 処理時間は、24時間を下回らないこと。



24 時間後に最終最低濃度が達成されなかった場合は、次によること。

ア 処理を再スタートする。

イ 濃度における逸脱が 5%までの場合は、規定された C T 値を達成するために処理の最後に 2 時間以内の処理時間を追加する。

③ 処理開始から 2 時間後、4 時間後及び 2 4 時間後に濃度を測定し、濃度が最低濃度以上であることを確認すること。

④ C T 値は、処理の持続時間にわたる濃度 (g/m<sup>3</sup>) と時間 (h) の積とすること。

⑤ 消毒基準に定められた投薬量を順守し、技術上、やむを得ず上回る場合においても最少の範囲にとどめること。

⑥ 次に留意すること

ア できる限り攪拌 (循環) 装置を使用し、投薬後 1 時間以内にガス濃度が均一になるよう努めること。なお、必要に応じて気化器を使用すること。

イ 木材の収容率は、80%以内であること。

\* 収容率 (%) = (収容物の容積) / (くん蒸庫 (天幕) の内容積) × 100

ウ くん蒸時の床面は、コンクリート等で舗装されているか、ガスを通さないシート等が敷かれていること。

エ 厚さ (横断面の最も短い辺) が 20cm を超える木材には実施しないこと。また、木材の積み付けは少なくとも厚さ 20cm ごとに空間部を設けること。

オ 処理の温度は、木材こん包材又はくん蒸庫 (天幕) 内空間部を測定した温度の、いずれか低い値とすること。

カ 上記の他、国際基準第 15 の規定に留意すること。

## 別表 3

## 所在地識別番号

都道府県名	所在地識別番号
北海道	901
青森県	902
秋田県	903
岩手県	904
山形県	905
宮城県	906
福島県	907
新潟県	908
長野県	909
栃木県	910
群馬県	911
茨城県	912
千葉県	913
埼玉県	914
東京都	915
神奈川県	916
山梨県	917
静岡県	918
石川県	919
富山県	920
福井県	921
岐阜県	922
愛知県	923
滋賀県	924

都道府県名	所在地識別番号
京都府	925
三重県	926
奈良県	927
和歌山県	928
大阪府	929
兵庫県	930
鳥取県	931
岡山県	932
島根県	933
広島県	934
山口県	935
香川県	936
徳島県	937
高知県	938
愛媛県	939
福岡県	940
佐賀県	941
長崎県	942
大分県	943
熊本県	944
宮崎県	945
鹿児島県	946
沖縄県	947

(注) 以下の所在地識別番号は継続して使用できるものとする。

都道府県名	所在地識別番号
北海道	050,055,060,065,070,080
青森県	105,110
秋田県	155
岩手県	100,115
山形県	100,160
宮城県	100,125
福島県	100,130
新潟県	150,165
長野県	300
栃木県	000
群馬県	000
茨城県	215,220
千葉県	225,250
埼玉県	200
東京都	200,255
神奈川県	000,005
山梨県	000
静岡県	400
石川県	360,365
富山県	350
福井県	370
岐阜県	300
愛知県	300,325,305,415,420,450
滋賀県	500

都道府県名	所在地識別番号
京都府	500,570
三重県	330
奈良県	550
和歌山県	560
大阪府	520,550
兵庫県	500,510,570
鳥取県	635
岡山県	610,615
島根県	635,640
広島県	600,615
山口県	625,705
香川県	650,660,665
徳島県	655
高知県	680
愛媛県	665,675
福岡県	700,710,750,775
佐賀県	750,755
長崎県	750,755,765
大分県	815
熊本県	750,810
宮崎県	825,830
鹿児島県	800,810,830,835,850
沖縄県	900,905,910,915,920