

製材についての取扱業者の認証の技術的基準

1 適用範囲

この基準は、登録認証機関及び登録外国認証機関（以下“認証機関等”という。）が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項及び第30条第1項の規定に基づき行う製材についての取扱業者及び外国取扱業者（以下“取扱業者等”という。）の認証の技術的基準を規定する。

2 引用規格

次に掲げる引用規格は、この基準に引用されることによって、その一部又は全部がこの規格の要求事項を構成している。これらの引用規格は、その最新版を適用する。

JAS 1083-1 製材—第1部：一般要求事項

JAS 1083-2 製材—第2部：試験方法

製材についての検査方法（平成19年11月22日農林水産省告示第1467号）

3 用語及び定義

この基準で用いる主な用語及び定義は、**JAS 1083** 及び製材についての検査方法による。

4 製造業者（外国製造業者を含む。以下同じ。）の認証の技術的基準

4.1 最終製品における検査によって格付を行う場合

4.1.1 製造又は加工、保管、品質管理及び格付のための施設

4.1.1.1 製造施設

4.1.1.1.1 作業場

諸設備を収容し、かつ、作業を行うのに支障のない広さ及び明るさでなければならない。

4.1.1.1.2 天然乾燥場（天然乾燥処理をする場合に限る。）

天然乾燥を行うのに支障のない広さ及び荷口ごとに均一に乾燥できる施設でなければならない。

4.1.1.1.3 機械器具

表1の左欄に掲げる機械器具であって、均衡した能力を有し、連続した生産が可能であり、かつ、それぞれ同表の右欄に掲げる条件に適合しているものでなければならない。

表 1—製材の製造に必要な機械器具

機械器具	条件
大割り機械（中及び大の素材又は盤を扱う場合に限る。）	自動送材車式帯のご盤又は軽便自動送材車式帯のご盤を有し、仕上げが正確にでき、構造が堅ろうであり、定規度及び歩出し装置等がいずれも正しく、容易に作動できるものであること。
小割り機械（小割り機械を用いて製造する場合に限る。）	テーブル式帯のご盤又はローラー式帯のご盤を有し、テーブル面は水平に仕上げられ、確実に固定されているほか、全体として構造が堅ろうであり、定規の直角度、傾斜度等がいずれも正しく、容易に作動できるものであること。ローラー式帯のご盤にあつては、適正なローラーの回転速度及び定規とのこ身との並行度が保たれているものであること。
ギヤングエジヤー又はギヤングリッパー（ギヤングエジヤー又はギヤングリッパーを用いて製造する場合に限る。）	1本又は2本の主軸に3個以上の丸のこを取り付けたもので、構造が堅ろうであり、のこ刃の遊びの少ないもので、かつ、仕上げが正確にでき、容易に作動できるものであること。
横切機械（横切をする場合に限る。）	丸のこその他の切削装置の振れの少ないもので、製品を正しく切断できるものであること。
材面調整機械（材面を調整する場合に限る。）	材面をむらなく調整できるものであること。
材面測定機器（材面測定機器によって材面の品質を区分する場合に限る。）	材面の節等の欠点を、カメラ撮影、レーザー照射等によって測定等することによって材面の品質の区分ができるものであること。
インサイジング機（インサイジングをする場合に限る。）	製材の曲げ強さ及び曲げヤング係数の低下がおおむね1割を超えない範囲内において、適切な薬剤の浸潤度を確保できるようインサイジングできるものであること。
保存処理装置（保存処理を施す場合であつてその旨の表示をするときに限る。）	加圧処理のできるものであつて、処理むらの少ないものであること。
人工乾燥処理装置（人工乾燥処理を施す場合であつてその旨の表示をするときに限る。）	乾燥むらの少ないものであること。
機械等級区分装置（機械等級区分構造用製材を製造する場合に限る。）	製材の曲げヤング係数を測定することによって、これを選別できるものであること。

4.1.1.1.4 搬送設備

各工程間における材料の流れを円滑にすることができるものでなければならない。

4.1.1.2 保管施設

製品の保管施設は、適当な広さであり、製品の品質を保持できるものでなければならない。

4.1.1.3 品質管理施設

次の機械器具を備えている適当な広さの施設でなければならない。

- a) ノギス
- b) 直定規
- c) 直角定規
- d) 鋼鉄製巻尺
- e) 繊維走向測定用具（目視等級区分構造用製材を製造する場合に限る。）
- f) 曲げ試験装置（機械等級区分構造用製材を製造する場合に限る。）

- g) 材面測定機器（材面測定機器を用いて材面の品質管理を行う場合に限る。）
- h) 保存処理を施しその旨を表示する場合にあつては、a)～g)に規定するもののほか、次の1)～4)に掲げる機械器具及び5)～15)の場合ごとに掲げる機械器具を備えていなければならない。
- 1) 含水率測定用具
 - 2) 重量測定機（ほう素化合物系保存処理薬剤によって保存処理を施す場合を除く。）
 - 3) 濃度測定用具
 - 4) 生長錐（切断によって試験片を採取する場合を除く。）
 - 5) 第四級アンモニウム化合物系保存処理薬剤によって保存処理を施す場合。ただし、第三者機関による検定証明を定期的に取得しない場合に限る。
 - 5.1) 天びん
 - 5.2) 分光光度計
 - 5.3) 恒温乾燥器
 - 5.4) ガラス器具
 - 5.5) 雑器具
 - 6) 第四級アンモニウム・非エステルピレスロイド化合物系保存処理薬剤によって保存処理を施す場合。ただし、第三者機関による検定証明を定期的に取得しない場合に限る。
 - 6.1) 天びん
 - 6.2) 高速液体クロマトグラフ（以下“HPLC”という。）（HPLCによって分析を行う場合に限る。）
 - 6.3) 分光光度計（分光光度計によって分析を行う場合に限る。）
 - 6.4) 恒温乾燥器
 - 6.5) ガラス器具
 - 6.6) 雑器具
 - 7) ほう素・第四級アンモニウム化合物系保存処理薬剤によって保存処理を施す場合。ただし、第三者機関による検定証明を定期的に取得しない場合に限る。
 - 7.1) 天びん
 - 7.2) 分光光度計
 - 7.3) 誘導結合プラズマ（以下“ICP”という。）発光分光分析装置（ICP発光分光分析装置によって分析を行う場合に限る。）
 - 7.4) 恒温乾燥器
 - 7.5) 電気マッフル炉（クルクミン法によって定量する場合に限る。）
 - 7.6) ガラス器具
 - 7.7) 雑器具
 - 8) 銅・第四級アンモニウム化合物系保存処理薬剤によって保存処理を施す場合。ただし、第三者機関による検定証明を定期的に取得しない場合に限る。
 - 8.1) 天びん
 - 8.2) 分光光度計
 - 8.3) 原子吸光光度計（原子吸光光度計によって分析を行う場合に限る。）
 - 8.4) ICP発光分光分析装置（ICP発光分光分析装置によって分析を行う場合に限る。）
 - 8.5) 蛍光X線分析装置（蛍光X線分析装置によって分析を行う場合に限る。）
 - 8.6) 恒温乾燥器
 - 8.7) ガラス器具
 - 8.8) 雑器具
 - 9) 銅・アゾール化合物系保存処理薬剤によって保存処理を施す場合。ただし、第三者機関による検定証明を定期的に取得しない場合に限る。
 - 9.1) 天びん
 - 9.2) 原子吸光光度計（原子吸光光度計によって分析を行う場合に限る。）
 - 9.3) ICP発光分光分析装置（ICP発光分光分析装置によって分析を行う場合に限る。）
 - 9.4) 蛍光X線分析装置（蛍光X線分析装置によって分析を行う場合に限る。）
 - 9.5) ガスクロマトグラフ（ガスクロマトグラフによって分析を行う場合に限る。）

- 9.6) HPLC (HPLC によって分析を行う場合に限る。)
- 9.7) 恒温乾燥器
- 9.8) ガラス器具
- 9.9) 雑器具
- 10) アゾール・ネオニコチノイド化合物系保存処理薬剤によって保存処理を施す場合。ただし、第三者機関の検定証明を定期的に取得しない場合に限る。
 - 10.1) 天びん
 - 10.2) HPLC
 - 10.3) 恒温乾燥器
 - 10.4) ガラス器具
 - 10.5) 雑器具
- 11) アゾール・第四級アンモニウム・ネオニコチノイド化合物系保存処理薬剤によって保存処理を施す場合。ただし、第三者機関の検定証明を定期的に取得しない場合に限る。
 - 11.1) 天びん
 - 11.2) HPLC (HPLC によって分析を行う場合に限る。)
 - 11.3) 分光光度計 (分光光度計によって分析を行う場合に限る。)
 - 11.4) 恒温乾燥器
 - 11.5) ガラス器具
 - 11.6) 雑器具
- 12) 脂肪酸金属塩系保存処理薬剤によって保存処理を施す場合。ただし、第三者機関による検定証明を定期的に取得しない場合に限る。
 - 12.1) 天びん
 - 12.2) 原子吸光光度計 (原子吸光光度計によって分析を行う場合に限る。)
 - 12.3) ICP 発光分光分析装置 (ICP 発光分光分析装置によって分析を行う場合に限る。)
 - 12.4) 蛍光 X 線分析装置 (蛍光 X 線分析装置によって分析を行う場合に限る。)
 - 12.5) ガスクロマトグラフ (ガスクロマトグラフによって分析を行う場合に限る。)
 - 12.6) 恒温乾燥器
 - 12.7) ガラス器具
 - 12.8) 雑器具
- 13) ナフテン酸金属塩系保存処理薬剤によって保存処理を施す場合。ただし、第三者機関による検定証明を定期的に取得しない場合に限る。
 - 13.1) 天びん
 - 13.2) 原子吸光光度計 (原子吸光光度計によって分析を行う場合に限る。)
 - 13.3) ICP 発光分光分析装置 (ICP 発光分光分析装置によって分析を行う場合に限る。)
 - 13.4) 蛍光 X 線分析装置 (蛍光 X 線分析装置によって分析を行う場合に限る。)
 - 13.5) 恒温乾燥器
 - 13.6) ガラス器具
 - 13.7) 雑器具
- 14) クレオソート油保存処理薬剤によって保存処理を施す場合。ただし、第三者機関による検定証明を定期的に取得しない場合に限る。
 - 14.1) 天びん
 - 14.2) 恒温乾燥器
 - 14.3) ガラス器具
 - 14.4) 雑器具
- 15) ほう素化合物系保存処理薬剤によって保存処理を施す場合。ただし、第三者機関による検定証明を定期的に取得しない場合に限る。
 - 15.1) 天びん
 - 15.2) 分光光度計 (分光光度計によって分析を行う場合に限る。)
 - 15.3) ICP 発光分光分析装置 (ICP 発光分光分析装置によって分析を行う場合に限る。)

- 15.4) 恒温乾燥器
- 15.5) 電気マッフル炉（クルクミン法によって定量する場合に限る。）
- 15.6) ガラス器具
- 15.7) 雑器具

- i) 人工乾燥処理又は天然乾燥処理を施しその旨を表示する場合にあっては、**a)～g)**に規定するもののほか、含水率測定用具

4.1.1.4 格付のための施設

次による。

- a) 検査結果の評価及び証票の管理のための適当な広さの施設でなければならない。
- b) 次に掲げる機械器具を備えていなければならない。ただし、格付のための試料の検査を自ら行わない場合を除く。
 - 1) ノギス
 - 2) 直定規
 - 3) 直角定規
 - 4) 鋼鉄製巻尺
 - 5) 繊維走向測定用具（目視等級区分構造用製材を製造する場合に限る。）
 - 6) 曲げ試験装置（機械等級区分構造用製材を製造する場合に限る。）
- c) 保存処理を施しその旨を表示する場合にあっては、**b)**に規定するもののほか、次の**1)**に掲げる機械器具及び**2)～12)**の場合ごとに掲げる機械器具を備えていなければならない。ただし、格付のための試料の検査を自ら行わない場合を除く。
 - 1) 生長錐（切断によって試験片を採取する場合を除く。）
 - 2) 第四級アンモニウム化合物系保存処理薬剤によって保存処理を施す場合
 - 2.1) 天びん
 - 2.2) 分光光度計
 - 2.3) 恒温乾燥器
 - 2.4) ガラス器具
 - 2.5) 雑器具
 - 3) 第四級アンモニウム・非エステルピレスロイド化合物系保存処理薬剤によって保存処理を施す場合
 - 3.1) 天びん
 - 3.2) HPLC（HPLCによって分析を行う場合に限る。）
 - 3.3) 分光光度計（分光光度計によって分析を行う場合に限る。）
 - 3.4) 恒温乾燥器
 - 3.5) ガラス器具
 - 3.6) 雑器具
 - 4) ほう素・第四級アンモニウム化合物系保存処理薬剤によって保存処理を施す場合
 - 4.1) 天びん
 - 4.2) 分光光度計
 - 4.3) ICP発光分光分析装置（ICP発光分光分析装置によって分析を行う場合に限る。）
 - 4.4) 恒温乾燥器
 - 4.5) 電気マッフル炉（クルクミン法によって定量する場合に限る。）
 - 4.6) ガラス器具
 - 4.7) 雑器具
 - 5) 銅・第四級アンモニウム化合物系保存処理薬剤によって保存処理を施す場合
 - 5.1) 天びん
 - 5.2) 分光光度計
 - 5.3) 原子吸光光度計（原子吸光光度計によって分析を行う場合に限る。）
 - 5.4) ICP発光分光分析装置（ICP発光分光分析装置によって分析を行う場合に限る。）
 - 5.5) 蛍光X線分析装置（蛍光X線分析装置によって分析を行う場合に限る。）

- 5.6) 恒温乾燥器
- 5.7) ガラス器具
- 5.8) 雑器具
- 6) 銅・アゾール化合物系保存処理薬剤によって保存処理を施す場合
 - 6.1) 天びん
 - 6.2) 原子吸光光度計（原子吸光光度計によって分析を行う場合に限る。）
 - 6.3) ICP 発光分光分析装置（ICP 発光分光分析装置によって分析を行う場合に限る。）
 - 6.4) 蛍光 X 線分析装置（蛍光 X 線分析装置によって分析を行う場合に限る。）
 - 6.5) ガスクロマトグラフ（ガスクロマトグラフによって分析を行う場合に限る。）
 - 6.6) HPLC（HPLC によって分析を行う場合に限る。）
 - 6.7) 恒温乾燥器
 - 6.8) ガラス器具
 - 6.9) 雑器具
- 7) アゾール・ネオニコチノイド化合物系保存処理薬剤によって保存処理を施す場合
 - 7.1) 天びん
 - 7.2) HPLC
 - 7.3) 恒温乾燥器
 - 7.4) ガラス器具
 - 7.5) 雑器具
- 8) アゾール・第四級アンモニウム・ネオニコチノイド化合物系保存処理薬剤によって保存処理を施す場合
 - 8.1) 天びん
 - 8.2) HPLC（HPLC によって分析を行う場合に限る。）
 - 8.3) 分光光度計（分光光度計によって分析を行う場合に限る。）
 - 8.4) 恒温乾燥器
 - 8.5) ガラス器具
 - 8.6) 雑器具
- 9) 脂肪酸金属塩系保存処理薬剤によって保存処理を施す場合
 - 9.1) 天びん
 - 9.2) 原子吸光光度計（原子吸光光度計によって分析を行う場合に限る。）
 - 9.3) ICP 発光分光分析装置（ICP 発光分光分析装置によって分析を行う場合に限る。）
 - 9.4) 蛍光 X 線分析装置（蛍光 X 線分析装置によって分析を行う場合に限る。）
 - 9.5) ガスクロマトグラフ（ガスクロマトグラフによって分析を行う場合に限る。）
 - 9.6) 恒温乾燥器
 - 9.7) ガラス器具
 - 9.8) 雑器具
- 10) ナフテン酸金属塩系保存処理薬剤によって保存処理を施す場合
 - 10.1) 天びん
 - 10.2) 原子吸光光度計（原子吸光光度計によって分析を行う場合に限る。）
 - 10.3) ICP 発光分光分析装置（ICP 発光分光分析装置によって分析を行う場合に限る。）
 - 10.4) 蛍光 X 線分析装置（蛍光 X 線分析装置によって分析を行う場合に限る。）
 - 10.5) 恒温乾燥器
 - 10.6) ガラス器具
 - 10.7) 雑器具
- 11) クレオソート油保存処理薬剤を使用する場合
 - 11.1) 天びん
 - 11.2) 恒温乾燥器
 - 11.3) ガラス器具
 - 11.4) 雑器具
- 12) ほう素化合物系保存処理薬剤によって保存処理を施す場合

- 12.1) 天びん
 - 12.2) 分光光度計（分光光度計によって分析を行う場合に限る。）
 - 12.3) ICP 発光分光分析装置（ICP 発光分光分析装置によって分析を行う場合に限る。）
 - 12.4) 恒温乾燥器
 - 12.5) 電気マッフル炉（クルクミン法によって定量する場合に限る。）
 - 12.6) ガラス器具
 - 12.7) 雑器具
- d) 人工乾燥処理又は天然乾燥処理を施しその旨を表示する場合にあつては、b)に規定するもののほか、次に掲げる機械器具を備えていなければならない。ただし、格付のための試料の検査を自ら行わない場合を除く。
- 1) 恒温乾燥器
 - 2) 天びん
 - 3) 生長錐（生長錐によって試験片を採取する場合に限る。）
 - 4) 含水率測定装置（含水率測定装置によって測定する場合に限る。）

4.1.2 品質管理の実施方法

次による。

- a) 4.1.3.2 の品質管理責任者に、次に掲げる職務を行わせていなければならない。
- 1) 品質管理〔外注管理（製造、検査又は設備の管理の一部を外部の者に行わせている場合における外注先の選定基準、外注内容、外注手続等当該外注に関する管理をいう。）を含む。以下同じ。〕に関する計画の立案及び推進
 - 2) 内部規程の制定、確認及び改廃についての統括
 - 3) 従業員に対する品質管理に関する教育訓練の推進
 - 4) 工程に生じた異常、苦情等に関する処置及びその対策に関する指導及び助言
- b) 次に掲げる事項について、内部規程を具体的かつ体系的に整備していなければならない。
- 1) 原木及び製品並びに製造工程についての品質管理に関する事項
 - 2) 製造及び品質管理の機械器具の管理に関する事項
 - 3) 工程において発生した不良品及び異常についての処置に関する事項
 - 4) 苦情処理に関する事項
 - 5) 品質管理記録の作成及び保存に関する事項
 - 6) 品質管理の実施状況についての内部監査に関する事項
 - 7) 品質管理の実施状況についての認証機関等による確認等業務の適切な実施に関し必要な事項
- c) 内部規程に基づいて品質管理を適切に行い、その記録を作成及び保存していなければならない。
- d) 品質管理の結果、製品の品質が安定していなければならない。
- e) 内部規程の適切な見直しを定期的に行い、かつ、従業員に十分周知していなければならない。

4.1.3 品質管理を担当する者の能力及び人数

4.1.3.1 品質管理担当者

品質管理担当者として、製材の品質管理に関する知識及び技能を有する者が2人以上置かれていなければならない。

4.1.3.2 品質管理責任者

品質管理責任者として、品質管理担当者の中から、認証機関等が指定する講習会（以下“講習会”という。）において製材の品質管理に関する課程を修了した者が1人選任されていなければならない。

4.1.3.3 製品の材面の品質検査担当者

製品の材面の品質検査担当者として、次のいずれにも該当する者が2人以上置かれていなければならない。ただし、材面測定機器によって材面の品質検査を行う場合にあつては、当該機器が製品の材面の品質検査担当者による検査と同等の性能を有するときは、この限りでない。

- a) 製材の選別に関する知識及び技能を有していなければならない。
- b) 認証機関等が指定する研修において製材に係る選別技術を修得していなければならない。

注記 製品の材面の品質検査担当者が、材面測定機器を補助的に利用して検査を行う場合にあつては、**4.1.3.3**の本文の規定を満たすこと。

4.1.4 格付の組織及び実施方法

4.1.4.1 格付の組織

格付を行う部門が、製造部門及び営業部門から実質的に独立した組織及び権限を有していなければならない。

4.1.4.2 格付の実施方法

次による。

- a) 次に掲げる事項について、格付に関する規程（以下“格付規程”という。）を具体的かつ体系的に整備していなければならない。ただし、**2)**及び**5)**に掲げる事項にあつては、格付のための試料の検査を自ら行わない場合を除く。
 - 1) 試料の抽出に関する事項
 - 2) 試料の検査に関する事項
 - 3) 格付の表示の様式に関する事項
 - 4) 格付後の荷口の出荷又は処分に関する事項
 - 5) 格付のための機械器具の管理に関する事項
 - 6) 格付の表示のための証票又は機械器具の管理に関する事項
 - 7) 格付及び格付の表示の記録の作成及び保存に関する事項
 - 8) 格付の表示についての取扱業者等内の組織全体に対する教育の実施に関する事項
 - 9) 格付及び格付の表示の実施状況についての内部監査に関する事項
 - 10) 格付及び格付の表示の実施状況についての認証機関等による確認等業務の適切な実施に関し必要な事項
- b) **4.1.5.1**の格付検査担当者を置かずに、試料の検査を第三者に委託する場合にあつては、製材の試料の検査を適正に行い得る機械器具及び人員を備える者（役員、構成員又は職員の構成が試料の検査の公正な実施に支障を及ぼすおそれがないものに限る。）と委託契約を締結し、格付のための試料の検査を行わせ、かつ、当該試料の検査の結果に基づき格付を行わなければならない。
- c) 格付規程に基づいて格付及び格付の表示に関する業務を適切に行い、その結果、格付の表示が適切に付されることが確実と認められなければならない。

4.1.5 格付を担当する者の能力及び人数

4.1.5.1 格付検査担当者

格付検査担当者として、木材又は木材加工品の検査に関する知識及び技能を有する者であつて、認証機関等が指定する格付検査担当者技能研修を定期的に受講しているものが1人以上置かれていなければならない。

4.1.5.2 格付責任者

格付責任者として、格付検査担当者であつて、かつ、**4.1.3.2**の品質管理責任者以外の者の中から、講習会において製材の格付に関する課程を修了したものが1人選任されていなければならない。

4.1.5.3 格付担当者

格付のための試料の検査を自ら行わない場合にあつては、**4.1.5.1**の格付検査担当者及び**4.1.5.2**の格付責任者に代えて、格付担当者として、**4.1.3.3 a)**及び**b)**のいずれにも該当する者であつて、講習会において製材の格付に関する課程を修了したものが1人以上置かれていなければならない。

4.2 製造工程における検査によって格付を行う場合

4.2.1 製造又は加工、保管、品質管理、格付及び確認検査のための施設

4.2.1.1 製造施設

4.1.1.1に規定する事項に適合していなければならない。

4.2.1.2 保管施設

4.1.1.2に規定する事項に適合していなければならない。

4.2.1.3 品質管理施設

4.1.1.3に規定する事項に適合していなければならない。

4.2.1.4 格付のための施設

検査結果の評価及び証票の管理のための適当な広さの施設でなければならない。

4.2.1.5 確認検査のための施設

4.1.1.4に規定する事項を準用する。この場合において、“検査結果の評価及び証票管理のための適当な広さの施設”とあるのは“検査結果の評価のための適当な広さの施設”と、“格付のための試料の検査”とあるのは“確認検査”と読み替える。

4.2.2 品質管理の実施方法

次による。

- a) **4.2.3.2**の品質管理責任者に、次に掲げる職務を行わせていなければならない。
 - 1) 品質管理に関する計画の立案及び推進
 - 2) 内部規程の制定、確認及び改廃についての統括
 - 3) 従業員に対する品質管理に関する教育訓練の推進
 - 4) 工程に生じた異常、苦情等に関する処置及びその対策に関する指導及び助言
- b) 附属書 A に基づき **JAS 1083-2** に規定する測定方法による確認検査を行い、製品が **JAS 1083-1** に適合することを確認しなければならない。
- c) **4.2.3.4** の確認検査担当者を置かずに、確認検査を第三者に委託する場合にあつては、確認検査を適正に行い得る機械器具及び人員を備える者（役員、構成員又は職員の構成が試料の検査の公正な実施に支障を及ぼす恐れがないものに限る。）と委託契約を締結し、確認検査を行わせなければならない。
- d) 次に掲げる事項について、内部規程を具体的かつ体系的に整備していなければならない。ただし、**7)**及び**8)**に掲げる事項にあつては、確認検査を自ら行わない場合を除く。
 - 1) 原木及び製品並びに製造工程についての品質管理に関する事項 [品質管理の基準（当該基準を満たして製造す

ることによって、JAS 1083-1 に規定する品質の基準に適合することが確実となるよう設定したものをいう。)及び品質管理の基準を満たすかどうかを確認するための検査の方法(抽出して行う場合にあっては抽出の割合を含む。)を含む。]

- 2) 製造及び品質管理の機械器具の管理に関する事項
 - 3) 工程において発生した不良品及び異常についての処置に関する事項
 - 4) 苦情処理に関する事項
 - 5) 品質管理記録の作成及び保存に関する事項
 - 6) 確認検査の試料の抽出に関する事項
 - 7) 確認検査の試料の検査に関する事項
 - 8) 確認検査のための機械器具の管理に関する事項
 - 9) 確認検査によって不合格となった場合の原因究明及び是正処置に関する事項
 - 10) 品質管理の実施状況についての内部監査に関する事項
 - 11) 品質管理の実施状況についての認証機関等による確認等業務の適切な実施に関し必要な事項
- e) 内部規程に基づいて品質管理を適切に行い、その記録を作成及び保存していなければならない。
- f) 品質管理の結果、製品の品質が安定していなければならない。
- g) 内部規程の適切な見直しを定期的に行い、かつ、従業員に十分周知していなければならない。

4.2.3 品質管理を担当する者の能力及び人数

4.2.3.1 品質管理担当者

4.1.3.1 に規定する事項に適合していなければならない。

4.2.3.2 品質管理責任者

4.1.3.2 に規定する事項に適合していなければならない。

4.2.3.3 製品の材面の品質検査担当者

4.1.3.3 に規定する事項に適合していなければならない。

4.2.3.4 確認検査担当者

確認検査を自ら行う場合にあっては、確認検査担当者として、木材又は木材加工品の検査に関する知識及び技能を有する者であって、認証機関等が指定する確認検査担当者技能研修を定期的に受講しているものが1人以上置かれていなければならない。

4.2.4 格付の組織及び実施方法

4.2.4.1 格付の組織

4.1.4.1 に規定する事項に適合していなければならない。

4.2.4.2 格付の実施方法

次による。

- a) 次に掲げる事項について、格付規程を具体的かつ体系的に整備していなければならない。
- 1) 格付の検査に関する事項
 - 2) 格付の表示の様式に関する事項

- 3) 格付後の荷口の出荷又は処分に関する事項
 - 4) 格付の表示のための証票又は機械器具の管理に関する事項
 - 5) 格付及び格付の表示の記録の作成及び保存に関する事項
 - 6) 格付の表示についての取扱業者等内の組織全体に対する教育の実施に関する事項
 - 7) 格付及び格付の表示の実施状況についての内部監査に関する事項
 - 8) 格付及び格付の表示の実施状況についての認証機関等による確認等業務の適切な実施に関し必要な事項
- b) 格付規程に基づいて格付及び格付の表示に関する業務を適切に行い、その結果、格付の表示が適切に付されることが確実に認められなければならない。

4.2.5 格付を担当する者の能力及び人数

格付担当者として、**4.2.3.2**の品質管理責任者以外の者の中から、製材の品質管理に関する知識及び技能を有し、**4.1.3.3 a)**及び**b)**のいずれにも該当する者であって、講習会において製材の格付に関する課程を修了したものが1人以上置かれていなければならない。

5 製造業者以外の取扱業者等（以下、“非製造業者”という。）の認証の技術的基準

5.1 最終製品における検査によって格付を行う場合

5.1.1 製造又は加工、保管、品質管理及び格付のための施設

4.1.1に規定する基準に適合していなければならない。

5.1.2 品質管理の実施方法

次による。

- a) **5.1.3.2**の品質管理責任者に、非製造業者の認証に係る工場又は事業所（以下“工場等”という。）における**4.1.2 a)**に規定する職務を行わせていなければならない。
- b) 工場等において、その責任者に、**4.1.2 b)～e)**に規定する職務を行わせていなければならない。
- c) 次に掲げる事項について、工場等の管理の実施方法に関する規程（以下“管理規程”という。）を具体的かつ体系的に整備していなければならない。
 - 1) 製造又は加工、保管及び品質管理のための施設が**4.1.1**に規定する基準に適合していることの確認に関する事項
 - 2) 内部規程の整備及び定期的な見直しが行われていることの確認に関する事項
 - 3) 品質管理担当者又は製品の材面の品質検査担当者を工場等の従業員から指名する場合のこれらの者の監督に関する事項
 - 4) 格付のための試料の検査を自ら行わない場合であって、格付担当者を補佐する者を工場等に置く場合の当該者の監督に関する事項
 - 5) その他工場等の管理に必要な事項
- d) 管理規程の適切な見直しを定期的に行い、かつ、非製造業者の管理部門の従業員に十分周知していなければならない。

5.1.3 品質管理を担当する者の能力及び人数

5.1.3.1 品質管理担当者

品質管理担当者として、製材の品質管理に関する知識及び技能を有する者が工場等に2人以上置かれていなければならない。この場合において、品質管理担当者は、工場等の従業員から指名してもよい。

5.1.3.2 品質管理責任者

品質管理責任者として、製材の品質管理に関する知識及び技能を有する者であって、講習会において製材の品質管理に関する課程を修了したものが非製造業者に1人以上置かれていなければならない。

5.1.3.3 製品の材面の品質検査担当者

製品の材面の品質検査担当者として、**4.1.3.3 a)**及び**b)**のいずれにも該当する者が工場等に2人以上置かれていなければならない。この場合において、製品の材面の品質検査担当者は、工場等の従業員から指名してもよい。ただし、材面測定機器によって材面の品質検査を行う場合にあつて、当該機器が製品の材面の品質検査担当者による検査と同等の性能を有するときは、この限りでない。

注記 製品の材面の品質検査担当者が、材面測定機器を補助的に利用して検査を行う場合にあつては、**5.1.3.3**の本文の規定を満たすこと。

5.1.4 格付の組織及び実施方法

4.1.4に規定する基準に適合していなければならない。

5.1.5 格付を担当する者の能力及び人数

5.1.5.1 格付検査担当者

格付検査担当者として、木材又は木材加工品の検査に関する知識及び技能を有する者であつて、認証機関等が指定する格付検査担当者技能研修を定期的に受講しているものが非製造業者に1人以上置かれていなければならない。

5.1.5.2 格付責任者

格付責任者として、格付検査担当者であつて、かつ、**5.1.3.2**の品質管理責任者以外の者の中から、講習会において製材の格付に関する課程を修了したものが1人選任されていなければならない。ただし、工場等において格付の一部（試料の抽出等）を行う必要があると認められるときは、当該工場等に格付責任者を補佐する者として、**4.1.3.3 a)**及び**b)**のいずれにも該当する者であつて、講習会において製材の格付に関する課程を修了したものが1人以上置かれていなければならない。

5.1.5.3 格付担当者

格付のための試料の検査を自ら行わない場合にあつては、**5.1.5.1**の格付検査担当者及び**5.1.5.2**の格付責任者に代えて、格付担当者として、**4.1.3.3 a)**及び**b)**のいずれにも該当する者であつて、講習会において製材の格付に関する課程を修了したものが非製造業者に1人以上置かれていなければならない。ただし、工場等において格付の一部（試料の抽出等）を行う必要があると認められるときは、当該工場等に格付担当者を補佐する者として、**4.1.3.3 a)**及び**b)**のいずれにも該当する者であつて、講習会において製材の格付に関する課程を修了したものが1人以上置かれていなければならない。

5.2 製造工程における検査によって格付を行う場合

5.2.1 製造又は加工、保管、品質管理、格付及び確認検査のための施設

4.2.1に規定する基準に適合していなければならない。

5.2.2 品質管理の実施方法

次による。

- a) 5.2.3.2 の品質管理責任者に、工場等における 4.2.2 a) に規定する職務を行わせていなければならない。
- b) 工場等において、その責任者に、4.2.2 b)～g) に規定する職務を行わせていなければならない。なお、4.2.2 c) 中の“4.2.3.4 の確認検査担当者”にあつては、“5.2.3.4 の確認検査担当者”と読み替える。
- c) 次に掲げる事項について、管理規程を具体的かつ体系的に整備していなければならない。
 - 1) 製造又は加工、保管、品質管理及び確認検査のための施設が 4.2.1 に規定する基準に適合していることの確認に関する事項。ただし、確認検査を自ら行わない場合にあつては、確認検査のための施設を除く。
 - 2) 内部規程の整備及び定期的な見直しが行われていることの確認に関する事項
 - 3) 品質管理担当者又は製品の材面の品質検査担当者を工場等の従業員から指名する場合のこれらの者の監督に関する事項
 - 4) 格付担当者を補佐する者を工場等に置く場合の当該者の監督に関する事項
 - 5) その他工場等の管理に必要な事項
- d) 管理規程の適切な見直しを定期的に行い、かつ、非製造業者の管理部門の従業員に十分周知していなければならない。

5.2.3 品質管理を担当する者の能力及び人数

5.2.3.1 品質管理担当者

5.1.3.1 に規定する事項に適合していなければならない。

5.2.3.2 品質管理責任者

5.1.3.2 に規定する事項に適合していなければならない。

5.2.3.3 製品の材面の品質検査担当者

5.1.3.3 に規定する事項に適合していなければならない。

5.2.3.4 確認検査担当者

確認検査を自ら行う場合にあつては、確認検査担当者として、木材又は木材加工品の検査に関する知識及び技能を有する者であつて、認証機関等が指定する確認検査担当者技能研修を定期的を受講しているものが非製造業者に 1 人以上置かれていなければならない。

5.2.4 格付の組織及び実施方法

4.2.4 に規定する基準に適合していなければならない。

5.2.5 格付を担当する者の能力及び人数

格付担当者として、5.2.3.2 の品質管理責任者以外の者の中から、製材の品質管理に関する知識及び技能を有し、4.1.3.3 a) 及び b) のいずれにも該当する者であつて、講習会において製材の格付に関する課程を修了したものが非製造業者に 1 人以上置かれていなければならない。ただし、工場等において格付の一部を行う必要があると認められるときは、当該工場等に格付担当者を補佐する者として、4.1.3.3 a) 及び b) のいずれにも該当する者であつて、講習会において製材の格付に関する課程を修了したものが 1 人以上置かれていなければならない。

附属書 A

(規定)

確認検査の方法

A.1 適用の範囲

この検査方法は、製材の確認検査について適用する。

A.2 確認検査の方法

確認検査の方法は、次による。

- a) 検査を分けて理化学検査及び外面検査とする。
- b) 理化学検査は、抽出して行う。
- c) 外面検査は、抽出して行う。ただし、抽出して行うことが検査の能率その他の理由によって適当でないと認められる場合には、各個に行ってもよい。
- d) 確認検査を抽出して行う場合の抽出の割合等及び確認検査に係る判定の基準は、**A.3～A.6** に定めるところによる。

A.3 第1種検査方法

A.3.1 抽出の割合等

A.3.1.1 理化学検査

品目、樹種及び製造条件が同一と認められ、かつ、同一の等級の基準に適合させようとする20日分以内の製造荷口を検査荷口とし、その抽出の割合及び方法は、**JAS 1083-1** の**A.1**による。

A.3.1.2 外面検査

A.3.1.1 の検査荷口から**表 A.1** の左欄に掲げる検査荷口の大きさの区分に従い、それぞれ右欄に掲げる試料製材を無作為に抽出する。

表 A.1—外面検査の抽出数

検査荷口の大きさ		単位 枚 (本)
		試料製材の数
500 以下		50
501 以上	1 200 以下	80
1 201 以上	3 200 以下	125
3 201 以上		200

A.3.2 確認検査に係る判定の基準

A.3.2.1 理化学検査

JAS 1083-2 の箇条 5 によって試験を行い、その結果、JAS 1083-1 の A.2 によって合格又は不合格を判定する。

A.3.2.2 外面検査

JAS 1083-2 の箇条 4 によって外面検査を行い、その結果、製材の等級の基準に達したものを合格品とし、その合格品の数が、表 A.2 の左欄に掲げる試料製材の数の区分に従い、それぞれ右欄に掲げる合格とする数以上であるときは、当該検査荷口の製材をその等級に合格とする。

表 A.2—外面検査の合格とする数

単位 枚 (本)	
試料製材の数	合格とする数
50	43
80	70
125	111
200	179

A.4 第 2 種検査方法への移行

A.3 によって確認検査を行った結果、その検査荷口の製材が連続して 5 回合格に判定されたときは、その検査荷口に係る工場の製品については、それ以後の抽出の割合等及び確認検査に係る判定の基準は、A.5 による。

A.5 第 2 種検査方法

A.5.1 抽出の割合等

A.5.1.1 理化学検査

A.3.1.1 の規定を準用する。この場合において、A.3.1.1 中“品目、樹種及び製造条件”とあるのは“A.4 の規定によって確認検査が A.5 によることとなった製材で品目、樹種及び製造条件”と、“20 日分”とあるのは“50 日分”と読み替える。

A.5.1.2 外面検査

A.5.1.1 の検査荷口から 80 枚（本）の試料製材を無作為に抽出する。

A.5.2 確認検査に係る判定の基準

A.5.2.1 理化学検査

A.3.2.1 の規定を準用する。

A.5.2.2 外面検査

JAS 1083-2 に基づいて外面検査を行い、その結果、製材の等級の基準に達したものを合格品とし、その合格の数が 69 枚（本）以上であるときは、当該検査荷口の製材をその等級に合格とする。

A.6 第1種検査方法への移行

A.5によって確認検査を行った結果、その検査荷口の製材が1回その等級に合格しなかったときは、その検査荷口に係る工場の製品については、それ以後の抽出の割合等及び確認検査に係る判定の基準は、A.3による。

制定等の履歴

制 定：平成 13 年 8 月 28 日農林水産省告示第 1137 号
一部改正：平成 18 年 2 月 22 日農林水産省告示第 1868 号
一部改正：平成 19 年 11 月 22 日農林水産省告示第 1446 号
一部改正：平成 25 年 9 月 10 日農林水産省告示第 2430 号
一部改正：平成 27 年 3 月 9 日農林水産省告示第 513 号
一部改正：平成 30 年 3 月 29 日農林水産省告示第 687 号
一部改正：令和 元年 8 月 15 日農林水産省告示第 669 号
一部改正：令和 7 年 1 月 31 日農林水産省告示第 198 号
最終改正：令和 8 年 2 月 26 日農林水産省告示第 229 号

制定文、改正文、附則等（抄）

- 令和 8 年 2 月 26 日農林水産省告示第 229 号
令和 8 年 5 月 29 日から施行する。