

## 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-A Q001）（以下「認証規程」という。）第 21 条の規定に基づき、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

認証規程第 5 条第 1 項の規定による新たな認証の申請は、随時受け付ける。

- 2 認証規程第 5 条第 2 項の規定による認証の申請の受付期間は、原則として認証の有効期間満了日の 6 か月前の日の属する月の 1 日から翌月 10 日までとする。
- 3 認証規程第 8 条の規定による変更の申請は、随時受け付ける。

### 第3 申請受付の手順

認証規程第 5 条第 1 項の規定による認証を受けようとする者（以下「申請者」という。）は、申請に先立ち、当該申請に係る製品（以下「申請製品」という。）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を実施するものとする。

- 2 認証規程第 5 条第 1 項及び第 2 項の規定による優良木質建材等認証申請書には、別記 1 申請書添付資料により必要な内容を記載した資料を添付するものとする。
- 3 認証規程第 8 条の規定による優良木質建材等認証変更申請書には、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。
- 4 公益財団法人 日本住宅・木材技術センター（以下「センター」という。）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。
- 5 認証規程第 5 条第 1 項及び第 2 項の規定による申請を受理した場合、センターは業務計画書（様式 4）及び認証手数料請求書を作成し、発行する。
- 6 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。
- 7 認証規程第 5 条第 1 項及び第 2 項の規定による申請が受理された後、申請者は申請製品に関し、センター、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。）又はセンターが認める試験検査機関において品質性能試験及び検査を受け、その成績書を期日までにセンターに提出するものとする。成績書の提出期日は、認証規程第 5 条第 1 項の規定による申請の場合は認証を希望する日（4 月 1 日又は 10 月 1 日）の 2 か月前、認証規程第 5 条第 2 項の規定による申請の場合は認証の有効期間満了日の 2 か月前とする。

### 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 認証規程第 6 条第 2 項第二号に規定する製造工場等における品質管理等の製造状況の調査（以下、「工場調査」という。）は、製造工場等の実際の状況と申請書及び添付資料の記載事項に相違がないことを確認するものとし、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) 申請製品の製造工程が 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 J A S 認証工場である場合（当該申請に係る製品に関する J A S 認証に限る。）においては工場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、第2項に規定する工場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。
- 5 センターは、申請書及び添付資料の記載事項に実地での確認を要する事項がなく、かつ、映像と音声を同時配信し、双方向通信を行うことが可能な環境が整っている製造工場等について、遠隔により第2項に規定する工場調査を実施する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2 認証番号の付与方法によるものとする。
  - 3 認証にあたっては認証書に認証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、認証を受けるにあたっての約定書（様式5）の提出を申請者に求めるものとする。
  - 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1）を発行するものとする。

#### 第6 変更の取り扱い

- 認証規程第8条の規定による変更申請の取り扱いは、別記3 変更申請の取り扱い方法（以下、「別記3」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3によるものとする。

#### 第7 認証書の再交付

- 認証規程第8条の規定に基づく内容の変更の審査の結果、認証書又は認証評価書に記載内容の変更が生じた場合には、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は、その申請（別記様式2による。）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

- 認証規程第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、センターは認証の取得者に対し、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、センターは生産実績に応じて、品質性能評価基準に基づく試験及び検査を実施する。試験及び検査の実施については登録試験検査機関又はセンターが認める試験検査機関に委託できるものとする。
  - 4 防腐・防蟻処理製品及び難燃処理木質建材については、生産実績に応じて、センターが指定する登録試験検査機関又はセンターが認める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。ただし、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 認証規程第13条第2項に規定する市販認証品検査における検査項目は、品質性能及び表示方法とする。
  - 6 認証規程第13条第3項に規定する製造工場への立ち入り調査は、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

認証規程第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の是正・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

認証規程第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

認証規程第9条第1項第一号から第三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 認証規程第9条第1項第四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

認証規程第3条第2項、第6条第5項、第12条、第16条第3項及び第17条の規定に基づく公表は、センターのホームページ、その他の方法によって行うものとする。

(付則)

- 1 この要領は令和4年8月5日から施行する。
- 2 この要領の施行の際、既に旧認証規程に基づく認証を受けているものについては、改正された認証規程により認証されているものと見なし、この要領を適用する。
- 3 この要領の施行の際、既に旧要領に基づく認証の申請を行った場合には、その申請の認証は旧要領によることとする。なお、旧要領による認証の有効期間中はこの要領により認証されているものと見なし、この要領を準用する。

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
改正	平成25年	4月16日	住木認発25第 38号
改正	平成26年	2月28日	住木認発26第 14号
改正	平成27年	6月 4日	住木認発27第 83号
改正	平成30年	8月23日	住木認発30第133号
改正	令和 4年	6月 6日	住木認発第 64号



			※ 本資料のみ、提出期限が異なる(実施要領第3の7)
VI 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(2週間以上の間隔で製造した製品)
VII 認証製品の生産・出荷・苦情処理実績	—	○	過去3年間の年度ごとの実績
VIII 苦情処理実施記録	—	○	過去3年間の記録
IX 品質管理等実施状況 1 品質管理検査記録	—	○	Ⅲ4.4.1～Ⅲ4.4.4に係る検査記録(申請日の直近の3回製造分(プレカット部材の場合は3棟分))

## 別記2 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
① 認証制度名	AQ
② 認証取得者コード	数字3桁
③ 認証対象品目コード	アルファベット+数字
④ ②③の枝番号	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  
 ↑        ↑        ↑        ↑  
 ①        ②        ③        ④

別記3 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 ①寸法・形状、材料等の変更 ②JAS、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 ※品質性能試験及び 検査データにより 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 確認及び工場調査 による確認	新規 認証
6	製造工場に関する変更	①工場移転 ②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 ータ及び工場調査 により評価	新規 認証