

1

道産木材利用推進勉強会

2012年11月30日
札幌第一合同庁舎

丸玉産業株式会社
津別単板協同組合

2

目次

- 1. 会社概要
 - ・ 私達、丸玉産業のご紹介をさせていただきます。
- 2. 津別工場における原木入荷状況
 - ・ 循環する地元の資源を最大限に有効利用する。
- 3. 新商品の開発
 - ・ キーワードは 『見えないところから見えるところへ。』
- 4. 環境ラベル
 - ・ 国産間伐材・低質材の有効利用について。
- 5. エネルギー
 - ・ 低炭素社会への貢献。(木質バイオマスコージェネレーション)

3

1. 会社概要①

<p>社名：丸玉産業株式会社 所在地：北海道網走郡 津別町新町7番地 創業：1902年（明治35年） 資本金：1億円 代表者：大越 敏弘 社員数：550名</p>	<p>社名：津別単板協同組合 所在地：北海道網走郡 津別町達美167番地 創業：1999年（平成11年） 資本金：4,000万円 代表者：大越 敏弘 社員数：120名</p>
---	---

丸玉産業基本方針

1. 強い製造力を育成し、全部門が一体となって会社の発展と社員の幸せを目指す。
2. 経営資源（人材・設備・資金）の最適配分を行い、優れた組織をつくる。
3. 会社を取り巻く環境の変化に適切に対応し、整合性のある戦略を立案する。
4. 基本理念
 - ①品質を通じて顧客との信頼関係を築く
 - ②創意と工夫で独自能力を磨く
 - ③夢のある会社
 - ④社会との調和

平成20年5月14日
丸玉産業株式会社
取締役社長 大越敏弘

4

1. 会社概要② 工場・支店

工場

- ・ 津別
- ・ 茨城
- ・ 舞鶴

支店・営業所

- ・ 札幌支店
- ・ 新潟営業所
- ・ 新潟物産センター
- ・ 関東物産センター
- ・ 南関東物産センター
- ・ 大阪支店
- ・ 名古屋営業所
- ・ 福岡営業所

関連施設

- ・ 津別病院
- ・ 自動車整備工場
- ・ 津別給油所
- ・ 津野給油所

関連会社

- ・ 朝日林業山陽
- ・ 道東資材部
- ・ 道中央保険事務所
- ・ 阿寒木材部

5

1. 会社概要③ 各工場の主な生産品目

茨城工場

- ・カラー合板
- ・プリント合板
- ・フィルム貼化粧板
- ・両面紙貼化粧PB
- ・PUR鏡面化粧シート

津別工場

- ・針葉樹構造用合板
- ・単板積層材(LVL)
- ・普通合板
- ・フロア合板
- ・長尺スカーフ合板

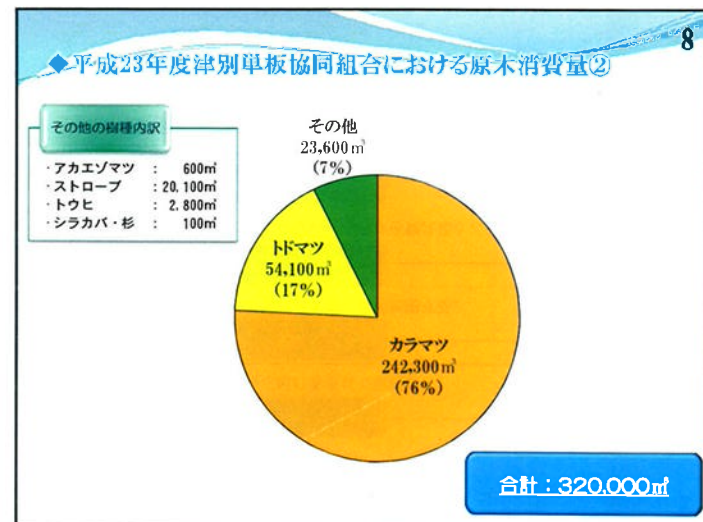
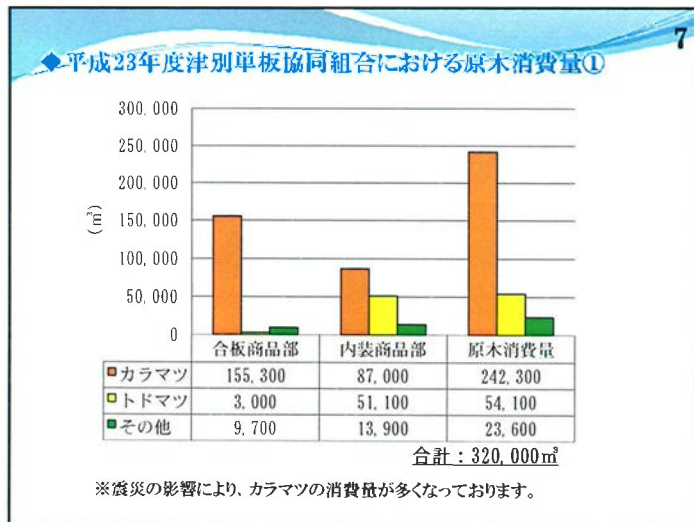
舞輪工場

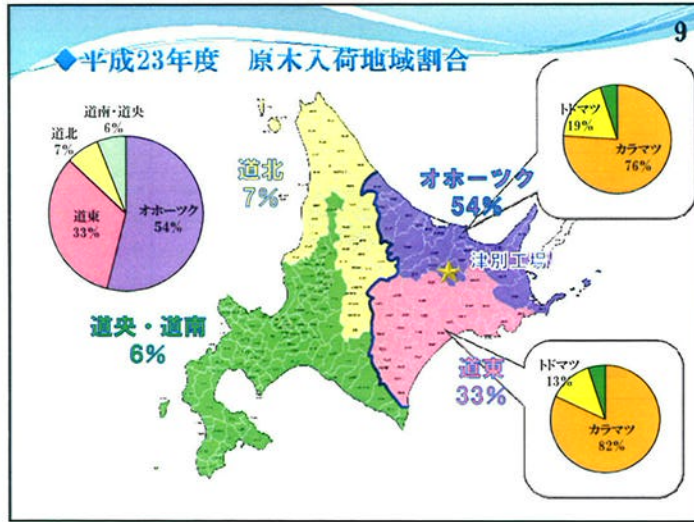
- ・天然木化粧フロア
- ・シートフロア
- ・内装扉(クローゼット)
- ・造作材(窓枠)

6

2. 津別工場における原木入荷状況

循環する地域の森林資源を
最大限有効利用する。





◆ISO認証

津別工場	・登録日 2000.12.8 ・2009.12津別単板協同組合を関連事業として組込
茨城工場	・登録日 2007.10.15
舞鶴工場	・登録日 1999.7.30
大阪支店	・登録日 2009.10.23

The ISO 9001 certification logo from JQA (Japan Quality Assurance) is displayed. Next to it is a cartoon character holding a magnifying glass, symbolizing quality control and attention to detail.

①内装フローリング材

13



北海道産トドマツ植林木を使用した合板を用いた内装フローリング材です。

表面にMDFとシートを貼り、国産材フローリングとして販売しています。

ニドム エコ
～豊かな森の恵み～

完成した機能

- 踏みにくい
- 滑りにくい
- 汚れにくい
- 傷みにくい
- ワックス不要
- 美しい佇まい
- 床暖房対応

※JAS 認定製品

※VOC 低減

【製品ラインナップ】

クラフト	ナチュラル	オーク	オーク	オーク	オーク
商品名	NDM-A-T10	NDM-M-T10	NDM-K-T10	NDM-O-T10	NDM-D-T10

丸玉産業株式会社

◆内装フローリング材について

14

2006年5月	MDFによる複合フロア用合板の開発スタート（※①）
2009年8月	天然木化粧フロア発売
2010年9月	特殊加工化粧フロア発売
現在	特殊加工化粧フロアについては、順調に採用メーカー増加中（次項参照） 更なるフロア販売増を目指し、トドマツ合板を用いた玄関周辺部材（玄関前、玄関脇木）の販売開始（2012年夏～） 加えてMDFの複合を必要としない、ALL道産材合板（※②）を用いたフローリングを開発中。（2013年春発売予定）

※① MDFによる複合フロア用合板
MDF（中密度繊維板）



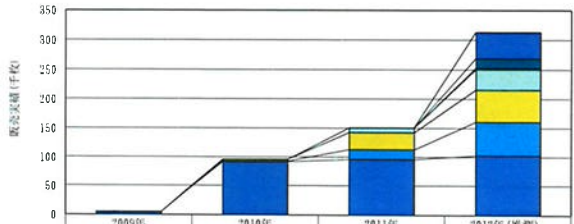
※② ALL道産材合板



◆内装フローリング材販売実績

15

トドマツ合板基材フロア販売実績：年度別（丸玉産業）



販売実績(千円)	2009年	2010年	2011年	2012年(推測)
ST社	0	0	0	44
T社	0	0	0	16
A社	0	0	0	2
SC社	0	0	7,801	35
P社	0	2,945	29,851	55
丸玉材工業(株)	0	1,197	16,858	58
D社(天然木)	4,762	91,446	95,912	103

②内装クロス用下地材

16

北海道産トドマツ植林木を使用し、合板表面にクラフト紙を貼り、住宅などの壁で、エアコンや手すりの取り付けの為に木ネジを使用したいところへ石膏ボードの代わりに使用します。




◆内装クロス用下地材について 17

2009年3月 クロス用下地合板の開発スタート
 2010年3月 クロス用下地合板発売
 現在 リフォーム市場を視野に入れつつ、中厚仕様のクロス用下地合板を開発中

◆販売実績

Mクロス販売実績：年度別（丸玉産業）

	2009年	2010年	2011年	2012年(推測)
■S社12.5×1.000×2.000	0	0	5	3
□S社12.5×510×1.820	0	0	38	38
□S社S.5×510×1.820	0	0	3	5
□地産樹種クロス12.5×1.000×2.000	0	0	15	17
■地産樹種クロス12.5×510×1.820	0	75	255	360
■地産樹種クロスS.5×510×1.820	0	7	18	30

③造作用単板積層材（LVL） 18

北海道産植林木を使用したLVLは、クローゼットの扉などの枠組みに使用されています。

④縦継ぎ構造用合板・造作用合板 19

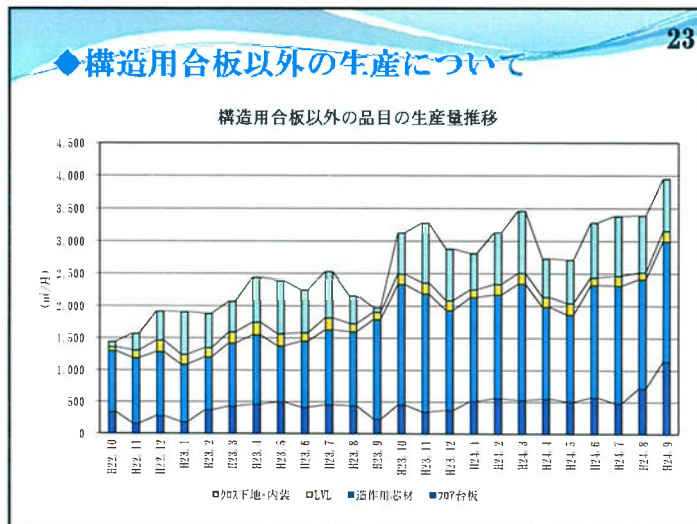
長さは4.2メートルまで対応可能で、窓枠や階段の側板など長さが必要な所に芯材として使用されています。
 (2011.5.27 A Q 認証取得)

⑤針葉樹構造用合板 <F☆☆☆☆> 20

北海道産カラマツ・トドマツの植林木を使用し、住宅の床・壁・屋根下地に使用されています。

カラマツ合板

トドマツ合板



◆**エコマーク** 25


(H22.4.1 認定取得) 管轄：環境省

1. 低質材を応援

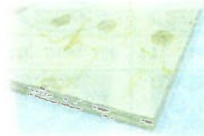
- ・低質材を分別管理
- ・低質材を用いた合板生産
- ・エコマーク表示合板の販売

2. 間伐材を応援


- ・間伐材を分別管理
- ・間伐材を用いた合板生産
- ・エコマーク表示合板の販売



◆**エコマーク認定商品** 26



丸玉トドマツ合板



マーク押印例

商品名	・丸玉トドマツ合板
認定番号	・09 115 010 号
販売実績	・2万m ³ /年(合板)
環境に関する情報	・再・未利用材を100%使用 ホルムアルデヒド放散量 平均値0.3mg/L以下 木材保存剤(防腐・防蟻剤他)の不使用

◆**3.9グリーンスタイルマーク** 27


(H22.7.1 認定取得) 管轄：林野庁

1. 国産材を応援

- ・国産材を分別管理
- ・国産材を用いた合板生産
- ・国産材を用いた合板販売

2. 「木づかい運動」への参加

- ・国産材の積極的な利用
- ・地域の活性化
- ・森林整備によるCO₂の吸収力UP



◆**3.9グリーンスタイルマーク認定商品** 28



丸玉カラマツ合板



丸玉トドマツ合板



マーク押印例

平成22年度「木づかい運動」
顕彰国産材利用推進部門において

農林水産大臣感謝状を拝領



丸玉製材株式会社
A-(1)-100072

◆カーボン・フットプリント 29

(H23.12.1 認定取得) 管轄：経済産業省

1. 環境 製品の「CO₂の見える化」

合計したCO₂の量 ⇒ 『カーボン・フットプリント』

2. CO₂の見える化 省CO₂効果による「環境」という付加価値

3. 自然エネルギー 自然エネルギーにより生産された合板を全面的にPR

◆丸玉針葉樹構造用合板(厚さ12mm 4層の場合) 30

A マーク表示部 B 追加情報表示部 C 各段階の割合

209kg CO₂

当該製品に使われた木材に貯蔵されている二酸化炭素量
 カラマツ 847 kg-CO₂/m³
 トドマツ 671 kg-CO₂/m³

①材料 110kg ②作る 21kg ③運ぶ 67kg ④使う 0kg ⑤捨てる 11kg 合計 209kg

◆丸玉針葉樹構造用合板(厚さ12mm 4層の場合) 31

1. 厚さ：12mm 層数：4層 幅：910mm 長さ：1820mm

209kg CO ₂	1枚あたりのCO ₂ 排出量	カラマツ合板1枚あたりのCO ₂ 貯蔵量	トドマツ合板1枚あたりのCO ₂ 貯蔵量
	4.15kg	16.8kg	13.3kg

2. 厚さ：12mm 層数：4層 幅：910mm 長さ：3030mm

1枚あたりのCO ₂ 排出量	カラマツ合板1枚あたりのCO ₂ 貯蔵量	トドマツ合板1枚あたりのCO ₂ 貯蔵量	209kg CO ₂
6.92kg	28.0kg	22.2kg	

◆丸玉針葉樹構造用合板の「CO₂の見える化」 32

1 9mm 3層	2 9.5mm 3層	3 12mm 4層	4 12.5mm 4層	5 12mm 5層
198kg CO ₂	193kg CO ₂	209kg CO ₂	203kg CO ₂	240kg CO ₂
6 15mm 5層	7 15.5mm 5層	追加情報表示部	8 18mm 6層	9 18.5mm 6層
215kg CO ₂	210kg CO ₂	当該製品に使われた木材に貯蔵されている二酸化炭素量 カラマツ 847 kg-CO ₂ /m ³ トドマツ 671 kg-CO ₂ /m ³	220kg CO ₂	214kg CO ₂
10 21mm 7層	11 24mm 8層	12 24mm 9層	13 28mm 9層	14 30mm 10層
223kg CO ₂	225kg CO ₂	241kg CO ₂	223kg CO ₂	228kg CO ₂

◆カーボン・フットプリントの普及啓発 33

1. 2011.12東京ビッグサイトイベント
エコプロダクト展 2011へ出展



知ることが、
変えていくための
最初の一歩。

2. インターネット
<http://www.cfp-japan.jp/>

私たちはカーボンフットプリントを応援します 34



朝日化工株式会社 asics AEON ITOKI
 ㈱イムラ ㈱村瀬グループ株式会社 ㈱エコリンク 大建工業株式会社
 パルマ P&ONWARD ㈱P&M ㈱IS
 国際化工株式会社 KOKUYO KOKUYO KODAMA
 Sanshin サンメッセ株式会社 JIA企業たまご株式会社 ㈱三井
 ㈱手塚ファーム ㈱東洋印刷工業株式会社 Shachihata ㈱泉州タイル
 ㈱タカチヨ ㈱DNP 大日本印刷 SCREEN ㈱タカチヨ米穀株式会社
 ㈱株式会社チコマ 中央化学株式会社 DENROKU TOSO
 TOPPAN ㈱YOSHIDA SEIKAI 日本産研 ニッポンハム
 HATSUTA RICOH
 ㈱日カ化成フィルテック株式会社 ㈱ホクシン株式会社

5. バイオマス
コージェネレーション 35



低炭素社会への貢献

カラマツ社 工場内原木土場 36



カラマツ単板
カラマツ合板

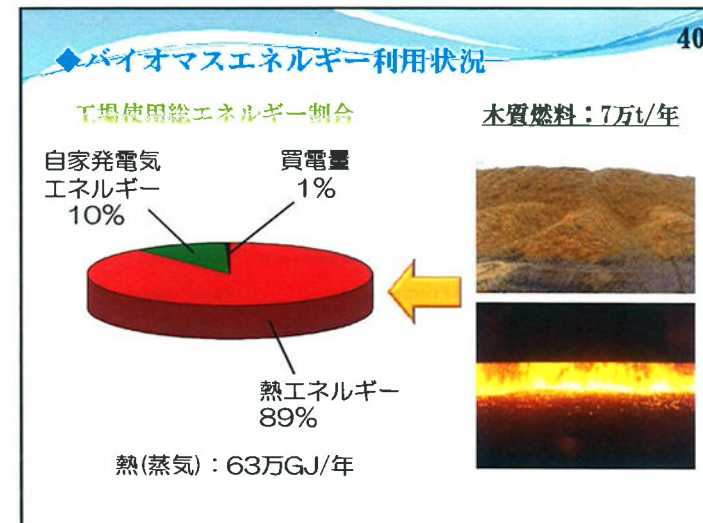


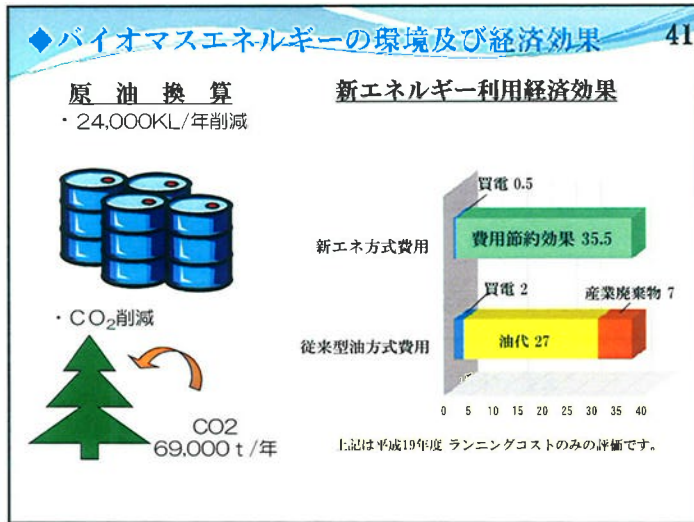
39

◆コージェネ性能について

・ボイラー棟
常用圧力：5.9MPa
蒸気量：70T/h
蒸気温度：450℃
燃料消費：15 T/h

・抽気復水タービン&発電機
電圧：6,600V
発電量：4,700 kw/h





◆グリーン熱証書 45

グリーンエネルギー証書の考え方

再生可能エネルギー由来の電力を、再生可能エネルギーによって作られたものにします。

再生可能エネルギー由来の電力、再生可能エネルギー由来の熱エネルギーを、再生可能エネルギー由来の電力と見做す。

再生可能エネルギー由来の電力、再生可能エネルギー由来の熱エネルギーを、再生可能エネルギー由来の電力と見做す。

グリーンエネルギー証書システムの仕組み

グリーンエネルギー証書システムは、再生可能エネルギー由来の電力、再生可能エネルギー由来の熱エネルギーを、再生可能エネルギー由来の電力と見做す。

◆余剰電力を地域に供給 46

木質バイオマス
コージェネレーション

平成23年7月より
北海道電力へ売電開始

発電能力 4,700KW/H

北海道電力

◆さいごに 47

これからの丸玉産業の取り組みは、
~~『グローバルハイテク』~~ にこだわります。

ローカル

- 周辺地域にふんだんに生じる、持続可能な資源を有効に活用する為に、引き続き地域に根ざした生産活動を続けて参ります。

ローテク

- 合板の製造技術は、まだまだ開発の余地がある非常に『伸びしろ』の大きい分野といえます。今後も粘り強い取り組みで技術に磨きをかけて参ります。

上記『2つのL』にトコトこだわりの、
道産材を原料とした製品へ、南洋材にも勝るとも劣らぬ
性能を付与すべく、引き続き開発に取り組んで参ります。

48

ご清聴、
ありがとうございました。