

EWPA

JAS BRANDED PRODUCT CERTIFICATION SCHEME RULES

JAS 表示製品の認定制度 に関する規則

DEEMED-TO-SATISFY PROVISIONS 「規定達成確認」に関する規定

This document is confidential and intended for use by EWPA clients only. This document may not be republished or redistributed without the express written permission of EWPA.

この文書は機密事項であり、EWPA クライアントによる使用のみを目的としている。EWPA の書面による許可がない限り、再発行または再配布することはできない。

Contents

1. Scope 適用範囲	2
2. EWPA Quality Statement EWPA 品質声明	3
3. Terms and Definitions 用語と定義	4
4. Quality Control Requirements 品質管理要件	9
5. Management System Requirements 管理システムの要件	23
6. Prequalification Requirements 資格申請前の要件	37
7. Application for Product Certification 製品認定の申請	37
8. Changes Affecting Certification 認定に影響を与える変更	42
9. Audit Prior to First Shipment	44
10. Surveillance 監視	44
11. Use of the JAS Mark JAS マークの使用	51
12. Reporting Requirements 報告義務	52
13. Appeals 異議申立	52
14. Dispute Resolution 紛争解決	53
15. Other Feedback その他のフィードバック	53
16. Records 記録	54
17. Revision 改訂	55

1. Scope

適用範囲

This document details the requirements that manufacturers must meet in order to qualify for and maintain EWPA JAS Certification. Certification requirements are based on MAFF notifications including Technical Criteria, Labelling, Inspection Methods, Agricultural Standards and JAS LAW. この文書は、EWPA JAS 認定を取得し維持するために製造業者が満たさなければならない要件を詳述している。認定要件は、技術基準、ラベリング、検査方法、農業規格、および JAS 法を含む農林水産省 (MAFF) が発行する通知に基づいている。

These rules are intended to be read and understood by those with responsibility over the quality control systems in certified mills. EWPA staff and auditors will refer to them in the course of surveillance activities and when making certification decisions.

これらの規則は、認定工場の品質管理システムについて責任を持つ人々が読んで理解することを目的としている。EWPA のスタッフや監査人は、サーベイランス (監視) 活動の過程で、そして認定の決定を下す際に参照する。

EWPA certification under these rules applies only to the product standards listed.

当規則に基づく EWPA 認定は、記載されている製品規格にのみ適用される。

The EWPA JAS Certification Scheme covers the following products (excluding preservative treated products):

EWPA JAS 認定スキームは、以下の製品を対象としている (防腐剤処理製品を除く)。

Product 製品	MAFF Notification MAFF 通知番号
Plywood for General Use 普通合板	Notification No.233 (2003)(平成 15)年農水省告示第 233 号
Structural Plywood 構造用合板	Notification No.233 (2003)(平成 15)年農水省告示第 233 号
Concrete Form Plywood コンクリート型枠用合板	Notification No.233 (2003)(平成 15)年農水省告示第 233 号
Structural Laminated Veneer Lumber 構造用単板積層材	Notification No.701 (2023(令和 5 年)年農水省告示第 701 号
Non-Structural Laminated Veneer 造作用単板積層材 Lumber	Notification No.701 (2020)(平成 20)年農水省告示第 701 号
Structural Panel 構造用パネル	Notification No.360 (1987)(昭和 62)年農水省告示第 360 号

The EWPA JAS Certification Scheme is open to all plywood, LVL and structural panels' manufacturers in all countries except Japan.

EWPA の JAS 認定スキームは、日本を除くすべての国のすべての合板、LVL 及び構造用パネルメーカーが利用できる。

Certification is granted to a mill rather than to a company or other legal person.

認定は、会社やその他の法人ではなく工場に与えられる。

2. EWPA Quality Statement

EWPA 品質声明

A major EWPA activity is to provide JAS and JIS certification services to manufacturing bodies.
EWPA の主な活動は、JAS 及び JIS 認定サービスを製造者に提供することである。

EWPA achieve this through a combination of auditing of in-mill quality procedures and independent third-party testing of certified product.

EWPA は、工場内の品質手順の監査及び認証製品の独立した第三者試験を組み合わせることでこれを実現する。

The objective is for the EWPA to provide a technically sound, impartial and consistently high-quality audit service to participants in the JAS and JIS Certification Scheme so that products produced under this scheme will reliably meet required standards and laws.

その目的は、EWPA が JAS 及び JIS 認定スキームの参加者に技術的に健全で公平かつ一貫して高品質の監査サービスを提供して、このスキームに従って製造された製品が確実に必要な基準および法律を満たすことである。

To ensure this objective is met and performance is continually improved, the EWPA commits to maintain a formalised quality management system in accordance with the requirements of AS/NZS/ISO 9001 Quality Systems - Model for Quality Assurance in Production, Installation and Servicing and ISO/IEC 17065 - Conformity Assessment Requirements for Bodies Certifying Products, Processes and Services.

この目的を達成し、パフォーマンスを継続的に改善することを確実にするために、EWPA は、「AS / NZS / ISO 9001 品質システム - 製造、据付および整備における品質保証のためのモデル」ならびに「ISO / IEC 17065 - 製品、プロセスおよびサービスを認定する機関に対する適合性評価要件」の要件に従って、正式な品質管理システムを維持することを約束する。

Endorsement of the EWPA as a Registered Overseas Certification Body is seen as a vital component of the industry's continuing participation in international markets.

登録海外認定機関としての EWPA の承認は、業界が国際市場に継続的に参加するための重要な要素と見られている。

The EWPA will continue to maintain its reputation as an impartial, reliable, independent, high quality supplier of certification services to the engineered wood product industries. EWPA は、加工木材製品業界に、公平で信頼できる独立した高品質の認定サービスを提供する企業としての名声を維持し続ける所存である。

Signed:



Mr Gavin Matthew

EWPA CEO

EWPA 最高経営責任者

22 June 2021

2021 年 6 月 22 日

3. Terms and Definitions

用語と定義

EWPA – The Engineered Wood Products Association is the certification body.

EWPA – 「The Engineered Wood Products Association」は認定機関である。

EWPA – The Engineered Wood Products Association of Australasia is the parent company of the EWPA.

EWPA – 「The Engineered Wood Products Association of Australasia」は EWPA の親会社である。

EWPA – The Engineered Wood Products Quality Committee is an independent committee responsible for overseeing EWPA certification activities and safeguarding impartiality.

EWPA – 「The Engineered Wood Products Quality Committee」(加工木材製品品質委員会)は EWPA 認定活動の監督と公平性の保護を担当する独立した委員会である。

MAFF – The Japanese Ministry of Agriculture, Fisheries and Forestry is the scheme owner and regulating body.

MAFF – 農林水産省は当スキームの所有者であり規制機関である。

FAMIC – The Food and Agricultural Materials Inspection Corporation acts as MAFF's verification body.

FAMIC – 農林水産消費安全技術センターは、農水省の検証機関として機能している。

INDEPENDENT TESTING – In order for test results to be used by EWPA to make certification decisions, they must come from a test laboratory which is independent of the mill. This test laboratory can be either the Timber Testing Centre (TTC) or, if the mill gets prior approval from EWPA, another external laboratory.

独立した試験 – 試験結果が EWPA によって認定決定を下すために使用されるためには、工場から独立している試験所から発行されなければならない。当該試験所は Timber Testing Centre (TTC)、または EWPA から事前に承認を得た場合は別の外部試験所のいずれかになりうる。

Note: Laboratories that are ISO 17025 certified and include the test within their scope of accreditation are generally accepted but still require EWPA approval. Non-ISO17025 certified laboratories with experience in engineered wood product testing may also be suitable but testing will generally require supervision by the EWPA.

注: ISO 17025 認定の試験所であって、認定の範囲内にテストが含まれている試験所は通常認められているが、それでも EWPA の承認が必要である。加工木材製品試験の経験を有する非 ISO17025 認定試験所も適しているかもしれないが、試験は通常 EWPA による監督を必要とする。

LICENCE – a licence allowing an applicant to use the Mark in accordance with the Licence Terms
ライセンス – 申請者がライセンス条項に従ってマークを使用することを許可するライセンス

LICENCE TERMS – all terms and conditions under which a person is permitted to use the Mark and includes these rules (as amended from time to time) and any special condition, qualification, requirement or restriction set out in the certification.

ライセンス条項 – 個人がマークの使用を許可されているすべての条項や条件。(随時修正される) 当規則および認定に記載されている特別な条件、資格、要件または制限を含む。

MILL - a factory or other plant at which is manufactured an engineered wood product included in the scope of these rules

工場 — 当規則の範囲に含まれる加工木材製品を製造する工場またはその他の製造現場

MAJOR NON-CONFORMANCE - A major non-conformance may be raised if there is an immediate and significant risk of non-conforming product entering the market. This includes, but is not limited to:

主要な不適合 — 不適合製品が市場に参入することの即時かつ重大なリスクがある場合、主要な不適合が発生する可能性がある。これには以下が含まれるが、これに限定されない：

- a) When there is a deficiency in the quality control system that poses a significant risk to product performance, particularly with respect to consumer safety.
品質管理システムに欠陥があり、製品の性能に重大なリスクをもたらす場合、特に消費者の安全に関する場合。
- b) When there is evidence of non-conforming product in the marketplace, particularly when this indicates an increased risk to consumer safety.
市場に不適合製品が有り得るとき、特に消費者の安全に対するリスクの増大を示す場合。
- c) If the mill has not collected or retained sufficient evidence of product compliance before that product enters the market.
その製品が市場に参入する前に、工場が製品コンプライアンスの十分な証拠を収集または保持していない場合。
- d) If the mill has failed to address a minor non-conformance within the required timeframe.
工場が要求された期間内にマイナーな不適合に対処できなかった場合。
- e) When a mill has deliberately tried to conceal or manipulate information related to product quality.
工場が意図的に製品の品質に関する情報を隠蔽または操作しようとしたとき。
- f) When a mill has made false or misleading statements with respect to product performance.
工場が製品の性能に関して虚偽的な、または誤解を招くような記述をしたとき。
- g) Where results of independent testing indicate a product does not meet the requirements of the product standard or these rules.
独立試験の結果、製品が製品規格の要件またはこれらの規則を満たさないことを示す場合。
- h) Where a mill is not able to provide access to information required to confirm compliance to the scheme rules or product standard during EWPA surveillance activities.
EWPA サーベイランス（監視）活動中に工場が制度規則または製品規格への準拠を確認するために必要な情報を提供できない場合。

Where Major non-conformances have been identified, the mill must respond within 10 working days of the receipt of the non-conformance detailing the intended action to address the major non-conformance and the time frame for implementation of this action.

主要な不適合が指摘された場合、工場は主要な不適合に対処するための措置および当措置の実施の時間枠を不適合の受領後 10 営業日以内に返答通知しなければならない。

This response must include:

返答通知に次のものを含まなければならない：

- a) The immediate action that will be taken to ensure no non-conforming product will enter the market (this action should be implemented within the two week period).
不適合製品の市場投入が確実に全くないために取られる即時措置（この措置は 2 週間以内に実施されるべきである）。

- b) Any proposed long term action to further reduce risk of non-complying product or to allow the short term action to be replaced with a long term solution.
不適合製品の発生リスクをさらに軽減するため、または実施される短期的な是正措置が長期的な解決策に置き換えられるように取る長期的な是正措置の提案。
- c) A plan to assess the risk associated with any potentially non-conforming product that has already entered the market with actions to address potential risks.
既に市場に参入している潜在的に不適合となる製品に関連するリスクを評価するための計画、潜在的なリスクに対処するための措置を含めて。

EWPA must approve the proposed action and will detail any additional surveillance activities that it will perform to review the effectiveness of the corrective action. Additional guidance on responding to major non-conformities is provided in the Surveillance section of these rules.
EWPA は提案された措置を承認しなければならず、是正措置の有効性を評価するために EWPA が実施する追加の監視活動も説明する。主要な不適合への対応に関する追加のガイダンスは、当規則の監視のセクションにあります。

MINOR NON-CONFORMANCE – a minor non-conformance may be raised where there is an immediate, but low risk to product conformance. This includes, but is not limited to:

マイナー不適合 – 製品の適合性に対する即時ではあるが低いリスクがある場合、マイナーな不適合が発生する可能性がある。これには以下が含まれますが、これに限定されません：

- a) A deficiency in the quality control system that has the potential to have a negative impact on product quality.
製品の品質に悪影響を及ぼす可能性がある品質管理システムの欠陥。
- b) A deficiency in the quality control system that could have a negative impact on product quality if other control measures are not effective.
他の管理措置が効果的でない場合には、製品の品質に悪影響を及ぼす可能性がある品質管理システムの欠陥。
- c) A deficiency in the management system that has failed to detect or prevent a deficiency in the quality control system.
品質管理システムの欠陥を検出又は防止することに失敗した管理システムの欠陥
- d) A deficiency in the quality control system that, if left unresolved, could result in a major non-conformance.
未解決のままにしておくと、主要な不適合につながる可能性がある品質管理システムの欠陥。
- e) A mill failing to address an observation within the required timeframe.
工場が要求された時間枠内に観測に対処できなかった場合。
- f) A mill being unable to provide access to information required to confirm compliance to the scheme rules or product standard during EWPA surveillance activities.
工場が、EWPA のサーベイランス (監視) 活動中に、スキームの規則や製品規格への準拠を確認するために必要な情報を提供できない場合。

Where a minor non-conformance has been identified, EWPA may set a timeframe for corrective action. The mill must provide evidence that corrective action has occurred within the specified timeframe. If no timeframe is provided, the due date will be the date of the next surveillance audit. マイナーな不適合が指摘された場合、EWPA は是正処置の期限を設定することがある。工場は、指定

された期限内に是正処置が行われたという証拠を提供しなければならない。期限が指定されていない場合、期日は次のサーベイランス(監視)監査の日になります。

OBSERVATION – An observation will be raised where there is no short term risk to product quality but there is an inconsistency or error in the quality system that needs to be resolved. An observation may also be raised if the mill is required to perform an investigation to identify potential issues. The mill is expected to take action to resolve this issue within 12 months of it being raised.

観察事項 – 製品の品質に対する短期的なリスクはないが、解決する必要がある品質システムに矛盾や誤りがある場合には、観察事項が発生する。潜在的な問題を特定するために工場が調査を実施する必要がある場合にも、観察事項が発生する可能性がある。工場は、観察事項の発生から12か月以内に当該問題を解決するための措置を取ることが期待される。

RECOMMENDATION - A recommendation will be made when an issue has no impact on product quality but current practices could be improved. Recommendations should be used to improve the Quality System or process efficiency; however, it is up to the mill whether or not to implement these recommendations and EWPA will not mandate that these items are addressed.

推奨事項 – 問題が製品の品質に影響を及ぼさないが、現在の慣行が改善できる場合は、推奨が行われる。推奨事項は、品質システムまたはプロセス効率を改善するために使用されるべきです。しかし、これらの推奨を実行するかどうかは工場次第であり、EWPAはこれらの事項に対処することを強制しない。

MANUFACTURING SPECIFICATION – a manufacturing specification sets out the processes, equipment and material properties that must be controlled and the quality of input materials required to ensure that the claimed end product properties will be achieved. The document must also outline how products will be branded or labelled and how any additional product information will be communicated to customers.

製造仕様 – 製造仕様書は、宣伝されている最終製品特性が確実に達成されることを保証するために管理されなければならないプロセス、装置および材料特性、ならびに入力材料の品質を規定している。製造仕様書は、製品のブランドやラベル付け方法、および追加の製品情報の顧客への伝達方法についても概説しなければならない。

A manufacturing specification may cover an individual product or multiple similar products if differences between products are clear. It may also reference external documents that cover specific processes and process control. Requirements for manufacturing specification are detailed in the quality control requirements for each product.

製造仕様書は個々の製品を対象とし、また製品間の違いが明らかな場合、複数の類似製品を対象とすることがある。また特定のプロセスやプロセス制御を含む外部文書を参照することがありうる。製造仕様の要件は、各製品の品質管理要件に詳述される。

PRODUCTION DAY – a production day is any day during which JAS products are processed. This should be monitored based on a single process that is applied to all JAS products (for example, pressing, trimming). Where a mill processes JAS product for only part of a day, the contribution of this production time to the total number of production days may be based on the amount of JAS production time relative to the typical daily production time of the mill. For example, if a mill normally operates two 8 hours shifts per day and produces JAS product for 4 hours during a day, this contributes 0.25 production days to the total number of production days.

製造日— 製造日は、JAS 製品が加工される日です。これは、すべての JAS 製品に適用される単一のプロセス（プレス、トリミングなど）に基づいて監視されるべきである。工場が1日の一部だけ JAS 製品を加工する場合、生産日数の合計に対するこの生産時間の割合は、工場の典型的な1日の生産時間に対する JAS 生産時間の量に基づいて計算されても結構である。たとえば、工場が通常1日に8時間のシフトを2回実行し、1日に4時間 JAS 製品を生産する場合、これは生産日数の合計に対して 0.25 生産日数になる。

TIMBER TESTING CENTRE - A wholly owned subsidiary company of The EWPA, that operates an ISO 17025 certified laboratory that is used as the primary laboratory for JAS certification testing by the EWPA.

TIMBER TESTING CENTRE - EWPA の完全子会社であり、EWPA による JAS 認定試験のための一次試験所として使用されている ISO 17025 認定試験所を運営している。

4. Quality Control Requirements

品質管理要件

4.1 Manufacturing Equipment

製造設備

The mill must have the following equipment:

工場は以下の設備を保有しなければならない。

LVL and Plywood

LVL 及び合板

Equipment 設備	Exceptions 例外
Rotary Lathe or Slicer ロータリー旋盤またはスライサー	Unless using brought in veneer. 仕入のベニヤを使用する場合を除いて
Drier ドライヤー	Unless using brought in veneer that has been dried 乾燥された仕入のベニヤを使用する場合を除いて
Glue spreader, curtain coater or extruder グルースプレッダー、カーテンコーター又はエクストルーダー	
Press プレス	
Trim, gang and/or docking saws トリムソー、ギャングソー又はドッキングソー	
Sander or scraper サンダー又はスクレイパー	Only required if manufacturing sanded or surface finished products. 紙やすりや表面仕上げ加工をされたものを製造する場合に限る
Overlay press オーバーレイプレス	Only required for overlaid products. オーバーレイ製品に限る
Putty applicator 目止め機	Only required if manufacturing painted products. 塗装製品を製造する場合に限る
Undercoating machine 下地塗装機	Only required if manufacturing painted products. 塗装製品を製造する場合に限る
Finish coating machine 仕上げ塗装機	Only required if manufacturing painted products. 塗装製品を製造する場合に限る
Paint drier 塗装乾燥機	Only required if manufacturing painted products if the paint is not air dried. 塗装製品の製造では、塗装が空気乾燥されない場合に限る
Gang or Rip Saw ギャングソー又はリップソー	Only required if product includes blockboard core plates. 製品にはランバーコア合板が含まれている場合に限る
Mechanical Planer かんな盤	Only required if product includes blockboard core plates. 製品にはランバーコア合板が含まれている場合に限る
Edge Gluer or strip composer エッジグルーアー又はコンポーザー	Only required if product includes blockboard core plates. 製品にはランバーコア合板が含まれている場合に限る

Structural Panels

構造用パネル

Equipment 設備	Exceptions 例外
Strand manufacturing machine 小片製造機	Unless using brought in strands 仕入の小片を使用する場合を除いて
Drier 乾燥機	Unless using brought in strands that have been dried 乾燥された仕入の小片を使用する場合を除いて
Sorting Machine ふるい分け機	
Blender ブレンダー	
Former 成形機	
Press プレス	
Trim Saw トリムソー	
Sander or Scraper サンダー又はスクレイパー	Only required if manufacturing sanded or surface finished products. 紙やすりや表面仕上げ加工をされたものを製造する場合に限る

4.2 Process Control Procedures

プロセスコントロール手順

The mill must establish process control procedures to control key production variables. To demonstrate control of a manufacturing process the mill must:

工場は主要な生産変動要素を管理するためのプロセス管理手順を設定しなければならない。製造工程の管理を実証するために、工場は以下の条件を満たさなければならない。

- Identify the material properties that change during the process and how they will affect downstream production or end product quality.
プロセス中に変化する材料特性と、それらが下流の生産または最終製品の品質にどのように影響するかを特定する。
- Identify the process parameters and how these effect material properties
プロセスパラメータとそれらが材料特性に与える影響を特定する。
- Determine how these properties and parameters can be monitored.
これらの特性とパラメータをどのように監視できるかを決定する
- Determine a frequency at which the property will be monitored and the criteria or limits the property must meet.
当特性が監視される頻度、および満たすべき基準または制限を決定する。
- Assign responsibility for monitoring the property and create a system for recording and analysis.
特性を監視する責任を割り当て、記録と分析のためのシステムを構築する。
- Establish actions that must be taken if the property falls outside the specified criteria or limits.
当特性が指定された基準または限度を超えた場合に取らなければならない是正措置を決める

The following production variables or material properties must be controlled:

以下の製造変動要素または材料特性を管理しなければならない。

- | | |
|----------------------------------|-------------------------|
| a) Veneer thickness | (Plywood and LVL Only) |
| 単板の厚み | (合板及びLVLに限って) |
| b) Flake size distribution | (Structural Panel Only) |
| フレークのサイズ分部 | (構造用パネルに限って) |
| c) Veneer/Flake moisture content | |
| 単板・フレークの含水率 | |
| d) Veneer grade | (Plywood and LVL Only) |
| 単板の格付け | 合板及びLVLに限って) |
| e) Veneer stiffness | (Plywood and LVL Only) |
| 単板の曲げ剛性 | 合板及びLVLに限って) |
| f) Glue mixing | |
| 接着剤混合 | |
| g) Glue spreading | (Plywood and LVL Only) |
| 接着剤塗布 | 合板及びLVLに限って) |
| h) Component blending | (Structural Panel Only) |
| 構成品の混合 | (構造用パネルに限って) |
| i) Mat formation | (Structural Panel Only) |
| マットの成形 | (構造用パネルに限って) |
| j) Pressing | |
| プレス加工 | |
| k) End product dimensions | |
| 最終品の寸法 | |
| l) End product visual grade | |
| 最終製品の目視検査結果 | |
| m) Branding | |
| ブランド付け | |

4.3 Storage Facilities

貯蔵設備

The mill must have access to sufficient storage space to house normal production volumes.

工場は通常の生産量を収容するのに十分な保管スペースを用意しなければならない。

Storage conditions and processes must be developed to minimise the chance of damage or deterioration of the products.

製品の損傷や劣化の可能性を最小限に抑えるために、保管条件とプロセスを開発しなければならない。

The mill must have a secure storage location for all JAS stamps.

すべての JAS スタンプを保管するための安全な保管場所を用意しなければならない。

4.4 End Product Grading Facilities

最終製品の格付け設備

The mill must maintain sufficient facilities to allow end product grading audits to be performed.

This includes:

工場は、最終製品の格付け監査を実施するのに十分な設備を維持しなければならない。次の設備が含まれる。

- a) Sufficient space to allow for the inspection of material.
材料の検査に十分なスペース
- b) Flat surfaces for the measurement of distortion.
ひずみ測定のための平面
- c) Equipment for the preparation of test pieces.
試験片を準備するための機器

4.5 Testing Facilities

試験設備

The mill must have access to all of the equipment necessary to perform the full range of process control and end product grading tests that are applicable to the products they manufacture. A list of required equipment is listed in the MAFF Technical Criteria Notifications.

工場は、製造する製品に該当する全範囲のプロセス・コントロールおよび最終製品の格付け検査を実施するのに必要なすべての機器を用意しなければならない。必要な機器のリストはMAFF技術基準通知に記載されている。

The mill must establish procedures for:

工場は以下の手順を確立しなければならない。

- a) Specimen preparation.
標本の準備
- b) Specimen handling.
標本の取り扱い
- c) Conditioning (if applicable).
コンディショニング（該当する場合）
- d) Test methods.
試験方法
- e) Calculations and record keeping.
計算と記録管理
- f) Reporting.
報告

4.6 Process Control Testing

プロセスコントロールのテスト

The mill must select a minimum of 1 sample per 2 hours of production or one sample per production run less than 2 hours long for process control testing. Samples must be tested for the following properties using the specimen numbers and test methods detailed in the relevant JAS product standard.

工場では、プロセスコントロールのテストのために、2時間の生産あたり最低一つのサンプル、または、2時間以下の生産の場合、2回の生産あたり一つのサンプルを選択する必要がある。該当する JAS 製品規格に詳述されている試験片番号と試験方法を使用して、サンプルの次の特性をテストしなければならない。

- a) Dimensional Measurement
寸法測定
- b) Bond Quality
接着剤品質
- c) Moisture Content
含水率
- d) Bending Strength and Stiffness
曲げ強度及び曲げ剛性
- e) Horizontal Shear Strength (Structural LVL Only)
水平せん断強度（構造用 L V L に限って）
- f) Partial Compression (Structural LVL with a claimed Partial Compression strength Only)
めり込み性能（めり込み性能があると宣伝される構造用 L V L に限って）

The mill must select one formaldehyde sample per month for each product and resin system combination used in JAS products. These samples must be tested in accordance with one of the following:

工場は、JAS 製品で使用される各製品と樹脂システムの組み合わせごとに、月に 1 つのホルムアルデヒドサンプルを選択しなければならない。当該サンプルは、次のいずれかに従ってテストしなければならない。

- a) The applicable JAS Product Standard
該当する JAS 製品規格
- b) AS/NZS 2098.11
- c) AS/NZS 4357.4
- d) AS/NZS 4266.1

Process control testing may be performed by the mill, TTC or a subcontract laboratory that has been approved by the EWPA. Where possible, it is preferable for testing to be performed internally to provide prompt feedback to the manufacturing process.

プロセスコントロールのテストは、工場、TTC、または EWPA によって承認された下請け試験所で実施することができる。可能な限り、製造プロセスに迅速なフィードバックを得るためにテストを工場内で実行することが望ましい。

4.7 End Product Grading Audits

最終製品格付け検査

4.7.1 Frequency

頻度

End product grading audits must be performed after every 10 production days (Class One) or 30 production days (Class Two). If the mill has produced any JAS production, they must perform an End Product Grading audit at least every 6 months regardless of whether or not 10 or 30 production days have occurred. The mill shall use the grading report forms in Appendix A to record the results of end product grading audits.

最終製品の格付け検査は、10 製造日（クラス 1）または 30 製造日（クラス 2）ごとに実行しなければならない。工場が JAS 製品を生産した場合、10 日間又は 30 日間の生産日数があったかどうかにかかわらず、少なくとも 6 ヶ月ごとに最終製品の格付け検査を実施しなければならない。工場は、最終製品の格付け検査の結果を記録するために付録 A のグレーディング報告書の用紙を使用しなければならない。

The mill must implement a process to monitor production days and schedule end product grading audits appropriately.

工場では、製造日を監視し、最終製品の格付け検査を適切にスケジュールするプロセスを実施するしなければならない。

4.7.2 Class One and Class Two Grading Requirements

クラス1とクラス2の格付け要件

Moving from Class One to Class Two

クラス1からクラス2への移動

LVL and Structural Panel manufacturers may only perform Class Two grading audits after passing 5 consecutive Class One grading audits.

LVL と構造用パネルの製造業者は、クラス 1 の格付け検査を 5 回連続して合格した後にのみクラス 2 の格付け検査を実施できる。

Plywood manufacturers may only perform Class Two grading audits after passing 5 consecutive Class One grading audits provided the overall failure rate for the total number of samples during those grading audits meets the maximum failure rate below for all properties:

合板製造業者は、5 回連続のクラス 1 格付け検査に合格した後、そして格付け検査中のサンプル総数に対する全体的な不合格率が、すべての特性に関して以下の最大不合格率を満たす場合のみ、クラス 2 格付け検査を実施することができる。

Total number of samples サンプル総数	Maximum overall failure rate 全体最大不合格率	Total number of samples サンプル総数	Maximum overall failure rate 全体最大不合格率
100-124	1.04%	900-1099	7.00%
125-149	1.89%	1100-1299	7.26%
150-199	2.82%	1300-1499	7.46%
200-249	3.67%	1500-1699	7.63%
250-299	4.27%	1700-1899	7.76%

300-349	4.73%	1900-2249	7.92%
350-399	5.10%	2250-2749	8.10%
400-449	5.40%	2750-3499	8.30%
450-549	5.76%	3500-4999	8.54%
550-649	6.13%	5000-6999	8.78%
650-749	6.41%	7000-8999	8.94%
750-899	6.70%	9000 or greater	9.05%

Moving from Class Two to Class One

クラス 2 からクラス 1 への移動

LVL and Structural Panel manufacturers that fail a Class Two grading audit must return to Class One grading audits.

クラス 2 の格付検査に合格しなかった LVL および構造用パネルの製造者は、クラス 1 のグレー格付検査に戻らなければならない。

Plywood manufacturers that fail two consecutive Class Two grading audits must return to Class One grading audits.

2回連続してクラス 2 の格付検査に合格しなかった合板の製造者は、クラス 1 のグレー格付検査に戻らなければならない。

4.7.3 Responsibilities

責任

A mill can choose to perform their own end product grading or have the EWPA perform them on behalf of the mill, however, the EWPA can at their discretion, insist that any or all end product grading audits are performed by EWPA.

工場は独自の最終製品の格付けを実施するか、EWPA に工場に代わって実施することを選択できるが、EWPA は自らの裁量で、最終製品の格付検査の一部または全部を EWPA が実施することを指定できる。

If the end product grading audit is conducted by the EWPA, the mill will still be responsible for making a decision on the outcome.

最終製品の格付検査が EWPA によって実施されている場合でも、工場は最終結果に関する決定を下す責任がある。

The mill must identify the person responsible for each of the following:

工場は、以下のそれぞれの責任者を特定しなければならない。

- a) Scheduling end product grading audits.
最終製品の格付検査のスケジューリング
- b) Product selection, visual grading, dimensional checks and sample selection.
製品選択、目視検査、寸法確認、およびサンプル選択
- c) Sample preparation.
サンプルの用意
- d) Sample testing.
サンプルのテスト
- e) Review of results and decision on the outcome.
結果の評価及び最終結果に関する決定

Product grading and testing cannot be performed by the person responsible for quality management. The review of results cannot be performed by the same person that conducts grading or testing. Sample testing can be outsourced to TTC or another laboratory approved by the EWPA.

製品の格付検査およびテストは、品質管理責任者によって実行することはできない。結果の評価は、格付け検査またはテストを行っている人によって実行することはできない。サンプル検査は TTC に、又は EWPA によって承認された他の試験所に委託することができる。

4.7.4 Sample Sizes and Pass Rates

サンプルのサイズや合格率

Based on the total number of pieces produced during all production days that are being audited, the following number of pieces shall be selected for visual inspection and testing:

監査されているすべての製造日の間に製造された片の総数に基づいて、目視検査およびテストのために以下の片数を選択する。

Plywood 合板

Grading Class 格付クラス	Lot Size ロット規模	Visual Inspections 目視検査	Visual Pass Rate Req'd 必要な目視合格率	Dimensional Checks 寸法の確認	Minimum Number of Test Samples 試験用サンプルの最低数	
					Formaldehyde ホルムアルデヒド	Other ⁽²⁾ その他(注2)
Class One クラス 1	≤300	25	22	20	2	4
	301-500	35	31	20	2	4
	501-1000	50	44	25	2	4
	1001-2000	70	62	35	3	6
	2001-3000	100	89	50	4	8
	≥3001 ⁽¹⁾	-		-	5	10
Class Two クラス 2	≤5000	140	125	20	5	10
	5001-7000	160	143	25	5	10
	7001-10000	200	180	35	5	10
	≥10001	300	270	50	5	10

⁽¹⁾For lots ≥3001 pieces, the lot size shall be broken into sub-lots each containing no more than 3000 pieces. The required number of visual inspections and dimensional checks is the sum of the number required for each sub-lot individually.

ロットが 3001 個以上の場合は、ロットサイズを 3000 個以下の小ロットに分割する。目視検査および寸法確認に必要な数は、各小ロットに個別に必要な数の合計です。

⁽²⁾This sample number is halved for General, Natural Wood, Decorative and Concrete Forming Plywoods.

普通合板、天然木、装飾用およびコンクリート成形用合板の場合、このサンプルの数は半分になる。

Non-Structural LVL

Grading Class 格付クラス	Lot Size ロット規模	Visual Inspections 目視検査	Visual Pass Rate Req'd 必要な目視合格 率	Minimum Number of Test Samples 試験用サンプルの最低数	
				Formaldehyde ホルムアルデヒド	Other その他
Class One クラス 1	≤500	50	43	2	3
	501-1200	80	70	501-1000=2 1001-1200=3	501-1000=4 1001-1200=5
	1201-3200	125	111	1201-2000=3 2001-3000=4 3001-3200=5	1201-3000=5 3001-3200=6
	≥3201	200	179	5	6
Class Two クラス 2	≤5000	140	125	5	6
	5001-7000	160	143	5	6
	7001-10000	200	180	5	6
	≥10001	300	270	5	6

LVL – Structural

L V L -構造用

Grading Class 格付クラス	Lot Size ロット規模	Visual Inspections 目視検査	Visual Pass Rate Req'd 必要な目視合格 率	Minimum Number of Test Samples 試験用サンプルの最低数	
				Formaldehyde ホルムアルデヒド	Other その他
Class One クラス 1	≤300	25	22	2	4
	301-500	35	31	2	4
	501-1000	50	44	2	4
	1001-2000	70	62	3	6
	2001-3000	100	89	4	8
	≥3001	-	-	5	10
Class Two クラス 2	≤5000	140	125	5	10
	5001-7000	160	143	5	10
	7001-10000	200	180	5	10
	≥10001	300	270	5	10

Structural Panels

構造用パネル

Grading Class 格付クラス	Lot Size ロット規模	Visual Inspections 目視検査	Visual Pass Rate Req'd 必要な目視合格 率	Dimensional Checks 寸法の確認	Minimum Number of Test Samples 試験用サンプルの最低数	
					Formaldehyde ホルムアルデヒド	Other ⁽²⁾ その他(注 2)
Class One クラス 1	≤3000	80	71	40	≤1000=2 1001-2000=3 2001-3000=4	≤1000=4 1001-2000=6 2001-3000=8
	3001-6000	125	112	40	5	10
	6001-10000	200	181	40	5	10
	10001-20000	250	227	60	5	10
Class Two クラス 2	≤1000	125	111	60	2	4
	1001-2000	125	111	60	3	6
	2001-3000	125	111	60	4	8
	≥3001	125	111	60	5	10

⁽¹⁾For lots ≥20001 pieces, the lot size shall be broken into sub-lots each containing no more than 3000 pieces. The required number of visual inspections and dimensional checks is the sum of the number required for each sub-lot individually.

ロットが 20001 個以上の場合は、ロットサイズを 3000 個以下の小ロットに分割する。目視検査および寸法確認に必要な数は、各小ロットに個別に必要な数の合計です。

The pass rates required for each property are detailed in the table below:各特性に必要な合格率は、以下の表の通りである。

Product 製品	Property 特性	Pass% 合格%	% Rate to allow retesting 再検査の許 可%	Retest Pass % 再検査 の合格%
Plywood 合板	Dimensions 寸法	90%	N/A	N/A
	Bond Quality 接着剤品質	≥90%	70-90%	≥90%
	Moisture Content 含水率			
	Shear Strength せん断強度			
	Bending Stiffness 曲げ剛性			
	Class 1 Bending クラス1 曲げ			
	Class 2 Bending クラス2 曲げ			
	Flat Plane Tensile Strength 平面引張強度			
	Cyclic Temperature Resistance 周期的な温度耐性	100%	N/A	N/A
	Alkali Resistance 耐アルカリ性			
Formaldehyde Emission ホルムアルデヒド放出				
LVL	Bond Quality (Boiling, Cold, VP) 接着剤品質 (沸騰、冷、VP)	≥90%	70-90%	≥90%
	Moisture Content 含水率			
	Horizontal Shear 水平せん断			
	Block Shear ブロックせん断	≥90%	70-90%	≥90%
	Dimension Measurement 寸法測定			
	Partial Compression めり込み	95%	N/A	N/A
	Bending Properties 曲げ能力			
	Formaldehyde Emission ホルムアルデヒド放出			
	100%			
Structural Panel	Delamination (Normal State, Boiling) 剥離(通常、煮沸)	≥90%	70-90%	≥90%

構造用パネル	Moisture Content			
	Bending Properties (Wet, Dry) 曲げ特性(湿、乾)			
	Water Absorption 吸水性			
	Nail Joint Shear Strength 釘接合せん断力			
	Nail Withdrawal Resistance 釘引き抜き耐性			
	Formaldehyde Emission ホルムアルデヒド放出			

The pass criteria for individual specimens and batches shall be taken from the applicable JAS product standard based on the properties claimed for that product.

個々の試験片およびバッチの合格基準は、当該製品が持つと宣伝される特性に基づいて、該当する JAS 製品規格から取得されるものとする。

In addition to any batch requirements in the JAS product standard, the pass rate for all properties must meet or exceed the pass limit before the lot can be considered acceptable.

JAS 製品規格のバッチ要件に加えて、ロットが合格と見なされるためには、全特性の合格率が合格限度を満たすか、それを超える必要がある。

Where a property fails to meet the required pass rate but exceeds the allowable retest limit (if applicable), a retest may be performed. This will involve selecting twice as many additional samples from the lot and testing them in accordance with the relevant test procedure. If this overall pass rate meets or exceeds the pass limit the batch is considered to pass. If the overall result is less than the pass limit, the batch is considered to fail. Only one set of retests can be performed.

ある特性が要求された合格率を満たしていないが許容可能な再テスト制限を超える場合（該当する場合）、再テストが実行できる。この場合、ロットから追加のサンプルを2倍多く選択し、該当テスト手順に従って検査することになる。この全体的な合格率が合格限度を満たすか上回る場合、バッチは合格と見なされる。全体的な結果が合格限度を下回る場合、バッチは不合格と見なされる。再テストは一回に限る。

If the pass rate for any property is less than the retest limit, no retest can be performed and the batch is considered to fail.

いずれかの特性の合格率が再テスト制限を下回る場合、再テストは実行できず、バッチは不合格と見なされる。

4.7.5 Grading 格付け

The person responsible for the grading (grader) shall select sufficient pieces from the lot to conduct the visual assessment. These samples must be, taken from packs selected at random from the available material.

格付けの責任者（格付け決定者）は、目視評価を実施するのに十分な数の片をロットから選択するものとする。これらのサンプルは入手可能な材料から無作為に選択されたパックから採取されなければならない。

The grader shall visually grade the required number of pieces and identify any defects in the following properties that fail to meet the grade requirements:

格付け決定者は、必要な数の片を目視的に格付けし、以下の特性のうち、格付け要件を満たさない欠陥を特定する。

- a) Face and back veneer grade
表裏単板の品質
- b) Lay-up quality
重ねあわせ
- c) Core-gaps
芯板の隙間
- d) Overlaps
単板の重なり
- e) Scarf Joint spacing
スカーフジョイント間隔
- f) Manufacturing quality
製造品質

From the selected pieces, the grader shall select the required number of pieces for dimensional checks. Each piece must have the following dimensions checked:

格付け決定者は、選択した片から、寸法チェックに必要なピース数を選択する。各片は次の寸法をチェックしておく必要がある。

- a) Thickness
厚み
- b) Width
幅
- c) Length
長さ
- d) Squareness (Plywood and Structural Panels Only)
直角度 (合板および構造パネルのみ)
- e) Edge Straightness (Plywood and Structural Panels Only)
エッジの真直度 (合板と構造パネルのみ)
- f) Flatness (Plywood and Structural Panels Only)
平面度 (合板および構造パネルのみ)
- g) Twist, Spring, Bow (LVL Only)
ねじれ、まがり、そり (LVLのみ)

Dimensions must be measured in accordance with AS/NZS 2098.4 (Plywood), AS/NZS 4357.1 (LVL) or AS/NZS 4266.1 (Structural Panel).

寸法は、AS / NZS 2098.4 (合板)、AS / NZS 4357.1 (LVL)、またはAS / NZS 4266.1 (構造用パネル) に従って測定しなければならない。

The limits for each of the measured properties shall be taken from the applicable JAS product standard. If no limits are provided, the property automatically passes.

測定された各特性の限度は、該当する JAS 製品規格に基づく。制限が記載ない場合、当特性は自動的に合格する。

The grader must randomly select the number of samples, as given earlier in this section, from the production lot. From each of the samples, specimens shall be prepared for each of the tests required, as given earlier in this section, in accordance with the applicable JAS product standard. Where the individual pieces are not large enough to get all of the required specimens, multiple adjacent pieces can be used.

格付け決定者は、上記のように、製造ロットから無作為にサンプル数を選択しなければならない。各サンプルから、該当 JAS 製品規格に従って、前述と同様に、必要な各テストのために標本を準備するものとする。個々の小片が必要な標本をすべて取得するのに十分な大きさではない場合は、複数の隣接する小片を使用できる。

4.7.6 End Product Grading Testing

最終製品の格付け検査

The person responsible for testing (tester) shall test the prepared specimens in accordance with the applicable JAS product standard.

試験責任者（試験者）は、該当する JAS 製品規格に従って、準備した試験片を試験するものとする。

Specimens that are prepared or tested incorrectly may be replaced.
不適切に準備またはテストされた試験片を交換できる。

Samples must meet the individual and batch requirements given in the applicable JAS product standard and the pass rates given earlier in this section.

サンプルは、該当する JAS 製品規格に記載されている個々の要件とバッチ要件、前述の合格率を満たさなければならない。

Retests may be performed as described earlier in this section.
前述のように、再検査を実行できる。

4.7.7 Review and Decision

レビューと決定

The person responsible for making the decision on the outcome of the batch shall review the results of visual grading, dimensional checks and product testing.

バッチの結果について決定を下す責任者は、目視格付け、寸法確認および製品試験の結果をレビューするものとする。

This person shall consider whether all steps of the end product grading have been completed and whether the results meet the pass requirements. Based on this information, they shall decide whether or not the product can be approved.

この担当者は、最終製品の格付けのすべてのステップが完了したかどうか、および結果が合格要件を満たしているかどうかを検討する。この情報に基づいて、製品を承認できるかどうかを決定する。

If the product is approved, the material may be sold as JAS compliant.

製品が承認された場合、その材料は JAS 準拠として販売されることができる。

If the product is rejected, all material manufactured during the production days subject to the grading shall be identified and all JAS logos must be removed.

製品が不合格の場合、格付けの対象となる製造日中に製造されたすべての材料を識別し、すべての JAS ロゴを削除しなければならない。

4.8 Product Marking

製品のマーク付け

All pieces shall be marked with the JAS logo and product information. However, where there is an existing relationship or agreement with the end user, each pack may be labelled instead.

すべての作品は JAS のロゴと製品情報で表示されウものとする。ただし、エンドユーザーとの間に既存の関係または合意がある場合は、代わりに各パックにラベルを付けることができる。

Branding shall be in Japanese, legible and affixed to a single place on the piece or pack. Branding must be approved by the EWPA prior to use and prior to any changes being made.

ブランディングは日本語で、読みやすく、ピースまたはパックの単一の場所に貼り付ける。ブランドは使用前および変更が行われる前に EWPA によって承認されなければならない。

The information required to be branded is detailed in the applicable JAS product standard.

ブランドを付ける必要がある情報は、該当する JAS 製品規格に詳述されている。

5. Management System Requirements

管理システムの要件

The mill must establish and maintain a management system that ensures that quality issues are identified and action is taken to address these issues. The minimum requirements of the management system are outlined below.

工場は、品質問題が特定され、当該問題に対処するための行動が取られることを保証する管理システムを設定し維持しなければならない。管理システムの最小要件は以下の通りである。

The mill must have a documented management structure. The documented management structure must identify the person with overall responsibility of the quality control and management systems.

工場は文書化された管理構造を持っていないなければならない。文書化された管理構造は、品質管理と管理システムの全体的な責任を負う人を指定しなければならない。

The documented management system shall demonstrate the independence of the organisations grading division from the production and sales divisions. 文書化された管理構造は、組織の格付け部門が生産部門と販売部門から独立していることを実証しなければならない。

5.1 Personnel

人事

The mill must satisfy the personnel requirements as set out below.

工場は、下記の人員の要件を満たさなければならない。

5.1.1 Qualifications and number of persons in charge of Quality Management

品質管理の資格及び担当人数

1. Persons in charge of quality management:

品質管理の担当者

Two or more persons who have a minimum of one year experience of engagement in manufacturing, testing or research of manufactured materials that certification has been granted for, shall be appointed as persons in charge of quality.

認定取得の製造材料の製造、試験または研究に従事した経験が最低1年以上ある2人以上を品質担当者とする。

Must sit JAS Seminar.

JAS セミナーを完了しなければならない。

2. Responsible person in charge of quality management:

品質管理責任者

Among the persons in charge of quality management, a person shall have completed a course on Quality Management of manufactured materials provided by the EWPA (JAS Seminar).

品質管理担当者のうち、EWPA (JAS セミナー) が提供する製造材料の品質管理に関するコースを修了している者とする。

3. Qualification and number of persons in charge of surface quality inspection:

表面品質検査担当者の資格と人数

Two or more persons, who have at least six months experience in visual grading and have learned the visual grading technical skills as provided by the EWPA (JAS Seminar).

目視格付けの経験が6か月以上あり、EWPA（JASセミナー）を通じて目視格付けの技術的スキルを習得している2人以上。

5.1.2 Qualifications and number of persons in charge of Grading

格付け検査担当者の資格と人数

1. The person (at least one) in charge of testing (tester) for grading

(other than a person responsible for quality management):

格付けの試験担当者（試験者）（少なくとも1名）

（品質管理責任者以外）

The tester shall periodically attend the EWPA JAS seminar and have knowledge and skill of wood products and the grading of wood products.

試験者はEWPA JASセミナーに定期的に出席し、木材製品及び木材製品の格付けに関する知識とスキルをもっているものとする。

2. The person responsible for grading (grader):

格付けの責任者（格付け者）

A person who meets the requirements of a tester (other than a person responsible for quality management) and who has received a completion certificate in grading shall be appointed.

試験者の要件を満たす者（品質管理責任者以外のもの）であって、格付けの完了証明書を受け取った者を任命するものとする。

3. The person in charge of grading when the EWPA conducts end product grading:

EWPAが最終製品の格付けを行う場合の格付け担当者

When the EWPA performs end product grading and testing on behalf of the manufacturer, the person in charge of grading shall:

製造者に代わってEWPAが最終製品の格付けおよび試験を行う場合、格付け担当者は：

- a) Have not less than six months experience visually grading the certified product.
認定製品の目視格付け経験が6ヶ月以上あること
- b) Have learned the visual grading technical skills as provided by the EWPA (JAS Seminar).
EWPA（JASセミナー）を通じて目視格付けの技術的スキルを習得したこと

5.2 Responsibilities

責任

The person responsible for quality management shall be required to perform the following duties:
品質管理責任者は、以下の職務を遂行することが求められるものとする。

- a) Planning and executing of quality management.
品質管理の計画と実行
- b) Establishment, confirmation, revision and repeal of in-house regulations.
社内規制の制定、確認、改訂および廃止
- c) Promotion of personnel education and training pertaining to quality management.
品質管理に関する人事教育および訓練の推進
- d) Taking necessary measures to deal with the non-conformities and complaints arisen in the process of production and providing appropriate guidance and advice.
製造過程で発生した不適合や苦情に対処するために必要な措置を講じ、適切な指導と助言を提供する

5.3 Documented Quality Control System

文書化された品質管理システム

The mill must document all areas of their quality control system including:
工場は下記の項目も含めて品質管理システムの全分野を文書化しなければならない。

- a) A summary of the manufacturing process
製造プロセスの要約
- b) Details of their process control
プロセスコントロールの詳細
- c) Procedures for monitoring product performance including sampling, testing, analysis of results and treatment of rejects
サンプリング、試験、結果分析、および不良品の処理を含む製品性能の監視手順
- d) The management system
管理システム

A summary of the manufacturing process may be incorporated into the manufacturing specification of each product or may be a separate document that applies to multiple similar products.
製造プロセスの要約は、各製品の製造仕様書に組み込まれてもよいし、または複数の類似製品に適用される個別の文書でもよい。

The mill must have access to all product standards, technical criteria, inspection and labelling documents covered by their scope of certification. They must also have access to copies of all test standards used in internal testing.

工場は認定範囲に含まれる製品規格、技術基準、検査、およびラベル表示に関する文書のすべてへアクセスできる状況でなければならない。また、内部テストで使用されるすべてのテスト規格のコピーへアクセスできる状況でなければならない。

5.3.1 Process Control Documentation

プロセスコントロールの文章

The documentation of process control must include:

プロセスコントロールに関する文書には、次のものを含めるものとする：

- a) The variables that must be monitored
監視すべき変数(変動要素)
- b) How they will be monitored
監視方法
- c) Who is responsible
担当者
- d) The frequency
頻度
- e) The tolerances for the variable and the action that must be taken if a variable is not within the specified tolerance.
変数の許容範囲、および変数が指定された許容範囲内でない場合に実行する処置

Relevant documentation must be readily available to the people responsible for that part of the process.

関連文書は、プロセスのその部分の担当者がすぐに利用できるものでなければならない。

Note: The documentation of process control should describe how each variable is controlled as defined in Section 4 of these rules.

注： プロセスコントロールの文書は、当規則の第4セクションで定義されているように、各変数がどのように管理されているかを記述しなければならない。

The procedures for monitoring product performance must include:

製品性能を監視するための手順には下記を含まなければならない。

- a) The properties and processes to be monitored
監視する特性およびプロセス
- b) The frequency, responsibility and procedure for sampling
サンプリングの頻度、担当者、手順
- c) The test/check procedure
テスト/チェック手順
- d) The method and responsibility for analysing test results
試験結果を分析するための方法と担当者
- e) The criteria to be met
満たすべき基準
- f) The action to be taken if a property fails to meet the specified criteria (this should cover each of the requirements of Section 4.6.
特性が指定された基準を満たしていない場合にとられるべき措置（これはセクション4.6の各要件を含むべきである。）

The documented management system must detail how each of the Management System Requirements is met.

文書化された管理システムは、各管理システム要件がどのように満たされているかを詳述しなければならない。

5.4 Equipment Calibration

機器のキャリブレーション

The mill must identify all equipment whose accuracy could potentially impact end product quality and ensure it is calibrated. The mill should also implement routine checks for damage or accuracy between calibrations.工場は、精度が最終製品の品質に影響を与える可能性があるすべての機器を特定し、該当機器の校正を確実に実行しなければならない。工場では、順次校正間、損傷や精度の定期的な検査も実施すべきである。

For each piece of equipment, the mill must establish a calibration frequency and method along with acceptance criteria.

各機器について、工場は合格基準とともに校正頻度と方法を設定しなければならない。

The calibration frequency should reflect the frequency of use, the likelihood of damage or change to the equipment over time and the potential impact on product quality. When considering calibration frequency, the mill may also consider any routine checks of equipment consistency that are performed between calibrations.

校正頻度は、使用頻度、経時に機器が損傷または変更される可能性、および製品品質への潜在的な影響を反映すべきである。校正頻度を考慮するとき、工場は順次校正間に行われる機器の一貫性の日常的なチェックも考慮してもよい。

The acceptance criteria must consider the required accuracy of the variable that is being monitored and the expected accuracy of the equipment.

許容基準は、監視されている変数に要求される精度と機器に期待される精度を考しなければならない。

Calibrations must be performed by comparing the equipment to suitable reference equipment or test methods at multiple points over the working range.

校正は、機器を適切な基準機器または試験方法と比較し、作業範囲内の複数のポイントで行う必要がある。

Where a calibration is based on a comparison to reference equipment, this reference equipment must be calibrated by one of the following bodies and the mill must maintain evidence of this calibration:

校正が基準機器との比較に基づいている場合、当該基準機器は以下の機関のいずれかによって校正されなければならない。工場はこの校正の証拠を保管しなければならない。

- (a) A metrology or calibration laboratory accredited by NATA, IANZ or a national laboratory accreditation authority that is a signatory to the International Laboratory Accreditation Cooperation – Mutual Recognition Arrangement.
国際試験所認定協力 - 相互承認協定の署名者である、NATA、IANZ または国家試験所認定機関によって認定されている計測または校正試験所
- (b) A national measurement standards laboratory that is listed in Appendix C of the Bureau International des Poids et Mesures.
国際計量測定事務局(Bureau International des Poids et Mesures)の付録Cに記載されている国内測定標準試験所
- (c) A laboratory recognised by the National Measurement Institute of Australia or the Measurements Standards Laboratory of New Zealand as a verifying authority.
オーストラリアの国家計測研究所(National Measurement Institute)またはニュージーランドの

計測字訓研究所 (Measurement Standards Laboratory) によって検証機関として認定された試験所

Note: The calibration in question must be covered by the organisations scope of accreditation or recognition.

注: 当該校正は、組織の認定や承認の範囲内でなければならない。

If an external calibration provider is used, the mill must review the calibration report to confirm that the above requirements have been met and that the equipment has met the defined criteria.

外部校正事業者が使用されている場合、工場は上記の要件が満たされていること、および機器が定義された基準を満たしていることを確認するために校正レポートを確認しなければならない。

The mill must have documented procedures describing the actions to be taken if a piece of equipment fails calibration. This should consider the repair or replacement of the equipment, how to continue operation without the equipment (if necessary) and the potential impact on previously manufactured products.

工場は、機器の1つが校正に不合格となった場合にとるべき行動を記述した手順書を文書化しておく必要がある。これには、機器の修理または交換、機器を使用せずに操作を継続する方法（必要な場合）、および以前に製造された製品への潜在的な影響を含むべきである。

The following table details the minimum calibration requirements to comply with these rules. Equipment that is not listed may also require calibration where it has a direct impact on end product quality. It is the responsibility of the mill to identify other equipment that requires calibration.

次の表に、当規則に準拠するための最小校正要件を示す。記載されていない機器も、最終製品の品質に直接影響する場合には校正が必要になることがある。校正を必要とする他の機器を特定するのは工場の責任である。

Equipment 機器	Area of Use 使用分野	Frequency 頻度	Criteria 基準
Thickness or deflection measuring equipment 厚さまたはたわみ測定装置	<ul style="list-style-type: none"> • Veneer or strand thickness checks ベニヤまたはストランドの厚さチェック • End product dimension checks 最終製品の寸法チェック • Product testing 製品テスト 	Annual 年次	±0.05mm
Tape measures or steel rules テープメジャーまたは金属定規	<ul style="list-style-type: none"> • End product dimension checks, unless the product is intentionally cut significantly over the nominal size 製品が公称サイズを大幅に超えて意図的に切断されていない限り、最終製品の寸法チェック • Product testing 製品テスト 	Annual 年次	±1mm
Balances 天秤	<ul style="list-style-type: none"> • Glue Mixing 接着剤の混合 • Glue Spread 着剤の広がり • Resin Testing 	6 monthly 6か月ごと	±2%

Thermometer, Thermocouple or Temperature Display 温度計、熱電対または温度表示	<ul style="list-style-type: none"> • Glue Mixing • 接着剤の混合 • Resin Testing 樹脂テスト • Product Testing 製品テスト 	Annual 年次	±2%
Load Cells or Pressure Gauge ロードセルまたは圧力計	<ul style="list-style-type: none"> • Product Testing 製品テスト 	Annual 年次	±1%
Viscosity Measuring Device 粘度測定装置	<ul style="list-style-type: none"> • Glue Mixing 接着剤の混合 • Resin Testing 樹脂テスト 	Annual 年次	±2%

If the mill performs internal formaldehyde emission testing, they must determine a calibration curve at least every 6 months. The calibration curve must be determined in accordance with the method detailed in one of the following standards:

工場が内部ホルムアルデヒド放出試験を実施する場合、それらは少なくとも6ヶ月ごとに検量線を決定しなければならない。検量線は、次の規格のいずれかに詳述されている方法に従って決定しなければならない。

- JAS LVL Standard
JAS LVL 基準
- JAS Plywood Standard
JAS 合板基準
- JAS Structural Panels Standard
JAS 構造用パネル基準
- AS/NZS 2098.11
- AS/NZS 4357.4
- AS/NZS 4266.1

The mill may apply to use an alternative calibration method if they can demonstrate a similar level of confidence in the accuracy of the equipment. 装置精度に関して上記同様のレベルの信頼性を実証できれば、工場は代替の較正方法の使用を申請できる。

The mill must retain records of calibration.
工場は校正の記録を保持しなければならない。

5.5 Treatment of Inspection Rejects

検査不合格品の取り扱い

The mill must have documented procedures for handling materials at all stages of processing that fail to meet the requirements of the manufacturing specification, the process control system, or in mill testing. Procedures should consider the treatment of affected material and correction of the process.

工場は、製造仕様書、プロセスコントロールシステムの要件、または工場内試験の要件を満たしていない材料の、文書化された処理手順をすべての処理段階に関して設定しなければならない。手順では、当該材料の処理とプロセスの修正を含まなければならない。

Where material fails a significant process control check or any process control testing, the failure must be investigated. This investigation should include:

材料が重大なプロセスコントロールのチェックまたはプロセスコントロールのテストに合格しなかった場合は、その不良を調査しなければならない。その調査には次の項目を含むべきである。

- a) A review of Quality Control records to identify any areas of concern.
懸念事項を特定するための品質管理記録のレビュー
- b) Increased sampling and retesting of material produced both before and after the original sample was selected, particularly if concerns are identified in the Quality Control records.
特に品質管理記録で懸念が特定されている場合、元のサンプルが選択される前後の工程で生産された材料のサンプリングと再テストの増加
- c) Increased sampling of production until the mill is confident the cause of the failure is identified (this may include confirming that the original failure was an abnormality).
工場が故障の原因が特定されたことが確実になるまで生産のサンプリング数を増やす（これは最初の故障が異常であったことを確認することを含むかもしれない）。

If additional process control testing is performed to determine product compliance consideration must be given to:

製品のコンプライアンスを判断するために追加のプロセスコントロールのテストを実施する場合は、以下のことを考慮せざるをえない。

- a) The number and selection of samples
サンプルの数と選択
- b) The test method
テストの方法
- c) The evaluation or analysis of results
結果分析の評価
- d) The criteria that must be met and the person that is responsible for making the final decision.
満たすべき基準および最終判断の責任者

If material is retested, the mill must analyse all data including the original failing result(s) unless they can provide technical justification for excluding that data.

材料が再試験される場合、工場は、そのデータを除外することの技術的な正当性を提供できない限り、元の不合格結果を含むすべてのデータを分析しなければならない。

The mill must retain records of all failing products and the subsequent actions that were taken.

工場は、すべての不合格品とそれに続いて取られた是正措置の記録を保持しなければならない。

5.6 Batch ID and Traceability

バッチ ID とトレーサビリティ

Using information available to the customer, the manufacturer must be able to identify the following information about the product:

顧客に入手可能な情報を使用して、製造業者は製品に関する以下の情報を特定をできなければならない。

- a) The date of manufacture
製造日
- b) The results of process control checks at the time of manufacture
製造当時のプロセスコントロールのチェックの結果
- c) The results of in mill testing of the material produced at the time of manufacture
製造当時の材料に対する工場内テストの結果

This is typically achieved by:

典型的な特定方法：

- a) Branding the product or pack with a unique batch or panel number, or;
製品またはパックに固有のバッチまたはパネル番号を記載する。
又は
- b) Branding the product or pack with the date and time of manufacture.
製品またはパックに製造年月日を記載する

5.7 Internal Audits

内部監査

The mill must operate an internal audit process to identify if their quality control system meets the requirements of their documented procedures, the product standard and these rules.

工場は、品質管理システムが文書化された手順、製品規格、および当規則の要件を満たしているかどうかを確認するために、内部監査プロセスを実施しなければならない。

Internal Audits must be conducted prior to initial certification and at least annually. If internal audits are separated into parts, all parts of the internal audit must be conducted annually.

内部監査は最初の認定の前に及び少なくとも年に1回実施されなければならない。内部監査が複数の部分に分かれている場合は、内部監査のすべての部分を年1回実施しなければならない。

The mill must define the scope of their internal audits, however; they must ensure that all elements of the Management System Requirements and the Quality Control Requirements that apply to their product are covered by this scope.

工場はその内部監査の範囲を定義しなければならない。ただし、自社の製品に適用される管理システム要求事項及び品質管理要求事項の全ての要素がその範囲に含まれることを確実にしなければならない。

The mill must define the criteria that each of the items included in the scope of the internal audit must meet.

工場は、内部監査の範囲に含まれる各項目が満たすべき基準を定義しなければならない。

The mill must develop internal audit procedures that ensure that all items included in the scope of the internal audit are effectively reviewed against the specified criteria.

工場は、内部監査の範囲に含まれるすべての項目が指定された基準に照らして効果的に評価されることを保証する内部監査手順を開発しなければならない。

The mill must select internal auditors in such a way that it ensures they do not internally audit areas that they have direct responsibility for.

工場は、直接責任がある分野を内部監査しないことを保証する方法で内部監査人を選択しなければならない。

Non-conformities identified during internal audits must be addressed in accordance with the requirements of Corrective Actions section of this document.

内部監査中に特定された不適合は、この文書の是正処置のセクションの要件に従って対処しなければならない。

Evidence of internal audits must be maintained.

内部監査の証拠を保持しなければならない。

5.8 Management Review

管理レビュー

The mill must implement a management review process to review their quality management system to ensure it meets the requirements of EWPA rules and is consistent with the objectives of the organisation.

工場は、EWPA 規則の要件を満たし、組織の目的と一致していることを確認するために、品質管理システムをレビューするための管理レビュープロセスを実施しなければならない。

Management Reviews must be conducted prior to initial certification and at least annually.

管理レビューは、最初の認定の前に、そして少なくとも年に 1 回は実施しなければならない。

Management Reviews should consider:

管理レビューでは、次の項目を考慮すべきである。

- a) Actions from previous management reviews.
以前の管理レビューによって発生された是正措置
- b) Changes in external and internal issues that may affect the quality system.
品質システムに影響を与える可能性がある外部および内部の課題の変化
- c) The performance and effectiveness of the quality system.
品質システムの性能と有効性
- d) Adequacy of resources for quality control.
品質管理のための資源の妥当性

Note: When considering the performance and effectiveness of the quality management system, the mill should review, as a minimum:

注：品質管理システムの性能と有効性を考慮するとき、工場は少なくとも以下をレビューすべきである。

- a) Customer satisfaction and feedback (including complaints)
客満足およびフィードバック（苦情を含む）
- b) Process performance and conformity of products
プロセス性能と製品の適合性
- c) Internal and external audit issues and actions.
内部および外部監査から出た問題と是正措置

The outcome of the management review process should include a series of actions to improve the quality management system and maintain or improve product quality.

管理レビュープロセスの結果は、品質管理システムを改善し、製品の品質を維持または改善するための一連の行動を含むべきである。

Management reviews are typically conducted in the form of a meeting, however; alternative review methods are acceptable if the mill can show that the outcomes of the review are communicated to relevant staff members, that there is communication within the management of the mill related to the quality control system and that actions resulting from the review are understood, implemented and records maintained.

管理レビューは通常、会議の形で行われる。しかし、レビューの結果が関連する職員に伝達されていること、品質管理システムに関連して工場のマネージメント・レベルでのコミュニケーションが取られていること、そしてレビューの結果によって生じた行動が理解され実施されていること及び記録が保管されていることを実証できる場合、他のレビューの方法が認められる。

Evidence of management reviews must be maintained.

管理レビューの証拠を保管しなければならない。

5.9 Corrective Actions

是正措置

The mill must establish procedures for handling non-conformities identified as a result of internal audits, external audits and complaints. This procedure should also be applied to significant issues that are identified in the course of day-to-day operation.

工場は、内部監査、外部監査、および苦情の結果として特定された不適合を処理するための手順を設定しなければならない。この手順は、日常的な運用の過程で特定された重大な問題にも適用すべきである。

The corrective action procedures must detail the responsibilities for investigating, correcting and preventing reoccurrence of the issue.

是正処置の手順では、問題の調査、修正および再発防止の担当者を詳述しなければならない。

The mill must maintain a record of issues along with the due date for action and the person responsible for the action.

工場は、問題の記録とともに是正措置の期限と是正措置の責任者を保持しなければならない。

This record must be updated with any action that has been taken to address the issue and the person who completed it.

この記録に、問題解決のための是正措置及びそれを完了した人を更新しなければならない。

5.10 Complaints

苦情

The mill must have a procedure for handling complaints related to the quality of their products.

This procedure must include the following:

工場では、製品の品質に関する苦情を処理するための手順が必要です。この手順には以下が含まなければならない。

- a) That the mill will acknowledge a complaint once it is received.
工場は苦情を受けたら苦情を認めること。
- b) How the mill will investigate the complaint, how the mill determines the person responsible for investigating the complaint and the person responsible for making a final decision on the outcomes of complaints.
工場が苦情を調査する方法、工場が苦情の調査責任者および苦情の結果について最終決定を行う責任者を決定する方法。
- c) How the mill will communicate the results of the investigation and decision on the complaint to the complainant.
工場が苦情の調査および決定の結果を苦情申立人に伝達する方法。

Issues identified as a result of investigating a complaint should be handled in a manner consistent with Corrective Actions section of this document.

苦情の調査の結果として特定された問題は、この文書の是正措置のセクションと一致する方法で処理されるべきである。

5.11 Document Control

文章管理

The mill must have a procedure that ensures documents are uniquely identifiable.

工場は、文書が一意に識別可能であることを保証する手順を設置しなければならない。

The mill must define the people authorised to make changes to the quality control and management systems, implement a process to ensure that document updates are only performed by authorised people and implement a system to ensure that these updates are effectively communicated to the relevant people.

工場は品質管理および管理システムを変更する権限を与えられた人々を定義し、文書の更新が承認された人々によってのみ行われることを確実にするためのプロセスを実行し、これらの更新が関係者に効果的に伝達されることを確実にするためのシステムを実施しなければならない。

The procedure must ensure that obsolete documents can be identified and replaced.

この手順では、古くなった文書を確実に識別して置き換えることができる手順でなければならない。

5.12 Record Keeping

記録保管

The mill must establish a record keeping procedure that ensures that important records related to quality control are retained.

工場は、品質管理に関連する重要な記録が確実に保持されるような記録保管手順を設定しなければならない。

Note: Record keeping procedures can be integrated into other documents.

注：記録保管手順は他の文書に統合することができる。

The following internal records must be retained:

以下の内部記録を保管しなければならない。

- a) Manufacturing specifications and initial type testing demonstrating compliance of product.
製品の適合性を実証する製造仕様書および初期型式試験。
- b) Results of process control checks.
プロセスコントロールのチェックの結果
- c) Results of in process control testing.
プロセスコントロール内のテストの結果
- d) Results of end product grading audits.
最終製品格付け検査の結果
- e) Records of internal audits.
内部監査の記録
- f) Records of management review.
管理レビューの記録
- g) Records of corrective actions.
是正処置の記録
- h) Records of complaints.
苦情の記録
- i) Records of document control.
文章管理の記録

The following external records must be retained:

以下の外部記録を保管しなければならない。

- a) EWPA applications and approval.
EWPA の申請と承認
- b) EWPA audit reports.
EWPA 監査報告
- c) Timber Testing Centre test reports.
EWPA の試験報告
- d) Results of other external testing (e.g. preservative testing).
他の外部試験（例えば防腐試験）の結果

The mill must identify any additional records that will be maintained as evidence of product compliance.

工場は、製品コンプライアンスの証拠として保管される追加の記録を特定しなければならない。

The mill must define a retention period for records. Records of product testing, management review, internal audits and complaints must be retained for at least the expected design life of the product. All other records must be retained for at least 7 years.

工場は記録の保存期間を定義しなければならない。製品テスト、管理レビュー、内部監査、および苦情の記録を、少なくとも製品の予想設計寿命まで保持しなければならない。他のすべての記録は少なくとも7年間保存しなければならない。

6. Prequalification Requirements

資格申請前の要件

In order to apply for certification, a mill must:

認定を申請するには、工場が以下の要件を満たさなければならない。

- a) Manufacture an engineered wood product that is included in the scope of these rules.
これらの規則の範囲に含まれる加工木材製品を製造する。
- b) Accept and agree to pay applicable application and certification fees.
該当する申請料および認定料を支払うことに容認し、同意する。
- c) Establish and implement a quality control system that meets the requirements of the quality control section of these rules as applicable.
該当する場合、当規則の品質管理関係の要件を満たす品質管理システムを確立し実施する。
- d) Establish and implement a management system that meets the requirements of the management system section of these rules.
当規則の管理システム関係の要件を満たす管理システムを確立し実施する。
- e) Be located in a country other than Japan.
日本以外の国を拠点すること。

7. Application for Product Certification

製品認定の申請

7.1 Application

申請

To apply for certification the mill must supply an application form to EWPA that includes the following information:

認定を申請するには、工場は次の情報を含む申請書を EWPA に提出しなければならない。

- a) Name of organisation and name of manufacturing plant (if different)
組織名および（異なる場合）製造工場名
- b) Address of the manufacturing plant and mailing address (if different)
製造工場の住所および（異なる場合）郵便住所
- c) Type/s of forestry product to be certified and the relevant JAS standard/s
認定対象の林産物の種類と関連する JAS 規格
- d) Size of mill
工場の規模
- e) Representatives name, position and contact
代表者の氏名、役職および連絡先

The application form contained in the Appendix of this document shall be used.

この文書の付録に含まれる申請書を使用するものとする。

In addition to the Application form, the mill must submit the following items with the application:

申請書に加えて、工場は申請の時、以下の項目も提出しなければならない。

- a) Description of the manufacturing, storage, quality control, grading and testing facilities (as applicable)
製造、保管、品質管理、格付けおよび試験施設の説明（該当する部分だけ）
- b) Quality system procedures and documents
品質システムの手順と文書
- c) Process control procedures and documents
プロセスコントロールの手順および文書
- d) End product grading procedures
最終製品の格付け手順
- e) Qualification and number of people in charge of quality
品質を担当する人の資格と人数
- f) Qualification and number of people in charge of grading
格付けを担当する人の資格と人数
- g) Organisational chart outlining key personnel
要員の概要を示す組織図
- h) Any other supporting documentation
その他の裏付けとなる資料

EWPA will review the application and inform the mill of the evidence or evaluation that will be required before certification can be granted. This may include, but is not limited to:

EWPA は申請書を審査し、認定を付与できる前に必要となる証拠または評価を工場に通知する。これには以下が含まれるが、これらに限定されない。

- a) Onsite inspections of the manufacturing facility and quality control processes.
製造施設及び品質管理プロセスの現場検査。
- b) Initial qualification testing or evaluation of product properties.
初期認定試験または製品特性の評価。
- c) Independent assessment of the suitability of the product for its intended end use.
意図された最終用途に対する製品の適合性の独立した評価

These requirements will be detailed in an application review report.

これらの要件は、申請審査報告書に詳述される。

EWPA may undertake an impartiality and/or safety risk assessment prior to performing any certification activities. If EWPA cannot complete the required certification activities due to issues identified during these risk assessments, then certification cannot be granted.

EWPA は、認定活動を行う前に、公平性および/または安全性のリスク評価を行うことがある。EWPA はこれらのリスク評価中に特定された問題の結果、必要な認定活動を完了できない場合、認定を付与できない。

EWPA can perform a resource assessment prior to performing any certification activities. If EWPA cannot complete the required certification activities due to insufficient resources, then certification cannot be granted.

EWPA は、認定活動を実行する前にリソース評価を実行できる。まず、EWPA は不十分なリソースの結果、必要な認定活動を完了することができないならば、認定を付与できない。

7.2 Evaluation

評価

Once an application has been reviewed and approved, the EWPA shall perform a minimum of 3 onsite inspections.

申請が審査され承認されたら、EWPA は最低 3 回の現場検査を実施するものとする。

Onsite inspections will be arranged and organised in accordance with Surveillance Audits section of these rules.

現場検査は、当規則の監視監査に関する部分に従って整理され、編成される。

EWPA will identify, at the conclusion of each inspection, any non-conformances that must be addressed prior to approval being granted. EWPA will also identify what evidence is required to demonstrate these issues have been addressed.

EWPA は、各検査の終わりに、承認が与えられる前に対処しなければならない不適合を特定する。

EWPA はまた、該当問題の解決を実証するためにどのような証拠が必要かを特定する。

To qualify for certification the mill must at the conclusion of the last audit:

認定の資格を得るには、工場は最後の監査の終了時に次の条件を満たさなければならない。

- a) Have addressed all outstanding non-conformances raised at any audit
監査時に発生した未解決の不適合事項すべてに対処していること
- b) Meet Technical Criteria requirements for end product grading audits
最終製品の格付け監査に関する技術基準の要件を満たすこと
- c) Meet product testing requirements of the Japanese Agricultural Standards
日本の農業規格の製品試験要件を満たすこと

7.3 Decision

決定

Once all required evaluations are complete, EWPA will prepare an Application Summary. This summary must include:

必要な評価がすべて完了したら、EWPA は申請要約を作成する。この要約には以下を含める必要がある。

- a) All items submitted by the mill during application, as outlined earlier in this section – if any of the documents have been updated since the application was submitted, it shall be resubmitted in its final version
上記で概説したように、申請中に工場から提出されたすべての項目。申請書の提出以降に文書のいずれかが更新されている場合は、その最終版で再提出するものとする。
- b) Results of all onsite audits that have been conducted and evidence that the non-conformances have been addressed
実施されたすべての現場監査の結果、および不適合が解決されたという証拠
- c) Results of all end product grading
すべての最終製品の格付け結果
- d) Results of all product testing and analysis indicating its compliance with Japanese Agricultural Standards
日本の農業規格への準拠を示すすべての製品テストおよび分析の結果

- e) The Application Review Report.
申請審査報告書
- f) Any other evidence required by the Application Review Report.
申請審査報告書に要求されるその他の証拠

EWPA will assess whether the mill has demonstrated that they can consistently meet the requirements of these rules, technical criteria and Japanese Agricultural Standards have been met and make a decision to certify, reject certification or reserve the certification decision.

EWPA は、工場がこれらの規則、技術基準、および日本の農業基準の要件を一貫して満たしていることを証明したかどうかを評価し、認定するか、認定を拒否するか、認定決定を保留するかを決定する。

EWPA shall make the certification decision.

EWPA が認定決定を下すものとする。

If the application is approved the applicant will be provided with the certification documentation as described further in this section. EWPA may impose specific ongoing requirements that must be met to maintain the certification of the product.

申請が承認された場合、申請者には下記説明されているように証明書類が提供される。EWPA は、製品の認定を維持するために満たす必要がある特定の継続的な要件を課すことがある。

If the application is rejected, EWPA will notify the applicant of the decision and the reason the application was rejected.

申請が却下された場合、EWPA は決定と申請が却下された理由を申請者に通知する。

If the application is reserved, the EWPA will notify the applicant of the decision and outline the necessary steps required to continue the certification decision. The applicant must make the required improvements and re-submit any necessary information. EWPA will then make a decision to approve or reject the application.

申請が保留される場合、EWPA は申請者に決定を通知し、認定決定を継続するために必要な手順の概要を説明する。申請者は必要な改善を行い、必要な情報を再送信する必要がある。EWPA はその後、申請を承認または却下する決定を下す。

The applicant may appeal a certification decision as outlined in the Appeals section of these rules. 申請者は、当規則の異議のセクションに概説されているように、認定決定を異議することができる。

7.4 Certification Documentation

認定書類

If certification is granted EWPA will:

認定が与えられた場合、EWPA は以下のことを行う。

- a) Provide a letter of approval detailing the scope of the approval and any specific ongoing requirements that must be met.
承認の範囲と満たさなければならない具体的な継続的な要件を詳述した承認書を提出する。
- b) Provide a certification contract. The contract must be fully executed prior items c) and d) being actioned
認定契約を締結する。契約は、項目 c) および d) が実行される前に完全に執行されなければならない。

- c) Provide an EWPA Certificate with the new product added to the scope of certification
認定範囲に新製品が追加された EWPA 証明書を提供する
- d) Update EWPAA certification register
EWPAA 認定登録を更新する

8. Changes Affecting Certification

認定に影響を与える変更

8.1 Notification to EWPA

EWPA への通知

EWPA must be notified of any changes that include but is not limited to:
以下のような変更の場合、EWPA に通知しなければならない。（下記の変更を含むがそれには限定されない。）

- a) Changes to key personnel, specifically persons in charge of quality, grading and testing
主要人員、特に品質、格付けおよび試験の担当者に対する変更
- b) Changes to quality system procedures and processes
品質システムの手順またはプロセスの変更
- c) Change to quality control procedures and processes
品質管理手順またはプロセスへの変更
- d) Changes to incoming materials
入荷材料の変更
- e) Changes to manufacturing process or equipment
製造工程または設備の変更
- f) Changes to the scope of certification
認証範囲の変更

If the mill is planning to make changes, EWPA must be notified without delay as soon as the suggestion of change is identified.

工場が変更を計画している場合は、変更の提案が確認され次第、EWPA に遅滞なく通知しなければならない。

If the change is made without warning, EWPA must be notified without delay. 警告なしに変更が行われた場合は、EWPA に遅滞なく通知しなければならない。

Failure to notify EWPA of a change may result in a non-conformance. The severity of the non-conformance will depend on the nature of the change and the potential impact on product quality and compliance with these rules.

EWPA に変更を通知しなかった場合、不適合となる可能性がある。不適合の程度は、変更の内容、製品の品質への潜在的な影響、および当規則の遵守によって異なる。

8.2 Evaluation of change

変更の評価

EWPA will review the information provided regarding the change and notify the mill of the requirements to maintain certification. This may include:

EWPA は、変更に関して提供された情報を確認し、認定を維持するための要件を工場に通知する。当該要件には以下が含まれるかもしれない。

- a) Undergoing an onsite inspection.
現地検査を受けること。

- b) Providing evidence of ongoing product compliance through internal or independent testing.
社内または独立したテストングを通じて、継続的な製品コンプライアンスの証拠を提供すること。
- c) Providing appropriate documentation or evidence related to the quality control system.
品質管理システムに関する適切な文書または証拠を提供すること。

If EWPA requires an onsite inspection, this will be performed in accordance with the Surveillance Audits section of these rules.

EWPA が現地検査を必要とする場合、これは当規則の監視監査のセクションに従って行われる。

EWPA will identify any issues that must be addressed to allow continued certification. EWPA will also identify the evidence required to demonstrate these issues have been addressed. This may include the need for additional onsite audits or testing.

EWPA は、継続的な認定を可能にするために対処しなければならない問題を特定する。EWPA はまた、当該問題が解決されたことを証明するために必要な証拠を特定する。これには、追加の現場監査またはテストングの必要性が含まれる場合がある。

8.3 Decision

決定

Once all evidence has been supplied by the mill or collected by EWPA, EWPA will notify the mill of its decision. This decision may be:

すべての証拠が工場から提供されるか EWPA によって収集されると、EWPA は工場に決定を通知する。この決定は次のようになり得る。

- a) Approval to continue the use of JAS certification marks
JAS 認定マークの使用継続承認
- b) Suspension of JAS Certification for the affected products
影響を受けている製品の JAS 認定の一時停止

8.4 Certification Documentation

認定書類

EWPA will provide a formal letter informing the mill of the decision, an outline of the changes shall also be contained in the letter.

EWPA は決定を工場に正式な書簡で通知するし、変更の概要も書簡に含めるものとする。

If the change is approved and affects the information contained within certification documentation, EWPA will update this documentation and provide it to the mill.

変更が承認され、認定文書に含まれる情報に影響を与える場合、EWPA は当該文書を更新して工場に提供する。

If certification is suspended, EWPA will include the reason for the suspension and the action required to lift the suspension.

認定が一時停止された場合、EWPA は一時停止の理由と一時停止を解除するために必要な措置を含む

9. Audit Prior to First Shipment

最初の出荷前の監査

EWPA must carry out an on-site audit after certification has been granted and prior to the mill sending its first shipment of product to Japan.

EWPA は、認証が付与された後、工場が製品を日本に最初に出荷する前に、現地監査を実施する必要があります。

If the mill does not wish to ship product within the first 6 months of being certified, the first audit before shipment can be completed in conjunction with the 6 monthly audit identified in the section below.

工場が認証取得後最初の 6 か月以内に製品を出荷したくない場合は、出荷前の最初の監査を、以下のセクションで特定される 6 か月ごとの監査と組み合わせて完了できます。

If the mill does want to send a shipment of product to Japan prior to the 6 monthly audit, they must notify the EWPA with sufficient time to allow for the audit and end product grading testing to be conducted.

工場が 6 か月ごとの監査の前に製品を日本に発送したい場合は、監査と最終製品の格付けテストの実施を可能にする十分な時間をもって EWPA に通知する必要があります。

10. Surveillance

監視

10.1 Surveillance Audits

監視監査

EWPA will conduct surveillance audits 6 monthly for the first year of certification and then annually at approximately even intervals.

EWPA は、認証の最初の 1 年間は監視監査を月に 6 回実施し、その後はほぼ等間隔で毎年実施します。

EWPA may, at their discretion, increase the frequency of the surveillance audits when significant non-conformances to the mills JAS systems are identified.

に対する重大な不適合が特定された場合、EWPA はその裁量により、監視監査の頻度を増やすことができます。

EWPA surveillance audits will include, as a minimum:

EWPA の監視監査には、少なくとも以下が含まれる。

- a) Verification of quality management systems and its implementation
品質管理システム及びその実施の検証
- b) Verification of process control systems and its implementation
プロセスコントロールシステム及びその実施の検証

- c) Inspections of manufacturing, grading, storage and testing facilities and equipment
製造、格付け、保管および試験施設および設備の検査
- d) End product grading
最終製品の格付け
- e) End product testing
最終製品のテストング

10.2 Arrangement of Surveillance Audits

監視監査の調整

EWPA will assign an auditor to perform each surveillance audit. Surveillance audits may require the participation of an observer (persons other than EWPA auditors), should this be required EWPA will notify the mill prior to the audit.

EWPA は各監視監査を実施する監査人を任命する。

監視監査は EWPA 以外の立会人が必要な場合があるがこの場合は監査の前に通知することが要求される。

The date of the audit will be determined by the assigned EWPA auditor. JAS Law requires that surveillance audits are to be performed without notice.

監査日は、割り当てられた EWPA 監査人によって決定される。JAS 法は、監視監査を予告なしに実施することを求めている。

10.3 Performing a Surveillance Audit

監視監査の執行

Audits should begin with an opening meeting between the auditor and the mills representative(s) to discuss the schedule for the audit.

監査のスケジュールについて討議するために、監査は監査人と工場の代表者との間で開かれる会議から始まるべきである。

The mill must provide EWPA with access to all records related to the quality control system. As a minimum, EWPA must have access to records that demonstrate compliance with all applicable requirements of these rules.

工場は品質管理システムに関連するすべての記録へ EWPA がアクセスできるようにしなければならない。最低限、当規則のすべての適用可能な要件への準拠を実証する記録へ EWPA がアクセスできる状態でなければならない。

The mill must allow EWPA to observe all parts of the manufacturing process and to interview or witness staff performing their duties.

工場側は、EWPA が製造プロセスのすべての部分を監視できること、そして職務を遂行するスタッフにインタビューまたは目撃するできるようにしなければならない。

Audits will end with a closing meeting between the auditor and representative(s) of the mill to discuss the findings of the audit.

監査の結果について議論するために、監査は監査人と工場の代表者との間の閉会会合で終了する。

The findings from the audit, severity of each finding and actions that the mill is required to take will be detailed in a report. Each audit finding will be classified as one of the following:

監査の結果、そして各結果事項の重大度、および工場が取るべき是正措置については、報告書に詳述される。各監査結果事項は、次のいずれかに分類される。

- a) Major non-conformance
主要な不適合
- b) Minor non-conformance
マイナー不適合
- c) Observation
観察事項
- d) Recommendation
推薦事項

EWPA will aim to provide these reports within 15 business days of the audit.
EWPA は監査から 15 営業日以内に当該報告書を提供することを目指す。

The mill is required to take action on the issues raised in the reports and provide any required evidence to EWPA within the specified timeframes.

工場は報告書で提起された問題について是正措置を起し、指定された期間内に必要な証拠を EWPA に提供する義務がある。

10.4 Escalating Non-Conformances

不適合の深刻化

If an observation raised as a result of EWPA surveillance audits or testing is not adequately addressed within the required timeframe, the issue may be escalated to a minor non-conformance. EWPA will notify the mill if an observation is escalated and any requirements this places on the mill.

EWPA の監視監査またはテストの結果として得られた観察事項が必要な期間内に適切に対処されていない場合、当該問題はマイナー不適合へと指定し直しが有り得る。EWPA は、観察事項がこのようにエスカレートされた場合、それを工場に通知し、そして結果として工場に課せられる要件についても通知する。

If a minor non-conformance raised as a result of EWPA surveillance audits or testing is not adequately addressed within the required timeframe, the issue may be escalated to a major non-conformance. EWPA will notify the mill if a minor non-conformance is escalated and any requirements this places on the mill.

EWPA の監視監査またはテストの結果として得られたマイナー不適合が必要な期間内に適切に対処されていない場合、当該問題は主要な不適合へと指定し直しが有り得る。EWPA は、マイナー不適合がこのようにエスカレートされた場合、それを工場に通知し、そして結果として工場に課せられる要件についても通知する。

If a major non-conformance, raised as a result of EWPA surveillance audits or testing, is not addressed within the required timeframe, EWPA may choose to perform additional surveillance activities to review the issue, or suspend the certification of the mill until action is taken. EWPA will notify the mill if a major non-conformance is escalated and the effect this has on the mill.

EWPAの監視監査またはテストの結果として得られた主要な不適合が必要な期間内に適切に対処されていない場合、EWPAは当該問題をレビューするために追加の監視活動を実施するか、または措置が取られるまで工場の認定を停止することを選択できる。EWPAは、主要な不適合がこのようにエスカレートされた場合、それを工場に通知し、そして結果として工場に課せられる要件についても通知する。

10.5 Responding to Major Non-Conformances

主要な不適合への対応

In addition to the requirements for responding to a major non-conformance as outlined in the definition section of this document, the mill may be asked to implement this section of the rules. この文書の定義のセクションで概説されているような、主要な不適合に対応するための要件に加えて、工場は規則のこのセクションを実装するよう求められるかもしれない。

The mill shall conduct a risk assessment related to the major non-conformance. This risk assessment should take into account:

工場は、主要な不適合に関するリスクアセスメントを実施するものとする。このリスクアセスメントでは、以下の点を考慮に入れるべきである。

- a) The likelihood of non-compliant product entering the market.
不適合製品が市場に参入する可能性。
- b) The potential volume of non-compliant product entering the market.
不適合製品が市場に投入される可能性のある量。
- c) The property or properties affected by the non-conformance.
不適合の影響を受けている特性。
- d) The potential end use(s) of the product.
製品の潜在的な最終用途

Based on this risk assessment the mill must determine appropriate action to address the risk associated with product already in the market. This action may include:

このリスクアセスメントに基づいて、工場はすでに市場に出ている製品に関連するリスクに対処するための適切な行動を決定しなければならない。この行動には次のものがあり得る。

- a) No action (with justification)
何もしない（正当な理由を伴う）
- b) Product recall
製品回収
- c) Notification to distributors or customers
流通業者または顧客への通知

The mill must take immediate action to ensure no additional non-compliant product enters the market. This includes:

追加の不適合品が市場に出ないようにするため、工場は直ちに行動を起こさなければならない。以下の行動を含む：

- a) Removing the JAS Mark
JAS マークを削除する
- b) Suspending sales of affected products
影響を受けている製品の販売を一時停止する

c) Quarantining affected products
影響を受けている製品の隔離

This action must be completed before the corrective action plan is submitted to EWPA.
この行動は是正措置計画が EWPA に提出される前に完了しなければならない。

The mill must investigate the issue to determine the root cause of the non-conformity. Based on this investigation and the results of the risk assessment, the mill must determine appropriate actions to resolve the issue long term.

工場は、不適合の根本原因を特定するために問題を調査しなければならない。この調査とリスク評価の結果に基づいて、工場は問題を長期的に解決するための適切な是正措置を決定しなければならない。

The mill must provide a corrective action plan to EWPA within the specified timeframe. This plan must include; a description of the immediate action that has been taken, the results of the risk assessment and root cause analysis and the proposed action(s) to manage the risk of non-conforming products in the market and proposed action to resolve the non-conformance.

工場は指定された期間内に是正処置計画を EWPA に提出しなければならない。この計画には以下の説明が含まれていなければならない：取られた即座是正措置、リスクアセスメントおよび根本原因分析の結果、不適合製品が市場に入るリスクを管理するために提案された是正措置、および不適合を解決するための提案された行動。

10.6 Suspending Certification

認定の一時停止

If the mill fails to adequately address a major non-conformance within the required timeframe, certification may be suspended until appropriate action is taken and verified by EWPA.

工場が所要時間内に主要な不適合に適切に対処できなかった場合、EWPA によって適切な措置が取られ検証されるまで認定は一時停止されることがある。

If mill end product grading audits and testing identifies significant quality issues, certification may be suspended until an investigation can be performed.

工場の最終製品の格付け監査およびテストによって重大な品質問題が特定された場合、調査が実行されるまで認定が一時停止されることがある。

If the mill fails to meet the terms and conditions specified in the certification agreement, certification may be suspended until those terms and conditions are met.

工場が認定契約で指定された条件を満たさない場合、それらの条件が満たされるまで認定は一時停止されることがある。

If, as a result of a significant risk to the safety of EWPA personnel or compromised impartiality of decision making, EWPA is unable to perform a required surveillance activity, certification may be suspended until that certification activity can be appropriately performed.

EWPA 職員の安全に対する重大なリスクがある場合、または意思決定の公平性に疑問がある場合、そして結果として、EWPA が必要なサーベイランス(監視)活動を実行できない場合、その認定活動が適切に実行されるまで、認定は中断されることがある。

If the mill does not pay its membership levies or applicable certification fees, certification may be suspended until these fees have been paid.

工場がその会員料または該当する認定料を支払わない場合、当該料金が支払われるまで認定は一時停止されることがある。

EWPA will immediately notify the mill if their certification has been suspended. This notification will include:

認定が一時停止された場合、EWPA は直ちに工場に通知する。この通知には以下が含まれる。

- a) The reason for the suspension
停止の理由
- b) The date of suspension
停止日
- c) The products or standards that the suspension applies to
停止が適用される製品または規格
- d) The action required to lift the suspension including a time limit
制限時間を含む停止の解除に必要な行動

EWPA will assign an auditor to monitor the mills progress towards lifting the suspension.

EWPA は、一時停止解除に向けた工場の進捗状況を監視する監査人を指名する。

The mill must remove all JAS marks from all products affected by the suspension and cease the use of these marks until the suspension is lifted.

工場は、停止の影響を受けるすべての製品から JAS マークをすべて削除し、停止が解除されるまでこれらのマークの使用を中止しなければならない。

10.7 Termination of Certification

認定の終了

The EWPA can terminate certification if any of the following occur:

次のいずれかが発生した場合、EWPA は認定を終了できる。

- a) The mill fails to take appropriate action to lift a suspension within the specified time limit
工場は指定された制限時間内に停止を解除ための適切な措置を講じない
- b) The mill has deliberately misused the JAS mark
工場は故意に JAS マークを誤用している
- c) The mill has provided false or misleading claims regarding their certification
工場は認定に関して虚偽的な、または誤解を招くような宣伝をしている
- d) The mill has provided false or misleading claims regarding their product(s)
工場は自社製品に関して虚偽的な、または誤解を招くような宣伝をしている
- e) If EWPA obtains evidence that the mill has deliberately altered or actively tried to hide records or evidence related to product quality from EWPA auditors
EWPA が工場が故意に EWPA 監査人から製品品質に関する記録または証拠を隠そうと意図的に変更または隠そうとしたという証拠を得た場合
- f) The mill fails to provide required report or makes a false report
工場が要求された報告を提出しなかった、または虚偽の報告をした場合
- g) The mill impedes an EWPA audit in any manner
工場が何らかの方法で EWPA 監査を妨げる場合

EWPA may pursue legal action in addition to termination when cases b) and c) above have occurred.

上記のケース b) および c) が発生した場合、EWPA は解約に加えて法的措置をとることができる。

Certification will be terminated if EWPA discontinues the certification scheme.

EWPA が認定スキームを中止した場合、認定は終了する。

EWPA will immediately notify the mill if their certification has been terminated. This notification will include the reason for termination and the date of termination.

認定が終了した場合、EWPA は直ちに工場に通知する。この通知には、終了の理由と終了日が含まれる。

If certification is terminated, the mill must remove all JAS Marks from products and promotional material covered by the termination. The certification marks may not be used for any products or promotional material produced after the date of termination. The mill will also be removed from EWPA registers.

認定が終了した場合、工場は、終了の対象となっている製品および販促資料からすべての JAS マークを削除しなければならない。認定マークは、終了日以降に製造された製品または販促資料には使用できない。工場は EWPA レジスターからも削除される。

EWPA will make a public announcement of the termination including the reasons for this termination and notify FAMIC.

EWPA は、解約の理由を含めて解約の公表を行い、FAMIC に通知する。

11. Use of the JAS Mark

JAS マークの使用

The mill may only use JAS Mark if the use of the mark is stipulated in the relevant certification and the certification remains valid and in force (i.e. the certification has not been terminated, suspended or withdrawn).

マークの使用が関連する証明書に規定されており、その証明書が有効で有効なままである（すなわち、証明書が終了、一時停止、または取り消されていない）場合にのみ、工場は JAS マークを使用できる。

The mill must use the JAS Mark in accordance with the MAFF Notification for Labelling Format and Method for the forest product(S) certified.

工場は、認定された林産品に MAFF の「ラベル表示形式と方法に関する通知」に従って JAS マークを使用しなければならない。

The JAS Mark may only be applied to products included in the mills scope of certification which have been manufactured at the certified site in accordance with the approved manufacturing specification. This restriction applies to on product branding, pack labels, delivery information and packaging.

JAS マークは、承認された製造仕様に従って認定されている工場で製造された工場の認定範囲に含まれる製品にのみ適用することができる。この制限は、製品のブランディング、包装ラベル、配達情報、および包装に適用される。

The mill must not make any misleading or confusing claims regarding the JAS Marks.

工場は、JAS マークに関して誤解を招く、または混乱を招くような主張をしてはならない。

The mill must ensure that all JAS Marks are clear and legible.

工場は、すべての JAS マークが明確で判読可能であることを確認しなければならない。

The mill should notify EWPA prior to the use or change of any JAS Mark so that EWPA can confirm they meet the requirements of these rules.

EWPA がこれらの規則の要件を満たしていることを確認できるように、工場は JAS マークの使用または変更の前に EWPA に通知すべきである。

11.1 Monitoring Misuse

誤用の監視

EWPA will monitor use of the certification mark through onsite audits.

EWPA は現場監査を通じて認定マークの使用を監視する。

Mills are required to notify EWPA if they identify any potential misuse of JAS mark so that appropriate action can be taken.

工場は、適切な措置を講じることができるように、JAS マークの誤用の可能性を識別した場合は EWPA に通知する義務がある。

12. Reporting Requirements

報告義務

The mill must submit to the EWPA a report outlining the total volume of JAS material for the preceding business year by the end of June every year.

工場は、毎年 6 月末までに、前事業年度の JAS 材料の総量を記載した報告書を EWPA に提出しなければならない。

The mill must notify EWPA if their maximum production capacity significantly changes, increasing or decreasing.

最大生産能力が大幅に変更され、増加または減少した場合、工場は EWPA に通知する必要があります。

The mill must also submit any other report as request by the EWPA.

工場は EWPA の要求に応じてその他の報告も提出しなければならない。

13. Appeals

異議申立

All mills have the right to appeal any decision made by EWPA about certification or any decision made by EWPA resulting from surveillance activities.

すべての工場は、認定に関して EWPA によって行われた決定、または監視活動に起因する EWPA の決定に異議申立する権利を有する。

The mill must:

その場合、工場は以下のことを済ませなければならない。

- a) Lodge an appeal in writing to the Managing Director within 30 days of the decision or result.
決定または結果の 30 日以内に書面でマネージングディレクターに異議申立てする。
- b) Include in the appeal all the grounds on which the appeal is to be based.
その異議申立文書には、異議申立ての根拠となるすべてを含める。

The Managing Director will assign a person to investigate the grounds of the appeal.

マネージングディレクターは、異議申立ての根拠を調査する人を任命する。

The investigator will collect as much information as possible from the mill and will discuss the issue with any EWPA staff or contractors involved in the decision or result.

調査担当者は工場からできるだけ多くの情報を収集し、決定または結果に関わっている請負業者の EWPA スタッフと当問題を話し合う。

Based on the information collected, the investigator will decide if the decision or result under review was consistent with EWPA rules and procedures. The investigator will notify the decision to the mill.

収集された情報に基づいて、調査担当者は検討中の決定または結果が EWPA の規則および手順と一致しているかどうかを決定する。調査担当者はその決定を工場に通知する。

The mill may appeal the decision of the investigator handling the original appeal. The EWPQC will handle this appeal. The decision of the EWPQC will be final.

工場は、元の異議申立てを処理する調査担当者の決定に異議申立てすることができる。EWPQCがこの申し立てを処理する。EWPQCの決定は最終的なものになる。

14. Dispute Resolution

紛争解決

If any dispute arises between a mill and EWPA related to these rules and it is not the subject of an appeal under the Appeal section of these rules, it must be submitted to arbitration under the Resolution Institute Arbitration Rules. Unless the parties agree upon an arbitrator, either party may request a nomination from the Chair of Resolution Institute. The arbitration will be conducted by one arbitrator in Brisbane.

これらの規則に関連して工場とEWPAとの間で紛争が発生し、それがこれらの規則の異議申立てのセクションに基づく異議申立ての対象ではない場合、それは決議機関（「Resolution Institute」）の仲裁規則（「Arbitration Rules」）に基づく仲裁に付さなければならない。当事者が仲裁人について合意しない限り、どちらの当事者も決議機関の議長に指名を求めることができる。仲裁はブリスベンの1人の仲裁人によって行われる。

15. Other Feedback

その他のフィードバック

If the mill wishes to provide any feedback to EWPA regarding certification activities, this can be sent to the Managing Director of EWPA. EWPA will use the information provided to improve certification activities.

工場が認定活動に関してEWPAにフィードバックを提供したい場合は、EWPAのマネージングディレクターに送付することができる。EWPAは認定活動を改善するために提供された情報を使用する。

EWPA may occasionally seek feedback from the mill in the form of a survey with the aim of improving EWPA certification scheme.

EWPAは、EWPA認定スキームの改善を目的として、サーベイの形で工場からのフィードバックを求めることがある。

If EWPA intends to make significant changes to these rules, mills will be given the opportunity to provide feedback before the updated rules are released.

EWPAがこれらの規則に大幅な変更を加える予定の場合は、最新の規則が発表される前に工場にフィードバックを提供する機会が与えられる。

16. Records

記録

The mill is required to maintain evidence that shows they comply with all requirements of these rules. Failure to maintain appropriate records will be identified as a non-conformance.

工場は、これらの規則のすべての要件に準拠していることを示す証拠を維持する義務がある。適切な記録を維持しなかった場合、不適合とみなされる。

The mill must provide EWPA with access to all records related to the quality control during surveillance audits and will also provide any required records to EWPAA on request.

工場は、サーベイランス(監視)監査中に品質管理に関連するすべての記録に EWPA がアクセスできるようにしなければならず、要求に応じて必要な記録を EWPAA に提供する。

17. Revision

改訂

All revisions, including the appendix, to these rules must be submitted to FAMIC for approval prior to being released.

付録を含め、当規則のすべての改訂は、リリースされる前に承認を得るために FAMIC に提出する必要がある。

Revision History

改定歴

DATE	VERSION	CHANGE MADE
01/12/2023	8	Added requirement of 6 monthly audits within year 1 of certification. Added requirement to report when maximum annual production capacity changes. Added changes to scope as an item affecting changes to certification. Increased audit reporting period to match EWPAA schemes.
04/04/2023	7	Amended pass and fail criteria for dimension measurements. 寸法測定合格基準と不合格基準を修正。 Updated year of LVL standard to 2023. LVL 規格の年を 2023 年に更新
14/07/2021	6	Updated Quality statement. 品質声明の更新 Removed reference to Managing Director. マネージングディレクターの引用削除 Removed dimensions column from section 4.7.4. セクション 4.7.4 の寸法表記列の削除 Dimensions testing is now as per OTHER test sample column. 寸法試験を他の列で表記 Updated table for plywood dimension requirements. 合板の寸法要件の更新
08/01/2021	5	Updated year version for LVL standards. LVL 規格の年版を更新。 Changed reference from LVL for fixtures to Non-structural LVL. 「備品用の LVL」を「造作用の LVL」に変更。 Added the testing and pass rate requirements for Dimensional measurement testing. 寸法測定テストと合格率の要件を追加。 Removed education and qualification requirements for graders that are no longer relevant. 関連性がなくなった、格付け決定者の教育や資格の要件を削除。
07/09/2020	4	Added requirement for Person in Charge of Quality Management to sit JAS Seminar. 品質管理責任者が JAS セミナーを完了する要件を追加。 Added 5 year training requirement for testers. 試験者の 5 年間の訓練の要件を追加。
01/02/2020	3	Updated references from EWPAA Laboratory to Timber Testing Centre (TTC). 「EWPAA 試験所」関連記載を「Timber Testing Centre (TTC)」に更新。 Added definition for TTC. TTC の定義を追加。
12/11/2019	2	Amended the frequency requirement for surveillance inspections. 概観検査の頻度必要条件の修正。
09/10/2019	1	Initial Release 初版

18. APPENDIX A

付録A

The following forms are available in appendix one:

次の用紙は付録 1 にある。

- a) Application form
申請書
- b) LVL Visual Grading and Product Dimensions Report Form
LVL 目視グレーディングおよび製品寸法の報告書
- c) Plywood Visual Grading and Panel Dimension Report Form
合板目視グレーディングおよびパネル寸法の報告書
- d) Structural Panel Visual Grading and Product Dimensions Report Form
構造パネルの目視グレーディングおよび製品寸法の報告書

Application for JAS Certification

認定申請書

To: Managing Director of Engineered Wood Products Association Pty Ltd

エンジニアード・ウッド・プロダクツ・アソシエーションのマネージングディレクター宛て

I hereby apply to you for the certification of grading under the provisions of Paragraph 3 of the Article 19 of The Law Concerning Standardization, etc. of Agricultural and Forestry Products (Law No. 175 of May 11, 1950), as follows.

農林物資の規格化等に関する法律（昭和二十五年法律第百七十五号）第19条第3項の規定に基づき、認定を受けたいので下記のとおり申請します。

Name of Organisation 会社名	
Name and Location of Manufacturing Plant 製造工場の名称及び所在地	
Size of Mill 工場の規模	
Mailing Address 郵便住所	
Registered Business Address 工場の所在地	
Representative 代表者	
Phone(s) 電話	
Email	
Kind of Agricultural and Forestry Products to be graded 格付を行おうとする農林物資の種類	
Representative Name 代表者の氏名	
Representative Position 代表者の肩書	
Representative Sign and Date 代表者の署名及び日付	

LVL Visual Grading and Product Dimensions Report Form

LVL 目視グレーディングおよび製品寸法の報告書

Mill Name 工場名		Manufacture Date* 製造日*	
Nominal Length 呼び長さ		Date Graded 格付け日	
Nominal Width 呼び幅		Grader 格付け担当者	
Nominal Thickness 呼び厚さ		Properties (E Class) 特性 (Eクラス)	
Number of Plys プライ数		Properties (Shear) 特性 (せん断)	
		Properties (Partial Compression) 特性 (めり込み)	
Exposure Condition 露出条件	<input type="checkbox"/> A <input type="checkbox"/> B <input type="checkbox"/> C	Grading Type 格付け種類	<input type="checkbox"/> EWPA Mill Inspection EWPA 工場検査 <input type="checkbox"/> End Product Grading Audit 最終製品の格付け監査 <input type="checkbox"/> Daily Internal End Product Testing 日毎の内部最終製品検査
Grade 格付け	<input type="checkbox"/> Special <input type="checkbox"/> 1 <input type="checkbox"/> 2		

* The date the product underwent its final processing. For example - Sander Moulder date / Gang ripper date etc. * 製品が最終処理を受けた日付。たとえば - サンダーモルダーの日付け/ギヤングリッパー日付け

Production Lot Size 製造ロットの規模	No. Dimensionally Checked 寸法確認枚数	No. Visually Graded 目視格付け枚数	No. Beams Submitted to EWPA EWPA に提出されたビーム数
Property 特性		No. Passed 合格の数	Results 結果
Thickness 厚さ			
Length 長さ			
Width 幅			
Twist ねじれ			
Cup カップ(幅反り)			
Spring 曲がり			
Bow 反り			
Veneer Grading ベニヤ格付け			
Scarfing and Manufacturing Requirements スカーフ継ぎと製造の要件			
Overall Result 全体的な結果			

Comments (Include reasons for failure of dimensions, manufacturing requirements etc.)

コメント (寸法、製造要件などの不合格の理由を含む)

Plywood Visual Grading and Panel Dimension Report Form

合板目視グレーディングおよびパネル寸法の報告書

Mill Name 工場名		Manufacture Date* 製造日*	
Nominal Length 呼び長さ		Date Graded 格付け日	
Nominal Width 呼び幅		Grader 格付け担当者	
Nominal Thickness 呼び厚さ		Plywood Type 合板の種類	<input type="checkbox"/> General Use 一般使用 <input type="checkbox"/> Structural 構造用
Number of Plys プライ数		Bonding Quality 接着品質	<input type="checkbox"/> Type Special タイプスペシャル <input type="checkbox"/> Type 1 タイプ1 <input type="checkbox"/> Type 2 タイプ2
Face / Back Grade If General Use 一般使用の場合の表/裏 グレード		Grading Type 格付けの種類	<input type="checkbox"/> EWPA Mill Inspection EWPA 工場検査 <input type="checkbox"/> End Product Grading Audit 最終製品の格付け監査 <input type="checkbox"/> Daily Internal End Product Testing 日毎の内部最終製品検査
Structural Class If Structural 構造用の場合、構造の クラス	<input type="checkbox"/> Class 1 クラス1 <input type="checkbox"/> Class 2 クラス2		

* The date the product underwent its final processing. For example - Sander Moulder date / Gang ripper date etc.

* 製品が最終処理を受けた日付。たとえば - サンダーモルダーの日付け/ギャングリッパー日付け

Production Lot Size 製造ロットの規模	No. Dimensionally Checked 寸法確認枚数	No. Visually Graded 目視格付け枚数	No. Beams Submitted to EWPA EWPA に提出されたビーム数
Property 特性		No. Passed 合格の数	Results 結果
Thickness 厚さ			
Length 長さ			
Width 幅			
Squareness 直角度			
Edge Straightness エッジの真直度			
Flatness 平坦度			
Veneer Grading ベニヤグレーディング			
Manufacturing Requirements 製造要件			
Overall Result 全体的な結果			

Comments (Include reasons for failure of dimensions, manufacturing requirements etc.)

コメント (寸法、製造要件などの不合格の理由を含みます)

Structural Panel Visual Grading and Product Dimensions Report Form

構造パネルの目視グレーディングおよび製品寸法の報告書

Mill Name 工場名		Testing method テスト方法	
Material 材料		Date 日付	
Lot Size ロット規模		Tester テスト担当者	
Properties 特性	E class : Eクラス	Shear : せん断	Grading Type 格付けの種類 <input type="checkbox"/> EWPA Mill Inspection EWPA 工場検査 <input type="checkbox"/> End Product Grading Audit 最終製品の格付け監査 <input type="checkbox"/> Daily Internal End Product Testing 日毎の内部最終製品検査

Visual Grading 目視格付け

Item no. 品目番号	Grade / Class 格付け・ クラス	Thicknes s (mm) 厚み	Width (mm) 幅	Length (mm) 長さ	Sample size 標本の サイズ	Visual inspection 目視検査		
						No. Specimens 標本数	No. Pass 合格数	Result 結果
1								
2								

Dimensions 寸法

Thickness 厚み		Width 幅		Length 長さ		Warp or twist 狂いやねじれ	
No. Tested テスト枚 数	No. Passed 合格数	No. Tested テスト枚 数	No. Passed 合格数	No. Tested テスト枚 数	No. Passed 合格数	No. Tested テスト枚 数	No. Passed 合格数
Av. Thickness 平均厚さ	Result 結果	Av. Width 平均幅	Result 結果	Ave. Length 平均長さ	Result 結果	Ave. Warp 平均狂い	Result 結果

Comments

コメント