

認証かごしま材認証実施要領

（目 的）

- 第 1 この要項は、かごしま材認証協議会（以下「認証協議会」という。）が、かごしま材の認証に関する事業、認証についての指導及び検査等に関す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。

（対象品目）

- 第 2 認証かごしま材の認証対象品目は別紙 1 による。
2 認証かごしま材の認証対象品目の改定については、認証協議会において決定する。

（認証かごしま材の基準）

- 第 3 認証かごしま材とは、別紙 2 に定めた「認証かごしま材の基準」による。
2 認証かごしま材の基準の改定については、認証協議会において決定する。

（認証かごしま材の認証）

- 第 4 認証かごしま材とは、認証協議会が認証した認証工場が製造し、第 5 に定める基準を満たした製品。

（認証工場の備えるべき要件）

- 第 5 認証工場の備えるべき要件は、認証かごしま材生産工場認証基準による。
2 認証かごしま材生産工場認証基準の改定については、認証協議会において決定する。

（認証工場の申請）

- 第 6 工場認証を受けようとする工場（以下「申請工場」という。）は、認証かごしま材生産工場申請書（以下「工場認証申請」という。）（様式 1 号）に関係書類を添えて認証協議会に提出する。

（認証工場の審査）

- 第 7 認証協議会は前条の規定により申請があったときは、工場認証申請書に基づいて原則として 3 箇月を超える範囲で 2 回審査を行い、認証の適否を決定する。
2 認証協議会は、専門的な知識を有する者を招き、意見を聴することができる。

（工場認証書の発行）

- 第 8 認証協議会は、審査に合格した申請工場に認証かごしま材生産工場認証書（以下「工場認証書」という。）（様式第 2 号）を発行するものとする。
2 前項の工場認証書の有効期限は、認証書の発行の日から 1 年間とする。ただし、初回認証書の有効期限は、申請年度の 3 月 31 日までとする。

（認証工場の検査）

- 第 9 認証協議会は、認証工場が製造する認証製品が適正に製造されていることを確認するため毎年検査を行う。
2 検査の方法等については、認証かごしま材認証工場検査実施要領による。
3 認証かごしま材認証工場検査実施要領の決定については、認証協議会において決定する。

（認証工場の忠実義務）

- 第 10 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、認証かごしま材認証実施要領を遵守しなければならない。

- 2 認証工場は、認証製品が適正に製造されていることを確認するために監査を実施し、その結果を協議会に報告しなければならない。
- 3 認証工場は、認証製品として出荷した製品に関する情報について、出荷台帳に整理・保管するとともに、毎月5日までに前月分の認証製品の出荷数量を認証協議会に報告しなければならない。
- 4 認証工場は、自社が生産した認証かごしま材について責任をもち、消費者等からの相談に対して誠意をもって対応し、認証製品に対する苦情を受け付けた場合は内容とその対応について消費者等相談報告書（様式第3号）により、認証協議会に報告しなければならない。
- 5 認証工場は、認証かごしま材ナビの運用に協力しなければならない。
- 6 前項の認証かごしま材ナビのデータは、消費者等に、常に新鮮な情報を提供するように努めなければならない。

（認証ラベル）

- 第11 認証工場は、品質の保証をするため、認証協議会が発行する認証ラベルを認証製品に貼付しなければならない。
- 2 認証工場は、認証かごしま材を出荷する時は、前項の認証ラベルを貼付した認証かごしま材に鹿児島県産材出荷証明書（様式4-1号）及び認証かごしま材出荷証明書（様式4-2）を添付して出荷しなければならない。
 - 3 認証工場は、認証ラベルの意匠を、認証製品の普及宣伝も用いることができる。

（認証工場の再認証）

- 第12 認証工場として再認証を受けようとする者は、認証かごしま材生産工場再認証申請（以下「工場再認証申請書」という。）（様式5号）を認証協議会に提出する。
- 2 再認証の審査の方法は、第9に規定する申請工場の審査に準ずる。
 - 3 工場再認証書の発行は、第10に規程する工場認証書の発行に準ずる。
 - 4 工場再認証書は、認証を受けている対象品目を一括認証できるものとする。

（変更届）

- 第13 認証工場は、工場認証申請書又は工場再確認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、認証かごしま材認証工場事項変更届（様式6号）を認証協議会あてに速やかに提出しなければならない。

（認証の変更）

- 第14 認証協議会は、前条の規程による提出があったときは、認証の変更、工場認証書の書換、その他必要な措置をとらなければならない。

（工場認証書の再交付願）

- 第15 認証工場は、工場認証書を汚損し、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、認証協議会あてに認証かごしま材工場認証書再交付願（様式7号）を提出しなければならない。

（工場認証書の再交付）

- 第16 認証協議会は、前条の規程により認証書の再交付願があったときは、新たに交付する認証書にその旨を付記して再発行しなければならない。

（認証製品の相談・指導）

- 第17 認証協議会は、認証製品の信頼性を将来にわたって維持確保するため、消費者からの認証製品に対する相談を受け付け、必要に応じて認証工場に対して指導を行うものとする。

- 2 認証協議会は、認証工場からの監査報告、消費者等相談報告書等の提出等がないときは、認証ラベルの貼付の一時中止等の指導を行うことができるものとする。

(認証の取消)

- 第21 認証協議会は、次の各号に掲げる事項に該当する場合に認証を取り消すものとする。
- (1) 認証工場から認証の取り消し申請があったとき。(様式8号)
 - (2) 認証工場から認証製品の製造をしたとき。
 - (3) 認証工場が提出した認証申請書又は再認証申請書の記載事項に虚偽があったとき。
 - (4) 認証工場が認証工場としての条件を失ったとき。
 - (5) 認証協議会の信用をおとしめ、かつ認証協議会の指導に従わないとき。
- 2 認証工場が前号に掲げる事項に該当して認証を取り消されたときは、認証協議会は当該工場あてに認証かごしま材認証工場取消通知書(様式9号)を送付しなければならない。
- 3 認証を取り消された認証工場は、すでに交付を受けた工場認証書を認証協議会に返納し、認証ラベルの使用を中止しなければならない。

- 付 則 この要領は、平成16年1月20日から施行する。
この要領は、平成17年5月19日から施行する。
この要領は、平成20年4月1日から施行する。
この要領の第10「認証の発行」については、平成24年度から部材全ての認証期間を「4月1日から3月31日」とする。
この要領は、平成24年4月1日から施行する。
この要領は、令和3年6月28日から施行する。

(別紙 1)

認証かごしま材の認証対象品目

I 針葉樹構造用製材：甲種構造材

II 針葉樹構造用製材：乙種構造材

III 構造用集成材

IV 針葉樹造作材：壁板材

V 針葉樹下地材

VI フローリング材：単層フローリング

(別紙 2)

認 証 か ご し ま 材 の 基 準

認証かごしま材とは

県内で育成、加工された丸太、製材品の中から用途ごとに品質寸法、乾燥などが日本農林規格(2級以上)を満たした材を「認証かごしま材」という。

1 乾燥について

(1) 構造材

基本的には日本農林規格に準じるが、乙種構造材(柱など)、甲種構造材(梁、桁など)とも、仕上げ材、未仕上げ材の20 %以下とする。

区 分		含 水 率
仕上げ材	SD15	1 5 %
	SD20	2 0 %
未仕上げ材	D15	1 5 %
	D20	2 0 %

(注) 仕上げ材(SD):乾燥処理を施した後、材面調整を行い寸法仕上げしたものをいう。
以下 同 じ。

未仕上げ材(D):乾燥処理を施した後、材面調整を行っていないもの。

(2) 造作材(壁板類)

日本農林規格に準ずることとし、下の表に示す数値以下とする。

区 分		含 水 率
仕上げ材	SD15	1 5 %
	SD18	1 8 %
未仕上げ材	D15	1 5 %
	D18	1 8 %

(3) 下地材

日本農林規格に準ずることとし、下の表に示す数値以下とする。

区 分		含 水 率
仕上げ材	SD15	1 5 %
	SD20	2 0 %
未仕上げ材	D15	1 5 %
	D20	2 0 %

(4) フローリング(単層フローリング)

下の表に示す数値とする。

材 料	含 水 率	許 容 範 囲
針葉樹 及び 広葉樹	11%	±3%

2 寸法について

(1) 構造材

(単位：mm)

区 分		木口の短辺 及び長 辺	表示寸法と測定寸法との差	
仕上げ材	SD15	75未満	+1.5	-0.5
		75以上	+2.0	-0.5
	SD20	75未満	+1.5	-0
		75以上	+2.0	-0
未仕上げ材	D15 ・ D20	75未満	+1.5	-0
		75以上 105未満	+2.0	-0
		105以上	+5.0	-0
材 長			+ 制限なし	- 0

(2) 造作材(壁板類)

(単位：mm)

区 分		木口の短辺 及び長 辺	表示寸法と測定寸法との差	
仕上げ材	SD15	75未満	+1.0	-0.5
		75以上	+1.5	-0.5
	SD18	75未満	+1.0	-0
		75以上	+1.5	-0
未仕上げ材	D15 ・ D18	75未満	+2.0	-0
		75以上 105未満	+3.0	-0
		105以上	+5.0	-0
材 長			+ 制限なし	- 0

(3) 下地材

(単位：mm)

区 分		木口の短辺 及び長 辺	表示寸法と測定寸法との差	
仕上げ材	SD15	75未満	+1.0	-0.5
		75以上	+1.5	-0.5
	SD20	75未満	+1.0	-0
		75以上	+1.5	-0
未仕上げ材	D15 ・ D20	75未満	+2.0	-0
		75以上 105未満	+3.0	-0
		105以上	+3.0	-0
材 長			+ 制限なし	- 0

(4) フローリング(単層フローリング)

ア 表示された寸法と測定した寸法の差が次の表の数値以下であること。

(単位：mm)

品 目	フローリングボード
厚 さ	1. 不陸緩和材を貼付したもの ± 0.5 2. 上記以外のもの ± 0.3
幅	± 0.5
長 さ	+制限なし・-0

イ 厚さが、次の表の数値以上であること。

(単位：mm)

区 分	フローリングボード	
	直張の用に供するもの	根太張の用に供するもの
長 さ	6	12

3. 材面品質について

(1) 甲種構造材Ⅰ

区 分		認 証 か ご し ま 材	
		J A S 1 級	J A S 2 級
節 (材面における欠け、傷及び穴を含む。以下同じ)		径比が20 %以下であること。	径比が40 %以下であること。
		集中節の径比にあたっては、上記基準の1.5 倍以下とする。	
丸 身 (りょう線上に存在する欠け及び傷を含む。以下同。)		10 %以下であること。	20 %以下であること。
貫通割れ	木 口	長辺寸法以下であること。	長辺の寸法の1.5 倍以下であること。
	材 面	ないこと。	材長の1/6 以下であること。
目 ま わ り		短辺寸法の1/2 以下であること。	同 左。
繊維走行の傾斜比		1:12 以下であること。	1:8 以下であること。
平均年輪幅		6 mm以下であること。	8 mm以下であること。
腐 朽		ないこと。	①程度の軽い腐れ 10 %以下。 ②程度の重い腐れないこと。
曲 が り		仕上げ材(0.1 %以下)	仕上げ材(0.2 %以下)
狂い及びその他の欠点		軽微なこと。	顕著でないこと。

(2) 甲種構造材 II

区 分			認 証 か ご し ま 材	
			J A S 1 級	J A S 2 級
節 (集中節を除く)	狭い材面		径比が20 %以下であること。	径比が40 %以下であること。
	広 い 材 面	材縁部	径比が15 %以下であること。	径比が25 %以下であること。
		中央部	径比が30 %以下であること。	径比が40 %以下であること。
集 中 節	狭い材面		径比が30 %以下であること。	径比が60 %以下であること。
	広 い 材 面	材縁部	径比が20 %以下であること。	径比が40 %以下であること。
		中央部	径比が45 %以下であること。	径比が60 %以下であること。
丸 身			10 %以下であること。	20 %以下であること。。
貫通割れ		木 口	長辺寸法以下であること。	長辺の寸法の1.5 倍以下であること。
		材 面	ないこと。	材長の1／6 以下であること。
目 ま わ り			短辺寸法の1／2 以下であること。	同 左。
繊維走行の傾斜比			1：12 以下であること。	1：8 以下であること。
平 均 年 輪 幅			6 mm以下であること。	8 mm以下であること。
腐 朽			ないこと。	① 程度の軽い腐れ 10 %以下。 ② 程度の重い腐れないこと。
曲 が り			仕上げ材(0.1 %以下)	仕上げ材(0.2 %以下)
狂い 及び その他の欠点			軽微なこと。	顕著でないこと。

(3) 乙種構造材

区 分		認 証 か ご し ま 材	
		J A S 1 級	J A S 2 級
節（集中節を除く）		径比が30 %以下であること。	径比が40 %以下であること。
集 中 節		径比が45 %以下であること。	径比が60 %以下であること。
丸 身		10 %以下であること。	20 %以下であること。
貫通割れ	木 口	長辺寸法以下であること。	長辺の寸法の1.5 倍以下であること。
	材 面	ないこと。	材長の1／6 以下であること。
目 ま わ り		短辺寸法の1／2以下であること。	同 左。
繊維走行の傾斜比		1:12 以下であること。	1:8 以下であること。
平 均 年 輪 幅		6 mm以下であること。	8 mm以下であること。
腐 朽		ないこと。	① 程度の軽い腐れ 10 %以下。 ② 程度の重い腐れないこと。
曲 が り		仕上げ材（0.1 %以下）	仕上げ材（0.5 %以下）
狂い 及び その他の欠点		軽微なこと。	顕著でないこと。

(4) 造作材（壁板類）

区 分			認 証 か ご し ま 材	
			無 節	小 節
節	材長2 m未満	ないこと。	長径20 mm以下 (生き節以外 10 mm) 5 個以内。	
	材長2 m以上 木口長辺 210 mm未満		長径20 mm以下 (生き節以外10 mm) 6 個以内	
	材長2 m以上 木口長辺 210 mm以上		長径20 mm以下 (生き節以外10 mm) 8 個以内	
材面の色		色について基準はなし。		
丸 身		ないこと。	ないこと。	
腐 朽、虫 穴、随 心		ないこと。	ないこと。	
割 れ	貫通割れ	木 口	木口の長辺の寸法以下。	木口の長辺の寸法以下。
		材 面	ないこと。	ないこと。
	材面の短小割れ (割れの長さの合計)		材長の5 %以下。	材長の10 %以下。
曲 が り	木口の短辺・長辺が 75 mm以下のもの。 または、木口の 短辺が30 mm 以下で、長辺が 75 mmを 超えるもの。	0.5 %以下。	1.0 %以下。	
	上記以外のもの。	0.2 %以下。	0.4 %以下。	
そり(幅ぞりを含む)、ねじれ		極めて軽微であること。	顕著でないこと。	
欠け、傷、穴、入り皮 やにつぼ		ないこと。	軽微であること。	
変色、あて、かび その他の欠点		極めて軽微であること。	顕著でないこと。	

(※) この基準の判定は、良面とする。

(5) 下地材

区 分		認 証 か ご し ま 材	
		1 級	2 級
節 (材面における欠け、傷及び穴を含む。)		径比が30 %以下であること。	径比が60 %以下であること。
丸身 (りょう線上に存在する欠け、傷及び穴を含む。)		30 %以下であること。	50 %以下であること。
貫通割れ	木 口	長辺の1.5 倍以下であること。	長辺の2.0 倍以下であること。
	材 面	材長の1／6 以下であること。	材長の1／3 以下であること。
曲 が り	木口の長辺が75 mm以下、または短辺が30 mm以下のもの。	1.0 %以下であること。	1.5 %以下であること。
	上記以外の寸法。	0.5 %以下であること。	1.0 %以下であること。
そり(幅ぞりを含む。)又はねじれ。		軽微であること。	顕著でないこと。
腐朽、変色、入り皮やにつぼ、かび、あてその他の欠点		軽微であること。	顕著でないこと。

(※) この基準の判定は、不良面(欠点の程度の大きい材面)について行う。

(6) フローリング(単層フローリング)

ア 表面の品質

区 分	認 証 か ご し ま 材	
	フローリング ボード	
節	1 広葉樹を材料としたものにあつては、長径が1 mm(他の材面に貫通した抜け節、腐れ、節、又は抜けやすい節にあつては5 mm、その他の抜け節腐れ節 又は抜けやすい節にあつては7 mm)以下であり、材長0.5 m 又は0.5 m未満の端数につき、2個以下であること。ただし、長径が3 mm以下の生き節の数は算入しない。 2 針葉樹を材料としたもので根太張用と表示しようとするものにあつては、長径が40mm(抜けるおそれのない死節にあつては20 mm、抜け節、腐れ節 又は抜けやすい節であつて隙間がなく、脱落 又は 陥没のおそれがないように補修したものについては25 mm)以下であり、材長2 m 又は 2 m未満の端数につき6個以下であること。ただし、長径が3 mm以下の生き節の数は算入しない。	

節	3 針葉樹を材料としたもので直張用と表示しようとするものにあつては、長径が40mm(抜け節、腐れ節又は抜けやすい節であつて隙間がなく、脱落又は陥没のおそれがないように補修したものについては30mm)以下であること。
入り皮 やにつぼ やにすじ	入り皮、やにつぼ 及び やにすじの幅が3 mmを超えるものにあつては長さ30 mm以下、3 mm以下のものにあつては長さ60 mm以下であること。
腐れ 及び ぜい心	ないこと。
変 色	樹種固有の色沢に大きな変化がなく、見にくくない程度のもの 又は 色沢の変化が局部的で、美観を損なわない程度のものであること。
丸 身	ないこと。
割 れ	1 表面に塗装仕上げを施していないものの干割れ(サンダー等で容易に除去できる程度の割れをいう。以下同じ。)にあつては目立たないものであること。 2 その他のものにあつては ないこと。
虫 穴	長径が2 mm以下であり、材長0.5 m 又は 0.5 m未満の端数につき1 個以下であること。
木目の不整	なわ目、目切れ 及び 繊維の交錯の程度が軽いこと。
逆目ぼれ	1 表面に塗装仕上げを施したものにあつては、ないこと。 2 その他のものにあつては、ほれなどの程度が深くないものでサンダー等で容易に除去できる程度のものであること。
削り残し	ないこと。
加工 仕上げ 及び 塗装 仕上げ	1 表面に塗装仕上げを施したものにあつては平滑、かつ、均一に仕上げられた状態であること。 2 その他のものにあつては、かんな焼け、かんなまくら、刃こぼれ跡等が目立たないこと。
縦継部の 隙間 及び 数。 (縦継ぎ したもの に限る。)	隙間が0.3 mm以下であり、材長0.3 m 又は 0.3 m未満の端数につき1 個以下であること。
その他の 欠 点	軽微であること。

(注) 品質に影響しない意匠等を目的とした製品(浮造り等)についてはこの限りではない

イ 裏面の品質

区 分	認 証 か ご し ま 材
節	利用上 支障のないこと。
傷 及 び 穴	利用上 支障のないこと。
入り皮 やにつぼ やにすじ	利用上 支障のないこと。
腐 れ ぜい心	軽微であること。
丸 身	軽微であること。
割 れ	顕著でないこと。
樹 脂	利用上 支障のないこと。
加 工 仕上げ	利用上 支障のないこと。
その他 の 欠 点	利用上 支障のないこと。

4 ホルムアルデヒド放散量

(1) 造作材(壁板類)及びフローリング(単層フローリング)

ホルムアルデヒド放散量試験の結果、性能区分に応じた放散量の平均値が

0.3 mg/L以下 及び 最大値が0.4 mg/L以下であること。ただし、ホルムアルデヒドを含む接着剤 及び ホルムアルデヒドを放散する塗料等を使用していないことを登録認定機関、又は登録外国認定機関が認めた場合にあっては、この限りでない。