

認 証 申 請 書

0000 年 00 月 00 日

一般社団法人全国木材検査・研究協会
理事長 山 田 壽 夫 殿

認証申請者

本社の住所、名称、電話番号等を記入する。

〒0000-0000
〇〇県〇〇市〇〇町00-00
〇〇株式会社

会社の代表者の役職、氏名を記入し、代表者印を押印する。

Tel: 〇〇 〇〇 〇〇 Fax: 〇〇 〇〇 〇〇
代表取締役 〇〇 〇〇 印

日本農林規格等に関する法律（昭和25年法律第175号）第10条第1項（外国取扱業者にあつては、第30条第1項）の規定に基づき、格付の表示を付することについて認証を受けたいので、下記のとおり申請します。

記

認証工場の種類(タイプ)を記入する。
(4)書類審査を参照

1. 格付を行おうとする農林物資の種類（製材等）及びタイプ（B）

品 目： 区 分 名
目視等級区分構造用製材：構造用製材 人工乾燥処理構造用製材（ ）
機械等級区分構造用製材：機械等級区分構造用製材（ ）
造作用製材：人工乾燥造作用製材（ ）

品目、区分欄は、認証を申請するもののみ記入する。
(2)認証の対象製品を参照

人工乾燥処理構造用製材等については、()の中に樹種名、含水率区分を記入する。(例:「スギD20」、「ヒノキSD15」など)
機械等級区分構造用製材については、()の中に樹種名、等級区分を記入する。(例:「スギ E70」、「ヒノキE110」)

2. 当該農林物資の製造又は加工を行う工場等の名称及び所在地

名 称 〇〇〇〇株式会社 〇〇工場
所在地 〒0000-0000
〇〇県〇〇市〇〇町00-00
(Tel 〇〇 〇〇 〇〇 Fax 〇〇 〇〇 〇〇)

工場等の名称を必ず記入する。

3. 申請書提出以降1年間の品目に係る区分ごとの生産予定数量及び格付予定数量

	区 分 名	生産予定数量 (m ³)	格付予定数量 (m ³)
①	構造用製材		
②	人工乾燥処理構造用製材		
③	機械等級区分構造用製材		
④	人工乾燥処理造作用製材		

該当する「区分」のみ
記入する。

4. 工場の製造又は加工、保管、品質管理及び格付けのための施設
(別紙とする)

4. 5. 7. の見出し(中表紙)
の例は下記を参照

5. 品質管理の実施方法 (別紙のとおり)

2名以上選任する。
本文(4)書類審査を参照

6. 品質管理を担当する者の資格及び人数 (履歴書 別紙とする)

(1) 品質管理担当者の氏名

氏名：〇〇 〇〇 (経験年数〇〇年)

氏名：〇〇 〇〇 (経験年数〇〇年)

(2) 品質管理責任者の氏名

氏名：〇〇 〇〇

(資格取得 〇〇〇〇年〇〇月〇〇日 登録番号〇〇-〇〇〇〇)

(経験年数〇〇年)

(1)から有資格者1名選任する。

(3) 製品材面の品質検査担当者の氏名

氏名：〇〇 〇〇

(資格取得 〇〇〇〇年〇〇月〇〇日 登録番号〇〇-〇〇〇〇)

(経験年数〇〇年)

有資格者2名以上選任する。

氏名：〇〇 〇〇

(資格取得 〇〇〇〇年〇〇月〇〇日 登録番号〇〇-〇〇〇〇)

(経験年数〇〇年)

7. 格付の組織及び実施方法 (別紙とする)

8. 格付を担当する者の資格及び人数 (履歴書を別紙とする)

格付担当者の氏名

氏名：〇〇 〇〇

(資格取得 〇〇〇〇年〇〇月〇〇日 登録番号〇〇-〇〇〇〇)

(経験年数〇〇年)

Bタイプの場合は、6(2)品質管理責任者以外の者から、格付担当者を
有資格者1名以上選任する。
(Aタイプは、格付検査担当者、格付責任者を選任する必要がある。)

9. その他の資格及び人数

- (1) 木材乾燥士又は針葉樹製材乾燥技術者（自社の乾燥処理施設による人工乾燥処理製材、天然乾燥処理製材、人工乾燥枠組材、MSR 枠組材の認証に限る。1名以上）

氏名： (資格の名称) (資格取得年月日及び登録番号)

- (2) 木材保存士（保存処理製材の認証に限る。1名以上）

氏名： (資格取得年月日及び登録番号)

■ 自社の乾燥処理施設を用いて乾燥処理製材を製造する場合は、木材乾燥士又は針葉樹製材乾燥技術者が必要である。
■ 保存処理製材の場合は、木材保存士について記載する。
本文3(4)書類審査を参照
該当のない場合には、この項を削除し、項目番号を繰り上げる。

10. その他認証の技術的基準に定める事項（別添のとおり）

- (1) 認証申請書提出に当たっての「認証合意書」
(2) 検査委託契約書の写し
(3) 含水率管理基準（木材水分計の読替数値）及び木材水分計（含水率計）の読替数値の検討について
(4) 機械等級区分装置と曲げ試験装置とのヤング係数の比較試験について

(3)は人工乾燥処理製材、人工乾燥枠組壁工法構造用製材、天然乾燥処理製材、機械等級区分構造用製材が対象となる。
(4)は機械等級区分構造用製材が対象となる。

以上

(4の別紙)

4. の中表紙の例

工場の製造又は加工、保管、品質管理及び格付のための施設

4の別紙1 工場略図及び機械その他施設の配置状況

4の別紙2 主要製造設備（機械等）の名称及び性能

4の別紙3 主要製造設備の管理の状況
主要製造設備の点検表
木材乾燥装置の点検表
機械等級区分装置の点検表

人工乾燥処理製材、人工乾燥
枠組壁工法構造用製材、
機械等級区分構造用製材に
限る。

4の別紙4 搬送設備の名称及び性能

4の別紙5 搬送設備の管理の状況

4の別紙6 品質管理設備（検査機器）及びその管理の状況

(5の別紙)

5. の中表紙の例

品質管理の実施方法

- 5の別紙1 工場機構図及び品質管理組織図
- 5の別紙2 品質管理等に関する内部規程等
- 5の別紙2-1 品質管理等に関する内部規程
- 5の別紙2-2 製造基準（主要生産品の基準）
- 5の別紙2-3 構造用製材等の品質管理基準
- ・製造工程フローチャート
 - ・製造工程別管理方法及び基準
 - ・栈積・天然乾燥の作業工程、基準
 - ・人工乾燥の作業工程、管理方法
 - ・乾燥スケジュール
 - ・製造工程別、管理方法及び基準
 - ・機械等級区分装置の品質管理要領
- 5の別紙2-4 苦情等処理要領
- 5の別紙2-5 内部監査実施要領
- 5の別紙3 品質管理状況

____の部分は、「区分名」を記入する。

機械等級区分構造用製材が該当する。

(6の別紙)

(8の別紙)

6、8. の中表紙の例
担当者が少ない場合は、1頁にまとめて記載してもよい。

品質管理を担当する者の履歴書 格付を担当する者の履歴書

6の別紙 品質管理担当者の履歴

8の別紙 格付担当者の履歴 (Bタイプの場合)

(7の別紙)

7. の中表紙の例

格付の組織及び実施方法

7の別紙1 格付実施規程

[別紙1] 格付検査依頼書

[別紙2] 格付検査結果報告書

別記1 JASマークの表示(例)

別記2 JAS証票管理要領

Bタイプのみ必要。

注：格付の組織は、5の別紙1の工場機構図及び品質管理組織図による。

(9の別紙又は10の別紙)

9又は10.の中表紙

その他認証の技術的基準に定める事項

- (1) 認証申請に当たっての「認証合意書」
- (2) 検査委託契約書（写し）
- (3) 含水率管理基準（木材水分計の読替数値）の検討について
- (4) 機械等級区分装置と曲げ試験装置との曲げヤング係数の比較試験について
- (5) 自社簡易曲げ試験装置と公的試験機関における、曲げ試験装置との曲げヤング係数の比較試験について

乾燥処理製材の場合

機械等級区分構造用製材の場合