

あかね材認証制度実施要領

(目的)

第1 この要領は、あかね材認証機構（以下「認証機構」という。）があかね材認証機構設置規定第2条の(1)に掲げる事業を行うために必要な事項について定める。

(定義)

第2 この要領において、「あかね材」とは、合法性が証明された県産材で、第3で定める規格基準を満たす木材製品をいう。

2 この要領において、あかね材認証制度（以下「制度」という。）とは、「あかね材」を製造する製材工場の認証と公表を実施し、消費者が安心して使用でき「あかね材」を供給する制度をいう。

3 この要領において、「認証事業者」とは、第5で認証を受けた事業者とする。

(規格基準)

第3 「あかね材」の規格基準は別紙1による。

(認証要件)

第4 この制度における製材工場の認証要件は、別紙2による。

(製材工場の認証)

第5 この制度における製材工場として認証を受けようとするものは、「あかね材」製材工場認証申請書（別記様式第1号）を認証機構に提出する。

2 認証機構は、認証審査部会が申請書の内容について審査を実施し、適正と認めた場合は、申請者に「あかね材」認証製材工場認定通知（別記様式第2号）を交付し、認証製材工場名簿（別記様式第3号）に記載する。

3 認証期間は1年間とし、毎年更新する。

(認証製材工場の責務)

第6 認証された製材工場（以下「認証製材工場」という。）は、製材過程において、食痕が確認できた製材品について、第3に定める規格基準に適合するものを「あかね材」として確保する。その際「あかね材」認証ラベルを貼付する。

2 認証製材工場は、等外の製材品については、「あかね材」としては一般市場には出荷せず、認証製材工場の責任の範囲において、取り扱いを判断する。

(「あかね材」認証マーク)

第7 認証マークは、ラベルにより表示することとし、原則として製品ごとに貼付する。

2 認証マークは、製品情報を記載したラベルと合わせて表示することができる。

(確認検査)

第8 認証機構は、「あかね材」が適正に製造され管理されていることを確認するために現地検査を行う。

2 現地検査の方法等については、別紙3による。

(認証事業者の取消し)

第9 認証機構は認証製材業者が次に掲げる行為をした場合は、当該事業者の認証を取消すことができる。

(1) 第6で定める責務に反する行為

(2) 制度の信頼を著しく損なう恐れのある不正、不適當な行為

2 認証事業者が前項各号に定める行為をしたことが明らかとなった場合、または当該行為の疑いがある場合、認証機構は当該事業者に対して調査をすることができる。

3 認証の取消し処分を受けた事業者は、第5で定める認証申請を行うことはできない。

附則

1 この要領は、平成22年8月30日 から適用する。

2 この要領は、平成24年4月21日 から適用する。

「あかね材」の規格基準

(「あかね材」の対象部材)

第1 「あかね材」の対象となる部材は次表のとおりとする。

区 分		部 材
造作用製材		天井板、壁板、床板等
構造用製材	甲 種	土台、大引、根太、梁、桁、胴差、母屋、棟木等
	乙 種	通し柱、管柱、間柱、小屋束等

(「あかね材」の品質、寸法、乾燥の基準について)

第2 「あかね材」の品質、寸法、乾燥は、「三重の木」規格基準を準用するものとする。

(「あかね材」の等級区分)

第3 「あかね材」の等級区分は、材面に食痕の見られないAA等級と食痕の見られるものについてはその程度に応じて軽微な順にA等級、B等級、C等級に区分し、全部で4段階に等級区分する。

食痕の見られるものについては製品の等級区分は、製材のJAS規格における目視等級区分甲種構造用製材の材面の品質基準のうち、構造用Ⅱの広い材面の材縁部の節の基準を準用する。

したがって、構造用Ⅱの広い材面の材縁部の節の基準において、「節径比(材面の幅に対する節の径の百分率)」を「あかね径比(材面の幅に対する食痕の幅の百分率)」と読み替えることとし、あかね材については「節径比15%以下の1級」を「あかね径比15%以下のA等級」、以下同様に「節径比25%以下の2級」を「あかね径比25%以下のB等級」、「節径比35%以下の3級」を「あかね径35%以下のC等級」に区分する。

但し、食痕が材面の15cmの間に2個以上集中する場合は、集中節径比の規格を準用して、それぞれのあかね径比の合計をあかね径比とするが、その場合のあかね径比はJAS規格の集中節の径比の基準は適用しない。

(参 考)

(構造用Ⅱの広い材面の材縁部の節の基準による等級区分)

等 級	1 級	2 級	3 級
節径比	15%以下	25%以下	35%以下



(あかね材の等級区分)

等 級	AA等級	A等級	B等級	C等級
あかね径比	0%	15%以下	25%以下	35%以下

別紙 2

「あかね材」認証製材工場の要件

(認証の条件)

第1 認証製材工場は、原則として次の各号に掲げる条件を満たさなければならない。

- (1) 「三重の木」認証製材工場であること。
- (2) 認証製材工場の製造工程において、委託等により他の工場が一部の行程を担う製造方式をとる場合は、第5の要件を満たすこと。
- (3) 「あかね材」の等級区分が管理できる体制が整備されていること。

(施設基準)

第2 認証製材工場は、原則として次の各号に掲げる施設を所有していなければならない。

- (1) 作業場の広さ
「あかね材」と一般材を区分して、製品の移動や運搬をフォークリフト等で行うのに必要な広さと明るさを有し、作業に支障を来すことなく、安全で効率的な作業環境が確保されていること。
- (2) 木材製品保管施設
「あかね材」を一般材と区分して保管するのに必要な広さ、明るさ及び製品の品質を保持できる施設であること。

(品質管理)

第3 認証製材工場は、品質管理に必要な品質管理器具（ノギス、直定規、直角定規）及び「あかね材の等級区分サンプル帳」を所有していなければならない。

(製造管理)

第4 認証製材工場は、「あかね材」の等級区分の基準を従業員に周知し、従業員の「あかね材」に関する意識の向上に努めなければならない。

(他の工場が行程の一部を担う製造方式)

第5 認証製材工場は、「あかね材」の製造において、他の工場へ行程の一部を委託等する場合は、次の各号に掲げる条件を満たさなければならない。

- (1) 木材製品に対する責任は認証工場が負うこと。
- (2) 委託先の工場において製品管理が明確になされており、他製品との混合が生じないこと。

(「あかね材」認証マーク)

第6 認証マークの図柄は下図のとおりとし、あかね材製品の各本、各枚、各束又は各梱包ごとに見やすい箇所に、マークの印刷されたラベルを貼付する。



「あかね材」認証製材工場検査要領

(目的)

第1 この要領は、「あかね材」の品質を確保するため、認証製材工場の現地検査を実施する方法について定める。

(現地検査)

第2 現地検査は、認証製材工場が申請どおり製造・品質管理及び選別を行っているかどうかについて検査を行う。

(検査実施)

第3 現地検査は、原則として年1回以上実施する。
但し、検査又は確認の必要が生じた場合にあっては、適宜実施する。

(検査項目)

第4 現地検査においては、次の項目について検査を行う。

- (1) 「あかね材」と一般材とを仕分けた上での保管状況
- (2) 品質管理器具（ノギス、直定規、直角定規）及び「あかね材の等級区分サンプル帳」の備え付け状況
- (3) 書類の整備、保管状況

(検査方法)

第5 検査は、保管されているあかね材の荷口から1割の試料を無作為の抜き取法により行う。

- (1) 「あかね材」と一般材との仕分け状況
- (2) 「あかね材」の等級区分（試料のうち10本について行う）
- (3) 担当職員（あかね材選別士）からのヒアリング

(検査結果の報告)

第6 検査は、検査員が別紙様式に基づいて行い、その結果をあかね材認証機構会長に報告する。

別紙様式

あかね材認証製材工場検査報告書

工場名	
検査年月日	
立会者	
検査員氏名	

1 あかね材と一般材との仕分け状況 **適 否**

2 あかね材の保管状況 **適 否**

「あかね材」と一般材が混在しないよう、「あかね材」の保管場所がテープや標識等により明示されていること等を確認

3 あかね材の等級区分（試料のうち10本について行う）

合格 不合格

抜き取り本数： 10本（枚）	不良数： 本（枚）
----------------	-----------

4 品質管理器具（ノギス、直定規、直角定規）及び「あかね材の等級区分サンプル帳」の備え付け状況 **適 否**

5 書類の整備、保管状況 **適 否**

あかね材の出荷、在庫に関する情報が把握できるよう管理簿が整備されていることを確認

6 担当職員（あかね材選別士）からのヒアリング結果

--

