



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			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）

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。

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

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

①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	パイニッヒ	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。