



株式会社ウッドコア

F
LAM



ミッション

MISSION

福島イノベーション・コースト構想

FUKUSHIMA INNOVATION COAST FRAMEWORK

各分野の研究拠点を活用し、先端産業の集積を推進しています。



(福島イノベーション・コースト構想 パンフレットより)

福島イノベーション・コースト構想とは、東日本大震災及び原子力災害によって失われた浜通り地域等の産業を回復するため、当該地域の新たな産業基盤の構築を目指すプロジェクトです。

廃炉、ロボット、エネルギー、農林水産等の分野におけるプロジェクトの具体化を進めるとともに、産業集積や人材育成、交流人口の拡大等に取り組んでいます。

農林水産分野から、国産材の新たな需要開発として、中大断面集成材の量産工場「福島高度集成材製造センター」が建設されました。



福島イノベーション・コースト構想公式サイト
<https://www.fipo.or.jp>

福島高度集成材製造センター

FUKUSHIMA ADVANCED MANUFACTURING CENTER FOR LAMINATED TIMBER

F_{LAM}



浪江町棚塩産業団地内に建設された福島高度集成材製造センター (FLAM)。
福島イノベーション・コースト構想に基づく農林水産プロジェクトとして、福島県産木材の需要を拡大し、
林業を再生することを目的に、非住宅向けの大断面集成材を中心とした高度な集成材を製造する施設。
中大規模木造建築の普及拡大に寄与するとともに、木材利用の推進により脱炭素社会の実現へ貢献致します。

国産材を中心とした原木からの
一貫生産工場

高層、大規模木造施設へ
物件対応型での量産工場

鉄骨造、RC造へ対抗できる
大断面集成材を用いた施設普及

木造推進による SDGS への貢献

CONTRIBUTION TO THE SDGs

当社は持続可能な社会の実現に向け木材利用を推進して参ります。



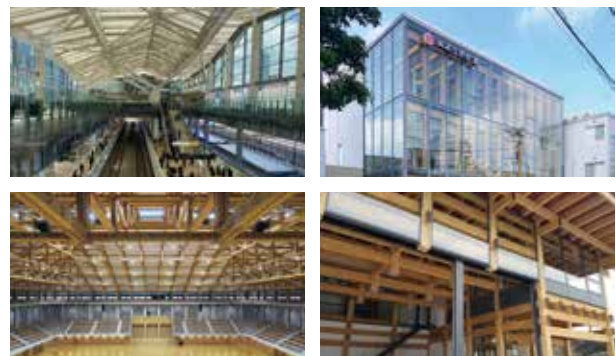
2030年SDGs達成へ貢献
2050年カーボンニュートラルに貢献



F_{LAM} 国内最大規模の大断面集成材工場
原木からの一貫生産にて国産木材の利用推進



中大規模・都市木造の推進
都市、街への炭素(二酸化炭素)ストック効果拡大



事業紹介

OUR BUSINESS

事業の特長

OUR FEATURES

福島イノベーション・コースト構想に沿い、
魅力ある木材産業の構築を通して地場産業の復興に貢献

1 国産材を中心とした原木 からの集成材一貫生産工場

- 福島県及び全国のスギ、カラマツ、ヒノキなど原木を製材、乾燥し、集成材を生産
- 小径木～40cmを超える大径木まで取り扱いが可能
- パーク、チップ、カンナ屑は一貫生産システムの中で熱源や他用途に有効に活用

2 国内初：大断面集成材の 受注生産型量産工場

- 欧州の大断面集成材の生産モデルをベースに国内向けにカスタマイズして導入
- 中～大断面集成材の量産に加え、断面サイズ1Mを超える二次接着用メガプレスを完備
- 国産集成材に加え、強度型部材として外国産材ハイブリッド部材の生産も可能

3 高付加価値木質部材の ファブリケーター

- 大断面部材のプレカットに加えて、耐火集成材、ハイブリッド部材、ユニット部材などの特殊材の工場生産、組み立てが可能
- 地元の大工や建設関連企業、物流企业と連携した生産体制を構築

01. 製材事業

Wood Producer

フレキシブル製材：キャンターシステム

- 月産約5,000m³、年間約60,000m³の原木取り扱いが可能
- スギ、カラマツ、ヒノキ等の国産針葉樹の各樹種に対応
- 径級16cm～45cm、長さ2、3、3.65、4Mの原木に対応可能
- 巾100mm程度～最大巾260mmまでの板物（ラミナ）の生産が可能
- 側材の梱包材利用、チップ生産、パーク粉碎機による端材の活用が可能

蒸気式中温乾燥機

- 月産約2,000m³、年間約24,000m³のラミナ乾燥が可能
- 170m³収納の大型乾燥機2機、60m³収納の中型乾燥機2機を設置
- 樹種に応じ、蒸煮時間を調整し、ヤニ抜き乾燥などの対応も可能



02. 集成材事業

Manufacturer

ヨーロッパ型の中大断面集成材の量産工場

- 月産1,250m³、年間15,000m³の中大断面集成材の生産が可能
- 建屋サイズ60×240M、面積14,400m²の大型工場による生産体制
- 日本国内初導入の高出力高周波プレスを設置
最短2,3分～10数分で積層接着が完了
- 一次積層接着として巾240mm、厚1,250mm、長さ12Mサイズまでを短納期生産
- 最大断面1,250×1,250mmの二次接着メガプレスにて特大断面、耐火部材の製作可能



03. 加工・組立て事業

fabricator

木質構造部材の特殊材対応

- 大型部材専用のCAD/CAM連動型のプレカット加工機（ユニチームUltra）を2台設置
- タイプの異なる複数の耐火集成材の生産に対応
- 木と鋼材等のハイブリット部材、ユニット部材の組み立てにも対応
- 無柱空間の広い作業スペース、天井クレーンを活用し、大型部材を運搬、回転
- 自社大工に加え、外注大工、鷹、運搬などの協力会社との生産体制を構築



04. グループ連携：木構造システム

Wooden-construction System

中大規模木造施設へグループ連携による木構造のシステム対応

- 集成材JAS認証工場として、高度な生産技術を背景に高品質な木製品を供給
- 木造建築の計画段階での提案・技術サポート（構造設計等）が可能：一級建築士事務所登録
- プレカット加工、施工の一貫生産体制による安定した品質確保：建築工事業登録
- 造作用設備も活かした特殊材の各種試験体、モックアップ製作などの細やかな対応
- 木造・木質化に関する補助事業申請支援や資材調達等に関する適材適所のコーディネート



施設計画
設計



部材調達
製造・加工



建屋建設
現場施工

木構造計画の各フェーズにおける、
設計、製造・加工、施工の一貫生産体制

05. グループ連携での生産連携

Collaborative Production System

藤寿産業 × ウッドコアの生産体制

	 大型、耐火部材、特殊材 建築システムとしての総合力	 部材組立、ユニット部材 大規模工場での量産化対応	
主要工場面積	大断面工場 8,500 m ² 集成材コア工場 3,200 m ² 中央加工場 3,000 m ²	集成材工場 14,400 m ² 製材工場 1,360 m ² 製品倉庫 1,380 m ²	広いスペースによるストック機能、組立機能拡充
製材機	送材台車付き帯鋸	キャンターシステム	製材から一貫生産により競争力のある部材供給へ
乾燥機	中型乾燥機（計 150 m ³ ）	大型乾燥機 × 2 機 中型乾燥機 × 2 機（計 460 m ³ ）	乾燥工程の短納期化複数の樹種の取扱可能
プレス	直一湾曲プレス、油圧プレス、ホットプレス、回転プレス、二次接着メガプレス	高周波プレス、二次接着メガプレス	量産と特殊対応を両立多様な樹種、サイズへの対応と特大断面、耐火部材、湾曲材等特殊部材へ対応
(製作最大断面)	230×1,600×16,500mm(一次) 1,250×1,250×16,000mm(二次)	240×1,250×12,000mm(一次) 1,250×1,250×12,000mm(二次)	
CNC加工機	Ultra1 台、Extra1 台 フンデガー RD2 台	Ultra2 台	
(加工最大断面)	平角：400×3,000×16,000mm 正角：600×600×16,000mm	平角：300×3,000×12,000mm 正角：600×600×12,000mm	非住宅向け CNC 加工機を計 6 台保有国内最大規模の加工能力

製造の流れ

MANUFACTURING FLOW

製材工程

1

原木受け入れ



2

原木の選別



3

原木の剥皮 (リングバーカー)



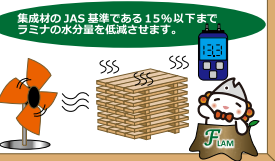
4

原木の製材 (キャンターシステム)



5

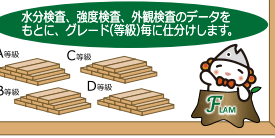
人工乾燥



集成材生産工程

6

ラミナ選別ライン (強度・材面選別)



7

フィンガージョイントライン (縦継ぎ接着)



国内最大規模の大断面集成材工場

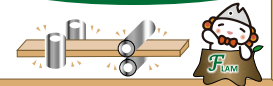
国産材を中心とした原木からの、製材・集成材・プレカットー貫生産

集成材生産工程

8

ラミナ仕上げ多段コンベアライン (ラミナ仕組み)

モルダーで切断し、ひき板表面を平滑にした後、
クレードに応じて階層別に自動ストックします。



9

高周波プレスライン (積層接着)

接着剤の塗布を行い、ラミナ同士を接着し、
プレスによる集成材の圧縮を行います。



10

製品仕上げライン (定寸カット、四面削り)

四面の削りを行い、定寸カットして仕上げます。



11

メガプレス (二次接着プレス)

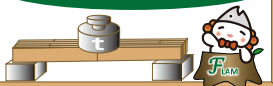
集成材ブロック同士を二次接着することで
大型部材や耐火集成材の製作を行います。



12

実大曲げ試験機 (集成材の曲げ試験)

JAS 規格に沿った強度を有しているか
集成材実物を曲げ破壊試験にて確認します。

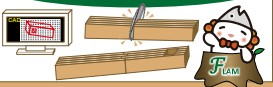


プレカット加工・金物取付・組立て工程

13

CNC 加工機ウルトラ (部材のプレカット)

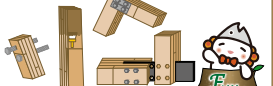
図面データを利用し、穴あけ、カット、削り込み等
多岐に渡って木材加工を行う機械です。



14

製品仕上げ、組み立てヤード

部材の二次加工、補修、仕上げ作業に加えて、
塗装、金物取付、組み立て作業を行います。



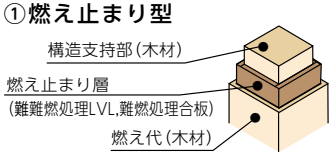
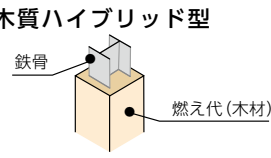
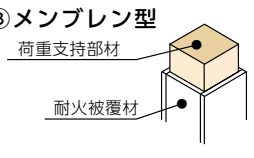
藤寿産業株式会社との連携対応：木造化へのシステム提案

【耐火建築物・耐火集成材への取り組み】

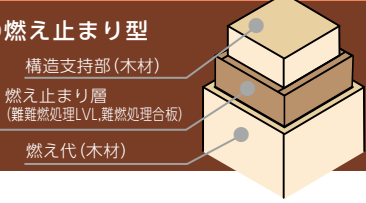
fireproof buildings
fireproof laminated lumber

✓耐火建築物としてルートA、B、Cの適応物件及びルートA耐火部材の各種部材の製造・施工実績有り

A. 耐火構造（大臣認定部材）	B. 耐火性能検査法	C. 高度な検証法
適合ルート A	適合ルート B	適合ルート C
・ 右記の理由により通常の事務室程度の天井高さの建物はルートAを採用するしかない。 ・ 告示の例示仕様には木材を利用したものが無いため大臣認定工法を採用する必要がある。	・ 室面積、天井の高さが必要であり、事務室用途では実質的に採用不可能である。 ①柱、はりの小径200mm以上 ②開放性の高い空間で火災温度が低い ③木造部材が使えるのは床面からの高さが5.55M以上 等 (出典)『耐火性能検証法の解説及び計算例とその解説』海文堂出版	・ 室面積、天井の高さが必要であり、事務室用途では実質的に採用不可能である。 ・ 準耐火構造で燃えしろ設計である場合と比較すると、燃えしろを不要とすることで、部材寸法を細かくしたり、ボルトを露出させたりできる場合がある。

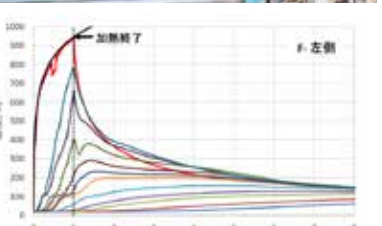
構造・断面	①燃え止まり型	②木質ハイブリッド型	③メンブレン型	複数の大臣認定部材の制作・加工・施工が可能
団体企業	 ・ 耐火木質ラーメン構造研究会 ・ 大手ゼネコン、大手建材メーカーの各種認定部材	 ・ 鉄骨内蔵耐火集成材 (日本集成材工業協同組合) ・ 大手ゼネコン、大手鉄鋼メーカーの各種認定部材	 ・ 石膏ボード被覆タイプ (日本木造住宅産業協会)	

①燃え止まり型



木質材料を用いた 燃え止まり型耐火集成材:大臣認定部材



1 時間耐火構造性能認定

- ・FP060BM-0421 1時間耐火構造梁(平成29年5月22日)
- ・FP060CN-0683 1時間耐火構造柱(平成29年5月22日)

1 時間耐火構造性能認定

- ・FP120BM-0670 2時間耐火構造梁(令和4年10月25日)
- ・FP120CN-0954 2時間耐火構造柱(令和4年12月7日)

2 時間耐火構造性能認定(拡大断面)

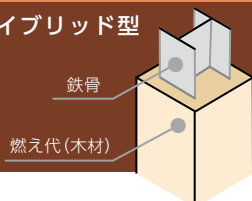
- ・FP120BM-0670-2 2時間耐火構造梁(令和6年12月6日)
- ・FP120CN-0954-2 2時間耐火構造柱(令和6年12月6日)

構成部材

※荷重支持部最大断面として、
梁：1,000×1,130mm、
柱：1,000×1,000mmまでの対応が可能です。

※中心構造部材および燃えしろ層に、スギ以外の カラマツ、ホワイトウッド、ヒノキ、スプリース、ペイマツ、アカマツ、オウシュウアカマツ、ラジアタパイン、ダフリカカラマツ、ヒバ、トドマツ、アカエゾマツが使用可能になりました。

②木質ハイブリッド型



鉄骨内蔵型 木質ハイブリッド集成材：大臣認定部材

藤寿産業(株)が加盟する日本集成材工業協同組合(施工部会10社)は、H形鋼を内蔵する1時間耐火の木質ハイブリッド集成材を製造し、ユーザーの皆様にお使いいただいております。

特徴

木質ハイブリッド集成材は、石膏ボード等による被覆はしておらず、木材を「現し」で使いますが、通常の鉄骨造の設計ですので、東京など都市部の比較的密集した地域でもお使いいただいております。下層がRC造、その上が耐火 木質ハイブリッドによる鉄骨造といった混構造でも採用されております。

近年、この日集協の木質ハイブリッド集成材に住友林業の梁貫通孔内部を耐火被覆する技術を組み合わせた有孔梁タイプについても、国交大臣認定を取得致しました。



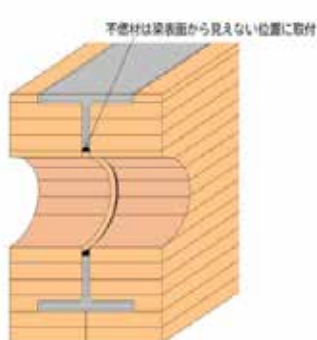
耐火木質ハイブリッド集成材の仕様は、以下のとおりです。

用途	区分	H形鋼断面寸法				集成材		大臣認定 取得時期
		最小サイズ		最大サイズ		被覆厚	樹種	
		ウェブ	フランジ	ウェブ	フランジ			
梁	有孔梁	250	125	700	300	60	カラマツ	2022年4月
	(孔なし)	150	75	600	200	60	カラマツ ベイマツ	2005年8月
柱		125	125	400	400	60	カラマツ ベイマツ	2005年4月

木質ハイブリッド集成材 1 時間耐火構造の有孔梁タイプについて

日本集成材工業協同組合と住友林業株式会社の共同開発として、木質ハイブリッド集成材有孔梁の1 時間耐火構造の認定範囲を拡大し、国土交通大臣認定を取得しております。梁に配管設備を貫通でき、また貫通孔内部の不燃材は外側からは見えないため意匠性が高まります。

鉄骨梁せい	鉄骨貫通孔(Φ)	木部貫通孔(Φ)
250 mm～488 mm	125 mm～244 mm	93mm～212mm
～700 mm	～282 mm	～250mm



地域復興実用化開発事業を活用した取り組み

県産材を活かした木造建築の更なる普及に向けた木造軸組接合構法の開発

県産材を用いた非住宅木造建築の更なる推進のために、非住宅分野向けの木造軸組接合構法として、GIR（グルト・イロット）接合をベースとした建築評定を取得し、設計手法を確立することで、県産木材を活かした非住宅木造の更なる普及に寄与するとともに、国内・福島県産木材利用の推進を図っていく。



【GIR 工法の特徴と開発】

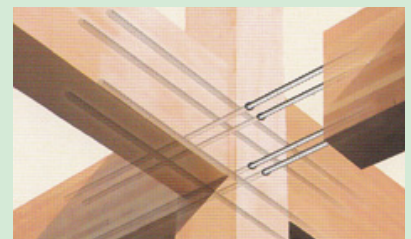
Characteristics and development of the GIR method

木材に穴をあけ、そこに挿入された棒状の接合具との空隙に注入・充填された接着剤の硬化により、応力を接着剤の付着力と接合具を介して伝達して接合力を発生させる接合法。高い剛性と耐力を持つ接合であるとともに木造ラーメン構法として、耐力壁や筋かいのないフレーム構成が可能。

木造の伝統的な在来接合法や金物工法と比較して以下のような長所を持つ。

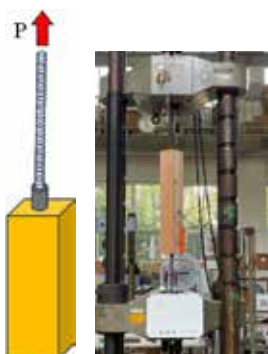
- ①接合部での木材の重なりが無く、材料の節約が可能である。
- ②接合部加工がドリルのみで簡易にでき、熟練した技能を必要としない。
- ③ボルトやプレートなどが露出しないため、意匠的に見えがかりがよい。
- ④接着剤の効果により、接合部に「がた」が全く生じず、高い剛性を実現できる
- ⑤接合具の本数や長さを制御することで、接合部の強度をコントロールできる
- ⑥接合具が木材内部にあるため劣化しにくく、耐久性や耐火性に優れる。

本事業では、鋼棒で強度のコントロールすることで粘り強さを高めた靱性型の GIR 構法を開発

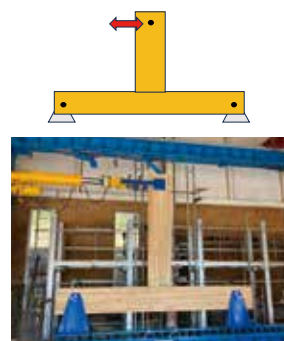
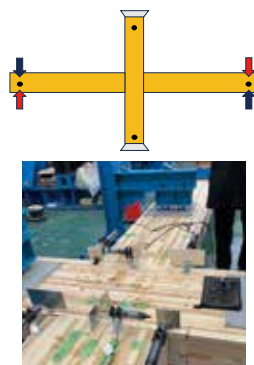


開発状況

巾210×厚600mmの大断面集成材を用いたラーメン構法木造3階建て事務所、6Mスパンのビル形状モデルをベースに柱脚、柱・梁接合の実大試験を実施。一般評定を目指す。



要素実験



実大試験



大断面集成材の環境製品宣言ラベル SuMPO EPD を取得

SuMPO EPD

SuMPO EPD の取得により、FLAM 工場で生産された集成材を使用した建築物の二酸化炭素排出量を含む環境負荷の定量的な把握・見える化が可能となります。



当社が製造する集成材は、木材・木質系建築構造材に関する検証として、一般社団法人サステナブル経営推進機構が管理運営する SuMPO 環境ラベルプログラム（SuMPO EPD）の第三者検証を行い、令和7年2月に合格致しました。



EPD認証は、ISOで定められたLCA(ライフサイクルアセスメント)手法に基づいて算定された製品の環境負荷を評価、検証するプログラムで、第三者検証で合格した公平性・信頼性の担保された製品環境情報のみ、EPDプログラムのウェブサイト上に有効な情報として開示されます。当該プログラムにより、各種製品のライフサイクルでの環境負荷を客観的かつ定量的に把握することができます。

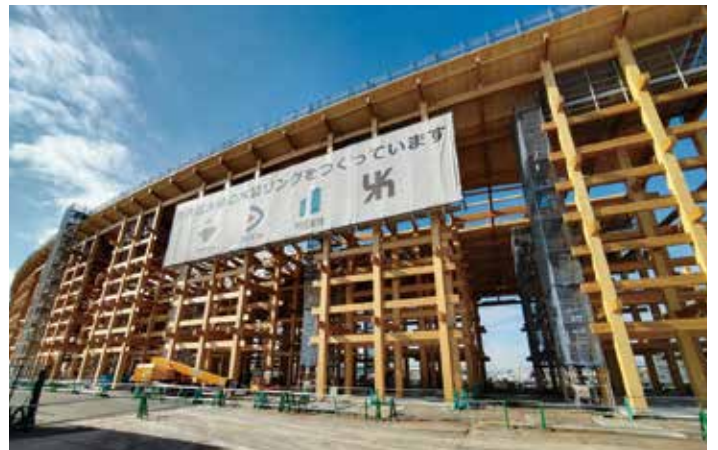


納入事例

OUR WORKS

2025年3月4日(火)に
世界最大の木造建築物として
ギネス世界記録に認定

大阪・関西万博 大屋根リング



BIM モデルを活用し、現場工事進捗と工場生産や輸送状況をリアルタイムに関係者で共有



BIMモデルを活用し、現場工事進捗と工場生産や輸送状況をリアルタイムに関係者間で共有

● DATA

用途	歩廊
階数	2階
構造	地上木造、基礎RC造
延べ面積	約6万㎡
高さ	12m～24.766m
幅	30m
内径	約615m
外径	約675m【円周で2km】
	準耐火建築物（燃え代設計）

あぶくま信用金庫 新本店 「あぶしんふれあい館」



● DATA

所在地	福島県南相馬市
物件名	あぶくま信用金庫新本店 「あぶしんふれあい館」
規模	1306㎡
構造	鉄骨造、耐火木質ハイブリッド 集成材を活用

福島県産材を活用した 4 階建てオフィスビル



原木投入



ラミナへ製材



ラミナ乾燥



現場カバー工事



鉄骨組み込み



集成材生産

白河実業高等学校工業科新実習棟



● DATA

所在地 福島県白河市
 物件名 白河実業高等学校
 工業科新実習棟
 規模 1780㎡
 構造 木造2階建て
 二方向ラーメン構法



GIR 構法による木造ラーメン構法の現場



二方向ラーメンフレーム



地組フレームの建て起こし



建て込み小梁取付

大熊町産業交流施設 CREVA おおくま



● DATA

所在地 福島県双葉郡大熊町
 物件名 大熊町産業交流施設
 CREVAおおくま
 規模 10300㎡
 構造 鉄骨造
 (一部、木質ハイブリッド構造)



耐火木質ハイブリッドと大断面集成材を用いた大型木造施設



郡山工場

計3種類の木質構造部材を活用
 ・木質ハイブリッド柱(耐火柱)
 ・ハイウッドビーム梁(耐火梁)
 ・木鉄梁(大断面集成材)
 部材種類別、サイズ別に二工場に分けて制作



浪江 FLAM 工場

福島高度集成材製造センター（FLAM 製材工場、ヤード棟）



● DATA

所在地	福島県双葉郡浪江町
物件名	ウッドコアFLAM工場
規模	（製材棟） 1701㎡ （燃料ヤード棟） 750㎡ （事務所棟） 571㎡
構造	木造：集成材軸組（一部、GIR工法）



ふれあいセンターなみえ（介護事務所、アスレチック、トイレ）



●DATA

所在地	福島県双葉郡浪江町
物件名	ふれあいセンターなみえ
規模	（介護関連施設） 1936㎡ （アスレチック施設） 979㎡ （運動公園倉庫トイレ） 80㎡
構造	介護関連施設/木造：集成材軸組（靱性型GIR工法） 運動公園倉庫トイレ/木造：CLTパネル工法

TD テラス宇都宮



● DATA

所在地	栃木県宇都宮市
物件名	TDテラス宇都宮
規模	2447㎡
構造	RC造、木造：1時間耐火認定部材

市原ゴルフクラブ 市原コースクラブハウス



● DATA

所在地	千葉県市原市
物件名	市原ゴルフクラブ市原コースクラブハウス
規模	3584㎡
構造	鉄骨造：木・鋼ハイブリット部材



よくあるご質問

FAQ



Q1 どのような集成材の製品を取り扱っていますか？

A 建物の梁や柱などに利用される「構造用集成材」のJAS認証工場として、その中でも特に中大規模木造施設向けの大型部材を取り扱っています。製造にあたっては合法木材、各地の地域材、森林認証材の活用を承ることが可能です。

Q2 どのような樹種に対応できますか？

A スギ、カラマツ、ヒノキ、ベイマツ、オウシュウアカマツ、サザンイエローパイン、ダフリカカラマツ等

Q3 原木やラミナを支給(若しくは指定)しての生産が可能ですか？

A 原木、ラミナ持ち込みでの集成材生産も承ります。最終仕上がりに応じて、持ち込み材の必要となるサイズや品質が異なりますので、事前にご相談ください。

Q4 強度や耐久性はどうですか？

A 木材はもともと耐久性に優れた材料です。集成材は、木材の欠点である割れ、腐れ等を除去し積層しますので、無垢材より安定した強度の製品を作ることが出来ます。近年では耐久性を高めるための木材への多様な処理方法が生まれてきており、用途や使用場所に合わせたご提案を致します。

Q5 構造用集成材で製造可能な強度はどの程度ですか？

A 一般的に使われる樹種と強度等級は以下の通りです。

	異等級対象構成集成材	同一等級構成集成材
ダフリカカラマツ	E135-F375、E120-F330	E135-F405、E120-F375
ベイマツ・サザンイエローパイン	E120-F330	E120-F375
カラマツ・ヒノキ・オウシュウアカマツ	E105-F300、E95-F270	E105-F345、E95-F315
スギ	E75-F240、E65-F225	E75-F270、E65-F255

また上記を超える強度等級、上記以外の樹種についても、取り扱い可能です。

Q6 どのくらいのサイズまで製造、加工可能ですか？

A 断面1M、長さ16Mを超えるサイズまで生産が可能です。詳しくは事業紹介ページをご確認ください。

Q7 耐火集成材の製造は可能ですか？

A グループ会社で耐火集成材の大臣認定を取得しており製造が可能です。また大手メーカー、スーパーゼネコンとの連携により複数の耐火集成材の製造実績がございます。

Q8 木構造や木材の調達方法が良く分からないので支援いただくことは可能ですか？

A 当社グループでは、数十年に渡って多種多様な木造施設に関わっており、多くの実績を積み重ねております。木材に関する様々な有資格者、また構造設計1級建築士がおりますので、いつでもお問合せください。

Q9 木造化、木質化することでどのようなメリットがありますか？

A 多くのメリットがありますが、以下に一例を記します。

- ・環境にやさしい生産システムで山や海の自然環境の保全、地球温暖化の抑制に大きく貢献できる材料です。
- ・資源の再生産が可能、循環して育成される材料で、地元で育んだ木材の地産地消が可能です。
- ・構造材でありながら、現しにすることが可能でデザイン意匠性に優れた部材です。
- ・比重が軽く、重量当たりの強度が大きな部材であるため、運搬エネルギーを低減できます。
- ・自重が軽いことで基礎への負担が少なく、建築コストの圧縮ができます。
- ・S造やR造に比べて、木造は減価償却の耐用年数が短く、建設コストの早期償却が可能です。
- ・調湿性に優れ、快適な環境を創り出すとともに、不快感を伴う音域を吸収する性質を持っています。
- ・火災時の避難時間がS造より確保できます。燃えにくい木造フレームは安全性を確保しております。

Q10 これまでに携わった物件を教えてください。

A グループ会社：藤寿産業の
納入・施工事例をご確認ください。
藤寿産業 施工事例へ
URL <https://toju.co.jp/works-list>



Q11 概算見積の相談は可能ですか？

A 過去の実績、経験より、対応させていただきます。用途・規模などの条件に分けた概算額をご提示できますので、何なりとお問合せください。

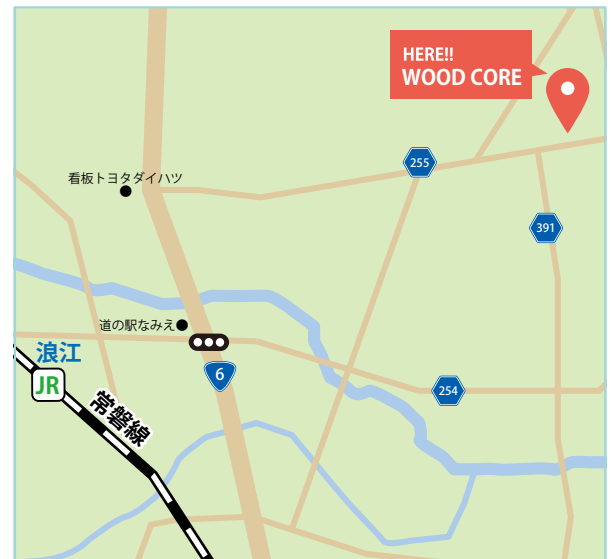
Q12 プレカット、加工のみのお願いは可能ですか？

A 当社での大型部材向けのCNC加工機を計六台設置しており、プレカットの依頼も承っております。

会社概要

COMPANY

商 号	株式会社ウッドコア (WOODCORE CORPORATION)
代 表 者	蔭山 寿一
所 在 地	〒979-1511 福島県双葉郡浪江町大字棚塩字赤坂1-1
T E L	0240-25-8400
F A X	0240-25-8415
E - m a i l	info@woodcore.co.jp
設 立	平成30年1月
資 本 金	2,000万円
事 業 内 容	●集成材 JAS認証工場: 認証番号JPIC-LT271 ● 原木製材(ラミナ、角材、板材)、木材乾燥 ● 低ホルムアルデヒド構造用集成材(F☆☆☆☆)製造 ● 木質耐火部材等の開発と製造 ● CLT・LVL等の加工と施工 ● 中・大規模木造建築物の設計・製造・施工 ● 一般製材品製造 ● 建築資材販売
許 可 ・ 登 録	●森林認証FSC®: 認証番号(SGSHK-COC-350050) ライセンス番号(FSC®-C131334) ●森林認証SGEC: 認証番号(SGSJP-SGEC-COC-077) ライセンス番号(SGEC/31-32-1071) ●第二種登録木材関連事業者 登録番号 JPIC-CLW-II-286号 ●SuMPO EPD: 登録番号 JR-CF-24006E
取 引 銀 行	東邦銀行 原町支店 あぶくま信用金庫 浪江支店 日本政策金融公庫 福島支店
加 盟 団 体	福島イノベ倶楽部 福島県木材協同組合連合会 浪江製材協同組合 浪江町商工会 放射線検知装置等管理運営協議会
敷 地 面 積	製材エリア: 32,000㎡ 集成材エリア: 60,000㎡ 計 92,000㎡
建 物 延 面 積	製材棟: 1,700㎡ 集成材棟: 14,800㎡ 倉庫その他: 5,000㎡ 計 21,500㎡
工 場 設 備	原木選別装置 1台 リングバーカー 1台 バーク粉砕機 1台 木質バイオマスボイラー 1基 製材機 1台 栈積み機 1台 木材乾燥庫 4基 高周波プレス 1台 超大断面プレス 1台 大型四面プレーナー 1台 CNC加工機 2台 実大曲げ試験機 1台 他
グ ル ー プ 企 業	藤寿産業株式会社 https://toju.co.jp/ 朝田木材産業株式会社 https://asanet.co.jp/



株式会社ウッドコア

福島高度集成材製造センター
Fukushima Advanced Manufacturing Center For Laminated Timber



〒979-1511
 福島県双葉郡浪江町大字棚塩字赤坂 1-1
 Tel: 0240-25-8400
 Fax: 0240-25-8415
 Mail: info@woodcore.co.jp
 Web: https://woodcore.co.jp

