

信州木材製品認証実施要領

(目 的)

- 第 1 この要領は、信州木材認証製品センター（以下「製品センター」という。）が信州木材認証製品センター規約（以下「規約」という。）第 3 条の（3）に掲げる事業を行うために必要な方法その他の事項について定める。

(地 区)

- 第 2 信州木材製品の認証にかかわる地区は長野県の区域とする。
ただし、県内で生産していない品目については県外での製造も対象とできる。

(事業内容)

- 第 3 事業内容は次のとおりとし、実施にあたっては規約第 1 2 条に掲げる信州木材製品認証審査委員会（以下「審査委員会」という。）が必要事項について審査し、決定する。
- (1) 信州木材製品の認証基準の改定
 - (2) 信州木材製品の認証
 - (3) 信州木材製品製造工場の認証
 - (4) 認証の取り消し

(審査委員会)

- 第 4 審査委員会には、委員の中から互選によって選出した委員長を置く。委員長は会務を総理して会を代表する。なお、委員長に事故あるときは、委員長があらかじめ指定する者がその職務を代理する。
- 2 審査委員会が必要に応じて委員長が招集し、委員会の決議は原則として委員の全員一致で決する。
 - 3 委員の任期は 3 年とする。ただし、補欠のために委嘱された者の任期は、前任者の残任期間とする。

(信州木材製品認証検査員)

- 第 5 信州木材製品認証検査員（以下「認証検査員」という。）は、理事会の同意を得て、理事長が委嘱する。
- 2 認証検査員の任期は 3 年とする。ただし、補欠のために委嘱された者の任期は、前任者の残任期間とする。

(対象品目)

- 第 6 信州木材製品の認証対象品目は別紙 1 による。
- 2 信州木材製品の認証対象品目の改定については、審査委員会において決定する。

(認証基準)

- 第 7 信州木材製品の認証基準は、別に定めた「信州木材製品認証基準」による。
- 2 信州木材製品の認証基準の改定については、審査委員会において決定する。

(信州木材製品の認証)

- 第 8 製品センターが認証する信州木材製品（以下「認証製品」という。）とは、原則として製品認証であり、出荷時において製品センターが検査し合格した製品のことをいう。
ただし、次号による場合はその限りではない。
- 2 製品センターが審査し、合格した信州木材製品認証工場（以下「認証工場」という。）が、第 7 に定める基準に従い製造する信州木材製品は、認証製品とみなす。

(製品認証の申請)

- 第 9 信州木材製品の認証を受けようとするものは、製品出荷予定日の 14 日前までに信州木材製品認証申請書(様式 1 号)を製品センターに提出する。
- 2 信州木材製品認証申請時は、県産材証明書(様式 1 - 1 号)又は、県産間伐材供給センター協議会等の発行する産地証明書等、証明できるものを添付し、提出する。

(製品認証の検査)

- 第 10 製品センターは、前条の規定により申請があったときは、認証検査員による製品検査を行う。
- 2 製品センターは、認証検査員による製品検査の結果を受け、申請者に対し信州木材製品認証検査結果書(様式 2 号)を発行し、審査委員会に報告するものとする。
- 3 申請者が準会員であって、認証製品を恒常的に生産できる製造及び管理能力を有していると審査委員会が判断した場合には、製品検査を書面による検査に簡略化することができる。
- 4 前項の場合においても現地検査を年に 1 回以上実施する。
- 5 製品検査の方法等については別紙 4 による。

(認証工場の備えるべき要件)

- 第 11 認証工場の備えるべき要件は別紙 2 による。
- 2 認証工場の備えるべき要件の改定については、審査委員会において決定する。

(工場認証の申請)

- 第 12 工場認証を受けようとする工場(以下「申請工場」という。)は、信州木材製品認証工場申請書(以下「認証工場申請書」という。)(様式 3 号)をセンターに提出する。

(申請工場の審査)

- 第 13 審査委員会は、認証工場申請書及びに認証検査員が行った現地調査の結果に基づいて審査を行ない認証の適否を決定する。この際、認証検査員は、審査委員会に出席し、委員の求めに応じて発言することができる。
- 2 審査委員会は、専門的な知識を有する者を招き、意見を聴することができる。
- 3 審査委員会は第 10 第 3 項の検査の簡略化についての判断を行う。
- 4 現地調査の方法等については、別紙 4 による。

(認証工場書の発行)

- 第 14 センターは、審査に合格した申請工場に信州木材製品認証工場書(以下「認証工場書」という。)(様式 4 号)を発行するものとする。
- 2 前項の認証書の有効期間は、認証書の発行の日から 3 年間を経過した会計年度の末日までとする。

(現地検査)

- 第 15 認証検査員は、認証工場が製造する認証製品が適正に製造されていることを確認するために現地検査を行う。
- 2 現地検査の方法等については、別紙 4 による。

(認証工場の忠実義務)

- 第 16 認証工場は、認証製品の信頼性を将来にわたって維持確保するため、信州木材製品認証実施要領を遵守しなければならない。
- 2 認証工場は、前項の目的を達成するために信州木材製品認証技術員(以下「認証技術員」という。)を置かなければならない。

- 3 認証技術員は、認証製品が適正に製造されていることを確認するために自主検査を実施し、その結果を製品センターに報告しなければならない。
- 4 自主検査の方法等については、別紙 4 による。
- 5 認証工場は、消費者からの相談に責任をもち、かつ誠意をもって対応し、認証製品に対する苦情を受け付けた場合は内容とその対応について、消費者相談報告書(様式 6 号)により、製品センターに報告しなければならない。

(認証技術員に対する研修)

- 第 1 7 製品センターは、認証製品の信頼性を将来にわたって維持確保するため、研修を実施し、認証技術員はこれを受講しなければならない。

(認証製品を出荷する際の事務処理)

- 第 1 8 認証工場が認証製品を出荷する際の事務処理については、別紙 6 による。

(認証ラベル)

- 第 1 9 認証工場は、品質の保証をするため、製品センターが発行する認証ラベルを認証製品に貼付又は製品センターが定める方法で表示しなければならない。
- 2 認証ラベルの意匠、規格及び貼付以外の表示方法は別紙 5 による。
 - 3 認証工場は、認証ラベルの意匠を、認証製品の普及宣伝に用いることができる。

(表 示 板)

- 第 2 0 認証工場は、製品センターが発行する表示板または認証工場書を工場に掲げるものとする。

(認証工場の再認証)

- 第 2 1 認証工場として再認証を受けようとする者は、信州木材製品再認証工場申請書(以下「再認証工場申請書」という。)(様式 3 号)をセンターに提出する。
- 2 再認証の審査の方法は第 13 に規定する申請工場の審査に準ずる。
 - 3 認証工場書の発行は第 14 に規程する認証工場書の発行に準ずる。

(変 更 届)

- 第 2 2 認証工場は、認証工場申請書又は再認証工場申請書の記載事項について変更があった場合には、すでに交付されている認証書を添えて、信州木材製品認証工場事項変更届(様式 7 号)をセンターあてに速やかに提出しなければならない。

(認証の変更)

- 第 2 3 製品センターは、前条の規程により届出があったときは、認証の変更、認証書の書換、その他必要な措置をとらなければならない。

(認証工場書の再交付の手続き)

- 第 2 4 認証工場は、認証書を汚損し、又は紛失したことにより、認証書の再交付を受けようとするときは、製品センターあてに信州木材製品認証工場書再交付願(様式 8 号)を提出しなければならない。

(認証工場書の再交付)

- 第 2 5 製品センターは、前条の規程により認証書の再交付の申請があったときは、新たに交付する認証書にその旨を付記して再発行しなければならない。

(認証製品の相談・指導)

- 第 2 6 製品センターは、認証製品の信頼性を将来にわたって維持確保するため、消費者からの認証製品に対する相談を受け付け、必要に応じて認証工場等に対して指導を行うものとする。
具体的な方法等は別紙 3 による。
- 2 自主検査の報告、消費者相談報告書(様式 6)の報告等ないときは、認証ラベルの貼付の一時中止等の指導を行うものとする。

(認証の取消)

- 第 2 7 審査委員会は、次の各号に掲げる事項に該当する場合に認証を取り消すものとする。
- (1) 認証工場から認証の取り消しの申請があったとき。(様式 9 号)
 - (2) 認証工場が認証製品の製造を中止したとき。
 - (3) 認証製品が認証基準に適合しなくなったとき。
 - (4) 認証工場が提出した認証申請書又は再認証申請書の記載事項に虚偽があったとき。
 - (5) 認証工場が認証工場としての条件を失ったとき。
 - (6) 製品センターの信用をおとしめ、かつ製品センターの指導に従わないとき。
- 2 認証工場が、前号に掲げる事項に該当して認証を取り消されたときは、製品センターは当該工場あてに信州木材製品認証工場取消通知書(様式 10 号)を送付しなければならない。
- 3 認証を取り消された認証工場は、すでに交付を受けた認証工場書を製品センターに返納し、認証ラベル及び表示板の使用を中止しなければならない。

付 則

この要領は、平成 16 年 5 月 19 日から施行する。

一部改正 平成 17 年 5 月 18 日

一部改正 平成 18 年 5 月 19 日

(参考) 統合した要領

信州木材製品認証センター 信州木材製品認証実施要領

平成 5 年 9 月 27 日 施行

一部改正 平成 9 年 5 月 14 日

” 平成 13 年 7 月 27 日

” 平成 14 年 5 月 1 日

” 平成 15 年 5 月 27 日

認 証 対 象 品 目

針葉樹構造用製材：乙種構造材（柱）あるいは構造用角類

針葉樹構造用製材：甲種構造材（梁、桁類）

針葉樹造作用製材（敷居、鴨居等造作類）

針葉樹造作用製材（壁板（仕上げ材のみ）、家具用原板）

集成材（構造用（大断面・中断面・小断面）、造作用等全ての製品、家具用原板）

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（針葉樹下地用製材、針葉樹デッキ材、針葉樹合板）

信州木材製品認証工場の備えるべき要件

(総括的事項)

- 第 1 認証工場は、原則として次の各号に掲げる条件をみたさなければならない。
- (1) 信州木材製品認証実施要領第 6 に規程する認証基準で定める品質基準及び寸法基準に適合する製品を製造することができる機械及び施設を所有していること。
 - (2) 認証製品の製造工程において、委託等により他の工場が一部の工程を担う製造方式を取る場合は、第 5 の要件を満たしていること。
 - (3) 品質管理を充分に行うことのできる体制が整備されていること。

(施設基準)

- 第 2 認証工場は、原則として次の各号に掲げる施設を所有していなければならない。
- (1) 作業場
 - ア 広さ
原木・仕掛品・製品などの運搬作業及び選別作業が、作業場に積まれた原木・仕掛品・製品などのために支障をきたさずに行える広さであること。
 - イ 明るさ
材料が乾燥基準・品質基準及び寸法基準に適合しているかどうかを調べる場合に、機械の操作・計器の読み取り・材面の欠点などを容易に見ることができる明るさであること。
 - (2) 保管施設
製品の保管施設は、工場の製造規模に応じた広さであること。

(品質管理)

- 第 3 認証工場は、製品の品質を確保するのに必要な品質管理器具を所有していなければならない。
- 2 認証工場は、品質管理を行う部門が製造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。
また、認証工場では、品質管理に関する企画実行記録の活用が行われ、品質管理委員会・技術会議など品質管理を推進するための組織化がなされていなければならない。
 - 3 認証工場は、品質管理に関する検査規定・その目標など、品質管理基準を有していなければならない。
 - 4 認証工場は、品質管理基準に基づいた管理を行い、その記録を保持していなければならない。

(製造管理)

- 第 4 認証工場は、製造工程が同じ対象品目毎及び樹種毎に「信州木材認証製品製造基準」を作成し、製品センターへ提出し、審査委員会の審査を受けなければならない。
- 2 認証工場は、製造基準の従業員への周知を図り、意識の向上等に努めなければならない。

(他の工場が工程の一部を担う製造方式)

- 第 5 認証製品の製造において、他の工場へ工程（製材、乾燥、仕上げ）の一部を委託等している場合、認証工場は第 1 から第 4 に定める事項の他、次の各号に掲げる条件を満たさなければならない。
- (1) 製品の責任は認証工場が負うこと。
 - (2) 製造工程のうち、乾燥工程又は仕上げ工程のいずれかの工程を認証工場が行っていること。特に、仕上げ工程を他の工場へ委託している場合は、製品出荷時における認証技術員の検査が確実になされていると認められること。
 - (3) 製造工程の一部を担う工場と認証工場との間に委託内容が書面で締結されており、さらに品質管理基準を共有し、認証技術員の指導が行き届いていること。
 - (4) 委託先の工場についても認証検査員が現地調査を実施し、該当工程が認証基準に定める品質基準・寸法基準に適合することが確認されていること。ただし、委託先が認証工場の場合は、現地調査は必要としない。
 - (5) 委託先の工場において製品管理が明確になされており、他製品との混合が生じないこと。
 - (6) 県内の施設において技術的に困難な場合を除き、製造工程の一部の委託は県内の施設において行うこと。

クレームに対する対応について

(目 的)

第 1 この要領は、「信州木材製品認証実施要領」第 24 に基づく、認証製品の相談・指導等の方法その他の事項について定める。

また、消費者等からの認証製品に対する苦情・相談を受け付けた場合は誠意をもって対応する。

(クレーム対策室)

第 2 信州木材認証製品センター（以下、「製品センター」という。）は、「信州木材製品認証実施要領」第 24 に基づき対応するため、クレーム対策室を設置し、センター事務局内に置く。

2 クレーム対策室の委員長は、理事長があたるものとする。

3 クレーム対策室の委員は、検査員があたるものとする。

(クレーム対応の内容)

第 3 基本的事項として、認証製品に関する瑕疵等の責任は、その製造者（認証工場等）に帰するものとする。

2 クレーム対策室は、目的を達成するため、事実関係を調査し、次の事項に関して対応を図る。

(1) 消費者からの苦情の内容等について

(2) 製造者（認証工場等）の苦情に対する対応（製品の回収・交換等）について

(3) 製造者（認証工場等）の指導・検査について

(4) 原因とその改善策等について

(5) その他、全各号に付帯する事項について

3 調査にあたっては、委員 2 名以上で対応することとし、必要に応じて専門的見地からアドバイザー等の立会いも要請できるものとする。

第 4 クレーム対策室において把握した消費者等からの苦情及び認証工場等の対応、認証工場に対する指導等は、認証審査委員会に報告する。

第 5 報告を受けた審査委員会は、製品センターからの指導に従わない（改善が見られない）認証工場等に対して、認証の取り消し等の処分を決定する。

第 6 製造者（認証工場等）は、消費者等からの認証製品に対する相談に誠意をもって対応する。また、消費者等から認証製品に対する苦情・相談を受けた場合は、内容とその対応について、「消費者相談報告書」により、遅滞なく製品センターに報告する。

製品検査・現地調査・現地検査 及び自主検査の実施について

(目的)

第 1 この要領は、「信州木材製品認証実施要領」の第 9・第 13・第 15 及び第 16 に基づく、製品検査・現地調査・現地検査及び自主検査の方法その他の事項について定める。

(製品検査)

第 2 製品検査は、信州木材製品の認証を受けようとするものの製品認証申請に対する製品検査表(様式 1 1 号)に基づいて実施し、認証検査員は調査結果を様式 1 2 号により製品センターに報告するものとする。

(現地調査)

第 3 現地調査は、信州木材製品認証工場の認証申請に対する現地調査表(様式 1 1 号)に基づいて実施し、認証検査員は調査結果を様式 1 2 号により製品センターに報告するものとする。

(現地検査)

第 4 現地検査は、年に 1 回以上実施する。

(自主検査)

第 5 自主検査は四半期毎に実施し、その結果を製品センターに報告するものとする。

(検査方法)

第 6 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		品質基準・表示基準 及び寸法基準
	全乾重量法	高周波含水率法	
～ 280	5	2.5	2.0
281 ～ 500	1.0	5.0	4.0
501 ～ 1,000	1.5	7.5	6.0
1,001 ～	(1.0)	(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。

(検査の種類及び内容)

第 7 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。

2 乾燥基準に関わる検査

(1) 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、全乾重量法又は高周波含水率計による方法のいずれかの方法を用いて実施し、第 6 に規程する試料材数をもって判定する。合否の判定は、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

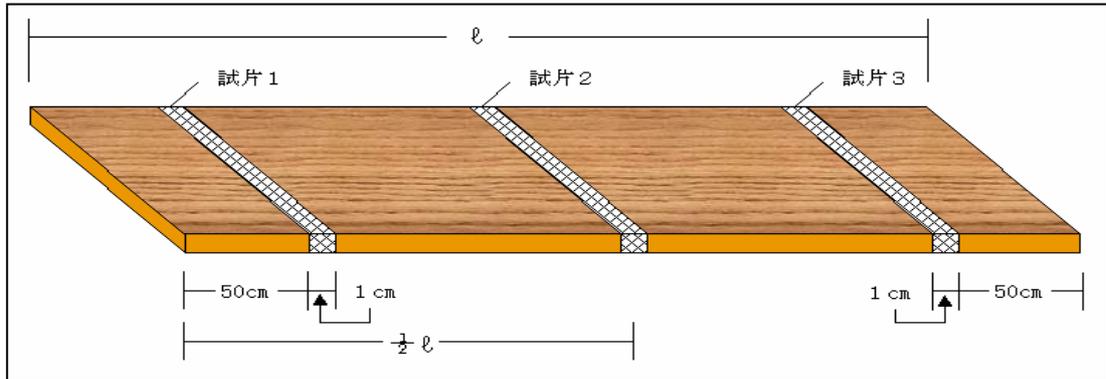
乾燥基準値」という。)の範囲で、かつ各試料材の 90%が乾燥基準値の範囲にあれば合格とし、90%未満の場合は、平均値が乾燥基準値の範囲にあっても不合格とする。その結果、合格と判定された場合は、その荷口全体を合格とする。

ア 全乾重量法による検査

含水率の測定は次により行う。

(ア) 試験片の採取

測定しようとする試験材から、次図のように節及びその他の欠点のない厚さ 1 cm の試験片を 3 個採取する。



(イ) 測定の方法

採取した試験片の重量を速やかに測定し、これを低温乾燥機に入れて、100～105 の温度で乾燥する。

乾燥中の試験片が恒量に達したならば、そのときの重量を測定して「全乾重量」とする。

重量の単位は g とし、小数点以下第 2 位まで秤量する。

(ウ) 含水率の算定方法

含水率の算定方法は次式による。

$$\text{含水率}(\%) = \{(W1 - W2) / W2\} \times 100$$

W1 : 乾燥前の重量

W2 : 全乾重量

このように算出した 3 個の試験片の含水率の平均値を求め、これを試験材の含水率とする。

イ 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 7 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(1年に1回以上実施)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。

(2) 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 6 に規定する試料材をもって判定する。可否の判定は、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。

(3) 不合格と判定された場合は、その荷口の再調整を受検者に指示するとともに受検者が再調整をしたうえで再検査を行い、可否を判定する。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。

3 品質基準に関わる検査

(1) 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 6 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。

(2) 不合格の場合の処置は第 7 の 2 の(3)に準ずる。

4 表示基準に関わる検査

(1) 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 6 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。

(2) 不合格の場合の処置は第 7 の 2 の(3)に準ずる。

5 寸法基準に関わる検査

(1) 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 6 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。

(2) 不合格の場合の処置は第 7 の 2 の(3)に準ずる。

(検査の様式)

第 8 製品検査・現地調査・現地検査及び自主検査の様式は、別添のとおりとする。

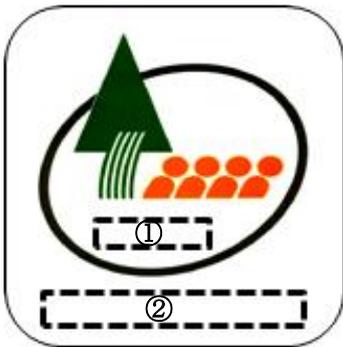
信州木材認証製品の表示について

1 認証ラベル・スタンプの表示

認証ラベル・スタンプの規格等は下記のとおりとする。

認証品目の主な部材内訳等による認証ラベル・スタンプについては、別紙5-1によるものとする。

《認証ラベル・認証スタンプ》

		■認証ラベル 規格(縦×横) 小 : 1枚 × cm (1シート 枚入り) 中 : 1枚 × cm (1シート 枚入り) 大 : 1枚 × cm (1シート 枚入り)
		■認証スタンプ(シャチハタタイプ) ○規格(縦×横) 1種類 × cm ○スタンプの色 赤色
① の欄	銘柄名(選択)又は樹種名	※銘柄名は、現在認証センターで定めている銘柄名とする。 また、どの樹種でも使える『信州の木』とする。
② の欄	製造業者名又は認証番号(選択)	〇〇〇〇株式会社 又は N-〇〇〇

【シンボルマークデザイン】

1 デザインの左側は、「からまつ・ひのき・すぎ等」森林が、天に向かって雄々しくそびえ立つ様子を表現している。

また、「森林」を源として水が滔々と流れ出す様子を示すことによって、「森林」の有する水源かん養機能を表現するとともに、川上から川下までが一体となって林業の振興を図る必要があることをアピールしている。

2 デザイン右側は、長野県の4地域、つまり北信・東信・中信・南信を意味しており、県下のすべての地域の住民が林業の未来を見上げている様子を表現している。

[基本型・カラー]		[基本型・モノトーン]	
			
木 : プロセスカラー	Y100%+M20%+C100%、DIC No.377 (12版)	木 : モノトーン指定	100%
楕円 : プロセスカラー	Y60%+M60%+C60%、DIC No.554 (12版)	楕円 : モノトーン指定	70%
人 : プロセスカラー	Y100%+M60%、DIC No.120 (12版)	人 : モノトーン指定	50%
文字 : プロセスカラー	B L100%、DIC No.582 (12版)	文字 : モノトーン指定	100%

認証品目の主な部材内訳およびラベル・スタンプについて

1 認証品目別の部材内訳

認証品目		部 材	ラベル・スタンプ 添付基準	備 考
針葉樹構造用製材 ：乙種構造材		通し柱、管柱、間柱、束類など	原則 梱包毎 (但し、製品の 出荷形態によ るものとする)	
針葉樹構造用製材 ：甲種構造材		土台、大引、梁、桁、胴差、 母屋角、棟木、根太、筋かい、 火打梁、火打土台、垂木など		
針葉樹造作用製材		敷居、鴨居、長押、天井板など		
針葉樹造作用製材 (壁板、家具用原板)		壁板(仕上げ材のみ対象) 家具用原板		
集成材		構造用(大断面、中断面、小断 面)造作用等すべての製品、 家具用原板		
フローリング		単層、複合フローリング		
家具、建具、小木工品				
針葉樹接着重ね梁		柱、梁、桁など(ツインビーム、 トリプルビーム、テトラポール など)		
その他	- 1 針葉樹下地用製材	野縁、胴縁、化粧野地ほか		
	- 2 針葉樹デッキ材	デッキ材等エクステリア部材		
	- 3 針葉樹合板	針葉樹構造用合板		

2 ラベル・スタンプについて

- (1) ラベルは原則、梱包毎とするが、出荷形態によるものとする。
- (2) ラベル・スタンプには製造業者名(認証番号も止むを得ない)を必ず記載すること。
- (3) 出荷時にはラベルまたはスタンプを必ず添付すること。
- (4) 梱包ケース又はその他必要と認められるものについては、認証マークの使用を許可できるものとし、使用料等は別途相談するものとする。
ただし、この場合センターへ許可申請等をし、センターが認めた場合のみとする。