



1 認証製品の品目

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

2 原料の樹種及び調達方法

樹種	比率	原木				製材品		備考
		自力調達	市場	素材生産業者	末口径	乾燥材	未乾燥材	
カラマツ	60%		北 東 中 伊 飯 木官	○○地域の業者	20cm 以上			壁板、床板
ヒノキ	10%		北 東 中 伊 飯 木官		20cm 以上	○		壁板、床板
アカマツ	30%		北 東 中 伊 飯 木官		20cm 以上			床板
スギ			北 東 中 伊 飯 木官					
その他（針）			北 東 中 伊 飯 木官					
広葉樹			北 東 中 伊 飯 木官					
合計	100%							

3 製造工程と実施方法

製造工程	直営、委託区分	委託先工場名	備考
製 材	直営 委託	長野木材（株）	ヒノキは製材品で納入
乾 燥	直営 委託	〃	〃
仕 上 げ	直営 委託		

4 原材料の管理・区分方法

認証製品が確実に長野県産の素材から製造されるよう、産地が同じ購入ロットごとに極積みし、県外産素材と混合することのないよう素材を取り扱う。

以下の項目 5 ~ 8 は直営の工程（カラマツ、アカマツ）

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

1) 剥皮方法

該当区分	使用機械
○	剥皮を行う
	剥皮を行わない

2) 製材工程

製材は次の手順で行う。

ア ツインバンドソーにより4面を製材し柱等の構造材を挽く。

イ アで製材された耳の部分横バンドソーにより板類に製材。

使用機械

機 械 区 分	メーカー	出力・規格等	最大処理寸法	台数
ツインバンドソー	製作所	200KW	厚 50cm × 長 8m	1 台
横バンドソー	機械	200KW	厚 50cm × 長 8m	1 台

挽立寸法(野物寸法)

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

区分	規格	挽立寸法	備考
壁板	105*12*200	120*13*210	
床板	120*12*200	130*13*210	

3) 同時に製材するその他の製品 柱等の構造材

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

1) 乾燥方法

乾燥は、**蒸気**式乾燥法により蒸煮ヤニ滲出防止処理、**中温**乾燥を行い処理する。なお、乾燥時には**1**トン/m²程度の荷重をかけ圧縮状態で行う。また、製材後**24**時間以内に乾燥工程に入ることとし、これを超える場合は、乾燥防止のための処理を行う。

使用機械

機械区分	メーカー	規格等	最大処理寸法	台数
蒸気式乾燥機	製作所	容量 100m ³ 130 対応	長さ 10m	2台

乾燥スケジュール

含水率(%)		最大温度	乾湿球温度差	温度差	備考
生 ~ 30	6 +	95	95	0	蒸煮乾燥
30 ~ 25	0 ~ 12	90	90	5	"
25 ~ 20	12 ~ 24	"	80	10	"
20 ~ 15	24 ~ 36	"	75	15	"
15 ~ 8	36 ~ 48	"	70	20	"
8 ~ 10	48 ~ 60	"	60	30	"
	12以上	70	65	5	調湿処理
	24			降温	

乾燥スケジュールは、材の状況により変更することがある。

2) 養生方法

養生は、屋根つきの養生場所において乾燥後最低**20**日間以上行う。

3) 仕上り含水率

仕上がり含水率は、**10**%とする。

4) 調湿処理（イコライジング及びコンディショニング）

乾燥応力除去のため乾湿球温度差を**4 ~ 5**に保ち、目標含水率に戻るまで行う。

真

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

1) 実加工及び寸法仕上げ（幅）の方法

モルダーを用いて、乾燥による狂いを除去し実加工等4面の仕上げ処理を行う。

使用機械

機械区分	メーカー	規格等	最大処理寸法	台数
モルダー	バイニッヒ	6軸方式	120cm	2台

2) 表面の補修方法

抜節、欠け、きずの補修

抜節の補修は、取り除く抜節の部分を覆う大きさにテーパー穿孔し、これに樹芯を持った材を密着充填する。欠け、きずについても同様に、その部分を完全に覆うようテーパー面に切抜き、同質の材で密着充填する。充填の際は、耐水性を持つ接着剤を使用する。

節割れの補修

節割れ及び長径**5mm**以下のきず・欠けについては、すべて同色のパテを充填し仕上げを行う。

3) 表面仕上げ及び寸法仕上げ（厚み）方法

表面仕上げ及び寸法仕上げは、**サンダー**（粒度**150**番以上）により処理を行う。

使用機械

機械区分	メーカー	規格等	最大処理寸法	台数
サンダー				

8 品質管理方法

1) 自主検査方法

製品の自主検査は、**仕上げ加工後**の時点で別紙自主検査基準により行う。

2) 等級区分方法

目視等級区分は（行う **行わない**）。

3) 製品の保管方法

製品は、出荷までの間、倉庫に保管する。

9 納品に係る期間

注文があってから納品できるまでの最低日数は**3 ~ 30**日間である。

以下の項目10～12は委託による工程（ヒノキ）

10 製材加工

1) 剥皮方法

該当区分		使用機械
○	剥皮を行う	リングバーカー
	剥皮を行わない	

2) 製材工程

製材は次の手順で行う。

ア ツインバンドソーにより4面を製材し柱等の構造材を挽く。

イ アで製材された耳の部分を横バンドソーにより造作材や板類に製材。

使用機械

機械区分	メーカー	出力・規格等	最大処理寸法	台数
ツインバンドソー	製作所	200KW	厚 50cm × 長 8m	1台
横バンドソー	機械	200KW	厚 50cm × 長 8m	1台

挽立寸法(野物寸法)

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

区分	規格	挽立寸法	備考

3) 同時に製材するその他の製品 柱等の構造材

11 乾燥処理

1) 乾燥方法

乾燥は、蒸気式乾燥法により蒸煮やニ滲出防止処理、中温乾燥を行い処理する。なお、乾燥時には1トン/m²程度の荷重をかけ圧縮状態で行う。また、製材後24時間以内に乾燥工程に入ることとし、これを超える場合は、乾燥防止のための処理を行う。

使用機械

機械区分	メーカー	規格等	最大処理寸法	台数
蒸気式乾燥機	製作所	容量 100m ³ 130 対応	長さ 10m	2台

乾燥スケジュール

含水率(%)		最大温度	乾湿球温度差	温度差	備考
生～30	6+	95	95	0	蒸煮
30～25	0～12	90	90	5	乾燥
25～20	12～24	〃	80	10	〃
20～15	24～36	〃	75	15	〃
15～8	36～48	〃	70	20	〃
8～10	48～60	〃	60	30	〃
	12以上	70	65	5	調湿処理
	24				降温

乾燥スケジュールは、材の状況により変更することがある。

2) 養生方法

養生は、屋根つきの養生場所において乾燥後最低20日間以上行う。

3) 仕上り含水率

仕上がり含水率は、10%とする。

4) 調湿処理（イコーライジング及びコンディショニング）

乾燥応力除去のため乾湿球温度差を4～5に保ち、目標含水率に戻るまで行う。

12 製品の引取り検査

1) 製品の引取検査は、納品の時点で別紙自主検査基準により行う。

2) 引取る製品の寸法

区分	規格	引取り寸法	備考

3) 引取る製品の含水率は、%～%とする。

* この難形によりがたい場合は、適宜修正し作成すること。