

ぐんま優良木材品質認証実施要領

(目的)

第1 この要領は、ぐんま優良木材品質認証センター（以下「センター」という。）規約（以下「規約」という。）第3条第1項に掲げる事業を行うために必要な方法その他の事項について定める。

(定義)

第2 規約第2条に規定する優良木材製品とは、合法的な手続きを経て伐採された群馬県内産素材丸太等を原材料として生産される製品であって、別に定めるぐんま優良木材製品品質規格基準（以下「基準」という。）に適合する製材品、及び第6の認証を受けた工場が製材し生産された次の加工製品とする。

(1) 日本農林規格に適合する集成材、構造用合板又はこれらと同等と認められるもの

(2) 第三者機関で品質が認証され、センターが認めるもの

2 規約第3条の規定による認証が受けられる者は、群馬県内において、木材・木材製品の合法性・持続可能性の証明ができる事業者であり、かつ前項に規定するぐんま優良木材・木材製品を生産する製材工場、または、群馬県内産素材のみを原材料とするJAS認定合板を製造できる事業者とする。

(製品の認証申請)

第3 製品認証を受けようとする者（以下「申請者」という。）は、当該製品出荷予定日の7日前までに、ぐんま優良木材製品認証申請書（別記様式第1号）に合法木材である証明書、県内産素材である証明書を添付し、センターに提出するものとする。

2 申請者は、認証を受けようとする製品の品質や原木の産地について、製品検査後も出荷者としての責任を負うものとする。

(製品認証検査)

第4 センターは、前項の規定による製品認証申請書が提出された場合は、規約第14条の規定に基づく検査員を派遣し、申請者立ち会いのもと、申請書の内容及び申請に係る製品の検査を行い、その結果に基づき認証の適否を決定する。

2 製品認証検査実施細則は、別に定める。

(製品認証)

第5 センターは、前項の規定により検査員が基準に適合するものと認めた製材品については、ぐんま優良木材製品として認証し、認証ラベルを交付するものとする。

(工場認証)

第6 工場認証を受けようとする者（以下「申請工場」という。）は、ぐんま優良木材生産工場認証申請書（以下「工場認証申請書」という。）（別記様式第2号）をセンターに提出するものとする。

(申請工場の審査)

第7 センターは、前項の規定による工場認証申請書が提出された場合、実施委員による審査会を開催し、申請の内容審査及び現地調査を行い、別に定めるぐんま優良木材生産工場認証規程に基づき認証の適否を決定する。

2 審査にあたっては、専門委員等専門的な知識を有する者の意見を徴することができる。

(認証書の発行)

第8 センターは、審査に合格した申請工場にぐんま優良木材生産工場認証書（別記様式

- 第3号)を発行するものとする。
- 2 前項の認証を受けた工場(以下「認証工場」という。)は、工場の認証継続を希望する場合は、1年ごとに別記様式第4号によりセンターに申請するものとする。
 - 3 前項の認証書の有効期間は3年間とする。

(包括認証)

- 第9 認証工場が第2の優良木材製品を生産する場合に自社生産を原則とするが、生産に必要な技術又は設備が無く、生産工程の一部を他の工場に委託して行う等の場合は、書面による協定又は契約を行い、事前に半製品出荷承認申請書(以下「出荷承認申請書」という。)(別記様式第13号)をセンターに提出し承認を得るものとする。なお、他の工場が認証工場の場合は除く。
- 2 前項のうち、製材及び乾燥の工程は自社で行うものとする。ただし、乾燥は施設が無い場合に限り、含水率等の基準値を明示して他の工場で行うことができる。
 - 3 認証センターは、出荷承認申請書の提出があった場合は、半製品の出荷前に現地確認を行うものとする。なお、書面等で現地確認と同等の確認ができる場合は省略できるものとする。

(製品認証の特例)

- 第10 認証工場は、自工場で生産する製材品又は他の認証工場と連携して生産する製材品で、第2に規定する基準に適合する製品について、第4の規定に基づく検査に合格したものと見なすものとする。
- 2 第9の包括認証による加工製品は、第2で規定する品質性能証明等の提出又は表示により、第4の規定に基づく検査に合格したものと見なす。

(認証工場の忠実義務)

- 第11 認証工場は、認証製品の信頼性を将来にわたって維持確保するため、ぐんま優良木材品質認証実施要領及び基準を遵守しなければならない。
- 2 認証工場は、センターが発行する認証書を工場に掲げるものとする。
 - 3 認証工場は、労働安全衛生法及び同法施行規則を遵守し、安全管理に努めなければならない。
 - 4 認証工場は、自工場又は包括認証で生産する製材品及び加工製品を認証製品として出荷する場合は、基準により選別し、生産者の識別を明示した認証ラベルを貼付、または製品へ印字するとともに、出荷先にぐんま優良木材出荷証明書(別記様式第5号または5号-1)を添付しなければならない。
 - 5 認証工場は、認証製品として出荷した製品について、ぐんま優良木材製品出荷台帳(別記様式第6号または6号-1)を整理し、翌年度5月末までに台帳の写しをセンターに提出しなければならない。
 - 6 県外の認証工場は、ぐんま優良木材(加工製品)管理表(別記様式第14号)を整理し、毎月センターに報告しなければならない。
 - 7 認証工場は、認証製品として出荷した製品に瑕疵があった場合、それを補償しなければならない。
 - 8 認証工場は、出荷した認証材製品の、産地証明責任を負う。

(認証工場の定期検査)

- 第12 センターは、認証工場の状況及び製造する認証製品が適正に製造され出荷されているかを確認するため、年1回以上現地検査をしなければならない。
- 2 定期検査に必要な経費は、認証工場が負担するものとする。
 - 3 センターは、検査の結果に応じ、品質改善勧告書(別記様式第7号)により認証工場に認証製品の品質改善を勧告できるものとする。
 - 4 認証工場は、センターから前項の品質改善の勧告を受けた場合は、品質改善計画書

(別記様式第8号)により品質改善措置を講じなければならない。

- 5 センターは、第9の包括認証により製材品を生産する場合の現地検査について、認証工場で製造状況が確認できない場合は、関係先工場も確認するものとする。

(認証ラベル)

第13 認証製品には、センターが発行する認証ラベルを貼付または製品へ印字しなければならない。

- 2 認証ラベルまたは印字の意匠及び規格は別に定める。

(認証工場の再認証)

第14 認証工場として再認証を受けようとする者は、ぐんま優良木材生産工場再認証申請書(以下「再認証申請書」という。)(別記様式第9号)をセンターに提出するものとする。

- 2 センターは、再認証申請書の提出があった場合は、第7及び第8の規定に準じて再認証するものとする。

(変更届及び認証の変更)

第15 認証工場は、認証申請書又は再認証申請書の記載事項について変更があった場合には、すでに交付されている認証書を添えて、ぐんま優良木材生産工場認証事項変更届(別記様式第10号)を速やかにセンターに提出しなければならない。

- 2 センターは、前項の規定による届出があったときは、認証の変更、認証書の書換、その他必要な措置をしなければならない。

(認証書の再交付)

第16 認証工場は、認証書を汚損し、又は紛失したことにより、認証書の再交付を受けようとするときは、認証書再交付申請書(別記様式第11号)をセンターに提出しなければならない。

- 2 センターは、前項の規定により認証書の再交付申請書が提出された場合は、新たに交付する認証書にその旨を付記し再発行するものとする。

(認証の取消)

第17 センターは、認証製品及び認証工場が次に掲げる事項に該当する場合は、認証を取り消すことができるものとする。

- (1) ぐんま優良木製品認証申請書の記載事項に虚偽があったことが明らかになったとき
- (2) 認証工場から認証の取り消しの申請があったとき
- (3) 認証工場が認証製品の製造を中止したとき
- (4) 認証工場が認証基準に適合しなくなったとき
- (5) ぐんま優良木材生産工場認証申請書又はぐんま優良木材生産工場再認証申請書の記載事項に虚偽があったことが明らかになったとき
- (6) 認証工場が基準に適合しない製品を認証製品として出荷したとき
- (7) 認証工場が認証工場としての条件を失ったとき
- (8) 認証手数料及び検査手数料を納入期日までに支払わなかったとき
- (9) センターが実施する定期検査に協力しなかったとき
- (10) 第12の規定に基づく勧告に対し、品質の改善が見られなかったとき

- 2 センターは、認証製品及び認証工場が前項各号に掲げる事項に該当し認証を取り消したときは、当該申請者又は当該工場あてに認証取消通知書(別記様式第12号)を送付するものとする。

- 3 認証を取り消された認証製品の申請者及び認証工場は、すでに交付を受けた認証ラベル及び認証書をセンターに返納し、認証ラベル及び認証書の使用を中止しなければならない。

ならない。

付 則

この要領は、平成10年 4月 1日から施行する。

この要領は、平成15年 4月 1日から施行する。

この要領は、平成19年 4月 1日から施行する。

この要領は、平成21年 7月 1日から施行する。

この要領は、平成22年 4月 1日から施行する。

この要領は、平成23年 7月 1日から施行する。

この要領は、平成25年 2月14日から施行する。

ぐんま優良木材製品品質規格基準

区分	品質基準	寸法基準	乾燥基準																			
構造用製材	<p>「製材の日本農林規格」に定める目視等級区分構造用製材規格の1級とする。</p>	<p style="margin: 0;">単位：mm</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th colspan="2" style="width: 30%;">区 分</th> <th style="width: 70%;">表示寸法との差</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="2" style="text-align: center; vertical-align: middle;">短 辺 及び 長 辺</td> <td style="text-align: center;">75 未満</td> <td style="text-align: center;">- 0 +1.0</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">75 以上</td> <td style="text-align: center;">- 0 +1.5</td> </tr> <tr> <td colspan="2" style="text-align: center;">材 長</td> <td style="text-align: center;">- 0 制限無し</td> </tr> </tbody> </table>	区 分		表示寸法との差	短 辺 及び 長 辺	75 未満	- 0 +1.0	75 以上	- 0 +1.5	材 長		- 0 制限無し	<p>含水率 20%以下とする。 (SD20 又は D20)</p>								
区 分		表示寸法との差																				
短 辺 及び 長 辺	75 未満	- 0 +1.0																				
	75 以上	- 0 +1.5																				
材 長		- 0 制限無し																				
造作用製材	<p>「針葉樹の造作用製材の日本農林規格」に定める無節、上小節、小節とする。 ただし、壁板類の本実加工等をしたので、抜け節、きずなど欠点を補修したものはこの限りではない。</p>	<p style="margin: 0;">単位：mm</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th colspan="3" style="width: 30%;">区 分</th> <th style="width: 70%;">表示寸法との差</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="2" style="text-align: center; vertical-align: middle;">木口の短辺及び木口の長辺</td> <td rowspan="2" style="text-align: center; vertical-align: middle;">仕上げ材</td> <td style="text-align: center;">75 未満</td> <td style="text-align: center;">- 0 +1.0</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">75 以上</td> <td style="text-align: center;">- 0 +1.5</td> </tr> <tr> <td rowspan="2" style="text-align: center; vertical-align: middle;">未仕上げ材</td> <td style="text-align: center;">75 未満</td> <td style="text-align: center;">- 0 +2.0</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">75 以上</td> <td style="text-align: center;">- 0 +3.0</td> </tr> <tr> <td colspan="3" style="text-align: center;">材 長</td> <td style="text-align: center;">- 0 制限無し</td> </tr> </tbody> </table>	区 分			表示寸法との差	木口の短辺及び木口の長辺	仕上げ材	75 未満	- 0 +1.0	75 以上	- 0 +1.5	未仕上げ材	75 未満	- 0 +2.0	75 以上	- 0 +3.0	材 長			- 0 制限無し	<p>含水率 18%以下とする。 (SD18 又は D18)</p>
区 分			表示寸法との差																			
木口の短辺及び木口の長辺	仕上げ材	75 未満	- 0 +1.0																			
		75 以上	- 0 +1.5																			
未仕上げ材	75 未満	- 0 +2.0																				
	75 以上	- 0 +3.0																				
材 長			- 0 制限無し																			
広葉樹製材	<p>「広葉樹製材の日本農林規格」に定める特等とする。</p>	<p style="margin: 0;">単位：mm</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 30%;">区 分</th> <th style="width: 70%;">表示寸法との差</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td style="text-align: center;">木口の短辺及び木口の長辺</td> <td style="text-align: center;">- 0 制限無し</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">材 長</td> <td style="text-align: center;">- 0 制限無し</td> </tr> </tbody> </table>	区 分	表示寸法との差	木口の短辺及び木口の長辺	- 0 制限無し	材 長	- 0 制限無し	<p>含水率 13%以下とする。 (SD13 又は D13)</p>													
区 分	表示寸法との差																					
木口の短辺及び木口の長辺	- 0 制限無し																					
材 長	- 0 制限無し																					

区分	品質基準	寸法基準	乾燥基準	接着の品質基準																				
下地用たて継ぎ材	<p>下地用たて継ぎ材の規格は存在しないため、「製材の日本農林規格」の「下地用製材の規格」の材面の品質、インサイジング、保存処理、寸法を適用する。なお、たて継ぎ部については「枠組壁工法用たて継ぎ材の日本農林規格」の「たて枠用たて継ぎ材の規格」の材料及びたて継ぎ部の項を、含水率については、「集成材の日本農林規格」の「構造用集成材」の含水率の項を適用する。</p> <p>また、接着剤については、「集成材の日本農林規格」の「構造用集成材」使用環境Cの長さ方向の接着に用いる接着剤の項を適用する。接着の品質については、「枠組壁工法用たて継ぎ材の日本農林規格」の「たて枠用たて継ぎ材の規格」の接着の程度の項を一部変更して適用する。</p>	<p style="text-align: center;">単位：mm</p> <table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <thead> <tr> <th colspan="2">区分</th> <th colspan="2">表示寸法との差</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="2">木口の短辺及び木口の長辺</td> <td rowspan="2">仕上げ材</td> <td>75未満</td> <td>-0 +1.0</td> </tr> <tr> <td>75以上</td> <td>-0 +1.5</td> </tr> <tr> <td rowspan="2"></td> <td rowspan="2">未仕上げ材</td> <td>75未満</td> <td>-0 +2.0</td> </tr> <tr> <td>75以上</td> <td>-0 +3.0</td> </tr> <tr> <td colspan="2">材長</td> <td colspan="2">-0 制限無し</td> </tr> </tbody> </table> <p>ただし、仕上げ材のうち、SD15と表示するものにあつては、同表木口の短辺及び長辺の項中「-0」とあるのは「-0.5」と読み替えるものとする。</p>	区分		表示寸法との差		木口の短辺及び木口の長辺	仕上げ材	75未満	-0 +1.0	75以上	-0 +1.5		未仕上げ材	75未満	-0 +2.0	75以上	-0 +3.0	材長		-0 制限無し		含水率 15%以下とする。	<p>次に掲げる樹脂又はこれらと同等以上の性能を有するものであること。</p> <p>レゾルシノール樹脂及びレゾルシノール・フェノール樹脂、水性高分子イソシアネート系樹脂、マシ樹脂、マシユリア共縮合樹脂（日本工業規格（以下「JIS」という。）K 6806に定める1種1号の性能を満足するもの。）別記の煮沸繰返し試験又は減圧加圧試験を行い、次の1及び2の基準に適合すること。</p> <ol style="list-style-type: none"> 1 フィンガーの長さが16mm以下の場合には、1サイクル終了時のはく離率が5%以下であること。ただし、その時のはく離率が5%を超えた場合には、更に2サイクルの処理を行い、その終了時のはく離率が10%以下であること。 2 フィンガーの長さが16mmを超える場合には、1サイクル終了時の平均はく離率が5%以下であること。ただし、その時の平均はく離率が5%を超えた場合には、更に2サイクルの処理を行い、その終了時の各試験片のはく離率が15%以下であり、かつ、平均はく離率が10%以下であること。
区分		表示寸法との差																						
木口の短辺及び木口の長辺	仕上げ材	75未満	-0 +1.0																					
		75以上	-0 +1.5																					
	未仕上げ材	75未満	-0 +2.0																					
		75以上	-0 +3.0																					
材長		-0 制限無し																						

上記以外の区分及び製品については、日本農林規格に準ずるものとする。また、加工製品は、第三者機関が認める品質とする。

別記

1 試験試料の採取

煮沸繰返し試験、及び減圧加圧試験に供する試験片を切り取る下地用たて継ぎ材（以下「試料たて継ぎ材」という。）の採取は、次の表の左欄に掲げる下地用たて継ぎ材の枚数又は本数に応じ、1 荷口からそれぞれ同表の右欄に掲げる枚数又は本数を任意に抜き取る方法によるものとする。

荷口の下地用たて継ぎ材の枚数又は本数	試料たて継ぎ材の枚数又は本数	
2,000 枚以下	20	煮沸繰返し試験、及び減圧加圧試験において再試験を行う場合は、左に掲げる試料たて継ぎ材の枚数又は本数の 2 倍の試料たて継ぎ材を採取する。
2,001 枚以上 5,000 枚以下	25	
5,001 枚以上 15,000 枚以下	30	
15,001 枚以上 40,000 枚以下	40	
40,001 枚以上	50	

2 試験結果の判定

(1) 煮沸繰返し試験、及び減圧加圧試験にあつては、1 荷口から採取された試料たて継ぎ材から切り取られた試験片のうち、当該試験に係る基準に適合するものの数が当該試験に係る総数の 90% 以上であるときは、その荷口の下地用たて継ぎ材は、当該試験に合格したものとし、70% 未満であるときは、不合格とする。適合するものの数が 70% 以上 90% 未満であるときは、その荷口の下地用たて継ぎ材について、改めて当該試験に要する試料たて継ぎ材を採取して再試験を行い、その結果、適合するものの数が 90% 以上であるときは、当該試験に合格したものとし、90% 未満であるときは、不合格とする。

3 試験の方法

(1) 煮沸繰返し試験又は減圧加圧試験

ア. 試験片の作成

試験片は、各試料たて継ぎ材から、中央部にフィンガージョイントを含む、木口断面寸法をそのままとした長さ 180 mm のものを採取する。フィンガーの長さが 16 mm 以下の場合、フィンガーの先端部を切断し、木口に接着層が露出した試験片を 1 個作成する。フィンガーの長さが 16 mm を超える場合は、フィンガーの中央部を切断し、試験片を 2 個作成する。

イ. 試験の方法

1 サイクル終了時のはく離率又は平均はく離率を算出し、はく離率又は平均はく離率が 5% を超えた場合には、更に 2 サイクルの処理を行い、その終了時のはく離率又は平均はく離率を算出する。