

輸出用木材こん包材等消毒証明書発給業務実施細則

(平成 19 年 4 月 10 日 19 全植検協第 2 号)

(一部改正 平成 24 年 12 月 6 日 24 全植検協第 47 号)

(最終改正 平成 28 年 3 月 1 日 27 全植検協第 63 号)

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等（以下「こん包材等」という。）の消毒証明書による証明業務は、本実施細則に基づき実施するものとする。

1 消毒証明

こん包材等の消毒証明は、第 1 号様式による消毒証明書（CERTIFICATE OF TREATMENT）の発給による。

2 業務に関する協定

こん包材等の消毒証明書発給に係る消毒証明業務に関しては、全植検協と地域植物検疫協会（以下「地域協会」という。）の間で協定を締結して実施できるものとし、この場合、両者の業務分担は以下のとおりとする。

(1) 全植検協の業務

- ① 業務に関する実施細則の改訂及び地域協会への通知
- ② 地域協会との連絡調整
- ③ 消毒等を確認する者（以下「消毒確認者」という。）の選任及び署名する者（以下「署名者」という。）の登録
- ④ 消毒証明用紙の印刷及び地域協会への配付
- ⑤ 地域協会による消毒証明書の不適切な発給が判明した場合の当該地域協会における消毒証明書発給業務の停止措置

(2) 地域協会の業務

- ① 消毒確認者の推薦
- ② 選任された消毒確認者による消毒等の確認
- ③ 署名者の指名
- ④ 登録された署名者による消毒証明書への署名
- ⑤ 消毒証明書の発給
- ⑥ 消毒証明書発給実績の全植検協への報告

3 消毒確認者の推薦及び選任

(1) 地域協会及び全植検協がこん包材等の消毒証明等を行うために設置した事務所（以下「地域協会等」という。）の長は、消毒証明書の発給に当たって、証明するこん包材等の消毒を確認する消毒確認者を全植検協の会長に推薦するものとする。

なお、推薦する消毒確認者は、「国際貿易における木材こん包材の規制」（以下「国際基準第 15）」という。）及びこん包材等の消毒に係る知識を有する者とする。

(2) 全植検協の会長は、地域協会等の長からの推薦を受けて、消毒確認者を選任し、その旨を消毒確認者に通知する。

4 署名者の指名及び登録

(1) 地域協会等の長は、消毒証明書の発給に当たって、当該証明書の署名者を指名し、全植検協の会長に報告するものとする。

(2) 全植検協の会長は、地域協会等からの報告を受けて、署名者を登録し、その旨を当該署名者に通知する。

(3) 消毒証明書の署名は、全植検協に登録された者以外は行ってはならない。

5 消毒実施者

こん包材等の消毒実施者は、「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日付け19全植検協第2号。以下「認定・登録業務実施細則」という。）のVIの1及び2により認定された者（以下「認定消毒実施者」という。）、木材に薬剤を加圧注入する方法等により木材を防虫加工する者（以下「防虫加工消毒実施者」という。）及び中古車等の機器類を輸出先国の個別の要求等に従って消毒する者（以下「中古車等消毒実施者」という。）とする。

6 こん包材生産者

こん包材生産者は、認定・登録業務実施細則のVIの3により登録された者（以下「登録こん包材生産者」という。）とする。

7 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	植物防疫所が輸入検疫のために指定した倉庫又はこれに準ずると認められる倉庫
	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		認定・登録業務実施細則のVIの1の熱処理消毒実施者に係る施設
防虫加工処理		次のいずれかの施設： ① 木材に規定量の薬剤が吸収されるよう適切に加圧注入できる施設 ② 木材を規定濃度の薬剤に適切に浸漬できる施設 ③ 木材に規定量の薬剤が吸収されるよう適切に薬剤散布できる施設

(消毒の基準)

- (2) 消毒の基準は、別表2の「くん蒸処理の基準(1)(独自基準)」及び「くん蒸処理の基準(2)(国際基準第15)」並びに「熱処理の基準(1)(独自基準)」及び「熱処理の基準(2)(国際基準第15)」若しくは輸出先国の要求する基準のとおりとする。

(消毒処理済み材等の識別表示)

- (3) 認定消毒実施者又は防虫加工消毒実施者又は中古車等消毒実施者(以下「消毒実施者等」という。)は、輸出者等の依頼によりこん包材等の消毒を実施したときは、未処理材等と区別するため、消毒処理済み材等の木口等にスタンプ、スプレー、ペンキ、シール、張り紙等により消毒処理後速やかに識別表示を行うものとする。ただし、防虫加工消毒などのように消毒処理したことが外観的に識別できる場合はこの限りでない。

(消毒実施報告書の発行)

- (4) 消毒実施者等は、こん包材等の消毒を実施した場合、こん包材等を消毒したことを証明する「輸出用木材こん包材熱処理消毒実施報告書」(第2号様式。認定・登録業務実施細則第13号様式と同一様式。)、 「輸出用木材こん包材くん蒸処理消毒実施報告書」(第3号様式。認定・登録業務実施細則第14号様式と同一様式。)、 「輸出用木材こん包材防虫加工処理消毒実施報告書」(第4号様式)又はこれらと同等の消毒実施報告書を消毒の依頼者に発行するものとする。

(記録の保存)

- (5) 認定消毒実施者は、独自基準による消毒又は輸出先国の要求による消毒の都度、「輸出用木材こん包材等熱処理消毒実施・管理簿(独自基準等用)」(参考様式1)又はこれに準じたもの若しくは「輸出用木材こん包材等くん蒸処理消毒実施・管理簿(独自基準等用)」(参考様式2)又はこれに準じたものに記録するものとする。

(報告)

- (6) 消毒実施者等は、別表2の独自基準による消毒又は輸出先国の独自の要求に基づく消毒を実施した場合、四半期ごとに「輸出用木材こん包材熱処理消毒実施集計表(独自基準等用)」(第5号様式)又は「輸出用木材こん包材くん蒸処理消毒実施集計表(独自基準等用)」(第6号様式)若しくはこれに準ずる表を作成のうえ、翌月の15日までに地域協会等あて提出するものとする。

8 消毒証明書の発給依頼及び消毒等の確認

(依頼書及び関係書類の提出)

- (1) 消毒証明書の発給を希望する者は、「輸出用木材こん包材等熱処理消毒証明依頼書」(第7号様式)又は「輸出用木材こん包材等くん蒸・防虫加工処理消毒証明依頼書」(第8号様式)に次の関係書類を添付して、地域協会等に提出するものとする。
- ① 熱処理の場合：認定消毒実施者が作成した「自動温度記録紙」及び「輸出用木材こん包材熱処理消毒実施報告書」(第2号様式)又はこれと同等の消毒実施報告書
 - ② くん蒸処理の場合：認定消毒実施者又は中古車等消毒実施者が作成した「輸出用木材こん包材くん蒸消毒実施報告書」(第3号様式)又はこれと同等の消毒実施報告書
 - ③ 防虫加工処理の場合：防虫加工消毒実施者が作成した「輸出用木材こん包材防虫加工処理消毒実施報告書」(第4号様式)又はこれと同等の消毒実施報告書

(消毒等の確認方法)

(2) 消毒確認者は、前項で提出された依頼書及び関係書類に基づき、熱処理の場合にあっては、当該消毒の消毒実施者、処理番号、処理年月日、処理温度、樹種、消毒時の材の厚さ（結束されている場合は、結束厚）、数量、消毒実施責任者及び印、処理依頼者、登録こん包材生産者及び必要に応じ計量証明、くん蒸処理及び防虫加工処理の場合にあっては、当該消毒の実施者、処理番号、処理年月日、処理温度、処理濃度、樹種（品目等）、数量、消毒実施責任者及び印、処理依頼者、登録こん包材生産者及び必要に応じて計量証明を照合するとともに、依頼書のこん包材等について次のことを確認するほか、必要に応じて当該消毒に立ち会って確認するものとする。

- ① 消毒が7の(1)の施設で行われたものであること。
- ② 木材こん包材の場合は、当該こん包が登録こん包材生産者によるものであること。
- ③ 消毒が7の(2)の消毒の基準に適合していること。

9 消毒証明書の発給

(署名)

(1) 地域協会等は、8の(2)により消毒等が適正に実施されたと確認されたものについて消毒証明書を作成し、署名者がこれに署名する。

(記載方法)

(2) 消毒証明書への記載方法は、別記の「輸出用木材こん包材等消毒証明書の記載について」によるものとする。

なお、消毒証明書の訂正は認めない。ただし、**Exporter**（荷送人）、**Consignee**（荷受人）及び **Shipping marks**（荷印記号）に関する事項についてはこの限りではない。

(発給)

(3) 消毒証明書は、消毒証明依頼書1通につき、原本1通とし、依頼者に発給する。ただし、消毒証明依頼書1通に複数枚の消毒証明書の発給依頼があった場合は、原本1通のほかに副本を発給することができるものとする。地域協会等は、それぞれ写し1通を保存する。

(再発給)

(4) 消毒証明書の訂正又は再発給を依頼されたときは、発給した消毒証明書の返還がなされた場合、依頼書を訂正させ（訂正個所に押印させること。）又は再提出させたいうえで、新たな証明書番号及び日付とし、消毒証明書の右肩に **REISSUE** の表示をして、再発給を行う。

なお、発給した消毒証明書が返還されない場合は、新番号及び日付の後に元の番号、日付をそれぞれカッコ書きで付記して発給する。

(分割)

(5) 消毒証明書の分割を行う場合、その他必要がある場合は、証明残数量と証明依頼数量が適合するか否かについて「消毒処理済木材こん包材使用・スタンプ押印等明細書」（認定・登録業務実施細則の参考様式3-1～3）の提出を求める等により確認を行うとともに、必要に応じ熱処理材の保管状況等を確認する。

(用紙)

(6) 消毒証明の用紙は、全植検協から地域協会等に配布する。

10 消毒証明書の発給停止等

(消毒証明書発給の停止)

- (1) 全植検協は、不適切な消毒証明書の発給が判明した場合には、当該証明書を発給した地域協会等に対し、消毒証明書の発給を停止するよう通知するとともに原因究明及び改善措置について報告を求めるものとする。

(消毒証明書発給の停止の解除)

- (2) 全植検協は、地域協会等から提出された原因及び改善措置について適正と判断した場合には、消毒証明書の発給の停止を解除するものとする。

11 記録及び報告

(記録)

- (1) 地域協会等は、消毒証明書を発給した場合、「輸出用木材こん包材等消毒証明書発給実績一覧表」(第9号様式)又はそれに準じた台帳を備え付け記録する。

(地域協会等の報告)

- (2) 地域協会等は、四半期ごとに証明の実績を「輸出用木材こん包材等消毒証明書発給実績報告書」(第10号様式)に取りまとめ、翌月20日までに全植検協に報告する。

また、臭化メチル使用量については、独自基準等による臭化メチルくん蒸を実施した場合に限り報告することとする。ただし、認定・登録業務実施細則による消毒と同時に行われた場合であって、両者の区分が不可能な場合においては、認定・登録業務実施細則の業務委託仕様書の「輸出用こん包材消毒証明業務報告書」に含めて報告する。

(全植検協の報告)

- (3) 全植検協は、前項の臭化メチル使用量の1年間の全国実績を取りまとめ、毎年1月末日までに農林水産省消費・安全局植物防疫課宛てに報告する。

附則

本実施細則は、全植検協と地域協会とが協定を締結した日から施行する。

本実施細則は、平成28年4月1日から施行する。

Temperature	Above 56°Cのように記入する。
Additional information	① 国際基準第15の場合 These solid wood packing materials meet the requirement of ISPM 15.
	②オーストラリア向け熱処理につき証明発給依頼者から要請があった場合当該物件の処理を確認の上で、「Maximum Timber Thickness(mm):」（木材の最高の厚さ）の項を加えて厚さを記載する。
Declared number and description of packages or goods	証明依頼書の「こん包材の種類・数量」欄に基づき、証明する品名や梱数・数量を記載する。 例 Conifer wooden case 1 case 52 Kgs Dunnage wood 1.795 m ³
Name and address of exporter	証明依頼書の「荷送人住所・氏名」欄に基づき記載する。 例 Zenshoku Co., Ltd. 3-4-3 Uchikanda Chiyoda-ku Tokyo, Japan
Name and address of consignee	証明依頼書の「荷受人住所・氏名」欄に基づき記載する。 例 Kenkyo Co., Ltd. 3-4-3 Dakan East-town Shanghai, China
Shipping marks	①証明依頼書の「記号及び番号」欄に基づき記載する。 なお、依頼者と協議の上、Main Mark、Port Mark、Case No. 程度にとどめることは差し支えない。 また、求めによりL/C No.、コンテナNo. を記入する例もある。 Shipping mark の情報が多すぎて、当該欄に記載できない場合は、Attached Sheet（別紙）を作成しても良い。この場合、Shipping marks 欄には次のとおり記載する。 As per attached sheet.
	②国際基準第15の場合の記載事例 Wood packing material of this consignment is stamped as unique graphic symbol, national code, "HT"(or)"MB" and the official No.○○○ ○○
Signature	上部空欄に署名者が署名する。また、控えには、同署名者のゴム印を押印するか、原本の photocopy を控えとする。 なお、同下欄には、次のように記載する。（ゴム印を作成し、押印することでもよい。）控えにも同様に記載する。 氏名・職名 KATSUYOSHI KOBAYASHI, Vice Director 協会名 Tokyo Plant Quarantine Association
その他	副本を発給する場合は、証明書上段余白に「DUPLICATE」と記載する。また、この場合、原本には「ORIGINAL」と記載する。

別表 1

発給場所記号（協会等別番号）表

協会名	番号	協会名	番号
北海道植物検疫協会連絡会	0 1	清水植物検疫協会	2 8
紋別植物検疫協会	0 2	伏木富山新港植物検疫協会	3 1
（一社）釧路植物検疫協会	0 3	金沢港植物検疫協会	3 3
留萌植物検疫協会	0 4	敦賀港植物検疫協会	3 4
小樽石狩植物検疫協会	0 5	（一社）神戸植物検疫協会	3 6
（一社）室苫植物検疫協会	0 6	（一社）大阪植物検疫協会	3 8
函館植物防疫協会	0 7	大阪木材検疫協会	3 9
青森植物検疫協会	0 8	和歌山植物輸出入検疫協会	4 1
八戸植物検疫協会	0 9	新宮港植物防疫協会	4 3
宮古植物検疫協会	1 0	（一社）舞鶴植物検疫協会	4 4
大船渡植物検疫協会	1 1	（一社）姫路植物検疫協会	4 5
（一社）石巻植物検疫協会	1 2	（一社）岡山県植物検疫協会	4 6
宮城植物検疫協会	1 3	（一社）広島県東部植物検疫協会	4 7
（一社）小名浜港植物検疫協会	1 5	（一社）呉植物検疫協会	4 8
秋田植物検疫協会	1 6	（一社）広島植物検疫協会	4 9
酒田植物検疫協会	1 7	（一社）山口県植物検疫協会	5 0
（一社）新潟植物検疫協会	1 8	（一社）境港植物検疫協会	5 1
直江津港植物検疫協会	1 9	（一社）浜田植物検疫協会	5 2
（一社）日立港植物検疫協会	2 0	（一社）香川県植物検疫協会	5 3
鹿島港植物検疫協会	2 1	（一社）愛媛県植物検疫協会	5 4
（一社）京葉地区植物検疫協会	2 2	（一社）高知県植物検疫協会	5 5
東京植物検疫協会	2 4	（一社）徳島県植物検疫協会	5 6
横浜植物防疫協会	2 5	九州植物検疫協会	5 7
（一社）全植検協名古屋事務所	2 6	沖縄植物検疫協会	5 8
田子の浦港植物検疫協会	2 7		

消 毒 の 基 準

○ くん蒸処理の基準 (1) (独自基準)

仕向国	方 法	薬剤の種類	温度	薬 量	処理時間
オース トラリ ア	倉庫又 は天幕	臭化メチル	21.0℃ 以上	内容積 1 立方メートル 当たり 48.0 グラム	24時間
			16.0℃ 以上	内容積 1 立方メートル 当たり 56.0 グラム	
			11.0℃ 以上	内容積 1 立方メートル 当たり 64.0 グラム	
			10.0℃	内容積 1 立方メートル 当たり 72.0 グラム	

○ くん蒸処理の基準 (2) (国際基準第 15)

温 度	投薬量 (g/m ³)	最低濃度 (g/m ³)		
		2 時間後	4 時間後	24 時間後
21℃以上	48	36	31	24
16℃以上	56	42	36	28
10℃以上	64	48	42	32

(注)

- (1) 最低温度は、10℃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。
- (3) 処理開始から 2 時間後、4 時間後及び 24 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/m³) と時間 (h) の積とする。
- (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) 下記に留意すること
 - ① できる限り気化器や攪拌 (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。
 - ② 収容物は内容積の 80% 以内であること。
 - ③ 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。
 - ④ 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。
 - ⑤ 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。

⑥ 上記の他、国際基準第15の規定に留意すること。

○ 熱処理の基準 (1) (独自基準)

仕向国	処理温度 (庫内温度)	材の厚さ	処理時間
オーストラリア	74.0℃以上	25mm以下	4時間
		50mm以下	6時間
		75mm以下	8時間
		100mm以下	10時間
		150mm以下	14時間
		200mm以下	18時間

(注) (1) 処理期間中、材と材の間隔をあけること。

(2) 処置時間は、庫内温度が処理温度に達してからの時間とすること。

○ 熱処理の基準 (2) (国際基準第15)

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

(2) 単材と単材の間隙が20mm以下の状態で結束された材(以下「結束材」という)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。

(3) 熱処理時には、結束材と他の結束材との間に栈を入れ、その間隔は20mm以上とすること。

(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こと。

(5) 上記(4)以上の厚さの結束材の場合は、基準の大きさに適合するよう結束するか本会発行の「輸出用木材こん包材の消毒証明マニュアル」付表1によること。