



信州木材認証製品製造基準（記載例）

会社名：××××

1 認証製品の品目

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

2 原料の樹種及び調達方法

		原木					製材品		備考		
樹種	比率	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	〇〇地域の業者	20cm 以上			柱、梁、桁
ヒノキ			北	東	中	伊 飯 木官					
アカマツ	40%		北	東	中	伊 飯 木官		20cm 以上			梁、桁
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		
挽 き 直 し	直営 委託		
表面仕上げ	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 リングパーカー
	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横バンドソーにより板類に製材。

①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	〇〇製作所	200KW	厚 50cm×長 8m	1 台
横バンドソー	△△機械	200KW	厚 50cm×長 8m	1 台

②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	仕上がり寸法	挽立寸法	備考
柱	120*120*400	135*135*410	
梁	120*360*400	135*380*400	

3）同時に製材するその他の製品

集成材ラミナ、壁板用材、床板用材、野地板等

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、**高温セット**乾燥を行い処理する。なお、乾燥時には**1**トン/㎡程度の荷重をかけ圧締状態で行う。また、製材後**24**時間以内に乾燥工程に入ることとし、これを超える場合には乾燥防止のための処理を行う。

①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	〇〇製作所	容量 100m ³ 130℃対応	長さ 10m	2台

②乾燥スケジュール

区 分	最大温度	乾湿球温度差	運 転 時 間 等
初期蒸煮処理	95℃	0	6～10時間（カラマツ、アカマツのみ）
高温セット乾燥	120℃	30℃	24時間以内
中温乾燥	90℃	30℃	96時間程度
降温	—	—	24時間程度

※ 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、心持材で**14**%、心去り材で**18**%とする。

7 挽き直し処理

ヤニ滲出防止処理、乾燥等によって生じた材の変形、狂い等を矯正するため、下記のとおり挽き直し処理を行う。

①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	〇〇製作所	200KW	厚 50cm×長 8m	1台

②挽き直し寸法

区分	仕上がり寸法	挽き直し後の寸法	備考
柱	120*120*400	124*124*410	
梁	120*360*400	124*370*400	

8 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。）

表面仕上げ及び寸法仕上げ方法

モルダーを用い4面の表面仕上げ、及び寸法仕上げを行う。

①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	5寸角	2台

②仕上げ寸法

区分	仕上がり寸法	備考
柱	120*120*400	
梁	120*360*400	

9 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表示方法

出荷証明書へ下記の表示を行う。

高温人工乾燥 S D 1 5

④製品の保管方法

製品は、出荷までの間、倉庫に保管する。

10 納品に係る期間

注文があつてから納品できるまでの最低日数は**30**日間である。

*** この雛形によりがたい場合は、適宜修正し作成すること。**