**秘**

信州木材認証製品製造基準

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） |
|  | Ⅲ.造作用製材（敷居，鴨居等造作） |
|  | Ⅳ.壁板、Ⅴ.フローリング |
|  | Ⅵ.家具・建具・小木工品、その原板 |
|  | Ⅶ.集成材、Ⅷ. 接着重ね梁 |

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 |  |  | 北　東　中　伊　飯　木官 |  |  |  |  |  |
| 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 |  |  |  |  |  |  |  |  |

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

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。

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 |
|  |  |  |  |  |

②挽立寸法(野物寸法)

ヤニ滲出防止処理、乾燥に伴なう材の収縮、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 |
|  |  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |

３）同時に製材するその他の製品

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、　　　　式乾燥法により蒸煮ヤニ滲出防止処理、　　　　　　　乾燥を行い処理する。なお、乾燥時には　　　トン/m2程度の荷重をかけ圧締状態で行う。また、製材後　　　　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 |
|  |  |  |  |  |

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 |
|  |  |  |  |

　　　　※ 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　　　　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　　　　％、心去り材で　　　　％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 |
|  |  |  |  |  |

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 |
|  |  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |

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。）

表面仕上及び寸法仕上げ方法

①使用機械

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 機　械　区　分 | メーカー | 規　格　等 | 最大処理寸法 | 台数 |
|  |  |  |  |  |

②仕上げ寸法

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 区分 | 仕上がり寸法 | 備考 |
|  |  |  |
|  |  |
|  |  |

９　品質管理方法

①自主検査方法

製品の自主検査は、　　　　　　　　　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。

④製品の保管方法

１０　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　　　　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。**