

優良木質建材等認証実施要領

第1 趣旨

この要領は、優良木質建材等認証規程（HW-6001-2004（以下「規程」という。）第21条の規程に基づき、認証業務実施の細部に関し必要な事項を定めるものである。

第2 申請の受付

規程第5条第1項の規定による新規の申請は、原則として毎年12月末日及び6月末日を受付期限とする。

- 2 規程第5条第2項の規定による更新の申請は、原則として毎年1月末日及び7月末日を受付期限とする。
- 3 規程第8条の規定による変更は、随時受け付ける。

第3 申請受付の手順

規程第5条第1項の規定による新たな申請を行う場合には、申請に先立ち、当該申請に係る製品に関し、製造において安定的な品質を確保できることを示す品質安定度調査及びセンターに登録されている試験検査機関（以下「登録試験検査機関」という。）における品質性能試験及び検査を実施するものとする。

- 2 規程第5条第2項の規定による更新の申請を行う場合には、申請に先立ち、登録試験検査機関において当該申請に係る品質性能試験及び検査を実施するものとする。
- 3 規程第5条第1項及び第2項の規定による申請書には、別記1により必要な内容を記載した関係書類を添付するものとする。
- 4 規程第8条の規定による変更に係る申請書には、変更事項に関し、変更前と変更後との違い及び変更することの妥当性を明確に示す書類等を添付するものとする。
- 5 センターは、申請の受付に際し、申請者に申請内容の説明を求め、提出書類資料等及びその記載事項に過不足のないことを確認し、申請を受理する。
- 6 申請を受理した場合、センターは業務計画書及び認証手数料請求書を速やかに作成し、発行する。
- 7 センターは、認証手数料の払い込みを確認のうえ、審査を開始するものとする。

第4 認証の審査

認証の審査は、別途定める優良木質建材等認証審査要領に基づき実施するものとする。

- 2 規程第6条第2項第2号に規定する工場実地調査は、申請書記載事項との相違がないことの確認するため、以下に該当する工場について実施する。
 - (1) 原則として、申請に係るすべての製造工場
 - (2) 申請品の製造工程が2工場以上にまたがる場合には、それぞれの工場
 - (3) 対象となる工場がJAS認定工場である場合においては工場実地調査を省略することができる。
 - (4) 同時期の複数の申請に関わる工場については、1回の調査でこれを兼ねることができる。
- 3 工場実地調査を受けるにあたり申請者は、センターが行う第2項の確認に協力しなければならない。
- 4 センターは、前項に規定する工場実地調査を登録試験検査機関等に委託して行う

ことができるものとする。

第5 認証

認証（更新認証を含む）は、原則として、毎年10月1日及び4月1日に行うものとする。

- 2 認証番号の付与は、別記3の認証番号の付与方法によるものとする。
- 3 認証にあたっては原則として認証書に評価書を添付して交付する。
- 4 センターは認証書の交付に際し、申請者から認証を受けるにあたっての約定書（様式5）の提出を求めるものとする。
- 5 審査の結果、認証に値しないとした場合には、当該申請者に対し、認証しない旨の通知書（別記様式2）を発行するものとする。

第6 変更の取り扱い

規程第8条の規定による変更申請の取り扱いは、別記2 変更申請の取り扱い方法（以下、別記2という。）に示す範囲とする。

- 2 変更申請は随時受け付けるものとし、その取り扱いは別記2によるものとする。

第7 認証書の再交付

規程第8条の規定に基づく内容の変更申請があった場合には、必要な変更を行った新たな認証書を既発行の認証書と引き替えに交付するものとする。

- 2 認証を受けた者が認証書を汚損し、若しくは滅失したとき、又は届出により認証書の記載事項内容が変更となったときは、その申請（別記様式1）に基づき認証書を再交付することができるものとする。

第8 サーベイランス

規程第13条第1項に定める品質管理状況調査の実施時期は、認証から2年目の1年間とする。

- 2 品質管理状況調査において、センターは認証取得者に対し、以下の資料の提出を求め、品質管理が適切に実施されていることを確認する。
 - (1) 生産、出荷実績（認証日以降分、更新の場合は更新申請時提出分以降分）
 - (2) 生産時検査記録（上記生産、出荷実績に基づき、センターが指定する）
 - (3) 苦情処理記録（認証日以降分、更新の場合は更新申請時提出分以降分）
- 3 品質管理状況調査において、センターは品質性能評価基準に基づく試験及び検査を実施する。試験および検査の実施については登録試験・検査機関に委託できるものとする。
- 4 防腐・防蟻処理製品については、センターが指定する登録試験検査機関が発行する品質性能試験成績書を年1回提出するものとする。但し、品質管理状況調査又は更新申請資料作成と時期が重なる場合は、提出を省略できるものとする。
- 5 市販認証品検査における検査項目は、品質性能及び認証マークの表示方法とする。
- 6 規程第13条第3項に規定する工場立ち入り調査は、疑義の内容を明確にしたうえで実施するものとする。

第9 警告措置

規程第14条の規定による警告を受けた者は、速やかに警告内容については正・再発防止措置を講じ、センターに報告しなければならない。

第10 認証の一時停止

規程第15条の規定による認証の一時停止を受けた者は、認証マークを付した製品の製造及び出荷を停止し、既出荷製品の回収に努め、その結果をセンターに報告するとともに、同種の事態を再度引き起こさない旨の決意表明書を提出しなければならないものとする。

- 2 センターは、前項の提出を受けその内容が適切であると認めたときは、当該一時停止の措置を解除するものとする。

第11 認証が失効した場合の措置

規程第9条第1項第1号から第3号の規定により認証が失効した者は、速やかに認証マークを付した製品の製造を中止し、既製造分については速やかに処理計画を立て、センターに報告すると共に、その計画を実施しなければならない。

- 2 規程第9条第1項第4号の規定により認証が失効した者は、速やかに認証マークを付した製品の製造を中止し、既出荷製品を回収し、在庫品と併せ廃棄処分にする計画を立て、センターに報告すると共に、その計画を実施するものとする。

第12 認証結果の公表

規定第3条第2項、第6条第5項、第16条第3項及び第17条の規定に基づく公表は、財団法人 日本住宅・木材技術センターのホームページ、新聞その他の方法によって行うものとする。

(付則)

- 1 この要領は平成16年6月15日から施行する。
- 2 第2に規定する新規申請の受付期限は、平成16年に限り7月30日とする。
- 3 この規程の施行の際、既に旧規程に基づく認証を受けているものについても、改正規程により認証されているものと見なし、第8の2に定める品質管理状況調査を適用する。

制定	平成 7年 4月10日	住木技発7 第 58号
改正	平成13年10月18日	住木技発13第204号
改正	平成16年 6月15日	住木技発16第114号

別記1 認証申請書添付資料（新規及び更新）

申請書添付資料	新規	更新	備考
申請者概要 1 社名・代表者名・所在地 2 設立年月日 3 資本金・年間売上高 4 会社機構図 5 従業員数 6 主要事業所名及び所在地 7 主要取扱品目及び年間取扱量		変更部分のみ	
申請製品 1 申請製品規格 2 表示の様式及び方法 3 年間予定生産量及び主な出荷先 4 製造基準 4.1 製造工程図 4.2 原材料基準 4.3 製造技術基準		変更部分のみ	・製品サイズ、樹種、薬剤等を含む製品の仕様を明記のこと ・新規申請では認証番号は空欄のまま
製造工場 1 製造工場の概要 1.1 工場名・所在地・責任者名 1.2 JAS認定の有無 1.3 設立年月日 1.4 工場機構図 1.5 従業員数 1.6 責任者、有資格者配置状況 1.7 工場配置図、及び機械配置図 2 主要製造機械設備リスト 3 主要検査設備機器リスト 4 品質管理基準 4.1 品質管理規定 4.2 品質管理組織図 4.3 品質管理実施一覧表 4.4 検査規格 4.4.1 原材料受入検査規格 4.4.2 外注加工（処理）受入検査規格 4.4.3 工程内検査規格 4.4.4 製品検査規格 5 申請者と製造工場との関係 5.1 外注委託契約書写し		変更部分のみ	製造工程が複数の工場にまたがる場合は -1、 -2としてそれぞれ作成 自社工場の場合は「自社工場」とのみ記入
認証製品の供給体制 1 製品供給形態 2 苦情処理要領		変更部分のみ	
品質性能試験・検査成績書			登録試験・検査機関発行のもの
品質安定度調査報告書		-	品質性能評価基準に基づく試験及び検査結果3回分（原則として、2週間以上の間隔で実施したもの）
認証製品の生産・出荷実績	-		品質管理状況調査時提出分以降
苦情処理実施記録	-		品質管理状況調査時提出分以降
（品質管理等実施状況） 1 品質管理検査記録（4.4.1～4.4.4）	-		後日事務局より の資料に基づき対象ロットを指定する

別記2 変更申請の取り扱い方法

NO	種 別	対象とするものの事例	受付 時期	認証 時期	審査	認証 形態
1	名称等の変更	会社名、代表者名、製品名、工場名、代理者名、連絡担当者名、住所表示又はその他これらに類する記載事項の変更	随時	随時	センター	変更認証
2	製品規格の変更	品質性能が下回らないことが客観的に明白な変更に限る 寸法・形状、材料等の変更 JAS、AQ等規格材の同規格内での変更 使用薬剤の変更等上記以外の変更は変更申請の対象外 新規申請	随時	随時	センター (品質性能への影響について事務局判断の無理な場合、審査委員長と協議の上で受け付ける)	変更認証
3	製造工程、品質管理、等の変更	変更前に比べ内容の水準が下回らないことが明白な変更に限る	随時	随時	センター (品質性能への影響について事務局判断の無理な場合、審査委員長と協議の上で受け付ける)	変更認証
4	用途範囲の拡大又は縮小	使用樹種の追加等 製品仕様の枠組が基本的に変わらない場合に限る	随時	審査委員会終了後	審査委員会 品質性能試験データにより評価	変更認証
5	法人格の変更	認証を受けた会社又は工場に関するもので、生産体制、供給体制が基本的に変わらないもの(倒産に伴う場合等、やむを得ない事情と認められる場合に限る)	随時	随時	センター 登記簿謄本等での確認及び工場実地調査による確認	新規認証
6	製造工場に関する変更	工場移転 主要製造ラインの変更 製造工場の追加は変更申請の対象外 新規申請	随時	審査委員会終了後	審査委員会 品質安定度調査データ及び工場実地調査により評価	新規認証

別記3 認証番号の付与方法

認証番号は下表に示す順序で、記号及び数字により表記して付与するものとする。

表記の内容	表記
認証制度名	AQ
認証取得者コード	数字3桁
認証対象品目コード の枝番号	アルファベット+数字 01～(数字2桁)

表記例 AQ 認証で (株) が認証を受けた高耐久性機械プレカット部材で2番目の製品

AQ - 234 - A1 - 2