

徳島県木材認証品質規格基準要綱

徳島県木材認証機構

(目的)

第1 この要綱は、徳島県木材認証制度実施要領第8条に基づく「品質認証」に係る「徳島県木材認証品質規格基準」について必要な事項を定める。

(製品区分)

第2 品質認証の対象となる木材製品の区分は次のとおりとする。

1. 住宅用材
 - ①構造材（梁・桁・柱等）
 - ②内装材（壁板・床板・加工板等）
 - ③羽柄・下地材
 - ④プレカット加工材
 - ⑤構造用等合板
 - ⑥その他木材製品
2. 土木用材
 - ①防腐加工材
 - ②足場板
 - ③コンクリート型枠用合板
 - ④その他木材製品
3. その他用材
 - ①MDF
 - ②その他木材製品

(基準の項目)

第3 品質認証の基準となる項目は次のとおりとし、各基準は別紙のとおりとする。

- ①表示方法
- ②製造方法
- ③材面品質
- ④寸法
- ⑤保存処理
- ⑥乾燥方法
- ⑦プレカット加工
- ⑧強度
- ⑨その他特定製品

(各製品区分ごとの品質基準項目)

第4 各製品区分ごとの品質基準項目は次表のとおりとする。

製品区分 基準項目	1. 住宅用材					2. 土木用材			3. その他 用材	1~3 共通
	構造材	内装材	羽柄材	プレカット 加工材	構造用 等合板	防腐 加工材	足場板	コンクリート 型枠用合板	MDF	その他 木材製品
①表示方法	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
②製造方法	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
③材面品質	◎	◎	◎	○		○				○
④寸法	◎	◎	◎	○		○				○
⑤保存処理	○	○	○	○		◎	○			○
⑥乾燥方法	◎	◎	◎	○			○			○
⑦プレカット加工	○	○	○	◎	○					○
⑧強度	○		○			○				○
⑨その他特定製品							◎			△

◎:必須

○:基準項目に該当する表示を行う場合は必須

△:製品区分に該当する特定基準がある場合は必須

(検査を免除できる製品)

第5 次に掲げる認定又は認証を受けている木材製品については、品質認証に係る検査を免除できるものとする。ただし、下記の認定等の内容が品質認証と同じ内容の場合に限る。

- ①日本農林規格 (J A S)
- ②日本工業規格 (J I S)
- ③日本住宅・木材技術センター (A Q)
- ④その他公的機関が行う認定

(その他特定製品)

第6 本要綱第3の⑨に掲げる「その他特定製品」の基準については、製品登録の申請ごとに既基準の適用の可否を決定し、適用できない場合は、新たに基準を作成することもある。

(基準の変更)

第7 本要綱に定める品質基準は、消費者ニーズや各種技術の向上などの変化が生じた場合、必要に応じて基準を見直し、変更するものとする。

- 2 前項により、品質基準を変更した場合は、既認定を含め、速やかに変更後の品質基準による認定、検査に適応するものとする。ただし、設備等の変更が必要な場合などについては、一定期間内は変更前の基準の既認定を有効とする。

附則 この要綱は、平成19年3月30日から施行する。

附則 この要綱は、平成20年3月17日から施行する。

【 表示方法の基準 】

次に掲げる「①表示の項目」のうち、「徳島県木材認証品質規格基準要綱」第4による必須項目の記載がなされていることを基準とする。

①表示の項目

1. 樹種名
2. 産地名
3. 認定番号
4. 商品名
5. 製品区分
6. 材面品質
7. 寸法
8. 数量
9. 乾燥方法
10. 製造業者又は販売業者名
11. その他事項

②表示の方法

基本表示は次に規定する方法により正確に行うこと。

項 目	内 容
1. 樹種名	最も一般的な樹種名をもって、すべての樹種を記載すること。
2. 産地名	生育した都道府県名、国名を記載すること。 ※ただし、市町村名、地域名も記載することができる。
3. 認定番号	徳島県木材認証機構から発行された認定番号を記載すること。
4. 商品名	自社カタログ等における商品名を記載すること。
5. 製品区分	要綱第2の製品区分を基本として、一般的な事項で記入すること。
6. 材面品質	「材面品質の基準」に掲げる「表示方法」によること。
7. 寸法	仕上げ材にあたっては仕上げ寸法を記載し、未仕上げ材にあたっては呼称寸法を裸書き、または出荷時寸法を（ ）書きで記載すること。
8. 数量	商取引上の単位を記載すること。
9. 乾燥方法	①人工乾燥・天然乾燥・未乾燥の別を記載すること。 ②含水率等を表示する場合は、「乾燥の基準」に掲げる「表示方法」によること。
10. 製造業者等名	徳島県木材認証機構に登録している名称を記載すること。
11. その他事項 ※保存処理、 プレカット加工、 強度を含む	①自社製品の特徴的な事項を記載すること。 ※表示する内容については、申請時に明記しておくこと。 ②保存処理は使用した薬剤名を表示すること。 ③プレカット加工と表示する場合は、「プレカット加工の基準」に基づき適正に加工が行われていること。 ④強度を表示する場合は、「強度の基準」に掲げる「表示方法」によること。

③表示ラベルの取扱

表示ラベルの原型は次のとおりとし、寸法、記載内容は製品登録申請時に示すものとする。また、ラベルの貼付方法は、原則的に、構造材は単品ごと、内装材は1束ごと、または、1梱包ごととする。



A. 表示ラベルにより表示を行う項目

「①表示の項目」のうち、次の項目については、原則として、上記表示ラベルの「品質の内容を任意に記載」欄にその内容を表示すること。

- 「4. 商品名」
- 「5. 製品区分」
- 「6. 材面品質」
- 「9. 乾燥方法」
- 「11. その他事項」

B. その他事項の表示の例

「②表示の方法」のうち、「11. その他事項」の具体的な表示の一例は、次のとおりとし、正確な情報を表示すること。

- a. 天然乾燥について
「葉枯らし乾燥（3ヶ月）」「葉枯らし（3ヶ月）＋栈積（12ヶ月）」
- b. 林齢について
「50年生の木材」「樹齢70年生の木材使用」
- c. 伐採方法について
「間伐材」「択伐材」「樹齢80年生の択伐材使用」「間伐材45年生」
- d. 材部について
「赤身」「源平」「心持ち材」「心去り材」

【 製造方法の基準 】

品質認証における製品登録申請のあった木材製品を製造するにあたって、製造工程が妥当である否か、管理体制が適正になされているか否かなどの製造方法の基準は、次のとおりとする。

区 分	基 準
製造工程	製造工程図のとおり製造されていること。
機械及び設備	機械及び設備配置図のとおり機械施設が存在していること。
管理体制	各製造ラインに管理責任者がいること。
機械メンテナンス	定期的に機械及び設備等のメンテナンスを行っていること。

【 材面品質の基準 】

1. 基準

①構造材

区 分	基 準
貫通割れ	ないこと。
木口割れ	仕口に支障のないこと。
腐朽	ないこと。
曲がり	極めて軽微なこと。
使用面の表示	横架材において上面・下面がわかること。
狂いその他の欠点	利用上支障のないこと。

②内装材

区 分	基 準
丸身	ないこと。
腐朽	ないこと。
貫通割れ	ないこと。
節抜け	ないこと。ただし、補修節は除く
そりねじれ等その他の欠点	利用上支障のないこと。

③羽柄・下地材

区 分	基 準
丸身	軽微なこと。
腐朽	軽微なこと。
貫通割れ	軽微なこと。
節抜け	利用上支障のないこと。
そりねじれ等その他の欠点	利用上支障のないこと。

2. 表示方法

区 分	内 容
節	原則として、無節・上小節・小節・節有の別で表示すること。ただし、隣り合う化粧基準を併記することもできるものとする。
表面仕上げ	未仕上げ材、仕上げ材に分け、仕上げ材にあっては、サンダー・モルダー・プレーナー・塗装・焼き・熱圧等の別で表示すること。
加工方法	本実・相ジャクリ・エンドマッチ等で表示すること。

【 寸法の基準 】

表示された寸法と製品出荷時に測定した寸法との差が、次表の左欄に掲げる区分ごとに、それぞれ同表の右欄に掲げる数値以下であること。

①構造材

単位：mm

区 分			表示された寸法と 測定した寸法との差	
木口の短辺 及び長辺	仕上げ材 (既乾燥処理)	75 未満	+1.0	-0.3
		75 以上	+1.5	-0.5
	未仕上げ材 (既乾燥処理)	75 未満	+1.0	-0
		75 以上	+1.5	-0
	未乾燥材	75 未満	+2.0	-0
		75 以上	+3.0	-0
材	長		+制限なし	-0

②内装材

区 分			表示された寸法と 測定した寸法との差	
木口の短辺 及び長辺	仕上げ材 (既乾燥処理)	75 未満	+1.0	-0.3
		75 以上	+1.5	-0.5
	未仕上げ材 (既乾燥処理)	75 未満	+1.0	-0
		75 以上	+1.5	-0
材	長		+制限なし	-0

③羽柄・下地材

区 分			表示された寸法と 測定した寸法との差	
木口の短辺 及び長辺	仕上げ材 (既乾燥処理)	75 未満	+1.0	-0.5
		75 以上	+1.5	-0.5
	未乾燥材	75 未満	+1.0	-0.5
		75 以上	+1.5	-0.5
材	長		+制限なし	-0

注) 表示された寸法と測定した寸法との差について

「仕上げ材」・・・仕上げ寸法との差

「未仕上げ材」・・・出荷時寸法との差

【 保存処理の基準 】

屋外製品部材として加工を施した丸太（丸棒を含む。）、製材、押角等に、別途指定する薬剤を加圧処理法により防腐・防蟻処理を施してある木材製品を対象とする。

区 分	基 準
原料	原則として、乾燥処理の基準における人工乾燥処理の含水率を満たした品質認証材を使用すること。

指定薬剤

薬剤名	有効成分	表示	
第四級アンモニウム化合物系	DDAC	AAC-1	
	DMPAP	AAC-2	
銅・第四級アンモニウム化合物系	ACQ	ACQ	
銅・アゾール化合物系	Cu・Az・B	CUAZ-1	
	Cu・Az	CUAZ-2	
	Cu・Az・L	CUAZ-3	
ほう素・第四級アンモニウム化合物系	B・DDAC	BAAC	
第四アンモニウム・非エステルピレスロイド化合物系	S・DMPAP	SAAC	
アゾール・第四級アンモニウム・非エステルピレスロイド化合物系	AZ・E・DMPAP	AZAAC	
脂肪酸金属塩系	ナフテン酸銅	Cu	NCU-E
	ナフテン酸亜鉛	Zn	NZN-E
	バーサチック酸亜鉛	Zn	VZN-E
ナフテン酸金属塩系	ナフテン酸亜鉛	Zn	NZN-O
アゾール・ネオニコチノイド化合物系	AZ・N	AZN	
プロペタンホス・アゾール化合物系	Az・P	AZP	
リグニン・銅・ほう素化合物系	Cu・B	LCB	
クレオソート油	A	A	
アクリル酸亜鉛ペグマ	Azn・P	TAS	

①浸潤度の基準

樹種	浸潤度
ヒノキ、ヒバ、ケヤキ、クリ、 ベイヒ、ベイスギ、ベイヒバ、 レッドウッド、スギ、カラマツ、 クヌギ、ミズナラ、ベイマツ	製材品及び丸太 辺材部分の80%以上、及び表面から10mm以内 に存在する心材部分の80%以上とする。
アカマツ、クロマツ、ベイモ ミ、ベイツガ、スプルース、 レッドラワン	厚さ90mm以下の製材品 辺材部分の80%以上かつ材面から深さ15mmま での心材部分の80%以上とする。 厚さ90mmを超える製材品 辺材部分の80%以上かつ材面から深さ20mmま での心材部分の80%以上とする。 丸太 表面から30mm部分の80%以上とする。

②吸収量の基準

薬剤名	有効成分	吸収量(Kg/m ³)		
		1種	2種	
第四級アンモニウム化合物系	DDAC	9.0以上	4.5以上	
	DMPAP	9.0以上	4.5以上	
銅・第四級アンモニウム化合物系	ACQ	5.2以上	2.6以上	
銅・アゾール化合物系	Cu・Az・B	5.2以上	2.6以上	
	Cu・Az	2.0以上	1.0以上	
	Cu・Az・L	2.0以上	1.0以上	
ほう素・第四級アンモニウム化合物系	B・DDAC	6.4以上	3.2以上	
第四アンモニウム・非エステルピレスロイド化合物系	S・DMPAP	5.0以上	2.5以上	
アゾール・第四級アンモニウム・非エステルピレスロイド化合物系	AZ・E・DMPAP	5.0以上	2.5以上	
脂肪酸金属塩系	ナフテン酸銅	Cu	1.5以上	1.0以上
	ナフテン酸亜鉛	Zn	4.0以上	2.0以上
	パーサチック酸亜鉛	Zn	5.2以上	2.6以上
ナフテン酸金属塩系	ナフテン酸亜鉛	Zn	3.2以上	1.6以上
アゾール・ネオニコチノイド化合物系	AZ・N	0.3以上	0.15以上	
プロピタンホス・アゾール化合物系	Az・P	0.3以上	0.15以上	
リグニン・銅・ほう素化合物系	Cu・B	6.0以上	3.0以上	
クレオソート油	A	80以上	—	
アクリル酸亜鉛ペグマ	Zn	2.6以上	1.3以上	

③その他基準

区分	基準
製造技術	製造に関する技術基準が作成されていること。
品質管理	品質管理に関する規定が作成されていること。
技術者の選任	品質管理責任者及び木材保存士が各1名以上選任されていること。
廃薬剤の処理	関係法令に基づいた処理方法により適正に行われていること。

【 乾燥方法の基準 】

1. 基準

区 分	基 準
乾燥処理	天然乾燥 通風や立地条件の良い所に棧積等をして乾燥させたもので次に示す含水率以下であること。
	人工乾燥 人工的に温度・湿度を調節して短期間で乾燥させたもので次に示す含水率以下であること。
	未乾燥 乾燥処理をしていないものであること。(天然乾燥、人工乾燥に属さないもの)
含水率	天然乾燥 「構造材」 1 梱包の平均含水率 35%以下、かつ、1 本あたりの含水率は 55%以下であること。 「内装材」「羽柄・下地材」 1 梱包の平均含水率 25%以下、かつ、1 本あたりの含水率は 30%以下であること。
	人工乾燥 「構造材」 25%以下であること。 「内装材」「羽柄・下地材」 20%以下であること。 「短辺が 120mm を超える材」 35%以下であること。
測定器具	(財)日本住宅・木材技術センター認定品であること。
測定方法	材面の節を避けて、1 材面の両木口から 30 cm 以上離れた箇所及び中央部の計 3 箇所を認定品測定器具で測定し、3 値の平均値をとること。測定値の高低差が大きい場合は、さらにもう 1 材面の 3 箇所を測定し、計 6 箇所の平均値でも良いこととする。

2. 表示方法

区 分	内 容						
乾燥方法	この基準における乾燥処理の該当する区分を表示すること。それ以外の区分については次のとおり表示を行うこと。 ①葉枯らし乾燥と表示する場合は、その期間を明記すること。 ②人工乾燥をした旨を表示する場合は、材面の到達温度により次の a b c のように明記しても良い。 <table border="1" style="margin-left: 20px;"> <tr> <td style="text-align: center;">a</td> <td>50℃以下で乾燥させた場合：低温</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">b</td> <td>50℃～100℃で乾燥させた場合：中温</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">c</td> <td>100℃以上で乾燥させた場合：高温</td> </tr> </table>	a	50℃以下で乾燥させた場合：低温	b	50℃～100℃で乾燥させた場合：中温	c	100℃以上で乾燥させた場合：高温
a	50℃以下で乾燥させた場合：低温						
b	50℃～100℃で乾燥させた場合：中温						
c	100℃以上で乾燥させた場合：高温						
含水率	表示した値以下であること。						

【 プレカット加工の基準 】

区 分	基 準
原料	原則として、品質認証材を使用すること。
加工精度	加工後、加工部の高さについては1 mm以下とし、長さ、幅については0.5 mm以下であること。
継手・仕口	①差し及び受けの加工形状が同一であること。 ②欠損がないこと。 ③差しと受けが適正に組まれるような表示を行っていること。
木使い	用途にあった木材の当て込みが行われていること。
接合金物	(財)日本住宅・木材技術センター等の認定品であること。
CAD	データ入力等に対するチェック体制がなされていること。
加工機等のメンテナンス	刃の交換、コンピューター（プログラム）の更新等定期的にメンテナンスができていること。
加工後の管理	①プレカット加工後の保管が適正になされていること。 ②邸別に分別梱包されていること。 ③検品体制がなされていること。

【 強度の基準 】

1. 基準

区 分	基 準
測定方法	<p>測定の対象となる製品の形状により、次のいずれかの方法でヤング係数を求めること。</p> <p>①静的区分法 木材に対して一定の静的な曲げ荷重を負荷し、荷重とそれに対応するたわみからヤング係数を算出する。</p> <p>②動的区分法 木材の木口をハンマーなどを用いて打撃することによって縦振動を与え、発生する音の固有振動数と密度からヤング係数を算出する。</p>

2. 表示方法

区 分	基 準
等級	E 5 0 ヤング係数(Gpa 又は 10^3 N/mm^2)が 3. 9 以上 5. 9 未満
	E 7 0 ヤング係数(Gpa 又は 10^3 N/mm^2)が 5. 9 以上 7. 8 未満
	E 9 0 ヤング係数(Gpa 又は 10^3 N/mm^2)が 7. 8 以上 9. 8 未満
	E 110 ヤング係数(Gpa 又は 10^3 N/mm^2)が 9. 8 以上 11. 8 未満
	E 130 ヤング係数(Gpa 又は 10^3 N/mm^2)が 11. 8 以上 13. 7 未満
	E 150 ヤング係数(Gpa 又は 10^3 N/mm^2)が 13. 7 以上

【 その他特定製品の基準：足場板 】

1. 目視による基準

区 分	基 準
節	広い材面で 40 %以下。
集中節	広い材面で 60 %以下。
流れ節	広い材面で 50 %以下。
丸身	長辺寸法の 20 %以下。
貫通割れ	木口割れは長辺寸法× 1.5 以下。 材面の貫通割れは材長× 1/6 以下。
目まわり	短辺寸法× 1/2 以下。
繊維走行の傾斜比	1/8 以下。
腐朽	ないこと。
その他の欠点	利用上支障のないこと。

2. 機械による基準

区 分	基 準
曲げ強さ	2 6 . 3 N / m m ² 以上であること。

3. 寸法の基準

	区 分	表示された標準寸法と 測定した寸法との差
	標 準 寸 法	
厚さ	3 5 ・ 3 8	+ 1 - 1
幅	2 0 0 ・ 2 4 0	+ 3 - 3
長さ	4 0 0 0 ・ 3 0 0 0 ・ 2 0 0 0	+ 5 - 5

4. その他基準

区 分	基 準
定期検査	毎年 1 回以上森林林業研究所において曲げ試験を実施すること。
木口割れ防止の措置	両木口に波くぎが施されていること。

