

## ○ J A S 認定の取得

### (1) JAS 認定のプロセス

JAS 法に基づき自ら格付を行おうとする製造業者等は、製品の種類及び工場、事業所ごとに、登録認定機関に認定の申請を行います。

申請を受けた登録認定機関は、申請者の品質管理体制等が、「全木検 認定業務規程」及び「製材についての製造業者等の認定の技術的基準」（農林水産省告示）に適合するかどうかについて検査・審査し、認定を行います。

認定を受けた製造業者等は、自ら製造等する製品について JAS 規格に適合するかどうかの検査・格付を行い、適合する製品に、JAS マークを貼付して出荷することができます（法第 14 条第 1 項）。

認定の申請書提出から登録までは、概ね 4 ヶ月程度かかります。

### (2) 認定の対象製品（認定品目区分）

全国木材検査・研究協会が行う認定対象の製材等の品目区分は、次のように分類されます。

品 目	区 分		
構造用製材	構造用製材	人工乾燥構造用製材	保存処理構造用製材
	機械等級区分構造用製材		
造作用製材	造作用製材	人工乾燥造作用製材	保存処理造作用製材
下地用製材	下地用製材	人工乾燥下地用製材	保存処理下地用製材
広葉樹製材	広葉樹製材	人工乾燥広葉樹製材	保存処理広葉樹製材
枠組壁工法 構造用製材	枠組壁工法構 造用製材	人工乾燥枠組壁工法 構造用製材	保存処理枠組壁工法 構造用製材
	MSR 製材（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）		

### (3) 認定申請書の提出

認定を申請するために必要な書類

書類	内容
(ア) 認定申請書	(別途掲載)
(イ) 工場の概要	工場略図及び機械その他の施設の配置状況図
(ウ) 品質管理関係	<ul style="list-style-type: none"><li>① 品質管理に関する組織、担当者(資格者を含む。)</li><li>② 品質管理設備及び製造施設の管理(日常点検・定期点検)項目等</li><li>③ 品質管理基準(原材料の受入れ、保存、工程管理、製品管理についての工場ごとの基準等)とその実施状況(品質管理データ2ヵ月分)</li><li>④ 工場全体の機構図、人員配置表及び品質管理委員会の構成図</li><li>⑤ 苦情処理に関する事項</li><li>⑥ 品質管理実施状況についての内部監査に関する規定又は要領等関係事項</li><li>⑦ 登録認定機関等の確認等業務の受入れに必要な事項</li></ul>
(エ) 格付関係	<ul style="list-style-type: none"><li>① 格付に関する組織、担当者(資格者を含む。)</li><li>② 格付の方法に関する事項(試料の抽出、試料の検査(Bタイプの場合は除く。)、格付の表示)の規程</li><li>③ JAS規格に基づく品質基準、格付品の出荷又は処分に関する事項等</li><li>④ 格付のための機械器具の管理に関する事項(Bタイプの場合は除く。)</li><li>⑤ 格付の実施状況についての内部監査(Bタイプの場合は除く。)に関する事項</li><li>⑥ 登録認定機関等の確認等業務の受入れに必要な事項</li></ul>
(オ) 同意書	(別途掲載)
(カ) 検査委託契約書	Bタイプのみ 申請者が第三者検査機関(県木連等)と契約する検査委託契約書の写し

#### (4) 書類審査

登録認定機関は、提出された申請書を、認定の技術的基準（製材の場合は、平成 19 年 11 月 22 日 農林水産省告示 1466 号「製材についての製造業者等の認定の技術的基準」に基づき次の項目について審査します。

- ①製造又は加工、保管、品質管理及び格付のための施設
- ②品質管理の実施方法
- ③品質管理を担当する者の資格及び人数
- ④格付の組織及び実施方法
- ⑤格付を担当する者の資格及び人数

＜参考＞ 資格者の人数と認定工場の種類

認定工場の種類	種類の説明	品質管理担当資格者	格付担当資格者
Aタイプ	自ら検査・格付を行う認定工場	2名以上	1名以上
Bタイプ	格付のための検査を第三者検査機関に委託する認定工場	2名以上	1名以上 〔品質管理担当者と兼務可能〕

■上記の他、次の品目・区分の認定工場は、次の資格取得者を 1 名以上配置する必要があります。

品目・区分	資格(資格認定機関)
人工乾燥材	木材乾燥士(公益社団法人日本木材加工技術協会) または、針葉樹製材乾燥技術者(財団法人日本住宅・木材技術センター)
保存処理材	木材保存士(公益社団法人日本木材保存協会)

■第三者検査機関について

全国木材検査・研究協会は、Bタイプ認定事業者が格付のための検査業務を委託する検査機関の全木検第三者検査機関及び都府県木協連第三者検査機関を認可しております

#### (5) 工場の実地調査、製品検査

登録認定機関は、書類審査により、その内容が適切と認められた時は、実地調査の計画を通知し、工場の実地調査を行います。

実地調査では、品質管理が適切に実施されており、JAS 規格に基づく品質が維持された製品が生産されているかどうか確認するため、製品の材面検査及び性能試験を行います。（製品検査）

## (6) 認定の審査と判定

登録認定機関は、専門家による判定委員会を開催し、上記の認定審査結果の報告書に基づき審議・判定を行います。その結果を申請者に通知します。

## (7) 認定の登録

登録認定機関は、遵守すべき事項を示すととも認定通知書をもって申請者に通知し、直ちに認定証を交付します。

また、認定製造業者等の名称及び住所、認定に係る区分等について農林水産省に報告するとともに、全国木材検査・研究協会のホームページに掲載して公表します。

※全国木材検査・研究協会ホームページから引用