

愛媛ブランド材の品質基準について

1 ブランド化を目指す目的

愛媛県では、ヒノキの素材生産量が平成 19 年以降全国 1 位であり、ヒノキ素材の全国シェアは約 9 % と高く、全国 10 位の素材生産量であるスギと併せた県産材の豊富な資源を活用して、全国でも有数の林産県となっている。県産材製品のブランド化を図るには、一定の品質基準による製品の差別化と供給ロットの取り揃えが必要であり、近年高まりつつある J A S 製品に対する需要に対応し、低コストで安定して製品を生産する高次加工施設の整備を進めながら、住宅メーカー等のニーズを踏まえ、競争力があり信頼性の高い J A S 製品の供給体制を整える必要がある。

このため、林業研究センターにおける原木や製品の品質・性能試験の結果を活用し、愛媛県産材製品の特徴や優位性を示すなど、製品の信頼性向上と差別化を図り、県内業界が一体となってブランド化を推進し、県産材の需要拡大による林業・木材産業の振興と森林整備の促進に資することを目的とする。

2 愛媛材のブランド化について

愛媛県林材業振興会議が平成 22 年 6 月に設立した愛媛県産材製品市場開拓協議会の活動において、大消費地等の県外市場開拓と併せて愛媛材のブランド化を推進することとし、スギ・ヒノキの品質基準を定め、ブランド材の生産と普及を図る。

愛媛ブランド材の認定機関 「愛媛県産材製品市場開拓協議会」
事務局：愛媛県林材業振興会議

3 ブランド品質基準の考え方について

平成 21 年度から開始した「愛媛ヒノキ材ブランド化推進事業」では、ヒノキ材のブランド化を事業目的としているが、スギ材についても同様にブランド化を進める必要があることから、品質基準の対象樹種はスギ・ヒノキとする。

ブランド材の品質基準は、県内スギ・ヒノキ原木の試験結果からみて、出現割合が高いと見込まれる強度基準等とし、一定の品質基準による製品の選別と需要者のニーズに応じたロットの取り揃えを可能なものとする。

(1) J A S 規格の適用

ブランド品質基準の作成にあたっては、住宅産業のニーズや公共建築物等木材利用促進法の施行などを受けて、J A S 製品に対する需要が今後拡大することから、ブランド材の品質基準は、J A S 規格を適用する。

また、目視等級区分による格付けに加え、機械等級区分による E 表示を実施し、他の製品との差別化に取り組む。

このため、これまでの J A S 相当材ではなく、各製材工場の J A S 認定取得を促進し、ブランド材はすべて J A S 製品で統一し、品質を担保することとする。

(2) 品質基準の概要

①構造用製材の甲種（梁・桁等の横架材）、乙種（縦使いの柱材等）を定める。

甲種：機械等級区分製材のみを対象

乙種：目視等級区分製材と機械等級区分製材を対象

②目視等級区分では、1 級と 2 級のみをブランド材とする。

③機械等級区分のブランド材は、目視等級の 2 級以上とし、甲種（梁・桁等の横架材）の区分はスギ E 70 以上、ヒノキ E 90 以上とする。

また、林業研究センターの試験結果によると、県産ヒノキ材の強度は、E 110 以上に該当する割合が高いことから、横架材については、ベイマツや集成材と同等となる E 110 以上の材の選別を目指す。

④含水率は人工乾燥仕上げ材として、S D 20% 以下とする。

4 愛媛ブランド材の品質基準

区分		名称	愛媛ブランド材		
材種	樹種		スギ・ヒノキ		
	JAS区分	人工乾燥構造用製材 目視等級区分(乙種) 機械等級区分製材	機械等級区分製材 (甲種構造用Ⅱ)		
	(部材名)	管柱、通し柱 間柱、土台	梁、桁		
品質基準	JAS規格での位置づけ		構造用製材(乙種)2級以上 機械等級区分製材	機械等級区分製材(甲種構造用Ⅱ) (ただし目視等級2級以上)	
	丸身		ないこと	ないこと	
	曲がり	甲種	—	仕上げ材0.2%以下	
		乙種	仕上げ材0.2%以下	—	
	節	単独節	径比が40%以下	狭い材面	径比が40%以下
				広い材面	材縁部 径比が25%以下 中央部 径比が40%以下
		集中節	径比が60%以下	狭い材面	径比が60%以下
				広い材面	材縁部 径比が40%以下 中央部 径比が60%以下
	貫通割れ	木口	長辺寸法の1.5倍以下	長辺寸法の1.5倍以下	
		材面	材長の1/6以下	材長の1/6以下	
	平均年輪幅		8mm以下	8mm以下	
	目まわり		短辺の1/2以下	短辺の1/2以下	
	腐朽		ないこと	ないこと	
	狂い、その他		軽微	軽微	
化粧表示の有無		なし	なし		
寸法基準	材長		+制限なし ~ -0mm	+制限なし ~ -0mm	
	木口の短辺及び長辺	仕上げ材	75mm未満	-0mm、+1.00mm	
			75mm以上	-0mm、+1.50mm	
		未仕上げ材	75mm未満	—	
			75mm以上	—	
乾燥方法		乾燥方法は、林業研究センターが示した技術基準による乾燥が望ましい	乾燥方法は、林業研究センターが示した技術基準による乾燥が望ましい		
含水率	天然乾燥		—	—	
	人工乾燥	仕上げ材	SD20%以下	SD20%以下	
		未仕上げ材	—	—	
測定方法		(財)日本住木センター認定機種 (高周波式含水率計ほか)	(財)日本住木センター認定機種 (マイクロ波含水率計ほか)		
強度基準	機械等級区分製材	表示基準	等級(E)表示	スギ:E70以上、ヒノキE90以上	
		測定方法	MSR(グレーディングマシン)	MSR(グレーディングマシン)	
	目視等級区分製材	構造材の種類	甲種(構Ⅰ)	JAS2級以上	JAS2級以上
			甲種(構Ⅱ)	JAS2級以上	JAS2級以上
			乙種	JAS2級以上	—
その他		強度基準はMSR(グレーディングマシン)で機械等級区分を行った場合にE表示を行う。	強度基準はMSR(グレーディングマシン)で機械等級区分を行った場合にE表示を行う。		