

平成 26 年度林野庁補助事業

地域材利活用倍増戦略プロジェクト事業  
地域材の安定的・効率的な供給体制のうち地域循環型  
(地域循環型流通体制構築事業)

事業報告書



# 目 次

1. 事業の目的	1
2. 福岡県の森林と木材生産の状況について	3
3. 学校机天板開発について	5
3-1 「スギ集成材+クヌギ突板」天板	5
3-2 「スギCLT+ポリウレタン塗装」天板	5
3-3 天板の分析試験	6
3-4 考察	6
4. 地域材利用家具の開発について	6
4-1 スチール脚部品を使用したテーブル	7
4-2 スチール脚部品を使用したベンチ	7
4-3 スギCLTパネルを使用したベンチ	8
4-4 考察	9
5. 未利用資源の活用について	9
5-1 九州大学演習林コナラ	9
5-2 考察	10
6. 地域循環型の木材流通について	11
7. 総括	13
8. 別紙資料	
①会議等概要	15
②視察報告	16
③福岡県産材の活用と大川からの提案	18



## 1. 事業の目的

林野庁の木材需給表によると、国内生産（丸太）は1965年以降減少していたが、2003年から回復傾向にある一方、輸入（丸太）は1970年以降年々減少し、2013年には1970年供給量の約14%まで減少している。輸入（木材製品）は1997年をピークに減少傾向にあるが、2013年では国内生産（丸太）の約2倍以上輸入されている。木材供給量の国産比率2000年の約18%から2013年には約28%まで増加している。

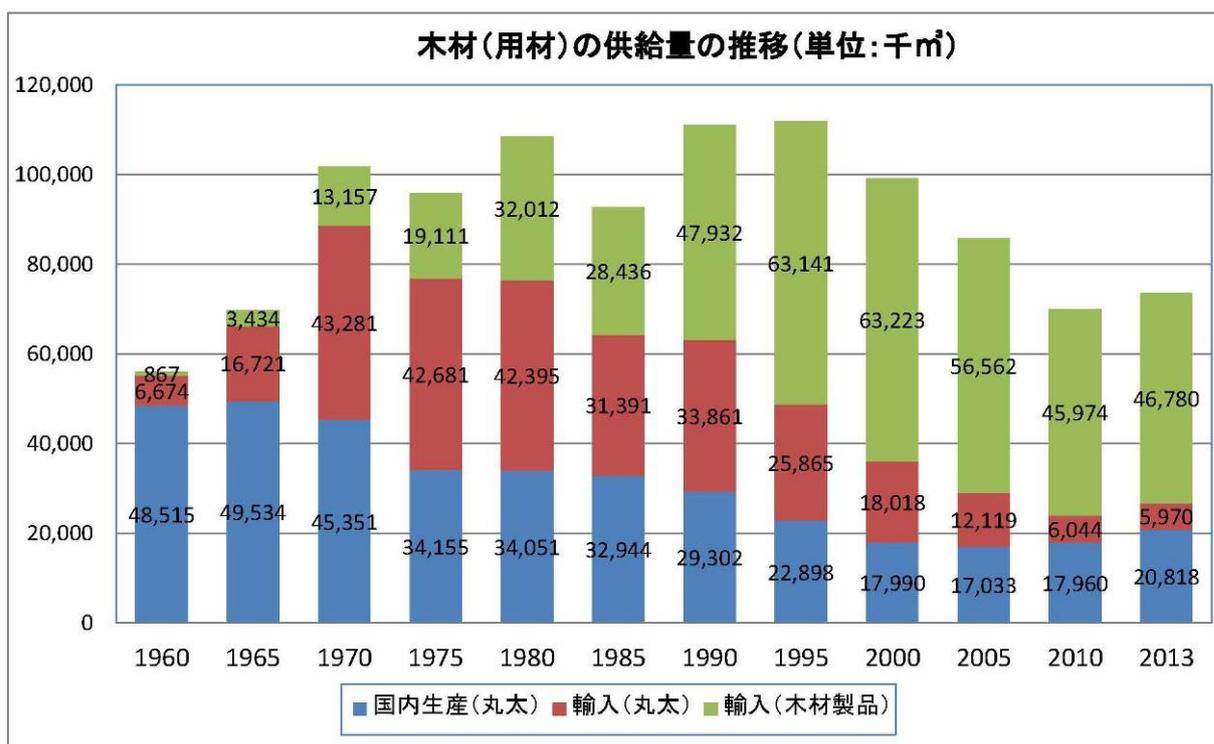


図-1 平成25年木材需給表（用材部門）資料より

福岡県内には利用適齢期を迎える地域材（主に針葉樹）が豊富に存在しているが、主な使用用途は建築用材であり、「柔らかい」「寸法が安定しない」などの理由により、外材広葉樹と比べると家具用材等として利用されていないのが現状である。輸入丸太の減少、輸入木材の価格上昇など、家具用材等を安定的に確保するには厳しい状況の中、国内に豊富に存在する地域材の利用が必要になってくる。

筑後川の河口に位置する大川市は、かつて日田より搬入された地域材を使い榎津箆箆に代表される箱物家具の化粧表以外の部分に大量に使用してきた歴史がある。現在、家具製造メーカーをはじめ、建具、木材、化粧合板、板硝子、家具金物等のメーカーが集積したトータルインテリア産地であり、家具・建具製品を全国に出荷するための物流網も整備された日本一の木工産地を形成している。

この産地の特徴を活かして当振興センターが受皿となり、平成23年度に福岡県内の地域材の利活用を目的に県内の産官学民で構成した「地域材活用研究会」を立ち上げ、平成24・25年度では補助事業を活用して、地域材（主に杉材）の「柔らかい」「寸法が安定しない」という弱点を克服するために必要な物性、加工方法について検証し、圧密化材及び難燃材の開発を行い、圧密化材や難燃材を用いた試作品開発にも取組んだ。

大川地区における木材入荷量については、国産材の丸太及び製材品については増加傾向にあり、国産材の比率は2006年の約11%から2013年は約28%まで回復している。2013年の輸入（丸太）は前年比で約7%、輸入（製材品）は前年比で約0.7%増加している。

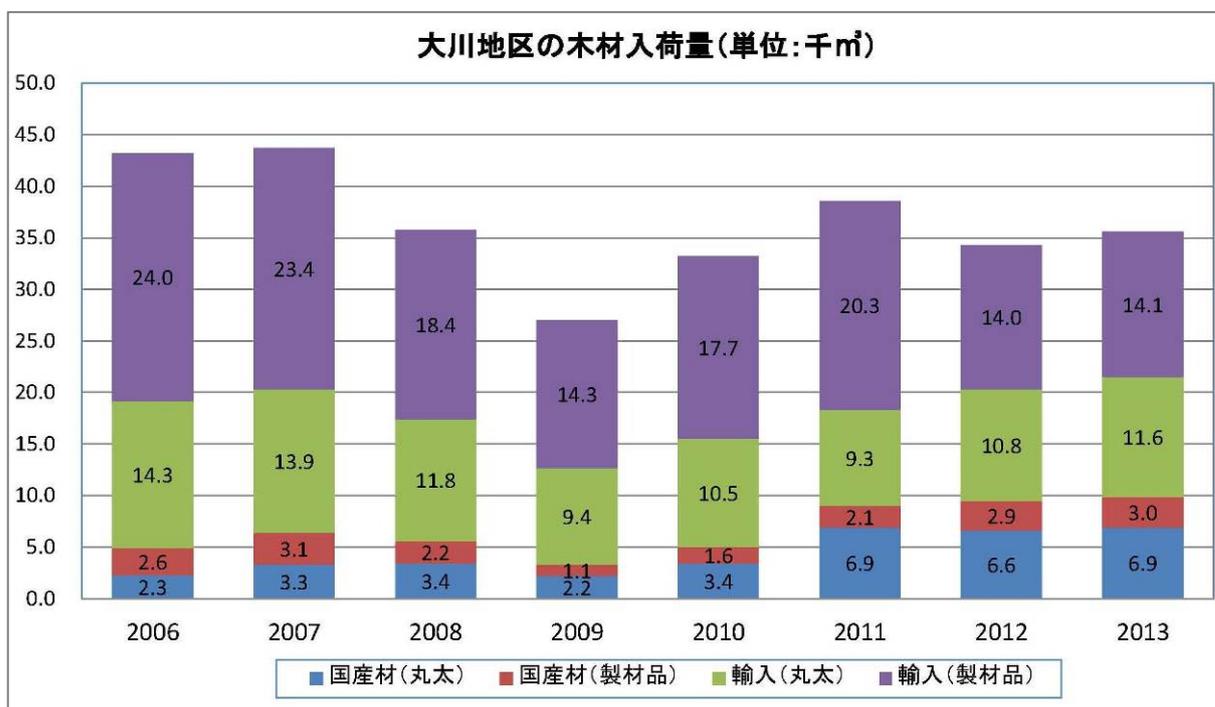
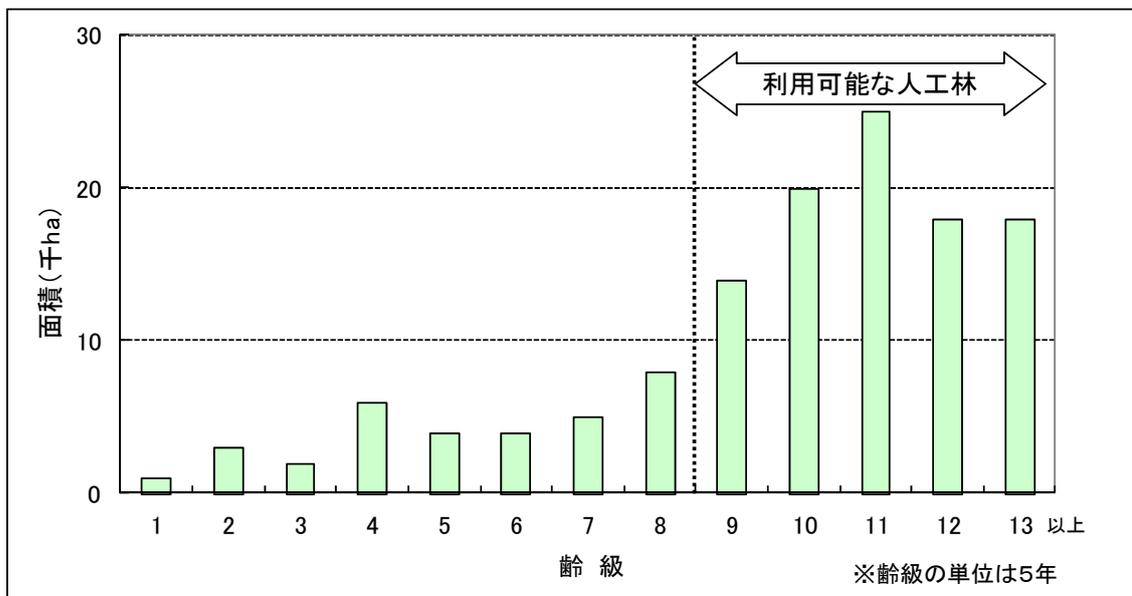


図-2 大川木材事業（協）資料より

本事業では、産地「大川」の国産材の製材メーカーを中心に、家具製造メーカー等や地元インテリアデザイナー及び関係機関と連携を取り、地域材の消費拡大対策として地域材を使用した商材（造作用CLTなど）の開発を実施するなど、地域循環型の木材流通の実現に向けて取組んだ。

## 2. 福岡県の森林と木材生産の状況について

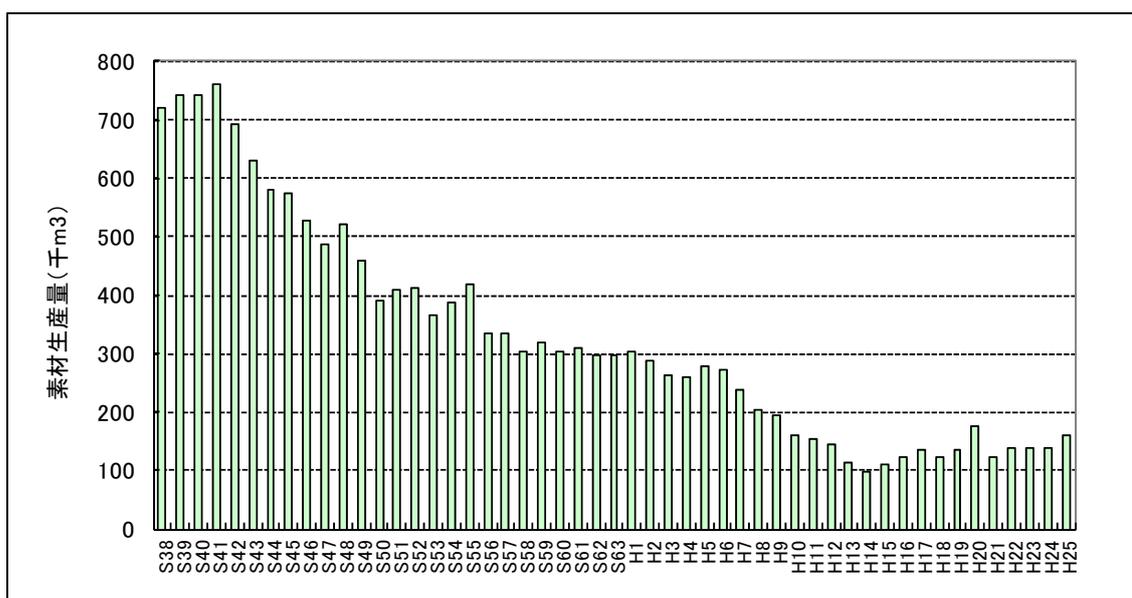
福岡県の森林面積は22万2千haで、県土面積に対する森林の割合は45%と全国（66%）より低い。民有林（人工林面積、12万8千ha）の人工林率は66%で、全国第2位となっている。このうち本格的に製材品として利用可能な41年生以上の面積は9万5千haで、全体の7割以上を占めている（図一3）。



(資料：地域森林計画書)

図一3 福岡県における齢級別の人工林面積

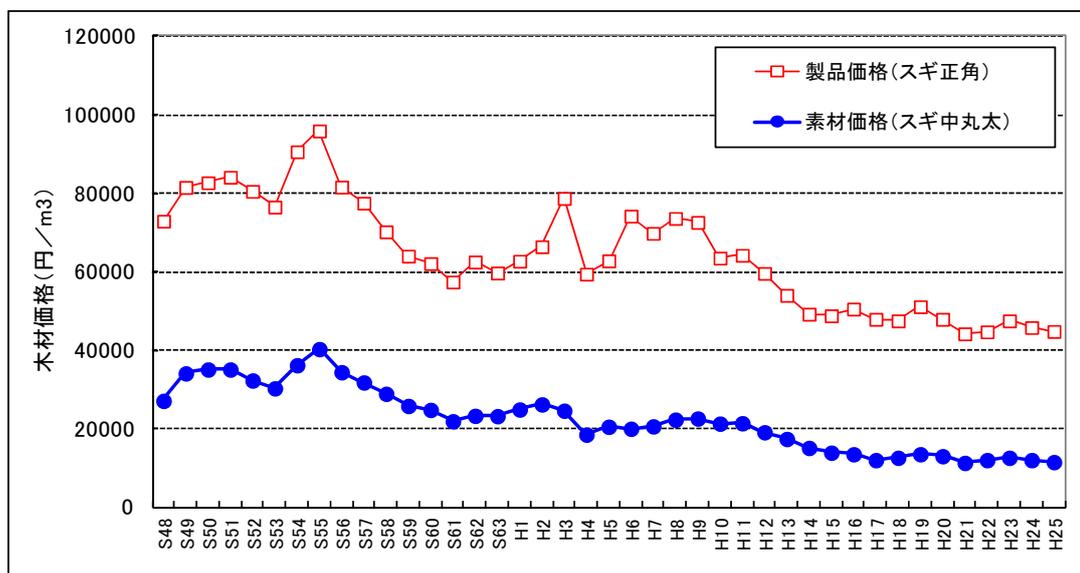
しかし、福岡県の素材生産量は、近年では14万m<sup>3</sup>前後で推移しており、昭和40年頃のピーク時と比べ約1/5にまで減少している（図一4）。



(資料：農林水産省統計部「木材統計」)

図一4 福岡県における素材生産量の推移

この要因として、木材価格が長期的に低迷しており、生産者の意欲を減退させていることが考えられる（図－5）。

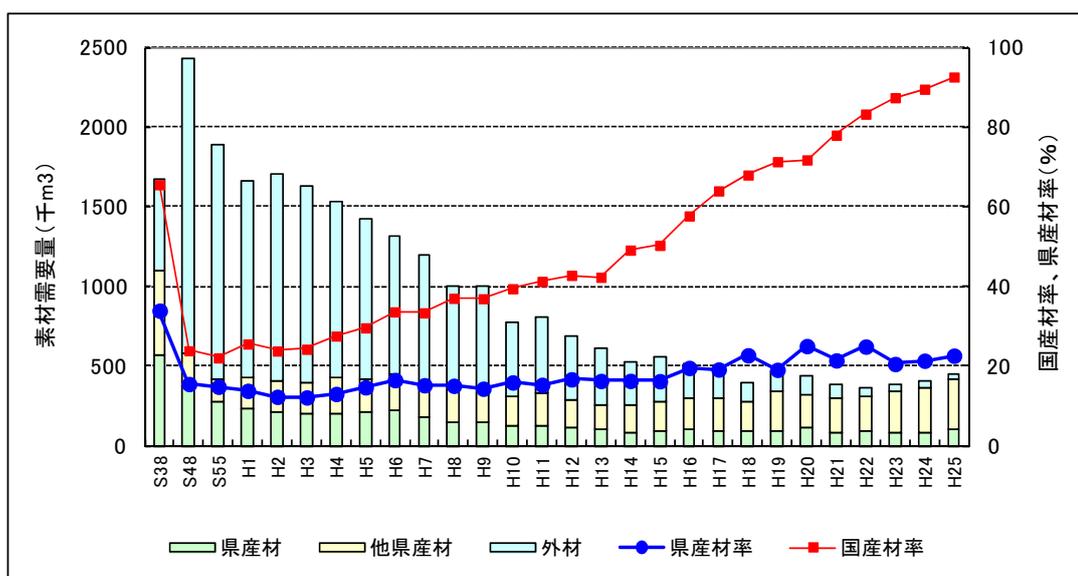


（資料：農林水産省統計部「木材価格」）

図－5 福岡県におけるスギ素材及びスギ製品価格の推移

一方、近年の世界的な木材需給の変化等から原木での外材輸入量が減少した為、製材工場の需要は外材から国産材へと移行しており、県産材率も上昇傾向にある（図－6）。

今後は主伐の推進や木材生産・流通コストの縮減により、県産材の供給力を高めるとともに、新たな木材需要を開拓して、県産材利用の拡大を図ることが必要となっている。これまで使用されることの少なかった家具用材等への利用を検討することは、県産材の需要を拡大するうえで、有効な取組である。



（資料：農林水産省統計部「木材統計」）

図－6 福岡県における素材需要量の推移

### 3. 学校机天板開発について

福岡県産材の利活用を目的に、学校用机の天板開発に取り組んだ。子供たちが直接触れる天板のみを地域材製品に交換し、金属フレームは既製品を利用することで資源の無駄遣いを省き、交換する際のコストを抑えることができる。

#### 3-1 「スギ集成材+クヌギ突板」天板

天板材料として福岡県産スギ材とクヌギ材の突板を用いた。天板サイズは幅 650×奥行 450×厚み 20mm とした。スギ集成材にクヌギ突板を両面に貼り加工を行った。スギ材は柔らかいため、広葉樹であるクヌギを貼ることで、表面の硬さを向上させることができた。



図-7 「スギ集成材+クヌギ突板」天板の学校机

#### 3-2 「スギCLT+ポリウレタン塗装」天板

天板材料として福岡県産スギ材を用いた。天板サイズは幅 650×奥行 450×厚み 20mm とした。スギ集成材を3層のCLTに加工することで寸法安定性を向上させ、ポリウレタン塗装を行うことで、表面の硬さを向上させることができた。



図-8 「スギCLT+ポリウレタン塗装」天板の学校机

### 3-3 天板の分析試験

前述で得られた天板サンプルについて、インテリア研究所にて強度試験（木ねじ保持力・ブリネル硬さ試験）を実施した。木ねじ保持力試験は JISA5905 繊維板の木ねじ保持力試験を参考に、ブリネル硬さ試験は JISZ2101 木材の試験方法の表面硬さ（ブリネル硬さ）の測定を参考に実施した。測定数は木ねじ保持力試験では各試験体 8 箇所、ブリネル硬さ試験では各試験体 6 箇所行い、平均値を算出した。試験の結果、木ねじ保持力を市販天板（MDF+メラミン板）と比較した場合、「スギ集成材+クヌギ突板」加工天板では 1.1 倍、「スギ 3 層 CLT+硬化塗装」天板では 0.8 倍であった。ブリネル硬さを「スギ合板+クヌギ突板」と比較した場合、「スギ集成材+クヌギ天板」加工天板では 0.9 倍、「スギ 3 層 CLT+硬化塗装」では 0.8 倍であった。

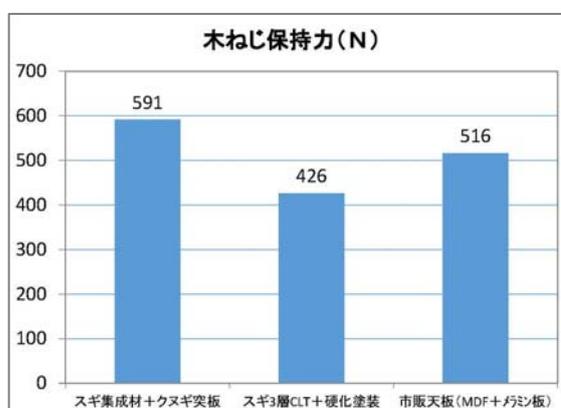


図-9 木ねじ保持力試験

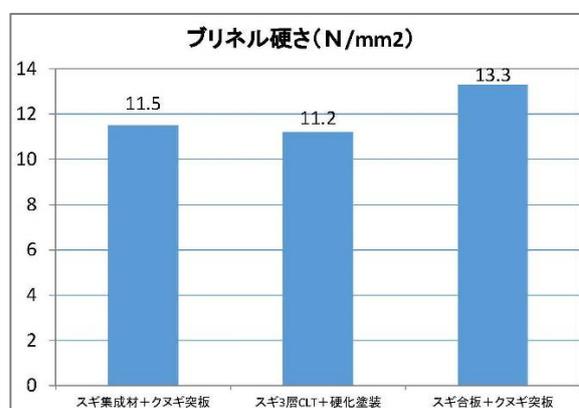


図-10 ブリネル硬さ試験

### 3-4 考察

木ねじ保持力試験の結果、天板交換後のネジの保持力に問題がないことが分かった。引っかき硬度（鉛筆法）試験では、「スギ集成材+クヌギ突板」加工天板はB~HBであり、「スギ 3 層 CLT+硬化塗装」天板では測定できなかったことから、表面硬度の改善については課題を残した。

## 4. 地域材利用家具の開発について

スギ材の「柔らかい」「寸法が安定しない」といった理由により、家具用材としての利用が進んでいない。今回、スギ材 3 層の CLT パネルにすることで寸法安定性を改善し、3 層 CLT パネルの表面に広葉樹のクヌギやウォールナット突板を貼り加工することで表面の「硬さ」を改善した商材を用いて施設用ベンチの開発を行った。針葉樹は脚材には向いていないため、天板には木製、脚はスチール製の部品を使ったテーブル、座面と背板を木製、脚はスチール製部品を使った施設用ベンチなど、材料の適材適所を考えた製品開発にも取り組んだ。

#### 4-1 スチール脚部品を使用したテーブル

試作品製作は、開発会議の参加 17 社に対して協力企業の募集を行い、申込みのあった企業に製作を依頼し、事務機器メーカーのスチール脚部品を提供した。左側はスギ合板のテーブル、右側はスギ無垢材のテーブルを使用した。木製テーブルにスチール部品を取り付けることでオフィス用に和のテイストを持ったスタイリッシュなテーブルに仕上げることができた。



図-11 スチール脚部品を使用したテーブル

#### 4-2 スチール脚部品を使用したベンチ

試作品製作は、開発会議の参加 17 社に対して協力企業の募集を行ったが、申込企業がなかったため、昨年の難燃材ベンチの試作実績を考慮して企業を選定し、製作を依頼した。福岡空港の拡張工事に伴う需要を見込んで、空港施設で利用できるベンチの試作を行った。座面、背板の素材として CLT パネルを用いた。スチール製の脚部品を使用する事で、既存のベンチと違和感が無いデザインが可能になった。CLT パネルの基本サイズを活かして座面を分割せず、クッションとの間にテーブルを設けなくても物が置けるデザインに仕上げた。



図-12 スチール脚部品を使用した空港施設ベンチ

#### 4-3 スギ CLT パネル(広葉樹突板加工)を使用したベンチ

試作品製作は、開発会議の参加 17 社に対して協力企業の募集を行い、申込みのあった企業に製作を依頼した。木工産地「大川」では柔らかいスギ材表面を平滑化する技術、天然木突板を貼り加工する技術を持った企業が集積し、産地の技術を活かしてスギ CLT に銘木の突板を貼り、インテリア性の高い空間でも使用できる商材に仕上げることで、モダンな高級家具と遜色ないデザイン性を持たせることができる。従来の地域材のイメージを一新し、オフィスや商業施設でもその空間のデザイン性を維持できる家具類の提供が可能になり、マーケットの拡大が期待できる。従来の椅子構造を見直し、大川箱物家具の技術を利用した構造を検討し、筒状にした箱を主構造体とする事で、木製長尺の強度を確保したベンチを製作した。また、クッションを使用する座面も、あえてスギ集成材を削りだして体になじむようにし、木材に直接掛けても問題ないすわり心地を作り出した。デザイン的にも従来の脚物デザインとは異なったイメージがかえって新鮮に感じられるものになった。



図-13 「スギCLT+広葉樹突板」パネルを使用したベンチ

#### 4-4 考察

空港ベンチ試作では、背と座の角度や座面の奥行きが大きすぎたことなどいくつかの改善点が見られ、成人男性には問題ないが、女性やお年寄りには少し大きめのサイズになった。事務機器メーカーの既存部品を使用したため、木部の構造が異なり、補助の金具を製作した。スギCLT表面の柔らかさによりボルト頭が材に食込み、高トルクでの締込が出来なかった。今後は柔らかいスギ材に対して部分的に負荷が加わらないよう、補助金具の改良を検討したい。インテリア研究所での試験結果では、スギCLTパネルのコストとネジ保持力から、スギ合板を使用する方がメリットを感じられたが、福岡県産スギを使用した合板の入手は困難であった。

### 5 未利用資源の活用について

国産針葉樹は建築用材や土木用材として利用されているが、国産広葉樹は主にバイオマスのチップ原料や製紙原料として約 4,000 円/m<sup>3</sup>程度で取引されており、付加価値のある利用法が確立されていない。家具の原材料を外材広葉樹に依存している木工産地「大川」にとって、国産広葉樹を家具用材として利用できれば、国産材を使った家具・内装製品の幅を広げることができ、産地内の国産材利用率の向上も期待できる。今回、九州大学演習林で伐採した県産広葉樹であるコナラを家具用材等として利用できるかどうか検証するために、コナラを伐採後、大川の製材メーカーへ運搬して丸太の製材を行った。



図-14 伐採した九州大学演習林のコナラ丸太

#### 5-1 九州大学演習林コナラ

伐採後、3週間程度静置してコナラ丸太の製材を行った。材が曲がっているためコンベヤーで送ることが出来ず、人力で製材機にセットしたため、作業に時間が掛かった。30mm厚の板に製材した。二股に分かれているコナラは中央から輪切りにしてから各々の部材を板に製材した。内

部には微生物の腐食による空洞がいくつかあり、空洞に木粉や水が溜まっている箇所もあった。

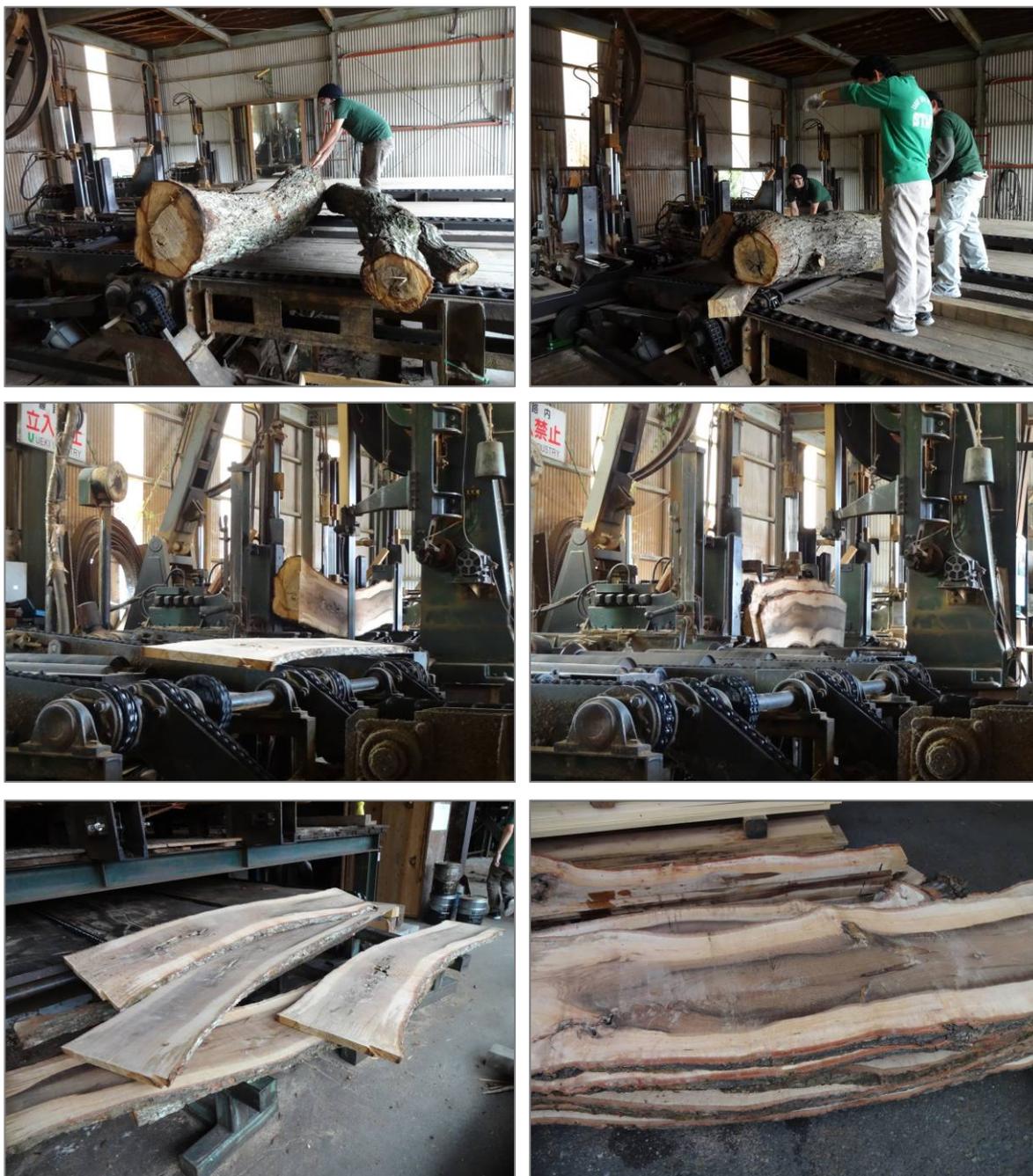


図-15 コナラ丸太の製材

## 5-2 考察

コナラ丸太が曲がっているのでベルトコンベアで自動運搬ができず、手作業で製材機にセットすることになり時間が掛かった。実際に製材してみると微生物腐食による空洞があり、木粉や水が出てくるなど、あまり状態の良い材とは言えなかった。30mm厚の板に製材したが、板の中央部分に空洞があるなど、木取りが難しい状態だった。今回はコナラの活用検討に取組んだが、天然

の広葉樹を利用するには、製材機にセットしやすいサイズ・形状に伐採すること、製材前に内部の空洞部分を確認できる方法についても検証が必要である。

## 6 地域循環型の木材流通について

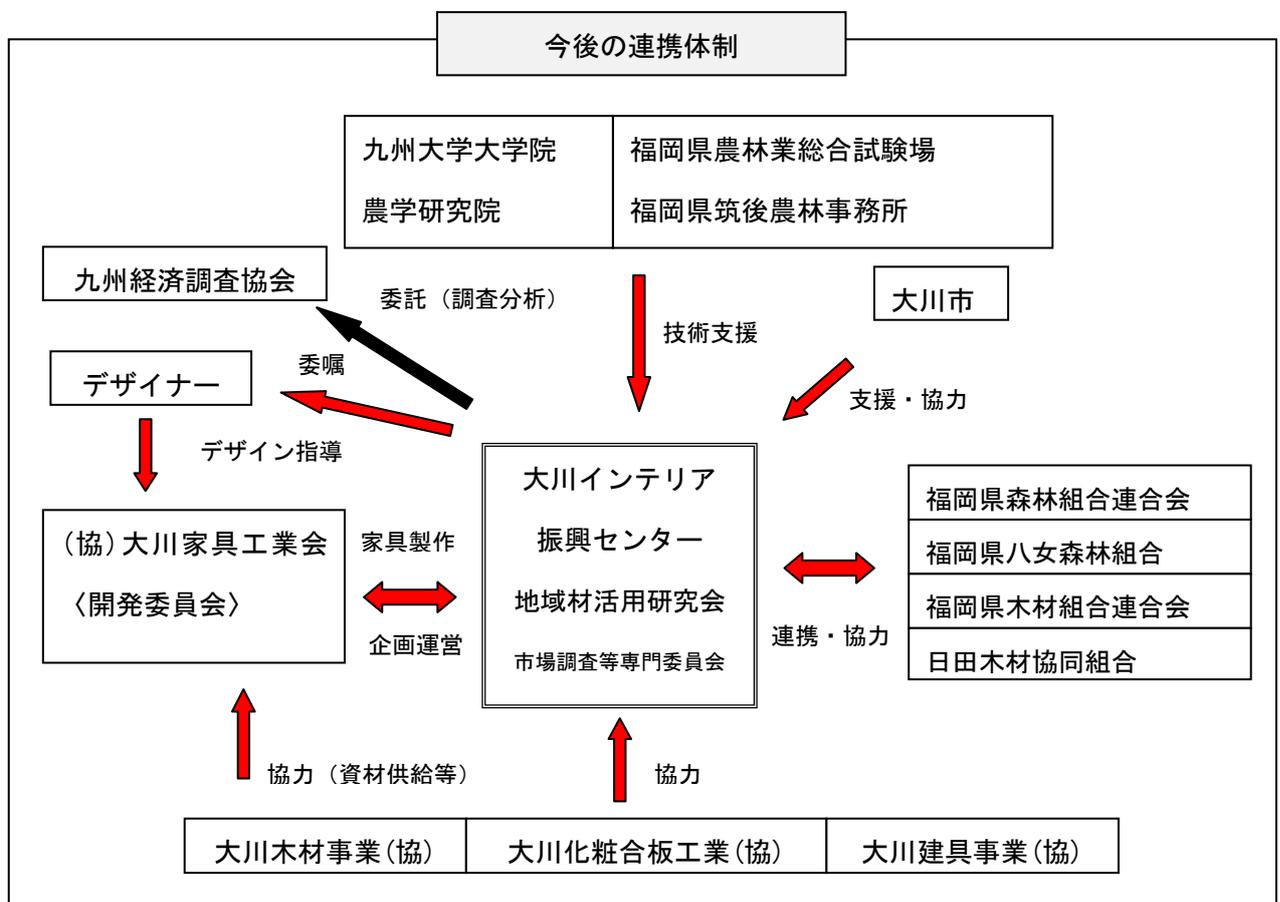
国産材利用の先進地調査として飛騨産業㈱の取組みを視察し、首都圏での国産材需要の動向を調査するため、東京木材市場㈱及び「みなとモデル対応製品展示会」を視察した。認証制度について㈱イトーキでの勉強会に参加し、認証制度の概要、認証取得に必要な経費や取得までのスキームについて調査した。東京木材市場㈱では国内外の木材を取扱い、国内の木材産地と連携して地域材製品の開発にも取り組んでおり、木工産地「大川」の持つデザイン・技術力についてアピールしたところ、関心を持っていただいた。将来的には、国内の木材産地とどのように連携・流通体制を構築するかについては今後の課題である。

東京オリンピックの関連施設には国産材を使用するという動きもあり、国産材製品の需要が今後一層高まることが期待される一方、ロンドンオリンピックでは認証材を使用した経緯があることから、東京オリンピックでもその流れを継承していくことが十分に考えられる。必要な認証材を九州地域で調達できるのか、認証材を調達できる地域とどのように連携していくのかなど、いくつかの課題が出てきた。今年1月に福岡県が森林関係者等を対象に「福岡県森林認証制度勉強会」を開催している。来年度、認証制度等のセミナーを開催し、認証制度の普及活動を行い、認証材製品を生産・提供できる体制等について検討を進める。

今年1月に日田市で、九州経済連合会主催の「九州の森林・林業・木材産業交流会」が開催され、講演では「利用期の国産材を生かすためには『もりづくり』と『ものづくり』の連携が必要」という話もあった。日田の林業と木工産地「大川」とは古くから共に発展してきた歴史があり、榎津指物などの箱物生産には筏によって運ばれてくる筑後川流域の日田材は不可欠なものであった。家具用材として外材広葉樹が使われているため、材料の供給先としての日田地域との交流は希薄になっているが、歴史的な背景を考えると日田地域との連携に物語を感じる。日田地域でも利用適齢期を迎えた良質の針葉樹（主にスギ材）が豊富に存在し、家具用材として要求される条件（水分率、規格等）についての情報を求めており、今後とも積極的に交流を図り、家具用材に適した地域材の開発について協議を行う必要がある。熊本県ではセンダン直材を確保するための植林

技術の研究を行っている。早生樹であるセンダンは20年で使用可能な大きさに成長することから、大川で購入することを前提にセンダンの植林について提案し、将来的な家具用材の確保についても検討する余地がある。

福岡県の積極的な働きかけで、県庁林業関係部署に県産スギを使用した書架を23台、県庁1階にはポスター掲示やチラシを設置できる県産材の木製什器を納品し、県立図書館には県産材の椅子を50脚納めることができた。価格設定、材料の選定・調達期間などに課題はあるが、地域循環型の木材流通の小さな形にはなろうとしている。



## 7. 総括

地域材を使用した商材として、スギ3層CLTとスギCLTに広葉樹突板を貼った商材を開発した。商材の規格は900×1800mmとした。広葉樹突板としてウォールナットとクヌギを使用し、スギCLT（900×1800）の両面に貼り、木口はスギの木目を見せるためにあえて突板を貼らない仕様にした。

学校用天板の開発では、スギ集成材にクヌギ突板を貼った天板とスギ3層CLTにポリウレタン塗装した天板の2種類を試作した。2種類の天板について強度試験を行い、木ねじ保持力は市販天板（MDF）に対して0.8～1.1倍、ブリネル硬さはスギ合板に対して0.8～0.9倍であり、市販品に近い性能を示した。天板重量は市販天板（MDF）が3.9kgに対して2.3～2.4kgであり、約1.5～1.6kg軽量化した。引っかき硬度試験ではB～HBという結果であり、柔らかさが特徴の地域材製品に表面硬度を求めるのは困難な課題である。

スギCLTを使った家具開発では、事務機器メーカーの脚金具を使用したテーブルと空港施設用ベンチの試作を行い、スギCLTに広葉樹突板を貼り加工した商材を使った家具開発では、公共施設用ベンチを試作した。スギ、ヒノキなどの針葉樹は脚材には向いていないため、材料の適材適所を考えてスチールの脚金具を使用した。空港施設用ベンチは福岡空港の拡張工事に伴う需要を見込んで試作を行った。大川の技術であれば、地域材を加工した製品の提案は可能であるが、今後はコストを抑えるための構造の簡略化、材料の確保、製作期間等が課題となった。

未利用資源である国内広葉樹について調査を行った。サンプルとして九州大学演習林のコナラを用いた。サンプルのコナラ丸太は針葉樹のように直材ではないため、製材機のベルトコンベアで自動運搬できず、人力で機械にセットし、厚み30mmの板に製材した。丸太の内部に腐食による空洞が見られ、木取りが難しい状態だった。東日本地域ではコナラを使った学校机の天板製作に取り組んでいる事例もあるが、家具用材として利用するのは困難な状態であった。

今回は福岡県産材を使用することを一つの目的として事業に取り組んできたが、スギ合板、セندان、クス等、県内で調達しにくい材料もあり、産地を限定した材料の選定・確保の難しさを経験した。福岡県産材を使用した製品開発は継続して行い、県内での木材流通の実現に向けて取り組んでいくが、県内では調達できない認証材の問題など、地域循環型の木材流通の実現には、都道府県の産地枠を越えた、より広域での材料の開発・調達が可能な連携体制の構築が必要である。

最後に、本事業を行うに当たり、ご支援を頂いた林野庁様に厚くお礼致します。



## 8. 別紙資料

### 別紙資料① 会議等概要

開発会議	
開催日時	平成26年8月5日(火) 18時00分～20時00分
開催場所	大川家具工業会大会議室
参加者	16社(製材メーカー、家具製造メーカー、デザイナー等)
内容	国産材材料についての勉強会、デザイン・テーマについての意見交換会

開発会議(小セミナー)	
開催日時	平成26年8月22日(金) 18時00分～20時00分
開催場所	大川家具工業会小会議室
参加者	19社(製材メーカー、家具製造メーカー、デザイナー、事務機器メーカー、自治体等)
内容	海外の木質化、国内の事例(デザインされた木質化)、質疑応答等

開発会議(懇談会)	
開催日時	平成26年9月3日(水) 13時30分～15時00分
開催場所	大川インテリア振興センター2階会議室
参加者	12社(製材メーカー、家具製造メーカー、デザイナー、事務機器メーカー等)
内容	デザインの方向性、ターゲット、コラボ等について

開発会議	
開催日時	平成26年9月25日(木) 18時00分～19時00分
開催場所	大川産業会館小会議室
参加者	19社(家具製造メーカー、デザイナー等)
内容	大手事務機器メーカーとの連携(対象者を公募)、進捗・材料手配の確認等

開発会議	
開催日時	平成26年12月4日(木) 18時00分～19時00分
開催場所	大川産業会館小会議室
参加者	13名(家具製造メーカー、デザイナー等)
内容	各社の進捗状況の確認、事務機器メーカーへ依頼する椅子の確認

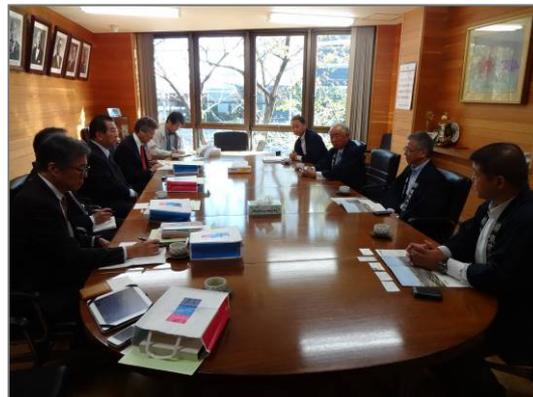
全体会議	
開催日時	平成27年1月26日(月) 15時30分～17時00分
開催場所	福岡県工業技術センターインテリア研究所2階研修室
参加者	13名(大学、行政研究機関、木材団体、メーカー、デザイナー等)
内容	26年度国産材事業、26年度補正予算、27年度予算概要について

開発会議	
開催日時	平成27年2月25日(水) 18時00分～19時30分
開催場所	大川産業会館小会議室
参加者	17名(家具製造メーカー、デザイナー、自治体等)
内容	意見交換

別紙資料② 視察報告（岐阜県、東京都）

視 察 日	平成26年10月15日（水）～17日（金）
視 察 先	飛騨産業株式会社（岐阜県高山市漆垣内町3180） 東京木材市場株式会社（東京都江東区新木場2-1-8） 株式会社イトーキ（東京都中央区京橋3-7-1） 港区エコプラザ（東京都港区浜松町1-13-1）
視察参加	土井彌一郎（一般財団法人大川インテリア振興センター 理事長） 藤本 登留（九州大学大学院農学研究院 准教授） 中島 聖佳（大川市インテリア課 課長補佐） 植木 正明（大川木材事業協同組合 副理事長） 後藤 安信（一般財団法人大川インテリア振興センター 専務理事） 武田 英典（一般財団法人大川インテリア振興センター 職員）
視察目的	<ul style="list-style-type: none"> <li>■飛騨産業株式会社の国産材への取組について</li> <li>■東京オリンピック開催に伴う首都圏での国産材需要に関する情報収集</li> <li>■森林認証制度に関する情報収集</li> <li>■みなとモデル対応製品展示会の視察</li> </ul>
視察内容	<p>■飛騨産業株式会社</p> <p>飛騨高山地域は昔から毎年100名近い木工職人を奈良や京都へ派遣していた歴史がある。飛騨産業は1920年創業の日本を代表する木工家具メーカーで、曲げ木技術からスタートし、東京オリンピック開催年で創業100周年を迎える。従業員は約400名で、平均年齢は32歳。今年度、65歳マイスターが「現代の名工」に選出されるなど、高い技術力を誇る。国産材はスギ、ヒノキを使用し、約12年前からスギの圧縮材の開発に取り組んできた。今年度、世界初のスギ柱目の圧縮材を活用した新商品「KISARAGI」を開発。ダイニングのイス（予定価格12万円）は今年度のグッドデザイン賞を受賞。新商品は吉野スギとの提携で実施。スギ製品の約8割が小売店向け。フローリング用の圧縮材は公共物件向けに、全国の地域材の引取・加工にも対応している。地元製材所を買い取り、製材・乾燥・加工・出荷まで行う。現在稼働している上宝製材工場の隣に国産材専用の工場を建設中で、本社1階にある圧縮施設は新工場へ移転し、圧縮材の生産体制強化を図る計画。スギ、ヒノキのほか、北海道の工場ではカバやカラマツを活用している。</p> <p>■東京木材市場株式会社</p> <p>東京木材市場は大正8年（1919年）に設立。新木場には昭和51年（1976年）に移転。家を建てるために大工や工務店が問屋から木材を購入することが多かったが、今は大手住宅メーカーから家を買う時代になり、木材の流通構造が大きく変化している。東京で</p> 

も取扱いの約9割が外材。木材消費はあるが、流通が変わった。三井ホームはアメリカの工場に加工を委託。港には木材は入るが、新木場を通り越して流通している。安定供給や為替問題があり、プレカットはフィリピンなどの海外で加工するケースもある。東京は多摩産材だが、地元で消費されるので、新木場まで流通しない。また多摩産材が吉野スギより高い見積りになること



もある。新たに商品開発にも取組み、地域の要望でスギのフローリングを納めることがある。広葉樹の植林に取組む群馬ではクリ材をフローリングに使っている。東京木材市場でも四万十との連携やWPC処理した木材（木材とプラスチック複合体）の試作にも取組んでいる。加工の面での大川との連携に期待している。東京都庁のオリンピック委員会に行って情報収集しているが、情報が下りてこない状況。東京オリンピックにはSGEC認証材を使うという動きもある。

#### ■株式会社イトーキ東京イノベーションセンター

認証制度についての勉強会に参加。振興センターで認証を取得することはできない。FSCなどの認証をグループで取得することで年会費等の費用を分割して負担できる。輸出にはFSC認証が必要。FSCは環境団体が推奨する制度。SGECは政府が推奨する制度であり、各国の認証制度を審査して相互承認を受ける。現在34カ国が参加。リオのオリンピックでは認証材を使うことが決まっている。SGECはPEFC評議会に加盟し、現在審査の結果待ち。早ければ来年11月には承認予定。COC認証は製造、流通に関わる事業者が対象。管理マニュアルを10ページ程度に文章化。審査料は20～100万円で、年商に応じて年会費が10万円程度必要（年商25億以上で）森林認証・認証材の普及促進に林野庁は来年度に予算1億円を計上。オリンピックのために建てる施設に認証材を適用。認証取得後の審査は手順書や現場の確認のほか社員へのヒアリングもある。振興センターは直接チェーンの中には入れないので、申請支援などを行うことになる。スターバックスがFSC認証材で作った家具備品を取り入れている。ロンドンオリンピックでは12,500 m<sup>3</sup>の木材使用量（製品換算）。原木量では12,500×10=125,000 m<sup>3</sup>に相当。天竜は地域でFSCのCOC認証を取得。審査は一企業当たり半日程度で、1名で審査。対象会社が多いと時間が掛かる。日本でのFSCの一般消費者の認知度は5%で、イギリスは45%、オランダは70%以上もある。

#### ■みなとモデル対応製品展示会

港区では、建築物への国産木材の使用を促進する「みなとモデル二酸化炭素固定認証制度」を実施。昨年11月に八女市も協定を結んでいる。協定木材製品の展示会には、コクヨ、イトーキ、天童木工などの大手メーカーをはじめ、九州からは池見林産工業や九州木材工業も出展。

別紙資料③ 福岡県産材の活用と大川からの提案

「福岡県産材の活用と大川からの提案」  
～オフィス・公共施設等をテーマにした家具展示会～

開催日時 平成 27 年 2 月 12 日（木）～13 日（金）10 時～17 時（最終日：16 時）

開催場所 アクロス福岡 2 階交流ギャラリー（福岡市中央区天神 1-1-1）







一般財団法人 大川インテリア振興センター

〒831-0028 福岡県大川市大字郷原 483-8

TEL 0944-87-0035 FAX 0944-87-0056