

# JASの基準合理化

---

令和7年2月6日

林野庁

# 1. JAS製材の現状

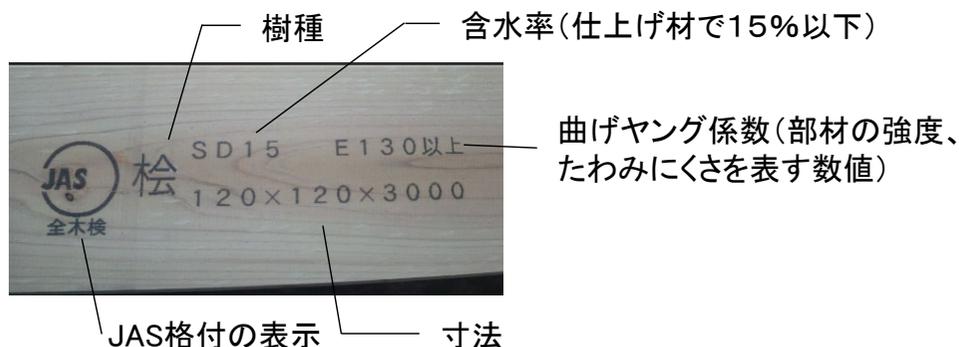
- 戸建て住宅等の小規模建築物は、これまで構造計算が不要であったため、**構造用製材のJAS格付率は3割程度**。
- 令和7年4月の改正建築基準法の施行**に伴い、小規模建築物における構造計算の対象が拡大。**品質・性能の明確な製品へのニーズが高まる**ことが想定。
- 令和6年度に、関係者からの要望を踏まえて、**製材JASの見直し**を実施。令和7年1月末に告示を改正、7月末の施行を予定。

## ■国内生産製材のJAS格付率(令和5年度)

区分	生産量 (万m <sup>3</sup> )	格付量 (万m <sup>3</sup> )	JAS格付率
製材	796	98	12%
うち構造用製材	245	62	25%

資料：生産量は農林水産省「木材統計(令和5年)速報値」  
格付量は農林水産省 業務資料(令和5年度実績)速報値  
注：統計データの集計期間は異なる(生産量は暦年、格付量は年度)

### (参考)機械等級区分構造用製材の印字例



## ■JASの見直し手続き

(独)農林水産消費技術センター(FAMIC)が関係者からのJAS見直しに関する意見を集約(令和4年4月末)

FAMICがJAS見直しの原案を作成。農林水産省に申し出(令和6年3月)。

農林水産省がパブリックコメントを実施(令和6年6月)

JAS調査会で審査(令和6年7月)

農林水産省が製材JASの改正を告示(令和7年1月末)  
関係者からの要望を踏まえ施行は7月末を予定

## 2. 製材JASの改正

- ・今回の改正では、①目視等級区分の検査方法の追加、②寸法許容差の合理化、③曲げヤング係数(強度)の基準の変更などを実施。
- ・①目視等級区分における材面の欠点(節、丸身等)の測定方法に、目視に加えて、カメラ撮影等を追加。
- ・②含水率20%以下の構造用製材について、木口におけるマイナス寸法を許容。
- ・③曲げヤング係数について、上限値と下限値による管理から、平均値と下限値による管理に改正。
- ・その他、所要の改正を実施(標準寸法表の簡素化、機械等級区分における未仕上げ材区分の廃止、木材保存処理の試験方法の追加)。

### ①目視等級区分の検査方法の追加

目視等級区分構造用製材の測定方法に、「カメラ撮影」「レーザー照射等」を追加。



材面測定機器のカメラ撮影による測定が可能に。



カメラ視認等による材面測定機器の例

### ②寸法許容差の合理化

含水率20%以下の構造用製材について、木口の寸法許容差の下限を「-0mm」から「-0.1mm」に見直し。  
(※上限は1.5mm又は2.0mm)



自然乾燥により収縮しても、格付が可能に。

### ③曲げヤング係数の基準の変更

上限値と下限値による管理から、平均値と下限値による管理に見直し。



検査のサンプルに、より強度が高い製材が含まれていても、格付が可能に。

曲げヤング係数(GPa)

	5.0	6.0	7.0	8.0	9.0
		下限 5.9以上		上限 7.8未満	
現行	不合格	合格 (E70)		不合格	
改正後	不合格	合格 (E70)			
		下限 6.0以上		平均7.0以上	

### 3. 製材JASの運用見直し

- 製材工場の負担を軽減するため、登録認証機関と連携して、①非破壊検査による含水率試験方法の実用化や、②中小工場の連携による認証取得の導入等、製材JASの運用見直しを検討中。

#### ① 非破壊検査による含水率試験の実用化

##### 現状

JAS格付時の含水率の検査では、製品から試験片を切り出して、一晩以上乾燥させ重量差を測定する「破壊検査」が必須。

##### 課題

製品を破壊して検査するため、試験片作成のコストが大きく(特に大断面製品)、検査に時間がかかる。

##### 対応

マイクロ波含水率計による「非破壊検査」の導入により、含水率を瞬時に測定することが可能に。



マイクロ波含水率計の例

#### ② 中小工場の連携による認証取得の導入

##### 現状

JAS認証は、製材工場単位で取得。

##### 課題

中小工場は、人員配置等の制約により、単独で品質管理体制を整備することが困難。認証の取得・維持にかかるコストも重い負担。

##### 対応

複数の中小工場が連携して、製造工程の分担により一つの製品を製造する場合も、JAS認証を取得可能に。

# 4. JAS製材供給体制の構築

- 令和6年度補正予算で、JAS製材供給体制の構築に向けた支援を強化（施設整備、測定機器導入・人材育成等）。
- パンフレット「製材のJAS認証取得のすすめ」を新たに作成（7千部）。製材工場等に対して、JAS認証取得に向けた働きかけを展開。

## JAS構造用製材に特化した施設整備への支援

- これまで、施設整備支援では、地域材の供給量増加を要件としていたことから、グレーディングマシン等のみの導入は支援対象外。
- 令和6年度補正では、JAS構造用製材の供給力強化を目的として、**グレーディングマシン、含水率計等のみを整備する場合も支援対象に追加。**

（※JAS構造用製材の出荷量2割以上増加（又は格付率3割以上）の目標を設定。）

## JAS構造材の供給体制の整備への支援

- 地域木材団体等によるJAS構造材供給体制の構築に向けた以下の取組を支援。
  - ①測定機器の導入（格付検査に用いるもの）
  - ②JAS構造材の品質管理等に必要な人材の育成（例：技術講習会の開催）
  - ③アドバイザー派遣
  - ④JAS製材工場の連携体制の構築や情報窓口の設置

製材工場の皆様へ

## 製材のJAS認証取得のすすめ

木材を取り巻く環境の変化に対応して、**JAS認証を取得しませんか？**

### 1. 建築物で木材の品質の確認を受ける範囲が拡大します！

令和7年4月1日から改正建築基準法が施行され、構造計算（※）が必要となる建築物の範囲が拡大（延べ面積300㎡超へ）され、建築確認申請における構造関係の審査が必須となる建築物の範囲が拡大（延べ面積200㎡以下の平屋以外全て）されます。※階型・外力により部材に生じる力を等価計算すること。

<改正建築基準法の概要>



- ① 構造計算が必要な範囲が拡大します（部）。JAS材は無等級材に比べて高い強度で計算できます。
- ② 建築確認申請で、木材の品質の確認が必須となる範囲が拡大します（2階建ては全て）。JAS材は品質・性能を明確に示すことが可能です（部）。
- ③ 仕様規定が改正され、JAS材であれば、柱の小径を小さくすることが可能となります（部）。

	圧縮 (F <sub>c</sub> )	引張り (F <sub>t</sub> )	曲げ (F <sub>b</sub> )
JAS 機械等級区分 (E70)	23.4	27.6	29.4
JAS 目視等級区分 (準種1級)	21.6	26.2	27.0
無等級材	17.7	23.5	22.2

※JAS規格（JIS S 5061）に基づく値（単位：N/mm<sup>2</sup>）

### 2. 国が整備する木造建築物ではJAS材の使用が原則です！

国が整備する施設のうち、国土交通省官庁営繕部及び地方整備局等営繕部が発注する木造官庁施設では、「木造計画・設計基準」により、構造耐力上主要な部分に用いる製材は、「原則として、JASに適合するもの」とすることが定められています。また、「木造計画・設計基準」は、各省庁や地方公共団体へ広く情報提供されています。

### 3. JAS製材の規格が見直され、生産しやすくなります！（令和7年度予定）

- SD20の製材について、木口のマイナスの寸法許容差(0.1mm)が認められ、表示寸法とおりの材を生産しやすくなります。
- 含水率検査について、マイクロ波含水率計の使用による非破壊の試験方法が追加されます。
- 機械等級区分の曲げヤング係数において、これまでの下限値と上限値での管理から、下限値と平均値での管理となるため、強度の高いものが含まれていても格付が可能となります。

林野庁