

【記載例 2 複合フローリング（国産材 50%超の場合）】

(様式 1)

国産材マーク 使用許諾申請書

平成〇年〇月〇日

〇〇〇〇〇〇 御中

申請者

所在地 〇〇県〇〇市〇〇

名 称 △△△△株式会社

代表者 □□□□ 印

申請者は、一般社団法人日本プロジェクト産業協議会（以下「JAPIC」という。）が定める「国産材マーク使用許諾規約」（以下「規約」という。）及び「『国産材』マーク使用基準」（以下「マーク使用基準」という。）に同意の上、下記の通り、国産材マーク（以下「マーク」という。）の使用許諾を申請します。

記

申請者は、規約第 2 条に定める目的に従い、また、規約、マーク使用基準その他 JAPIC 事務局又は JAPIC 事務局が指定した各団体内の事務局支部（以下総称して「事務局」という。）が随時定める規則類を遵守して、以下に申請する範囲内でのみ、マークを使用します。

1. 申請者

企業の名 称	△△△△株式会社
代表者の役職氏名	代表取締役社長 □□□□
企業の所在地	〇〇県〇〇市〇〇
連絡先	(担当者の役職・氏名) 木材部 部長 〇〇〇〇
	(電話番号) ××-×××-××××
	(FAX 番号) ××-×××-××××
	(メールアドレス) ※※※※※※
主要製品の年間生産量 又は取扱量	複合フローリング 〇〇〇〇m ³

2. 使用許諾の対象
別紙様式 1 記載のとおり

3. 対象製品の管理方法等

(1) 原木が国産材であることの確認方法

- ・ 仕入先からマーク印字製品であることを確認している。
- ・ 仕入先からの伝票等により国産材であることを確認している。
- ・ 材料は、国産材と外材とで、保管場所を分けて管理している。
- ・ 搬入時に、仕入れ先毎にバーコード、タグなどを添付し、管理している。
- ・ 在庫管理者を定め、責任を明確にしている。

(2) マーク印字製品の生産・出荷伝票の管理方法

- ・ 加工工程に入る前に、マーク印字製品であることを、指示書で明確にしている。
- ・ マーク印字製品であるロットごとに、生産をしている。
- ・ 製品の構成割合を明確にし、同一仕様の製品であるロットごとに生産している。
- ・ 表示作業場所を定め、表示の責任者を定めている。
- ・ マーク印字製品については、番号、製品名、出荷日時、出荷先、樹種、表示数量などを帳簿管理している。

(3) 国産材比率の計測方法

- ・ 国産材マーク表示製品の生産時のラインには、初期の生産段階で、木材の厚さの比率を測定し、製品の仕様の構成割合と違いがないことを確認した上で生産している。
- ・ 繊維板を使用している場合は、繊維板の国産材比率を定期的に確認し生産している。

4. 添付書類等

申請時の注意事項

1. 申請者が、マークの追記部分の表示が異なるマークの使用許諾を希望する場合、それぞれに別の申請が必要となります。
2. 申請者は、申請書を提出する事務局の定めるところに従い、申請書の提出と同時に、当該事務局に対し、申請手数料を納付することとします。
3. 使用許諾が認められた場合、申請者は、使用許諾証の交付を受けるのと引き替えに、当該事務局を通じて国産材マーク推進会に対し、マーク普及協力費（1万円）を納付します。
4. この申請書へ記入することが困難な事項がある場合には、当該事項を記入した別紙を作成し、この申請書に添付してください。

(別紙様式 1)

申請 2

マークの追記部分の表示					
(マークを使用する企業名及び国産材率を記載)(注 1) △△△△株式会社 国産材 50%超					
マークを使用する製品の概要					
製品名	規格	マークの印 字方法	事業所の所在地(注 2)	年間生産 (取扱)量	JAS 資格の 有無
複合フローリング (スギ・○○)	○cm×○cm ×○m	インジエット	○○県○○市○○	○○m ³	有

(注 1) 国産材率は、100%、50%以上、50%超、60%以上、70%以上、80%以上、90%以上のいずれかにより表記するものとします。

(注 2) マークの表示は、マーク使用者(許諾を受けた者)が対象製品を出荷する段階でこれを行うのを原則としますが、マーク使用者の責任により、プレカット・防腐処理・住宅建設の段階で表示することもできます。その場合、主なプレカット工場、防腐処理工場等の所在地を、上記の「事業所の所在地」として記載してください。