

製材 J A S 認証のプロセス

プロセス	内容 (●申請者 ◆登録認証機関)
①問い合わせ・契約	<ul style="list-style-type: none"> ●申請者は全木検（登録認証機関）から認証情報の提供を受ける ●申請認証品目・区分の決定をする。 ●第三者検査機関と格付検査委託契約を締結する。（Bタイプ。注：ア、イ参照）
②申請の準備	<ul style="list-style-type: none"> ●申請品目・区分で必要な設備の整備を行う。 ●品質管理、格付、乾燥・保存処理等の資格者について確認する。（注：ウ参照） ●公的試験機関で木材水分計、機械等級区分装置 等の事前試験を実施する。（人工乾燥処理製材、天然乾燥処理製材、機械等級区分製材の場合）（注：工、才参照） ●申請品目・区分の製造管理データ（2ヶ月分以上）を整備する。
③申請と受付	<ul style="list-style-type: none"> ●認証申請書を提出する。 ●◆全木検との認証合意書を締結する。 ●第三者検査機関との契約書（写）を添付。（Bタイプ） ◆申請受付の連絡と認証手数料等を請求する。
④書類審査	<ul style="list-style-type: none"> ◆審査員・検査員の通知ほか書類審査計画書を送付する。 ◆書類の適合性を審査し、結果を通知する。
⑤実地調査・製品検査	<ul style="list-style-type: none"> ◆実地調査計画書を送付する。 ◆実地調査及び製品検査・試験の適合性を審査し、結果を通知する。 ◆是正事項ある場合、是正処置の内容を確認する。
⑥審査判定	<ul style="list-style-type: none"> ◆適合性の審査結果及び是正処置の確認をもとに審査・判定委員会で適合性を総合判定する。 ◆判定の結果、認証の可否を通知する。
⑦認証の登録	<ul style="list-style-type: none"> ◆認証事業者の遵守事項を通知する。 ◆認証事業者を登録する。 ◆認証通知書、認証書を交付する。
⑧認証の報告・公表	<ul style="list-style-type: none"> ◆認証に係る所定事項を農林水産大臣に報告する。 ◆認証事業者をホームページに公表する。

注：

ア ①のBタイプについて

認証工場等の種類で、Bタイプ工場は、格付のための製品検査・試験を第三者検査機関に委託する認証工場等のこと。

Aタイプ工場は格付のための製品検査・試験を自ら行う認証工場等のこと。

イ ①の第三者検査機関について

全木検（登録認証機関）は、Bタイプ認証工場等が格付のための検査業務を委託する検査機関として全木検第三者検査機関及び都府県木（協）連等第三者検査機関を認可しています。

ウ ②の資格者について

認証申請に当たって、予め、全木検が実施する資格者養成研修会を修了した格付検査担当者及び品質管理責任者その他の担当者を置いて、申請のための製造管理データを整備することが必要です。

エ ②の機械整備について

人工乾燥処理製材の認証には、木材乾燥設備、機械等級区分構造用製材又はMSR枠組材の認証には、機械等級区分装置（全木検認証）又は等級区分機（全木検認証）、保存処理製材の認証には、インサイジング機（全木検認証）等の機械設備の設置が必要です。

オ ②の公的試験機関について

認証工場等で品質管理のために使用する木材水分計及び機械等級区分装置は、認証申請に当たって都府県試験機関等の公的試験機関に依頼して品質管理基準の決定を行う必要があります。