木質ペレット燃料についての取扱業者の認証の技術的基準の一部を改正する件　新旧対照表
○木質ペレット燃料についての取扱業者の認証の技術的基準（令和５年６月 15 日農林水産省告示第 745 号）

（下線部分は改正部分）

改正後	改正前
木質ペレット燃料についての取扱業者の認証の技術的基準	**木質ペレット燃料についての取扱業者の認証の技術的基準**
1　適用範囲 この基準は，登録認証機関及び登録外国認証機関（以下“認証機関等”という。）が日本農林規格等に関する法律（昭和 25 年法律第 175 号）第 10 条第 1 項の規定及び第 30 条第 1 項の規定に基づき行う木質ペレット燃料についての取扱業者及び外国取扱業者（以下“取扱業者等”という。）の認証の技術的基準を規定する。	**1　適用範囲** この基準は，登録認証機関及び登録外国認証機関が日本農林規格等に関する法律（昭和 25 年法律第 175 号）第 10 条第 1 項の規定及び同法第 30 条第 1 項の規定に基づき行う木質ペレット燃料についての取扱業者及び外国取扱業者（以下“取扱業者等”という。）の認証の技術的基準を規定する。
2　引用規格 次に掲げる引用規格は，この基準に引用されることによって，その一部又は全部がこの基準の要求事項を構成している。これらの引用規格は，その最新版（追補を含む。）を適用する。 **JAS 0030-1**　木質ペレット燃料－第 1 部：一般要求事項 **JAS 0030-2**　木質ペレット燃料－第 2 部：用語 **JAS 0030-3**　木質ペレット燃料－第 3 部：試料のサンプリング及び調製方法 **JAS 0030-4**　木質ペレット燃料－第 4 部：ペレットの長さ及び直径の測定方法 **JAS 0030-5**　木質ペレット燃料－第 5 部：含水率の測定方法－基準法 **JAS 0030-6**　木質ペレット燃料－第 6 部：含水率の測定方法－簡易法 **JAS 0030-7**　木質ペレット燃料－第 7 部：含水率の測定方法－一般分析試料用 **JAS 0030-8**　木質ペレット燃料－第 8 部：灰分の測定方法 **JAS 0030-9**　木質ペレット燃料－第 9 部：機械的耐久性の測定方法 **JAS 0030-10**　木質ペレット燃料－第 10 部：微粉率の測定方法 **JAS 0030-11**　木質ペレット燃料－第 11 部：発熱量の測定方法 **JAS 0030-12**　木質ペレット燃料－第 12 部：かさ密度の測定方法 **JAS 0030-13**　木質ペレット燃料－第 13 部：炭素・水素・窒素の測定方法 **JAS 0030-14**　木質ペレット燃料－第 14 部：硫黄・塩素の測定方法 **JAS 0030-15**　木質ペレット燃料－第 15 部：微量元素の測定方法 **JAS 0030-16**　木質ペレット燃料－第 16 部：灰溶融挙動の測定方法 **JAS 0030-17**　木質ペレット燃料－第 17 部：粒子密度の測定方法 木質ペレット燃料についての検査方法（令和５年６月 15 日農林水産省告示第 744 号）	（新設）
3　用語及び定義 この基準で用いる主な用語及び定義は，**JAS 0030-2** 及び木質ペレット燃料についての検査方法による。	（新設）
4　製造業者（外国製造業者を含む。以下同じ。）の認証の技術的基準 **4.1**　最終製品における検査によって格付を行う場合	**2　製造業者（外国製造業者を含む。以下同じ。）の認証の技術的基準** **2.1**　最終製品における検査によって格付を行う場合

4.1.1 製造又は加工，保管，品質管理及び格付のための施設

4.1.1.1 製造施設

4.1.1.1.1 （略）

4.1.1.1.2 機械器具

表 1 の左欄に掲げる機械器具であって，均衡した能力を有し，連続した生産が可能であり，かつ，それぞれ同表の右欄に掲げる条件に適合しているものでなければならない。

表 1－木質ペレット燃料の製造に必要な機械器具

機械器具	条件
粉砕機（チッパー，ハンマーミル又は一軸若しくは二軸破砕機等）（粉砕機を使用する場合に限る。）	木材を適当な大きさに切削又は破砕できるものであること。
乾燥機（ロータリードライヤー等）（乾燥機を使用する場合に限る。）	切削又は破砕した木材を自動的に乾燥できるものであって，設定した含水率に均一に調整できるものであること。
ペレット成型機（ペレタイザー等）	フラットダイ又はリングダイにより切削又は破砕した木材を加圧及び摩擦熱により円柱状の均一な木質ペレット燃料に製造できるものであること。
冷却機(冷却機を使用する場合に限る。）	成形後の木質ペレット燃料を均一に冷却及び除湿できるものであること。
ふるい(振動ふるい又は回転ふるい等）（ふるいを使用する場合に限る。）	冷却及び除湿された木質ペレット燃料のうち成型不良及び微粉をふるい分けできるものであること。

4.1.1.1.3 （略）

4.1.1.2 （略）

4.1.1.3 **品質管理施設**

次の機械器具を備えている適当な広さの施設でなければならない。

a) （略）

b) 第三者機関による検定証明を定期的に取得しない場合にあっては，**a)**に規定するもののほか，次に掲げる機械器具。ただし **4)**に掲げる機械器具にあっては，**4)**によって水分を測定する場合に限る。（削る。）

1) ふるい（円孔径 3.15 mm のもの）

2) （略）

3) 恒温乾燥器（送風機能付きのもの）

4) 加熱乾燥式木質水分計

5) ペレット機械的耐久性試験機

6) （略）

2.1.1 製造又は加工，保管，品質管理及び格付のための施設

2.1.1.1 製造施設

2.1.1.1.1 （略）

2.1.1.1.2 機械器具

表 1 の左欄に掲げる機械器具であって，均衡した能力を有し，連続した生産が可能であり，かつ，それぞれ同表の右欄に掲げる条件に適合しているものでなければならない。

表 1－木質ペレット燃料の製造に必要な機械器具

機械器具	条件
粉砕機（チッパー，ハンマーミル又は一軸若しくは二軸破砕機等。粉砕機を使用する場合に限る。）	木材を適当な大きさに切削又は破砕できるものであること
乾燥機（ロータリードライヤー等。乾燥機を使用する場合に限る。）	切削又は破砕した木材を自動的に乾燥できるものであって，設定した含水率に均一に調整できるものであること
ペレット成型機（ペレタイザー等）	フラットダイ又はリングダイにより切削又は破砕した木材を加圧及び摩擦熱により円筒状の均一なペレットに製造できるものであること
冷却機(冷却機を使用する場合に限る。）	成形後のペレットを均一に冷却及び除湿できるものであること
ふるい(振動ふるい又は回転ふるい等。ふるいを使用する場合に限る。）	冷却及び除湿されたペレットのうち成型不良及び微粉をふるい分けできるものであること

2.1.1.1.3 （略）

2.1.1.2 （略）

2.1.1.3 **品質管理施設**

a) （略）

b) 第三者機関による検定証明を定期的に取得しない場合にあっては，**a)**に規定するもののほか，次に掲げる機械器具。ただし **5)**に掲げる機械器具にあっては，**5)**によって水分を測定する場合に限る。

1) ノギス

2) ふるい（直径円孔径 3.15 mm のもの）

3) （略）

4) 恒温乾燥器（送風機能付きのもの）（付属書 D 関係）

5) 加熱乾燥式木質水分計（付属書 E 関係）

6) ペレット試験機（付属書 H 関係）

7) （略）

7) （略）
8) 天びん（感量が 10 g 以下のもの）

4.1.1.4 格付のための施設

次による。

a) （略）
b) 次に掲げる機械器具を備えていなければならない。ただし，格付のための試料の検査を自ら行わない場合を除く。
1)～5) （略）
6) ペレット機械的耐久性試験機
7) （略）
8) 天びん（感量が 10 g 以下のもの）
9) （略）

4.1.2 品質管理の実施方法

次による。

a) **4.1.3.2** の品質管理責任者に，次に掲げる職務を行わせていなければならない。
1)～4) （略）
b) 次に掲げる事項について，内部規程を具体的かつ体系的に整備していなければならない。
1) 原材料及び製品並びに各製造工程についての品質管理に関する事項
2)～6) （略）
7) 品質管理の実施状況についての認証機関等による確認等業務の適切な実施に関し必要な事項

c)～e) （略）

4.1.3 品質管理を担当する者の能力及び人数

4.1.3.1 （略）

4.1.3.2 品質管理責任者

品質管理責任者として，品質管理担当者の中から，認証機関等が指定する講習会（以下“講習会”という。）において木質ペレット燃料の品質管理に関する課程を修了した者が 1 人選任されていなければならない。

4.1.4 格付の組織及び実施方法

4.1.4.1 （略）

4.1.4.2 格付の実施方法

次による。

a) 次に掲げる事項について，格付に関する規程（以下“格付規程”という。）を具体的かつ体系的に整備していなければならない。ただし，**2)**及び **5)**に掲げる事項については，格付のための試料の検査を自ら行わない場合を除く。
1)・2) （略）

8) （略）
9) はかり（感量が 10 g 以下のもの）

2.1.1.4 格付のための施設

a) （略）
b) 次に掲げる機械器具を備えていなければならない。ただし，格付のための試料の検査を自ら行わない場合を除く。
1)～5) （略）
6) ペレット試験機（付属書 H 関係）
7) （略）
8) はかり（感量が 10 g 以下のもの）
9) （略）

2.1.2 品質管理の実施方法

a) **2.1.3.2** の品質管理責任者に，次に掲げる職務を行わせていなければならない。
1)～4) （略）
b) 次に掲げる事項について，内部規程を具体的かつ体系的に整備していなければならない。
1) 原料及び製品並びに製造工程についての品質管理に関する事項
2)～6) （略）
7) 品質管理の実施状況についての認証機関（登録認証機関又は登録外国認証機関をいう。以下同じ。）による確認等業務の適切な実施に関し必要な事項
c)～e) （略）

2.1.3 品質管理を担当する者の能力及び人数

2.1.3.1 （略）

2.1.3.2 品質管理責任者

品質管理責任者として，品質管理担当者の中から，認証機関が指定する講習会（以下“講習会”という。）において木質ペレット燃料の品質管理に関する課程を修了した者が 1 人選任されていなければならない。

2.1.4 格付の組織及び実施方法

2.1.4.1 （略）

2.1.4.2 格付の実施方法

a) 次に掲げる事項について，格付に関する規程（以下“格付規程”という。）を具体的かつ体系的に整備していなければならない。ただし，**2)**及び **5)**に掲げる事項については，格付のための試料の検査を自ら行わない場合を除く。
1)・2) （略）

3) 格付の表示の様式に関する事項	**3)** 格付の表示に関する事項
4)・5) （略）	**4)・5)** （略）
6) 格付の表示のための証票又は機械器具の管理に関する事項	（新設）
7) 格付及び格付の表示の記録の作成及び保存に関する事項	**6)** 格付記録の作成及び保存に関する事項
8) 格付の表示についての取扱業者等内の組織全体に対する教育の実施に関する事項	（新設）
9) 格付及び格付の表示の実施状況についての内部監査に関する事項	**7)** 格付の実施状況についての内部監査に関する事項
10) 格付及び格付の表示の実施状況についての認証機関等による確認等業務の適切な実施に関し必要な事項	**8)** 格付の実施状況についての認証機関による確認等業務の適切な実施に関し必要な事項
b) **4.1.5.1** の格付検査担当者を置かずに，試料の検査を第三者に委託する場合にあっては，木質ペレット燃料の試料の検査を適正に行い得る機械器具及び人員を備える者（役員，構成員又は職員の構成が試料の検査の公正な実施に支障を及ぼすおそれがないものに限る。）と委託契約を締結し，格付のための試料の検査を行わせ，かつ，当該試料の検査の結果に基づき格付を行わなければならない。	**b)** 試料の検査の一部又は全部を第三者に委託する場合にあっては，木質ペレット燃料の試料の検査を適正に行い得る機械器具及び人員を備える者（役員，構成員又は職員の構成が試料の検査の公正な実施に支障を及ぼすおそれがないものに限る。）と委託契約を締結し，格付のための試料の検査を行わせ，かつ，当該試料の検査の結果に基づき格付を行わなければならない。
c) （略）	**c)** （略）
4.1.5 **格付を担当する者の能力及び人数**	**2.1.5** **格付を担当する者の能力及び人数**
4.1.5.1 **格付検査担当者**	**2.1.5.1** **格付検査担当者**
格付検査担当者として，木質ペレット燃料の検査に関する知識及び技能を有する者であって，認証機関等が指定する格付検査担当者技能研修を定期的に受講しているものが 1 人以上置かれていなければならない。	格付検査担当者として，木質ペレット燃料の検査に関する知識及び技能を有する者であって，認証機関が指定する格付検査担当者技能研修を定期的に受講しているものが 1 人以上置かれていなければならない。
4.1.5.2 **格付責任者**	**2.1.5.2** **格付責任者**
格付責任者として，格付検査担当者であって，かつ，**4.1.3.2** の品質管理責任者以外の者の中から，講習会において木質ペレット燃料の格付に関する課程を修了した者が 1 人選任されていなければならない。	格付責任者として，格付検査担当者であって，**2.1.3.2** の品質管理責任者以外の者の中から講習会において木質ペレット燃料の格付に関する課程を修了したものが 1 人選任されていなければならない。
4.1.5.3 **格付担当者**	**2.1.5.3** **格付担当者**
格付のための試料の検査を自ら行わない場合にあっては，**4.1.5.1** の格付検査担当者及び **4.1.5.2** の格付責任者に代えて，格付担当者として，講習会において木質ペレット燃料の格付に関する課程を修了した者が 1 人以上置かれていなければならない。	格付のための試料の検査の全部を自ら行わない場合にあっては，**2.1.5.1** の格付検査担当者及び **2.1.5.2** の格付責任者に代えて，格付担当者として，講習会において木質ペレット燃料の格付に関する課程を修了したものが 1 人以上置かれていなければならない。
4.2 **製造工程における検査によって格付を行う場合**	**2.2** **製造工程における検査によって格付を行う場合**
4.2.1 **製造又は加工，保管，品質管理，格付及び確認検査のための施設**	**2.2.1** **製造又は加工，保管，品質管理，格付及び確認検査のための施設**
4.2.1.1 **製造施設**	**2.2.1.1** **製造施設**
4.1.1.1 に規定する事項に適合していなければならない。	**2.1.1.1** に規定する事項に適合していなければならない。
4.2.1.2 **保管施設**	**2.2.1.2** **保管施設**
4.1.1.2 に規定する事項に適合していなければならない。	**2.1.1.2** に規定する事項に適合していなければならない。
4.2.1.3 **品質管理施設**	**2.2.1.3** **品質管理施設**
4.1.1.3 に規定する事項に適合していなければならない。	**2.1.1.3** に規定する事項に適合していなければならない。
4.2.1.4 （略）	**2.2.1.4** （略）
4.2.1.5 **確認検査のための施設**	**2.2.1.5** **確認検査のための施設**
4.1.1.4 に規定する事項を準用する。この場合において，“検査結果の評価及び証票管理のための適当な広さの施設”とあるのは“検査結果の評価のための適当な広さの施設”と，“格付のための試料の検査”	**2.1.1.4** に規定する事項を準用する。この場合において，“検査結果の評価及び証票管理のための適当な広さの施設”とあるのは“検査結果の評価のための適当な広さの施設”と，“格付のための試料の検査”

とあるのは“確認検査”と読み替える。

4.2.2　品質管理の実施方法

次による。

a)　**4.2.3.2** の品質管理責任者に，次に掲げる職務を行わせていなければならない。

1)～4)　（略）

b)　**附属書 A** に基づき **JAS 0030-1** に規定する方法による確認検査を行い，製品が **JAS 0030-1** に適合することを確認しなければならない。

c)　**4.2.3.3** の確認検査担当者を置かずに，確認検査を第三者に委託する場合にあっては，確認検査を適正に行い得る機械器具及び人員を備える者（役員，構成員又は職員の構成が試料の検査の公正な実施に支障を及ぼすおそれがないものに限る。）と委託契約を締結し，確認検査を行わせなければならない。

d)　次に掲げる事項について，内部規程を具体的かつ体系的に整備していなければならない。ただし，**7)**及び **8)**に掲げる事項については，確認検査を自ら行わない場合を除く。

1)　原材料及び製品並びに各製造工程についての品質管理に関する事項［品質管理の基準（当該基準を満たして製造することによって，**JAS 0030-1** に規定する品質の基準に適合することが確実となるよう設定したものをいう。）及び品質管理の基準を満たすかどうかを確認するための検査の方法（抽出して行う場合にあっては抽出の割合を含む。）を含む。］

2)～10)　（略）

11)　品質管理の実施状況についての認証機関等による確認等業務の適切な実施に関して必要な事項

e)～g)　（略）

4.2.3　品質管理を担当する者の能力及び人数

4.2.3.1　品質管理担当者

4.1.3.1 に規定する事項に適合していなければならない。

4.2.3.2　品質管理責任者

4.1.3.2 に規定する事項に適合していなければならない。

4.2.3.3　確認検査担当者

確認検査を自ら行う場合にあっては，確認検査担当者として，木質ペレット燃料の検査に関する知識及び技能を有する者であって，認証機関等が指定する確認検査担当者技能研修を定期的に受講しているものが 1 人以上置かれていなければならない。

4.2.4　格付の組織及び実施方法

4.2.4.1　格付の組織

4.1.4.1 に規定する事項に適合していなければならない。

4.2.4.2　格付の実施方法

次による。

a)　次に掲げる事項について，格付規程を具体的かつ体系的に整備していなければならない。

1)　（略）

2)　格付の表示の様式に関する事項

3)　（略）

とあるのは“確認検査”と読み替えるものとする。

2.2.2　品質管理の実施方法

a)　**2.2.3.2** の品質管理責任者に，次に掲げる職務を行わせていなければならない。

1)～4)　（略）

b)　**附属書 A** に基づき **JAS 0030** に規定する測定方法による確認検査を行い，製品が **JAS 0030** に適合することを確認しなければならない。

c)　**2.2.3.3** の確認検査担当者を置かずに，確認検査を第三者に委託する場合にあっては，確認検査を適正に行い得る機械器具及び人員を備える者（役員，構成員又は職員の構成が試料の検査の公正な実施に支障を及ぼすおそれがないものに限る。）と委託契約を締結し，確認検査を行わせなければならない。

d)　次に掲げる事項について，内部規程を具体的かつ体系的に整備していなければならない。ただし，**7)**及び **8)**に掲げる事項については，確認検査を自ら行わない場合を除く。

1)　原料及び製品並びに製造工程についての品質管理に関する事項［品質管理の基準（当該基準を満たして製造することによって，**JAS 0030** に規定する品質の基準に適合することが確実となるよう設定したものをいう。）及び品質管理の基準を満たすかどうかを確認するための検査の方法（抽出して行う場合にあっては抽出の割合を含む。）を含む。］

2)～10)　（略）

11)　品質管理の実施状況についての認証機関による確認等業務の適切な実施に関して必要な事項

e)～g)　（略）

2.2.3　品質管理を担当する者の能力及び人数

2.2.3.1　品質管理担当者

2.1.3.1 に規定する事項に適合していなければならない。

2.2.3.2　品質管理責任者

2.1.3.2 に規定する事項に適合していなければならない。

2.2.3.3　確認検査担当者

確認検査を自ら行う場合にあっては，確認検査担当者として，木質ペレット燃料の検査に関する知識及び技能を有する者であって，認証機関が指定する確認検査担当者技能研修を定期的に受講しているものが 1 人以上置かれていなければならない。

2.2.4　格付の組織及び実施方法

2.2.4.1　格付の組織

格付を行う部門が，製造部門及び営業部門から実質的に独立した組織及び権限を有していなければならない。

2.2.4.2　格付の実施方法

a)　次に掲げる事項について，格付規程を具体的かつ体系的に整備していなければならない。

1)　（略）

2)　格付の表示に関する事項

3)　（略）

4) 格付の表示のための証票又は機械器具の管理に関する事項	（新設）
5) 格付及び格付の表示の記録の作成及び保存に関する事項	**4)** 格付記録の作成及び保存に関する事項
6) 格付の表示についての取扱業者等内の組織全体に対する教育の実施に関する事項	（新設）
7) 格付及び格付の表示の実施状況についての内部監査に関する事項	**5)** 格付の実施状況についての内部監査に関する事項
8) 格付及び格付の表示の実施状況についての認証機関等による確認等業務の適切な実施に関し必要な事項	**6)** 格付の実施状況についての認証機関による確認等業務の適切な実施に関して必要な事項
b) （略）	**b)** （略）
4.2.5 格付を担当する者の能力及び人数	**2.2.5 格付を担当する者の能力及び人数**
格付担当者として，**4.2.3.2** の品質管理責任者以外の者の中から，木質ペレット燃料の品質管理に関する知識及び技能を有し，講習会において木質ペレット燃料の格付に関する課程を修了した者が 1 人以上置かれていなければならない。	格付担当者として，**2.2.3.2** の品質管理責任者以外の者の中から，木質ペレット燃料の品質管理に関する知識及び技能を有し，講習会において木質ペレット燃料の格付に関する課程を修了したものが 1 人以上置かれていなければならない。
5 製造業者以外の取扱業者等（以下，“非製造業者”という。）の認証の技術的基準	**3 製造業者以外の取扱業者等（以下“非製造業者”という。）の認証の技術的基準**
5.1 最終製品における検査によって格付を行う場合	**3.1 最終製品における検査によって格付を行う場合**
5.1.1 製造又は加工，保管，品質管理及び格付のための施設	**3.1.1 製造又は加工，保管，品質管理及び格付のための施設**
4.1.1 に規定する基準に適合していなければならない。	**2.1.1** に規定する基準に適合していなければならない。
5.1.2 品質管理の実施方法	**3.1.2 品質管理の実施方法**
次による。	
a) **5.1.3.2** の品質管理責任者に，非製造業者の認証に係る工場又は事業所（以下“工場等”という。）における **4.1.2 a)**に規定する職務を行わせていなければならない。	**a)** **3.1.3.2** の品質管理責任者に，非製造業者の認証に係る工場又は事業所（以下“工場等”という。）における **2.1.2 a)**に規定する職務を行わせていなければならない。
b) 工場等において，その責任者に，**4.1.2 b)～e)**に規定する職務を行わせていなければならない。	**b)** 工場等において，その責任者に，**2.1.2 b)**から **e)**までに規定する職務を行わせていなければならない。
c) 次に掲げる事項について，工場等の管理の実施方法に関する規程（以下“管理規程”という。）を具体的かつ体系的に整備していなければならない。	**c)** 次に掲げる事項について，工場等の管理の実施方法に関する規程（以下“管理規程”という。）を具体的かつ体系的に整備していなければならない。
1) 製造又は加工，保管及び品質管理のための施設が **4.1.1** に規定する基準に適合していることの確認に関する事項	**1)** 製造又は加工，保管及び品質管理のための施設が **2.1.1** に規定する基準に適合していることの確認に関する事項
2)～5) （略）	**2)～5)** （略）
d) （略）	**d)** （略）
5.1.3 品質管理を担当する者の能力及び人数	**3.1.3 品質管理を担当する者の能力及び人数**
5.1.3.1・**5.1.3.2** （略）	**3.1.3.1**・**3.1.3.2** （略）
5.1.4 格付の組織及び実施方法	**3.1.4 格付の組織及び実施方法**
4.1.4 に規定する基準に適合していなければならない。	**2.1.4** に規定する基準に適合していなければならない。
5.1.5 格付を担当する者の能力及び人数	**3.1.5 格付を担当する者の能力及び人数**
5.1.5.1 格付検査担当者	**3.1.5.1 格付検査担当者**
格付検査担当者として，木質ペレット燃料の検査に関する知識及び技能を有する者であって，認証機関等が指定する格付検査担当者技能研修を定期的に受講しているものが非製造業者に 1 人以上置かれていなければならない。	格付検査担当者として，木質ペレット燃料の検査に関する知識及び技能を有する者であって，認証機関が指定する格付検査担当者技能研修を定期的に受講しているものが非製造業者に 1 人以上置かれていなければならない。
5.1.5.2 格付責任者	**3.1.5.2 格付責任者**

格付責任者として，格付検査担当者であって，かつ，**5.1.3.2** の品質管理責任者以外の者の中から，講習会において木質ペレット燃料の格付に関する課程を修了した者が 1 人選任されていなければならない。ただし，工場等において格付の一部（試料の抽出等）を行う必要があると認められるときは，当該工場等に格付責任者を補佐する者として，講習会において木質ペレット燃料の格付に関する課程を修了した者が 1 人以上置かれていなければならない。

5.1.5.3　格付担当者

格付のための試料の検査を自ら行わない場合にあっては，**5.1.5.1** の格付検査担当者及び **5.1.5.2** の格付責任者に代えて，格付担当者として，講習会において木質ペレット燃料の格付に関する課程を修了した者が非製造業者に 1 人以上置かれていなければならない。ただし，工場等において格付の一部（試料の抽出等）を行う必要があると認められるときは，当該工場等に格付担当者を補佐する者として，講習会において木質ペレット燃料の格付に関する課程を修了した者が 1 人以上置かれていなければならない。

5.2　製造工程における検査によって格付を行う場合

5.2.1　製造又は加工，保管，品質管理，格付及び確認検査のための施設

4.2.1 に規定する基準に適合していなければならない。

5.2.2　品質管理の実施方法

次による。

a) **5.2.3.2** の品質管理責任者に，工場等における **4.2.2 a)**に規定する職務を行わせていなければならない。

b) 工場等において，その責任者に，**4.2.2 b)～g)**に規定する職務を行わせていなければならない。なお，**4.2.2 c)**中の“**4.2.3.3** の確認検査担当者”にあっては，“**5.2.3.3** の確認検査担当者”と読み替える。

c) 次に掲げる事項について，管理規程を具体的かつ体系的に整備していなければならない。

1) 製造又は加工，保管，品質管理及び確認検査のための施設が **4.2.1** に規定する基準に適合していることの確認に関する事項。ただし，確認検査を自ら行わない場合にあっては，確認検査のための施設を除く。

2)～5) （略）

d) （略）

5.2.3　品質管理を担当する者の能力及び人数

5.2.3.1　品質管理担当者

5.1.3.1 に規定する事項に適合していなければならない。

5.2.3.2　品質管理責任者

5.1.3.2 に規定する事項に適合していなければならない。

5.2.3.3　確認検査担当者

確認検査を自ら行う場合にあっては，確認検査担当者として，木質ペレット燃料の検査に関する知識及び技能を有する者であって，認証機関等が指定する確認検査担当者技能研修を定期的に受講しているものが非製造業者に 1 人以上置かれていなければならない。

格付責任者として，格付検査担当者であって，かつ，**3.1.3.2** の品質管理責任者以外の者の中から，講習会において木質ペレット燃料の格付に関する課程を修了した者が 1 人選任されていなければならない。ただし，工場等において格付の一部（試料の抽出等）を行う必要があると認められるときは，当該工場等に格付責任者を補佐する者として，講習会において木質ペレット燃料の格付に関する課程を修了したものが 1 人以上置かれていなければならない。

3.1.5.3　格付担当者

格付のための試料の検査の全部を自ら行わない場合にあっては，**3.1.5.1** の格付検査担当者及び **3.1.5.2** の格付責任者に代えて，格付担当者として，講習会において木質ペレット燃料の格付に関する課程を修了したものが非製造業者に 1 人以上置かれていなければならない。ただし，工場等において格付の一部（試料の抽出等をいう。以下同じ。）を行う必要があると認められるときは，当該工場等に格付担当者を補佐する者として，講習会において木質ペレット燃料の格付に関する課程を修了したものが 1 人以上置かれていなければならない。

3.2　製造工程における検査によって格付を行う場合

3.2.1　製造又は加工，保管，品質管理，格付及び確認検査のための施設

2.2.1 に規定する基準に適合していなければならない。

3.2.2　品質管理の実施方法

a) **3.2.3.2** の品質管理責任者に，工場等における **2.2.2 a)**に規定する職務を行わせていなければならない。

b) 工場等において，その責任者に，**2.2.2 b)**から **g)**までに規定する職務を行わせていなければならない。なお，**2.2.2 c)**中の“**2.2.3.3** の確認検査担当者”にあっては，“**3.2.3.3** の確認検査担当者”と読み替えるものとする。

c) 次に掲げる事項について，管理規程を具体的かつ体系的に整備していなければならない。

1) 製造又は加工，保管，品質管理及び確認検査のための施設が **2.2.1** に規定する基準に適合していることの確認に関する事項。ただし，確認検査を自ら行わない場合にあっては，確認検査のための施設を除く。

2)～5) （略）

d) （略）

3.2.3　品質管理を担当する者の能力及び人数

3.2.3.1　品質管理担当者

3.1.3.1 に規定する事項に適合していなければならない。

3.2.3.2　品質管理責任者

3.1.3.2 に規定する事項に適合していなければならない。

3.2.3.3　確認検査担当者

確認検査を自ら行う場合にあっては，確認検査担当者として，木質ペレット燃料の検査に関する知識及び技能を有する者であって，認証機関が指定する確認検査担当者技能研修を定期的に受講しているものが非製造業者に 1 人以上置かれていなければならない。

5.2.4　格付の組織及び実施方法

4.2.4 に規定する基準に適合していなければならない。

5.2.5　格付を担当する者の能力及び人数

格付担当者として，**5.2.3.2** の品質管理責任者以外の者の中から，木質ペレット燃料の品質管理に関する知識及び技能を有し，講習会において木質ペレット燃料の格付に関する課程を修了した者が非製造業者に 1 人以上置かれていなければならない。ただし，工場等において格付の一部を行う必要があると認められるときは，当該工場等に格付担当者を補佐する者として，講習会において木質ペレット燃料の格付に関する課程を修了した者が 1 人以上置かれていなければならない。

附属書 A
（規定）
確認検査の方法

A.1　適用の範囲

この検査方法は，木質ペレット燃料の確認検査について適用する。

A.2　確認検査の方法

確認検査の方法は，次による。

a)　検査は，抽出して行う。

b)　確認検査を抽出して行う場合の抽出の割合等及び確認検査に係る判定の基準は，**A.3**～**A.6** による。

（削る。）

A.3　第 1 種検査方法

A.3.1　抽出の割合等

製造条件が同一と認められ，かつ，同一の等級に適合させようとする 10 日分以内の製造荷口を検査荷口とし，その抽出の割合及び方法は，**JAS 0030-3** の **9**～**12** による。

A.3.2　確認検査に係る判定の基準

JAS 0030-1 の箇条 **6** によって試験を行い，その結果，**JAS 0030-1** の **5.1** によって合格又は不合格を判定する。

A.4　第 2 種検査方法への移行

A.3 によって確認検査を行った結果，その検査荷口の木質ペレット燃料が連続して 5 回合格に判定されたときは，その検査荷口に係る工場の製品については，それ以後の抽出の割合等及び確認検査に係る判定の基準は，**A.5** による。

A.5　第 2 種検査方法

A.5.1　抽出の割合等

A.3.1 の規定を準用する。この場合において，**A.3.1** 中“製造条件”とあるのは“**A.4** の規定によって確認検査が **A.5** によることとなった木質ペレット燃料で製造条件”と，“10 日分”とあるのは“30 日分”と読み替える。

A.5.2　確認検査に係る判定の基準

A.3.2 の規定を準用する。

3.2.4　格付の組織及び実施方法

2.2.4 に規定する基準に適合していなければならない。

3.2.5　格付を担当する者の能力及び人数

格付担当者として，**3.2.3.2** の品質管理責任者以外の者の中から，木質ペレット燃料の品質管理に関する知識及び技能を有し，講習会において木質ペレット燃料の格付に関する課程を修了したものが非製造業者に 1 人以上置かれていなければならない。ただし，工場等において格付の一部を行う必要があると認められるときは，当該工場等に格付担当者を補佐する者として，講習会において木質ペレット燃料の格付に関する課程を修了したものが 1 人以上置かれていなければならない。

附属書 A
（規定）
確認検査の方法

A.1　この検査方法は，木質ペレット燃料の確認検査について適用する。

A.2　検査は，抽出して行う。

A.3　抽出の割合等及び確認検査に係る判定の基準は，**A.4** から **A.5** に定めるところによる。

A.4　第 1 種検査方法

A.4.1　抽出の割合等

製造条件が同一と認められ，かつ，同一等級に適合させようとする 10 日分以内の製造荷口を検査荷口とし，その検査荷口から **JAS 0030** の **B.5** に定める数量を抽出する。

A.4.2　確認検査に係る判定の基準

JAS 0030 の **6.1**，**6.2**，**6.4**，**6.5** 及び **6.7** によって試験を行い，その結果，**JAS 0030** の **5.1** によって合格又は不合格を判定する。

A.5　第 2 種検査方法への移行

A.4 に定めるところによって検査を行った結果，その検査荷口のものが連続して 5 回合格して格付されたときは，その検査荷口に係る工場の製品については，それ以後の抽出の割合等及び検査に係る格付の基準は，**A.6** に定めるところによる。

A.6　第 2 種検査方法

A.6.1　抽出の割合等

A.4.1 の規定を準用する。この場合において，**A.4.1** 中“製造条件”とあるのは“**A.5** の規定によって検査が **A.6** に定めるところによることとなった木質ペレット燃料の製造条件”と，“10 日分”とあるのは“30 日分”と読み替えるものとする。

A.6.2　確認検査に係る判定の基準

A.4.2 の規定を準用する。

A.6　第 1 種検査方法への移行 **A.5** によって確認検査を行った結果，その検査荷口の木質ペレット燃料がその格付しようとする等級に合格しなかったときは，その検査荷口に係る工場の製品については，それ以後の抽出の割合等及び確認検査に係る判定の基準は，**A.3** による。	**A.7　第 1 種検査方法への移行** **A.6** に定めるところによって検査を行った結果，その検査荷口のものがその格付しようとする等級に合格されない場合が生じたときは，その検査荷口に係る工場の製品については，それ以後の抽出の割合等及び検査に係る格付の基準は，**A.4** に定めるところによる。