

(様式3号)

信州木材製品認証工場申請書

印	区 分
	新 規
	追 加 [品目(樹種)]
	再認証

平成 年 月 日

信州木材認証製品センター理事長 殿

住 所：
 名 称：
 代表者氏名：
 TEL / FAX：

印

信州木材製品認証工場として認証(品目(樹種)追加・再認証)していただきたいので、下記のとおり関係書類等を添えて申請します。

記

1 認証対象品目

製品の種類(認証対象品目)	樹 種	備 考
針葉樹構造用製材：乙種構造材(柱等縦使い)		
針葉樹構造用製材：甲種構造材(梁、桁等横使い)		
針葉樹造作用製材(敷居、鴨居等造作)		
針葉樹造作用製材(壁板：仕上げ材のみ対象、家具用原板)		
集成材		
フローリング		
家具、建具、小木工品		
針葉樹接着重ね梁		
その他 針葉樹下地材		
" 針葉樹デッキ材		

2 工場の所在地及び名称

所在地：
 名 称：

3 品質管理責任者(担当者)または信州木材製品認証技術員の氏名

4 添付書類等

- (1) 別表
 (2) 認証(再認証)を受けようとする製品の写真またはその設計図書
 (3) 品質管理マニュアル及び製造マニュアル

	種 類		規 格 (メ-カ-名・寸法・容量)	数 量
	所有している 施設及び機械 (自社製造で ない場合は、 製造工場を記 入すること)	乾燥機	蒸気式	
低温除湿式				
高周波減圧式				
その他				
注1) 自社乾燥でない場合は、委託乾燥を証明するものを添付すること。 注2) 天然乾燥の場合は、製造記録を添付すること。				
含水率器具				
認証工場の備 えるべき要件		作業場	広 さ	
	明 る さ			
	保管施設	広 さ		
		明 る さ		
品 質 管 理	品質管理器具の有無	種 類		数 量
		1 直角定規		
		2 直定規		
		3 ノギス		
		4 鋼鉄製巻尺		
		5 含水率測定器		
	6 その他			
	品質管理部門の有無・名称			
品質管理の基準と方法				
品質管理記録の有無				
品質管理の内容				
製 造 管 理	製造基準の有無・名称			
	従業員への周知の方法			

	氏 名	ふりがな	
		氏 名	
品質管理責任者 又は 認証技術員	所有する免許、資格 等の名称及び、過去 に受講した主な研修 会名	免許・ 資格等	
		研修会名	
事業者の県産材 に対する考え方、 今後の経営方針、 その他			

木材 株式会社 自主検査基準

1 検査方法

検査は抜取法によって実施し、製造品目及び製造条件が同一と認められる製造荷口をもって1検査荷口とする。試料材の数量は次表による。

抽出割合

荷口の本数	乾燥基準 (高周波含水率法)	品質基準・表示基準 及び寸法基準
~ 280	2 5	2 0
281 ~ 500	5 0	4 0
501 ~ 1,000	7 5	6 0
1,001 ~	(2 5)	(2 0)

(注) 荷口の本数が1,000を超える場合には、500を単位として表に掲げる本数を加算する。

2 検査の種類及び内容

検査は、乾燥基準に関わる検査、品質基準に関わる検査、表示基準に関わる検査および寸法基準に関わる検査の4種類に区分して行う。

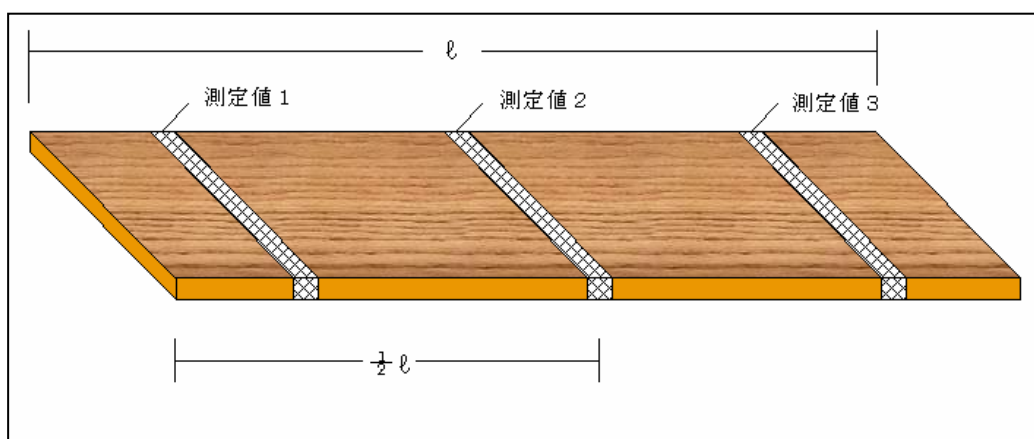
(1) 乾燥基準に関わる検査

ア 含水率に関わる検査は、認証基準で定める乾燥基準に基づき、高周波含水率計による方法を用いて実施し、第1に規程する試料材数をもって判定する。
 可否の判定は、試料材の平均値が認証基準で定める乾燥基準の値(以下「乾燥基準値」という。)の範囲で、かつ各試料材の90%が乾燥基準値の範囲にあれば合格とし、90%未満の場合は、平均値が乾燥基準値の範囲にあっても不合格とする。その結果、合格と判定された場合は、その荷口全体を合格とする。

高周波含水率による検査

試験材の厚さが40mm以下の場合、第2の2の(1)のアの図の3ヶ所の測定値の平均値をもってその試料材の含水率の値とし、40mmを超えるものにあつては、試料材の表裏各3ヶ所の測定値の平均値をもってその試料材の含水率の値とする。

なお、使用する高周波含水率計は、事前に検量検査測定が終了しており、固有の検量線図が完成しているものでなければならない。



- イ ヤニ滲出防止処理に関わる検査は、認証基準で定める乾燥基準に基づき、第2に規定する試料材をもって判定する。合否の判定は、乾燥時における乾燥記録簿及び温度記録用紙を参考にして行う。
- ウ 不合格と判定された場合は、その荷口の再調整を指示するとともに再調整をしたうえで再検査を行い、合否を判定する。再検査の場合の試料材数は、当初の検査の場合の2倍とする。
- (2) 品質基準に関わる検査
 - ア 品質基準に関わる検査は、認証基準で定める品質基準のそれぞれの項目に基づき、第1に規定する試料材数をもって判定し、その結果、合格と判定された場合は、その荷口全体を合格とする。
 - イ 不合格の場合の処置は第2の2の(3)に準ずる。
- (3) 表示基準に関わる検査
 - ア 表示基準に関わる検査は、表示事項、表示の方法及び表示禁止事項について、第1に規定する試料材数をもって判定し、その結果、合格と判定された場合は、その荷口全体を合格とする。
 - イ 不合格の場合の処置は第2の2の(3)に準ずる。
- (4) 寸法基準に関わる検査
 - ア 寸法基準に関わる検査は、認証基準で定める寸法基準に基づき、第1に規定する試料材数をもって判定し、その結果、合格と判定された場合は、その荷口全体を合格とする。
 - イ 不合格の場合の処置は第2の2の(3)に準ずる。

3 検査の記録

選別された製品は、抽出検査を行い記録する。

木材 株式会社 信州木材認証製品製造基準

1 認証製品の品目

該当区分	内訳
	. 構造用製材：乙種構造材（柱等縦使い） . 構造用製材：甲種構造材（梁，桁等横使い）
	. 造作用製材（壁板） . フローリング
	. 造作用製材（敷居，鴨居等造作）
	. 集成材、 . 接着重ね梁
	. 家具・建具・小木工品

2 原料の樹種及び調達方法

樹種	比率	原木				製材品		備考
		自力調達	市場	素材生産業者	末口径	乾燥材	未乾燥材	
カラマツ			北 東 中 伊 飯 木官					
ヒノキ			北 東 中 伊 飯 木官					
アカマツ			北 東 中 伊 飯 木官					
スギ			北 東 中 伊 飯 木官					
その他(針)			北 東 中 伊 飯 木官					
広葉樹			北 東 中 伊 飯 木官					
合計								

3 製造工程と実施方法

製造工程	直営、委託区分	委託先工場名	備考
製 材	直営 委託		
乾 燥	直営 委託		
挽 き 直 し	直営 委託		
表面仕上げ	直営 委託		

4 原材料の管理・区分方法

5 製材加工（委託で行う場合は、委託先の作業工程、使用機械、引取り検査について記載する。）

1) 剥皮方法

該当区分	使用機械
剥皮を行う	
剥皮を行わない	

2) 製材工程

製材は次の手順で行う。

使用機械

機 械 区 分	メーカー	出力・規格等	最大処理寸法	台数

挽立寸法(野物寸法)

ヤニ滲出防止処理、乾燥に伴う材の収縮、さらに切削代（切削・研磨）を仕上げ寸法に付加した寸法を挽立寸法とし、以下のとおりとする。

区分	仕上がり寸法	挽立寸法	備考

3) 同時に製材するその他の製品

6 乾燥処理（委託で行う場合は、委託先の使用機械、乾燥スケジュール、引取り検査について記載する。）

1) 乾燥方法

乾燥は、式乾燥法により蒸煮ヤニ滲出防止処理、乾燥を行い処理する。なお、乾燥時にはトン/m²程度の荷重をかけ圧縮状態で行う。また、製材後時間以内に乾燥工程に入ることとし、これを超える場合には乾燥防止のための処理を行う。

使用機械

機 械 区 分	メーカー	規 格 等	最大処理寸法	台数

乾燥スケジュール

区 分	最大温度	乾湿球温度差	運 転 時 間 等

乾燥スケジュールは、材の状況により変更することがある。

2) 養生方法

養生は、屋根つきの養生場所において乾燥後最低日間以上行う。

3) 仕上り含水率

仕上がり含水率は、心持材で%、心去り材で%とする。

7 挽き直し処理

ヤニ滲出防止処理、乾燥等によって生じた材の変形、狂い等を矯正するため、下記のとおり挽き直し処理を行う。

使用機械

機 械 区 分	メーカー	出力・規格等	最大処理寸法	台数

挽き直し寸法

区分	仕上がり寸法	挽き直し後の寸法	備考

8 仕上げ加工（委託で行う場合は、委託先の作業工程、使用機械、引取り検査について記載する。）

表面仕上及び寸法仕上げ方法

使用機械

機 械 区 分	メーカー	規 格 等	最大処理寸法	台数

仕上げ寸法

区分	仕上がり寸法	備考

9 品質管理方法

自主検査方法

製品の自主検査は、の時点で別紙自主検査基準により行う。

等級区分方法

目視等級区分は（ 行う 行わない ）

表示方法

出荷証明書へ下記の表示を行う。

製品の保管方法

10 納品に係る期間

注文があつてから納品できるまでの最低日数は日間である。

この難形によりがたい場合は、適宜修正し作成すること。