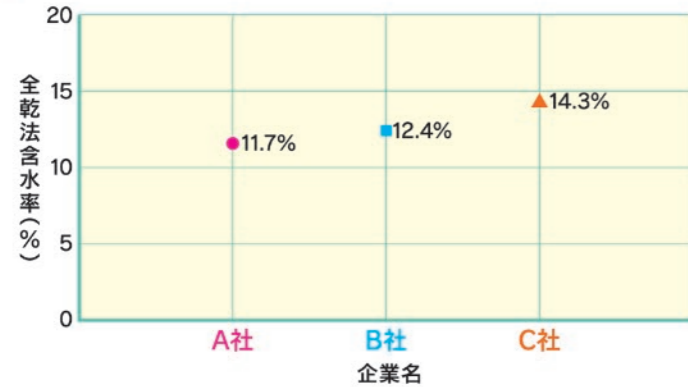


# 乾燥技術・品質管理に自信あり

## ～県・業界が共同開発した乾燥技術～

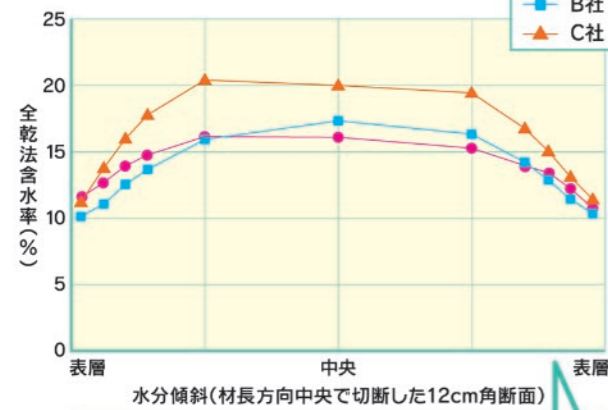
愛媛県林業研究センターと製材業界では、KD材の品質・性能の高度化に対応するため、林業研究センターに各社がKD材を持ち込み、含水率、材面・内部割れ、乾燥スケジュールの調査を行い、愛媛県独自の乾燥方法の研究とともに、研究成果のフィードバックを繰り返し、信頼のある高品質の製品乾燥を行っています。また、各社においても統一規格である、JAS規格による品質管理を進めており、平成24年度末までに全社JAS認定取得を予定しています。(現在JAS認定8社)

### ■各社サンプルの平均含水率(ヒノキ)



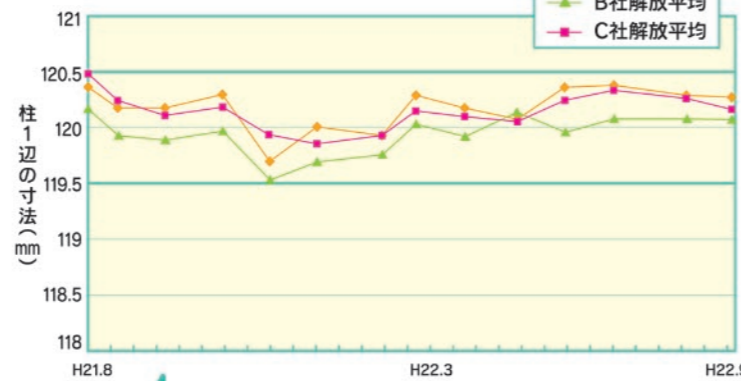
各社15本の平均含水率。最大値も20%以下で、平均含水率は15%以下であり、乾燥ムラが少ないことがわかります。

### ■製材品1本の水分傾斜(ヒノキ)



材内部の含水率を表しており、表層と中央の含水率の差が少ない方が望ましいとされています。各社とも含水率の差が7～8%程度で、材内部の乾燥ムラも少ない結果が現れています。

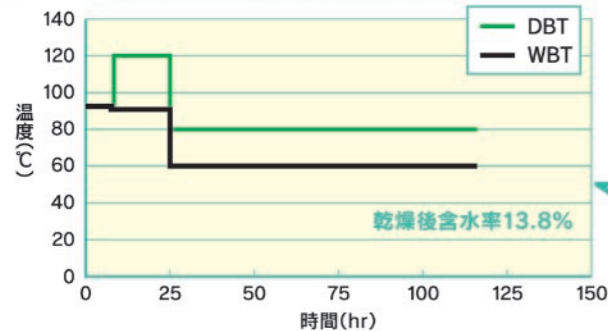
### ■1年間での寸法変化(ヒノキ)



乾燥仕上げ後の1年間の材面巾の寸法変化は最大で1mm程度であり、経年による寸法変化が少ないことがわかります。

### 【愛媛県林業研究センターによる乾燥技術開発】

#### ■乾燥スケジュール(蒸気式)



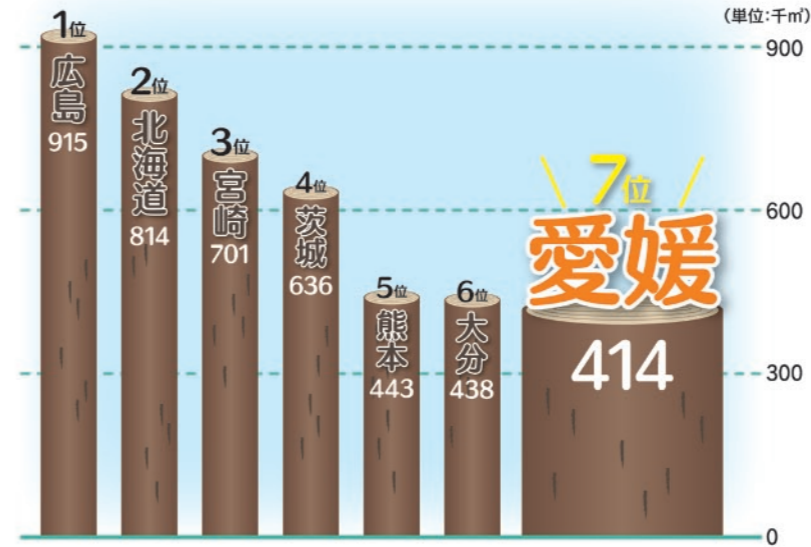
高温セット 18時間以下(乾球120℃・湿球90℃)  
セット後 90時間(乾球80℃・湿球60℃)

材面割れを防ぐため高温セットを行います。ただ、高温時間を長くすると、内部割れを起こします。研究の結果、高温セットは18時間以下、高温セット後は80℃以下で乾燥することが適切です。

# 多様な製品供給・多様な取り組み

## ～信頼のある製品を全国へ～

### ■愛媛県の製材品出荷量



製材品出荷量  
全国7位

製材品出荷量は平成22年では外材も含めて414千m³(全国7位)。国産材製品、外材製品、集成材、梱包材など多様な製品の供給が可能です。

資料:農林水産省 平成22年木材統計

## 愛媛県ではこんな取り組みも行っています

### ■木材トレーサビリティシステム

愛媛県の製材工場では、共同でトレーサビリティシステムを構築しており、準備の整った会社から取扱を開始しています。流通の各段階でICタグやQRコードにより履歴情報をクラウドシステムの中に取り込み、流通履歴、品質管理、在庫管理等を行うことにより、産地が明確な製材品を短期間で納品できる体制を整えています。



### ■森林認証制度

愛媛県の製材工場では、環境保全の点から見て適切で、社会的な利益にかなない、継続可能な森林管理を推進することを目的とした森林認証制度の認定取得を積極的に受け、原木から製材品に至るまで森林認証材として出荷できる体制を整えています。

森林認証	CoC認証	認定工場数
FSC	CoC認証	2社
PEFC	生産物認証	1社
SGEC	認証林産物流通システム	2社

### ■愛媛県中予地域材認証制度

愛媛県の久万高原町を中心に生産された木材を消費者の方々に安全・安心で満足のできる住宅建材として積極的に利用して頂くための認証制度として、森林所有者・原木生産流通・製材加工関係者が連携し、産地・品質及び生産履歴に関する事項を明らかにし、それぞれの役割と責任において販売管理票により、リレー方式で証明するシステムです。