

信州木材製品認証基準

	平成13年	7月27日
一次改正	平成14年	5月1日
二次改正	平成14年	8月6日
三次改正	平成15年	5月27日
四次改正	平成17年	5月18日
五次改正	平成18年	5月19日
六次改正	平成26年	8月28日
七次改正	平成27年	3月20日
八次改正	平成27年12月22日	
九次改正	平成29年12月18日	

この基準はカラマツ、ヒノキ、アカマツ、スギ等の長野県産材製品に適用する。

製品の種類は、以下のとおりとする。

- I. 針葉樹構造用製材：乙種構造材（柱等縦使い）
- II. 針葉樹構造用製材：甲種構造材（梁、桁等横使い）
- III. 針葉樹造作用製材：（敷居、鴨居等造作）
- IV. 針葉樹造作用製材：（壁板）
- V. フローリング
- VI. 家具・建具・小木工品・およびその原板
- VII. 集成材
- VIII. 針葉樹接着重ね梁
- IX. その他

I 針葉樹構造用製材：乙種構造材（柱等縦使い）

I-1 等級区分をしない場合

1 乾燥基準^{注1)}

(1) 仕 上 げ 材：含水率20%以下（SD20）、15%以下（SD15）の2種類とする。

但し、心持ちカラマツ、アカマツについては18%以下（SD18）とする。

(2) 粗仕上げ材^{注2)}：含水率20%以下（D20）、15%以下（D15）の2種類とする。

但し、心持ちカラマツ、アカマツについては18%以下（SD18）とする。^{解説1)}

・カラマツ、アカマツについては蒸煮等のヤニ滲出防止処理^{注3)}がなされていること。

・上記の基準を満たしている場合については、製品認証に限り天然乾燥も可とする。

2 品質基準：表1-1の3級以上であること。

3 寸法基準：

(1) 仕 上 げ 材：乾燥後挽き直し等の狂い修正処理及び表面・寸法仕上げがなされ、表1-2の寸法基準を満たすこと。

(2) 粗仕上げ材^{注2)}：乾燥後挽き直し等の狂い修正処理がなされ、表1-2の寸法基準を満たすこと。

4 表 示

樹種名（銘柄名）、含水率（乾燥方法）、寸法、製造者名

例) 信州からまつ 蒸気式乾燥 SD15（あるいは D15） 12×12×300cm ○○木材㈱

注1) 注2)、注3) 本基準の最終ページに記載

解説1) カラマツ、アカマツについては施工後のねじれが懸念されるため、含水率基準を18%以下とした。

I-2 目視等級区分をする場合（節等の欠点を目視により測定し、等級区分する場合）

1 乾燥基準

I-1の1 乾燥基準に同じ。

2 品質基準

表1-1のとおりとする。

3 寸法基準

I-1の3 寸法基準に同じ。

4 表示

樹種名(銘柄名)、等級、含水率(乾燥方法)、寸法(単位はmm, cm, あるいはm)

例) きそひのき 2級 高温蒸気式乾燥SD15 (あるいはD15) 10.5×10.5×300cm ○○木材(株)

I-3 機械等級区分をする場合（機械により測定したヤング係数により等級区分する場合）

※機械等級区分を行う場合は、全木検が認定した認定機器を使用し、公的機関による性能評価を年1回以上受けること。

1 乾燥基準

I-1の1 乾燥基準に同じ。

2 品質基準

表1-3によるか、測定したヤング係数をそのまま表示する。

機械等級以外の品質では、丸身：30%以下、貫通割れ・目周り・腐朽・狂い：使用上支障のないこと。

3 寸法基準

I-1の3 寸法基準に同じ。

4 表示

I-1の4 表示に同じ

例) 信州遠山すぎ E90 高温蒸気式乾燥SD20 (あるいはD20) 12×12×300cm (株)○○製材

表 1-1 針葉樹構造用製材：乙種構造材（柱等縦使い）の品質の基準

項目	強度等級		
	1 級	2 級	3 級
単独節径比	30%以下	40%以下	70%以下
集中節径比	45%以下	60%以下	90%以下
丸身	10%以下	20%以下	30%以下
木口貫通割れ	長辺の寸法以下	長辺×1.5 以下	長辺×2 以下
材面貫通割れ	ないこと	材長の1/6 以下	材長1/3 以下
目まわり	短辺の1/2 以下	短辺の1/2 以下	-
平均年輪幅	6mm 以下	8mm 以下	10mm 以下
腐朽	ないこと	ないこと	ないこと
曲がり	0.2%以下	0.5%以下	0.5%以下
狂いその他の欠点	軽微なこと	顕著でないこと	利用上支障のないこと

表 1-2 針葉樹構造用製材：乙種構造材（柱等縦使い）の寸法基準（単位：mm）

区 分			表示された寸法と測定した寸法の差	
木口 の短 辺及 び木 口の 長辺	仕上げ材（SD表示）	75 未満	+ 1. 5	- 0 ※SD15 の場合は、 -0.5 とする。
		75 以上	+ 2. 0	- 0 ※SD15 の場合は、 -0.5 とする。
	粗仕上げ材（D表示）	75 未満	+ 1. 5	- 0
		75 以上 105 未満	+ 2. 0	- 0
		105 以上	+ 5. 0	- 0
		材 長		+制限なし

※ 仕上げ材：乾燥後挽き直し等の狂い修正処理及び表面・寸法仕上げがなされたもの
粗仕上げ材：乾燥後挽き直し等の狂い修正処理及び表面・寸法仕上げがなされていないもの

表 1-3 機械等級区分製材のヤング係数基準

等級	曲げヤング係数 (GPa 又は 10^3N/mm^2)	
ESN 50	3.9 以上	5.9 未満
ESN 70	5.9 以上	7.8 未満
ESN 90	7.8 以上	9.8 未満
ESN 110	9.8 以上	11.8 未満
ESN 130	11.8 以上	13.7 未満
ESN 150	13.7 以上	

注意！ 目視等級の乙種3級以上が前提

Ⅱ 針葉樹構造用製材：甲種構造材（梁、桁等横使い）

Ⅱ-1 等級区分をしない場合

1 乾燥基準^{注1)}

(1)仕 上 げ 材：含水率20%以下（SD20）、15%以下（SD15）の2種類とする。

但し、心持ちカラマツ、アカマツについては18%以下（SD18）とする。

(2)粗仕上げ材^{注2)}：含水率20%以下（D20）、15%以下（D15）の2種類とする。

但し、心持ちカラマツ、アカマツについては18%以下（SD18）とする。

・カラマツ、アカマツについては蒸煮等のヤニ滲出防止処理^{注3)}がなされていること。

・上記の基準を満たしている場合については、製品認証に限り天然乾燥も可とする。

2 品質基準

表2-2の2級以上であること。

3 寸法基準：

(1)角類^{注5)}

仕 上 げ 材：乾燥後挽き直し等の狂い修正処理及び表面・寸法仕上げがなされ、表2-1の寸法基準を満たすこと。

粗仕上げ材^{注2)}：乾燥後挽き直し等の狂い修正処理がなされ、表2-1の寸法基準を満たすこと。

(2)丸太梁、太鼓梁^{注6)}

乾燥処理を施した後、表2-1の寸法基準を満たすこと。

4 表 示

樹種名（銘柄名）、含水率（乾燥方法）、寸法、製造者名

例）信州からまつ 高温蒸気式乾燥 SD15（あるいは D15） 10.5×30×400cm ○○木材㈱

注1）、注2）、注3）、注5）、注6） 本基準の最終ページに記載

解説2）カラマツ、アカマツについては施工後のねじれが懸念されるため、含水率基準を18%以下とした。

Ⅱ-2 目視等級区分をする場合（節等の欠点を目視により測定し、等級区分する場合）

但し、丸太梁、太鼓梁については、目視等級区分は行わないものとする。

1 乾燥基準

Ⅱ-1の1 乾燥基準に同じ。

2 品質基準

・目視等級区分製材の品質の基準は表2-2のとおりとする。

3 寸法基準

Ⅱ-1の3 寸法基準に同じ。

4 表 示

樹種名（銘柄名）、等級、含水率（乾燥方法）、寸法、製造者名

例）きそひのき，2級，15%以下（あるいはSD15,D15），10.5×27×300cm，○○木材

Ⅱ-3 機械等級区分する場合（機械により測定したヤング係数により等級区分する場合）

但し、丸太梁、太鼓梁については、機械等級区分は行わないものとする。

※機械等級区分を行う場合は、全木検が認定した認定機器を使用し、公的機関による性能評価を年1回以上受けること。

1 乾燥基準

Ⅱ-1の1 乾燥基準に同じ。

2 品質基準

(1) 表1-3によるか、測定したヤング係数をそのまま表示する。

機械等級以外の品質では、表2-3とする。

3 寸法基準

Ⅱ-1の3 寸法基準に同じ。

4 表 示

Ⅱ-1の4 表示に同じ。

例) 信州根羽すぎ E100 (あるいはE96) 高温蒸気式乾燥 SD20 (あるいはD20) 12×30×300cm○○森林組合

表 2-1 針葉樹構造用製材：甲種構造材（梁、桁等横使い）の寸法基準 (単位：mm)

区 分				表示された寸法と測定した寸法の差	
角類	木口の短辺及び木口の長辺	仕上げ材（SD表示）	75 未満	+ 1. 5	- 0 ※SD15 の場合は、 -0.5 とする。
			75 以上	+ 2. 0	- 0 ※SD15 の場合は、 -0.5 とする。
		粗仕上げ材（D表示）	75 未満	+ 1. 5	- 0
			75 以上 105 未満	+ 2. 0	- 0
			105 以上	+ 5. 0	- 0
		材 長			+制限なし
太鼓梁	丸太の末口径			+制限なし	- 0
	材 長			+制限なし	- 0

※ 仕上げ材：乾燥後挽き直し等の狂い修正処理及び表面・寸法仕上げがなされたもの
粗仕上げ材：乾燥後挽き直し等の狂い修正処理及び表面・寸法仕上げがなされていないもの

表2-2 針葉樹構造用製材（甲Ⅱ，梁，桁）の品質基準

項目			強度等級		
			1 級	2 級	3 級
単 独 節径比%	狭い材面		20%以下	40%以下	60%以下
	広い材面	材縁部	15%以下	25%以下	35%以下
		中央部	30%以下	40%以下	70%以下
集 中 節径比%	狭い材面		30%以下	60%以下	90%以下
	広い材面	材縁部	20%以下	40%以下	50%以下
		中央部	45%以下	60%以下	90%以下
丸身 %			10%以下	20%以下	30%以下
貫通割れ		木 口	長辺寸法以下	長辺寸法の 1.5 倍以下	長辺寸法の 2 倍以下
		材 面	ないこと	材長 1/6 以下	材長 1/3 以下
目まわり			短辺 1/2 以下	同左	同左
繊維走行の傾斜比			1/12 以下	1/8 以下	1/6 以下
平均年輪幅			6mm以下	8mm以下	10mm以下
腐朽			ないこと	ないこと	ないこと
曲がり %			0. 2%以下	0. 5%以下	0. 5%以下
狂い、その他の欠点			軽微	軽微	利用上支障なし

表 2-2 針葉樹構造用製材（甲Ⅰ）の品質基準

項目		強度等級		
		1 級	2 級	3 級
単 独 節径比%		20%以下	40%以下	60%以下
集 中 節径比%		30%以下	60%以下	90%以下
丸身 %		10%以下	20%以下	30%以下
貫通割れ	木 口	長辺寸法以下	長辺寸法の 1.5 倍以下	長辺寸法の 2 倍以下
	材 面	ないこと	材長 1/6 以下	材長 1/3 以下
目まわり		短辺 1/2 以下	同左	同左
繊維走行の傾斜比		1/12 以下	1/8 以下	1/6 以下
平均年輪幅		6mm以下	8mm以下	10mm以下
腐朽		ないこと	ないこと	ないこと
曲がり %		0.2%以下	0.5%以下	0.5%以下
狂い、その他の欠点		軽微	軽微	利用上支障なし

表 2-3 針葉樹構造用製材（機械等級区分構造用製材）の材面品質

区分		基準
節径比	節（欠け、きず、穴を含む）	70%以下
	集中節（欠け、きず、穴を含む）	90%以下
丸身		30%以下
貫通割れ	木口	木口の長辺の 2.0 倍以下
	材面	材長の 1 / 3 以下
目まわり		利用上支障のないこと
腐朽	土台用	ないこと
	土台用以外	ないこと
曲がり		0.5%以下
狂い及びその他の欠点		利用上支障のないこと

解説 3) 甲Ⅰ：甲種構造材のうち、木口の短辺が 3 6 mm未満のもの、及び木口の短辺が 3 6 mm以上かつ木口の長辺が 9 0 mm未満のものをいう。

解説 4) 甲Ⅱ：甲種構造材のうち、木口の短辺が 3 6 mm以上でかつ木口の長辺が 9 0 mm以上のものをいう。

Ⅲ 針葉樹造作用製材：（敷居、鴨居等造作）

Ⅲ-1 等級区分をしない場合

1 乾燥基準^{注1)}

- (1) 仕 上 げ 材：含水率18%以下（SD18）、15%以下（SD15）の2種類とする。
但し、心持ちカラマツ、アカマツについては15%以下（SD15）であること。
- (2) 粗仕上げ材^{注2)}：含水率18%以下（D18）、15%以下（D15）の2種類とする。
但し、心持ちカラマツ、アカマツについては15%以下（D15）であること。
- ・アカマツおよびカラマツについてはヤニ滲出防止処理^{注3)}がなされていること。
 - ・上記の基準を満たしている場合については、製品認証に限り天然乾燥も可とする。

2 寸法基準：

- (1) 仕 上 げ 材：乾燥後挽き直し等の狂い修正処理及び表面・寸法仕上げがなされ、表3-1の寸法基準を満たすこと。
- (2) 粗仕上げ材^{注2)}：乾燥後挽き直し等の狂い修正処理がなされ、表3-1の寸法基準を満たすこと。

3 表 示

樹種名（銘柄名）、含水率（乾燥方法）、寸法、製造者名

例）きそひのき 高周波式乾燥 SD18（あるいはD18） 45×120×1800mm ○○木材㈱

注1）、注2）、注3） 本基準の最終ページに記載

Ⅲ-2 目視等級区分をする場合（節等の欠点を目視により測定し、等級区分する場合）

1 乾燥基準

Ⅲ-1の1 乾燥基準に同じ。

2 品質基準

品質の基準（化粧等級のみ）は針葉樹造作用製材の日本農林規格（JAS）の基準とする。

3 寸法基準

Ⅲ-1の2 寸法基準に同じ。

4 表 示

樹種名（銘柄名）、等級、寸法、含水率（乾燥方法）、寸法、製造者名

例）きそひのき 一面上小節 低温除湿乾燥 SD15（あるいはD15） 4.5×10.5×300cm ○○木材㈱

表 3-1 針葉樹造作用製材（敷居、鴨居等造作）の寸法基準 （単位：mm）

区 分			表示された寸法と測定した寸法の差	
木口 の短 辺及 び木 口の 長辺	仕上げ材（SD表示）	75 未満	+ 1. 0	- 0 ※SD15 の場合は、 -0.5 とする。
		75 以上	+ 1. 5	- 0 ※SD15 の場合は、 -0.5 とする。
	粗仕上げ材（D表示）	75 未満	+ 2. 0	- 0
		75 以上 105 未満	+ 3. 0	- 0
		105 以上	+ 5. 0	- 0
材 長			+制限なし	- 0

※ 仕上げ材：乾燥後挽き直し等の狂い修正処理及び表面・寸法仕上げがなされたもの
粗仕上げ材：乾燥後挽き直し等の狂い修正処理及び表面・寸法仕上げがなされていないもの

IV 針葉樹造作用製材（壁板）

※壁板については仕上げ材のみを対象とする。

IV-1 等級区分をしない場合

1 乾燥基準^{注1)}

内装用が $10 \pm 3\%$ (SD10 $\pm$ 3)、外装用が $12 \pm 2\%$ (SD12 $\pm$ 2) であること。但し、※使用個所の温湿度環境が明らかな場合には想定される平衡含水率にあわせて調節すること。

アカマツおよびカラマツについてはヤニ滲出防止処理^{注3)} がなされていること。

・上記の基準を満たしている場合については、製品認証に限り天然乾燥も可とする。

※内装用で冷暖房を使用する環境では $8 \sim 10\%$ 、冷暖房を使用しない場合は $10 \sim 12\%$ が目安となる。

外装用は気候値平衡含水率を参考にする。

2 品質基準

主要部分の死節、抜節は埋木補修かパテ補修等がなされていること。節割れはパテ等で補修してあること。カラマツについては特殊な仕上げ（エンボス加工等）をするものを除き、サンダー又は超仕上げを原則とする。欠け防止のため面取り（丸面取り）を原則とする。

ラフ材については、上記の限りではない。

3 寸法基準：表示寸法との差が次の範囲内であること。

幅： $\pm 0.5\text{mm}$ 以内、厚さ： $\pm 0.3\text{mm}$ 以内、長さ： -0mm

4 表 示

樹種（銘柄名）、含水率（乾燥方法）、寸法、製造者名

例) 信州からまつ 中温蒸気式乾燥 SD10 $\pm$ 3 (D10 $\pm$ 3) 12 $\times$ 120 $\times$ 3900mm (株)〇〇木材

注3) 本基準の最終ページに記載

IV-2 目視等級区分をする場合（節等の欠点を目視により測定し、等級区分する場合）

1 乾燥基準

IV-1 の 1 乾燥基準に同じ。

2 品質基準（化粧等級のみ、見付け面の判定）

品質の基準（化粧等級のみ）は針葉樹造作用製材の日本農林規格（JAS）の基準とする。

カラマツについては特殊な仕上げ（エンボス加工等）をするものを除き、サンダー仕上げを原則とする。欠け防止のため面取り（丸面取り）を原則とする。

3 寸法基準：IV-1 の 3 寸法基準に同じ。

4 表 示

樹種（銘柄名）、含水率（乾燥方法）、等級、寸法、製造者名

例) きそひのき 中温蒸気式乾燥 SD10 $\pm$ 3%（あるいは D10 $\pm$ 3） 小節 12 $\times$ 120 $\times$ 3900mm 〇〇木材(有)

V フローリング

1 乾燥基準^{注1)}

針葉樹、広葉樹とも製品の含水率が、 $10 \pm 3\%$ であること。

カラマツ、アカマツについては原板段階でヤニ滲出防止処理^{注3)}がなされていること。

人工乾燥終了後、必要な養生期間を確保したうえで加工されていること。

・上記の基準を満たしている場合については、製品認証に限り天然乾燥も可とする。

2 乾燥基準以外の基準（品質基準、寸法基準）

フローリングの日本農林規格(JAS)の基準とする。

3 表 示

樹種(銘柄名)、種類、含水率、寸法

・等級区分をしないで認証ラベルと寸法、含水率のみ表示する。

・必要に応じて含水率表示を省略できる。

・面積を表示する場合、長さの省略ができる。

例) : カラマツ フローリングボード ($10 \pm 3\%$) $12 \times 120 \times 1800\text{mm}$ ○○木材

VI 家具、建具、小木工品及びその原板

- ・家具、建具、小木工品は必要に応じて屋内、屋外使用の区分をする。
- ・ここに使用する木材は、IV. 針葉樹造作用製材（壁板）、V. フローリング、VII. 集成材、の項で規定されたものと同等の原板（角）を用いる。
- ・原板の含水率は、基本を $8 \sim 11\%$ とする。
- ・含水率のチェックは加工直前、あるいは加工中の部材で行う。
- ・構成する主要な部材は認証対象樹種であること。
- ・デザインが良好で、安全性に配慮したものであること。
- ・耐久性、構造強度が確保されていること^{注4)}。

VII 集成材（構造用、造作用等すべての製品、家具用原板）

V-1 等級区分をしない場合

1 乾燥基準^{注1)}

製品の含水率が、 15% 以下であること。

カラマツ、アカマツについては原板段階でヤニ滲出防止処理^{注3)}がなされていること。

人工乾燥終了後、必要な養生期間を確保したうえで加工されていること。

2 乾燥基準以外

集成材の日本農林規格(JAS)の各基準とする。

(1) 構造用集成材（大断面、中断面、小断面）

JAS 認定工場により製造された製品であること。

(2) 化粧ばり構造用柱

JAS 認定工場により製造された製品であること。

(3) 造作用集成材・化粧ばり造作用集成材

原則として JAS 認定工場により製造された製品であること。

3 家具用原板

原則として集成材の JAS 認定工場により製造された製品であること。

4 表 示

種類、樹種(銘柄名)、含水率、寸法、製造者名 必要に応じて含水率表示を省略できる。

例) 造作用集成材 ヒノキ (10±3%) 30×24×1800mm ○○工業

V-2 等級区分する場合

1 乾燥基準

V-1 の 1 乾燥基準に同じ。

2 乾燥基準以外

V-1 の 2 乾燥基準以外に同じ。

3 表 示

樹種(銘柄名)、種類、等級、含水率、寸法、製造者名

例) カラマツ、対称構成異等級構成構造用集成材、大断面、E105-F300

150×300×6000mm, (10±3%), ○○木材工業

VIII 針葉樹接着重ね梁

【定 義】

エレメントを針葉樹の板類（厚板）あるいは角類とし、繊維方向をほぼ平行にして積層接着した構造用（柱、梁桁等）を目的とした木質複合軸材料のうち、構造用集成材（日本農林規格での規定）の範疇以外のもの。

1 エレメントの基準

(1) 乾燥基準^{注1)}

- ・構成エレメントの含水率が20%以下であること。
- ・但し、心持ちカラマツ、アカマツについては15%以下であること。
- ・カラマツ、アカマツについてはエレメント製造工程でヤニ滲出防止処理^{注3)}がなされていること。

(2) 品質基準[※]

- ・節径比は40%以下、集中節径比は60%以下（製材 JAS 甲Ⅱ狭い材面2級以上、乙2級以上）であること。
- ・中心材（コアエレメント）は、製材 JAS 甲Ⅱ3級以上であること。
- ・アテ^{※1}、目切れ、目回り、その他の欠点が軽微であること。
- ・エレメントは、機械等級区分を行い、機械等級（表1-3）は次のとおりとする。
スギはE70以上、ヒノキ・アカマツ・カラマツはE90以上とする。

2 製品の基準

(1) 寸法基準

仕 上 げ 材 : 木口の短辺および長辺 : +1.5mm以内、-0、長さ : +制限無し、-0

粗仕上げ材^{注2)} : 木口の短辺および長辺 : 制限無し（仕上げが十分可能であること）、長さ : -0

- (2) 接着剤は、構造用集成材の日本農林規格に規定されている接着剤を使用
- (3) 最終仕上げはプレーナー仕上げ、かつコーナーの面取りを原則とする。
- (4) 材料強度は当面無等級材の基準強度^{※2}とする。

※2 無等級材の基準強度：平成12年5月31日建設省告示1452号

但し、乾燥温度等による劣化が危惧される場合は無等級材の基準強度に0.8を乗じた値とする。

- (5) 製造に際しては、事前に長野県林業総合センターの指導を受けること。

3 表 示 : 種類、樹種(銘柄名)、含水率、寸法、製造者名

例) 接着重ね梁、接着積層梁

(ツインビーム、トリプルビーム、テトラポール等慣用名称)

カラマツ E110 D15 120×240×4000mm ○○工業

※アテ材は、その使用方向によっては大きな強度低下を示すため特に注意が必要である。

※正角及び平角の乾燥材において10mm以上の曲がりがある材は使用しない。特にAタイプの場合は、曲がり丸太は使用しない。

注2) 適正な高温セット処理：処理温度は110～120℃、処理時間は24時間以内とする。

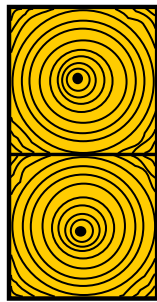
(カラマツに関しては、処理温度110℃以下、処理時間18時間以内とする。)

【別記】

認証検査の方法

- 認証工場になろうとする工場は事前に信州木材認証製品センター、長野県林業総合センターと相談のうえ品質管理を含めた製造基準を定め認証センターに提出する。
- その時点で製材機、乾燥装置の能力、ヤング係数測定の方法、含水率測定の方法、挽き直し方法、プレス有能力、仕上げの方法等を確認する。
- なお、認証工場においては日本住宅・木材技術センターで認定された含水率計を供えていること。
- また、原則として全国木材協同組合連合会で認定された機械等級区分機（グレーディングマシン、FFT アナライザ+重量計）を供えていること。
- 認証検査においては、製造基準に従い5体の接着重ね梁を樹種ごとにタイプ別の最大寸法で作製し、建築基準法第37条に準拠した、「曲げ試験」及び「接着耐久性に関する強さの残存率」を長野県林業総合センターで行う。
- 新たな樹種やタイプのものを追加する場合は、5体の試験を長野県林業総合センターで行う。

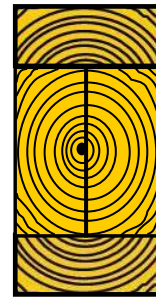
A タイプ



B タイプ



C タイプ



Ⅸ その他 1（針葉樹下地用製材）

Ⅸ-1 針葉樹下地用製材（等級区分は行わないものとする。）

1 乾燥基準

仕上げ材、粗仕上げ材^{注2)}とも含水率は20%以下（SD20, D20）とする。

カラマツ、アカマツについてはヤニ滲出防止処理^{注3)}がなされていること。

・上記の基準を満たしている場合については、製品認証に限り天然乾燥も可とする。

2 品質基準

表9-2の基準を満たすこと。

3 寸法基準

仕 上 げ 材：乾燥後挽き直し等の狂い修正処理及び表面・寸法仕上げがなされ、表9-1の寸法基準を満たすこと。

粗仕上げ材^{注2)}：乾燥後挽き直し等の狂い修正処理がなされ、表9-1の寸法基準を満たすこと。

4 表 示：樹種名（銘柄名）、（含水率（乾燥方法））寸法、製造者名

表示例：信州からまつ（天然乾燥 SD20（あるいはD20）） 12×9×200cm ○○木材㈱

注2）、注3）本基準の最終ページに記載

表 9-1 針葉樹下地用製材の寸法基準

（単位：mm）

区 分			表示された寸法と測定した寸法の差		
木口の短辺及び木口の長辺	仕上げ材（SD表示）	75 未満	+ 1. 0	－ 0	※SD15 の場合は、 －0.5 とする。
		75 以上	+ 1. 5	－ 0	※SD15 の場合は、 －0.5 とする。
	粗仕上げ材（D表示）	75 未満	+ 2. 0	－ 0	
		75 以上	+ 3. 0	－ 0	
材 長			+制限なし	－ 0	

表 9-2 針葉樹下地用製材の品質の基準

区 分		基 準
節径比		60%以下
丸身		50%以下
木口貫通割れ		長辺×2以下
材面貫通割れ		材長 1/3 以下
曲がり	木口の短辺及び長辺が 75mm 以下のもの又は木口の長辺が 75mm かつ短辺が 30mm 以下のもの	1.5%以下
	上記以外の寸法のもの	1.0%以下
そり又はねじれ		顕著であること
狂いその他の欠点		利用上の支障がないこと

Ⅸ その他２（針葉樹デッキ材、針葉樹合板、単板積層材、木質系セメント板、 枠組壁工法構造用製材）

Ⅸ-２ 針葉樹デッキ部材

１ 乾燥基準、品質基準、寸法基準

（１）柱等縦使いの構造用デッキ材

Ⅰ種針葉樹構造用製材（乙種構造材）の認証基準による。

（２）梁・桁等横使いの構造用デッキ材

Ⅱ種針葉樹構造用製材（甲種構造材）の認証基準による。

（３）上記１，２以外の板類のデッキ材

Ⅳ種針葉樹造作材（壁板）の外装材の認証基準による。

・上記の基準を満たしている場合については、製品認証に限り天然乾燥も可とする。

２ 表 示：樹種名（銘柄名）、（含水率（乾燥方法））、寸法、製造者名

表示例：信州からまつ （SD15（あるいはD20）） 12×12×200cm ○○木材㈱

Ⅸ-３ 針葉樹合板

合板のＪＡＳ認定工場において生産されたＪＡＳ製品であること。

表示事項：合板の日本農林規格に規定されている表示事項を表示すること。但し、樹種名に加えて産地も表示すること。

Ⅸ-４ 単板積層材

単板積層材のＪＡＳ認定工場により生産されたＪＡＳ製品であること。

表示事項：単板積層材の日本農林規格に規定されている表示事項を表示すること。但し、樹種名に加えて産地も表示すること。

Ⅸ-５ 木質系セメント板

木質系セメント板は、ＪＩＳ認定工場により生産されたＪＩＳ製品であること。

表示事項：木質系セメント板の日本工業規格（ＪＩＳ規格）に規定されている表示事項を表示すること。

Ⅸ-６ 枠組壁工法構造用製材（たて継ぎ材含む）

枠組壁工法構造用製材（たて継ぎ材含む）は、ＪＡＳ認定工場により生産されたＪＡＳ製品であること。

１ 乾燥基準、品質基準、寸法基準

乾燥材に限るとし、枠組壁工法構造用製材及び枠組壁工法構造用たて継ぎ材の日本農林規格（ＪＡＳ規格）に規定されている乾燥基準（含水率）、品質基準、寸法基準とする。

２ 表示事項

枠組壁工法構造用製材及び枠組壁工法構造用たて継ぎ材の日本農林規格（ＪＡＳ規格）に規定されている表示事項を表示すること。

※【本文中の（注）の解説】

注１）本基準の中で示される乾燥基準の含水率は、（公益財団法人）日本住宅・木材技術センター認定の含水率計により測定した値とする。

注２）粗仕上げ材：表面仕上げをしないものをいう

注３）ヤニ渗出防止処理：製品となってからのヤニの渗出を抑制するための処理で、蒸煮処理、高温高湿乾燥、蒸気加減圧処理、アルカリ処理等がある。

注４）耐久性、構造強度が確保されていること：JIS、あるいはm マーク（生活用品振興センター）等に規定されている試験項目の中でその製品に必要な試験に合格していること。

注５）角類：木口の断面が75mm以上で木口の長辺が木口の短辺の4倍以下のもの

注６）太鼓梁：丸太の両側面を挽き落として断面を和太鼓の形に製材した梁