



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			北 東 中 伊 飯 木官					
ヒノキ	100%		北 東 中 伊 飯 木官		20cm 以上			敷居、鴨居等
アカマツ			北 東 中 伊 飯 木官					
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		
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。

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、引取り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を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)

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
敷居	105*12*200	120*13*210	
鴨居	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、引取り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 100m³ 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。

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、引取り検査について記載する。）

造作用製材の加工及び寸法仕上げ（4面）の方法

モルダーを用いて、**4面**の仕上げ加工を行う。

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

8 品質管理方法

1) 自主検査方法

製品の自主検査は、**表面仕上げ後**の時点で別紙自主検査基準により行う。

2) 等級区分方法

目視等級区分を（ 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。