

平成 00 年 00 月 00 日

認定申請書記載参考例・製材-1

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	人工乾燥構造用製材		
③	機械等級区分構造用製材		
④	人工乾燥造作用製材		

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

4. 5. 7. の見出し(中表紙)
の例は下記を参照

(別紙のとおり)

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 別紙のとおり)

(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

(1)から有資格者1名以上選任する。

(資格取得 平成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)

(3) 製品材面の品質検査担当者の氏名

氏名：〇〇 〇〇

有資格者2名以上選任する。

(資格取得 平成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)

氏名：〇〇 〇〇

(資格取得 平成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 (別紙のとおり)

8. 格付を担当する者の資格及び人数 (履歴書 別紙のとおり)

格付担当者の氏名

氏名：〇〇 〇〇

(資格取得 平成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、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ります。)

9. その他の資格及び人数

木材乾燥士

氏名：〇〇 〇〇

(資格取得 平成〇〇年〇〇月〇〇日 登録番号〇〇－〇〇〇〇)

乾燥処理材を申請する場合は、木材乾燥士又は針葉樹製材乾燥技術者が必要です。該当のない場合には、削除する。 本文3(4)書類審査を参照

10. その他認定の技術的基準に定める事項（別紙のとおり）

- (1) 認定申請書提出に当たっての同意書
- (2) 検査委託契約書の写し
- (3) 含水率計の読替数値について
- (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)は人工乾燥構造用製材等、機械等級区分構造用製材が対象となります。

(4)は機械等級区分構造用製材が対象となります。

(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

〔別添〕 主要製造設備の点検表

〔別添〕 木材乾燥装置の点検表

人工乾燥材に限ります。

4 の別紙 4 搬送設備（構内作業車を含む。）

4 の別紙 5 搬送設備（構内作業車を含む。）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
 - ・ 機械等級区分装置の品質管理規程
- 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します。

(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

7 の別紙 1

別添 1 検査依頼書

別添 2 格付検査結果報告書

別記 1 J A S マークの表示 (例)

別記 2 J A S 証票管理要領

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
(添付省略)。