

# 木材産業の現状と課題 及び最近のトピックス

---

令和8年3月

林野庁

木材産業課

## I. 木材産業の現状と課題

### 1. 木材産業の現状

### 2. 木材産業の主な課題と対応

## II. 最近のトピックス

### 1. 製材JASの認証取得促進について

### 2. 外国人労働者の受け入れについて

### 3. 木材産業における作業安全の向上

### 4. 林業・木材産業における適正取引推進 ガイドラインについて

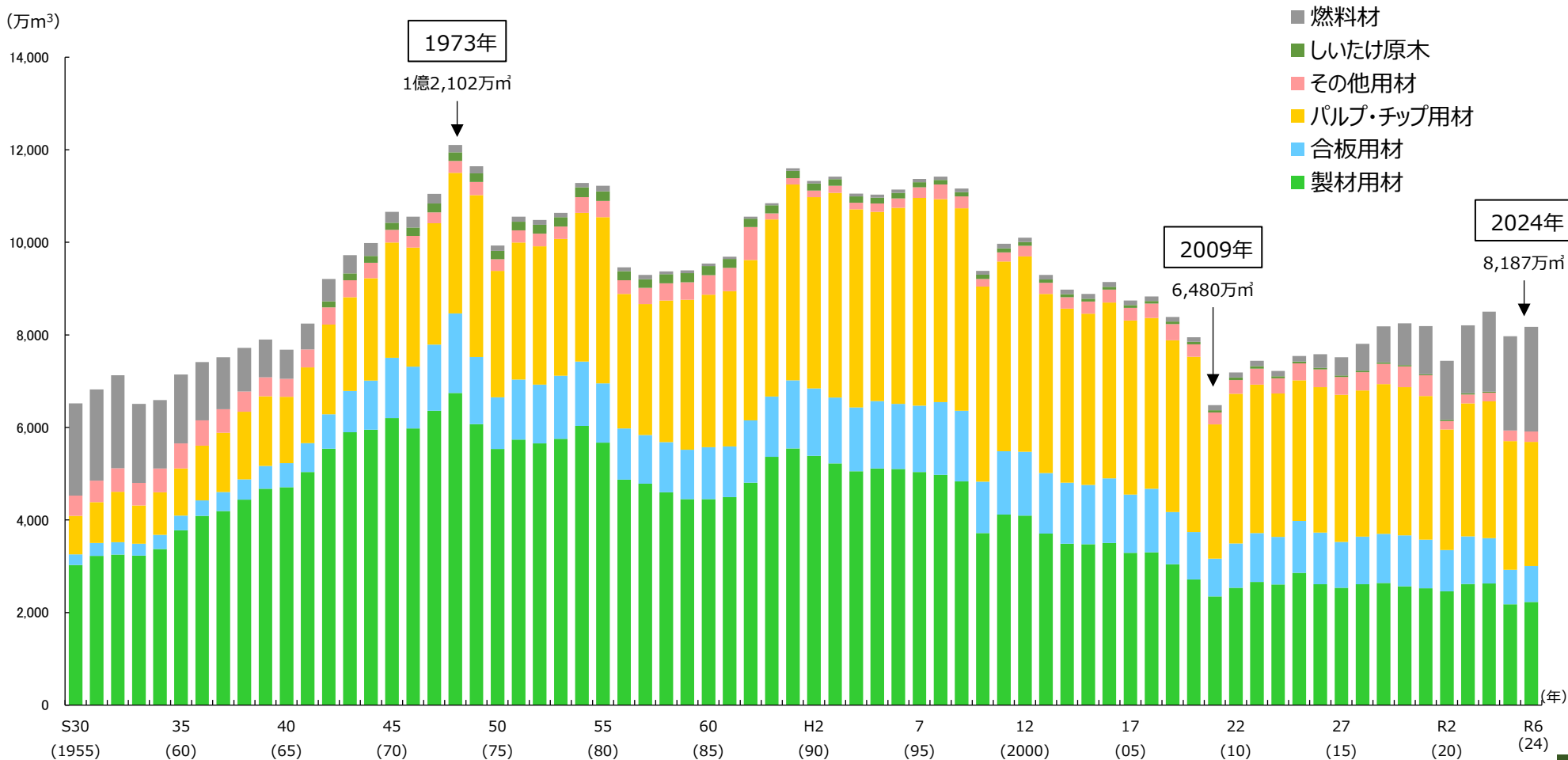
# I. 木材産業の現状と課題

# 1. 木材産業の現状

## ①木材の需要量の推移（用途別）

- 木材需要量は、住宅着工戸数の減少等を背景として1996年（平成8年）以降は減少傾向で推移していたが、近年は回復傾向。特に、「再生可能エネルギー固定価格買取制度（FIT）」の導入に伴う木質バイオマス発電施設の増加により、燃料材の需要量が増加。

### ■ 木材の需要量の推移（用途別）



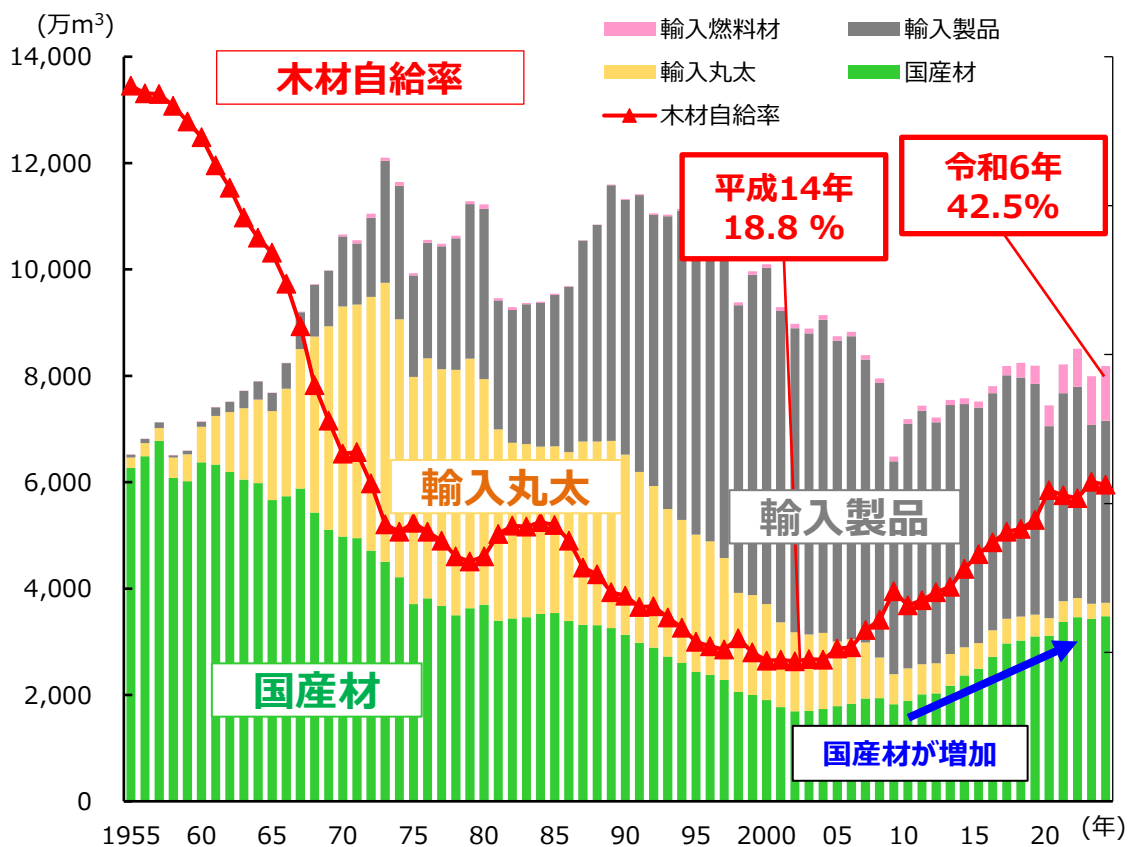
資料：林野庁「木材需給表」

# 1. 木材産業の現状

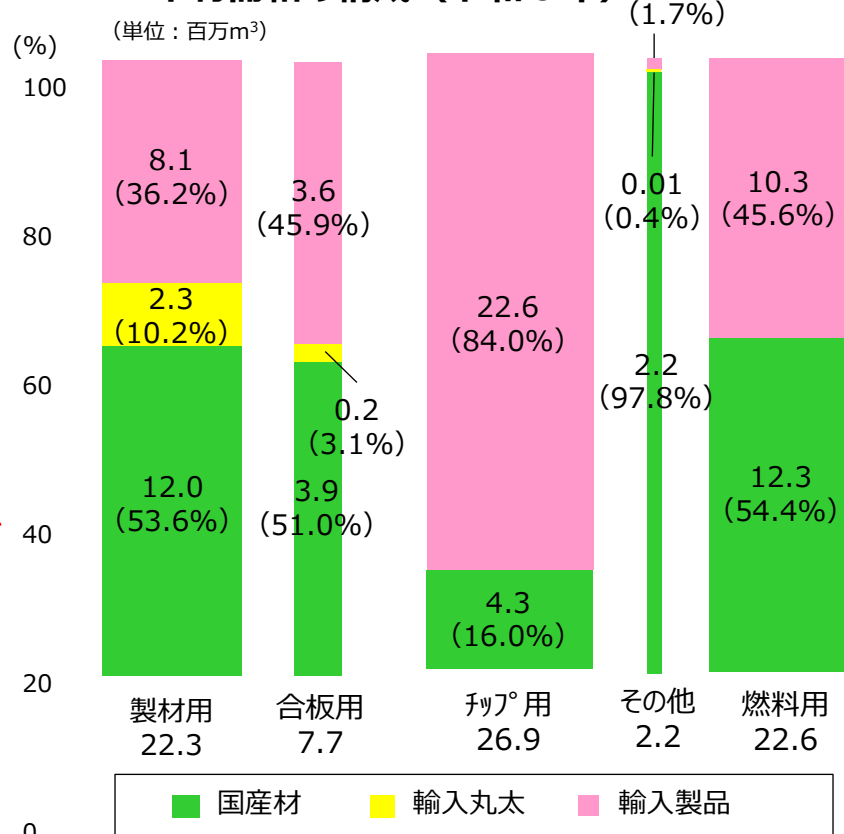
## ②木材の供給量の推移（国産材・輸入材別）

- 令和6年における木材供給量は、8,187万m<sup>3</sup>。
- 国産材の供給量は、平成14年を底に増加傾向（平成14年：1,692万m<sup>3</sup>→令和6年：3,481万m<sup>3</sup>）。
- 木材自給率も、平成14年の18.8%を底に上昇傾向で推移し、令和6年は42.5%。
- 自給率を用途別にみると、製材用材は54%にのぼる一方、パルプ・チップ用材は16%に留まる。

### ■ 木材の供給量の推移（国産材・輸入材別）



### ■ 木材需給の構成（令和6年）



資料：林野庁「令和6（2024）年木材需給表」

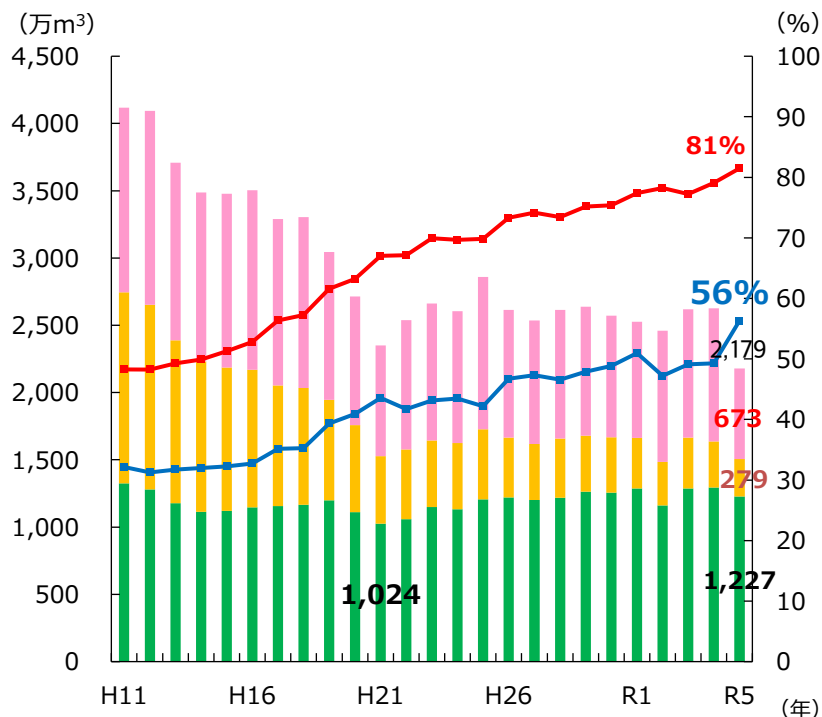
# 1. 木材産業の現状

## ③木材供給量の推移（製材、合板、集成材）

- 製材用材は、国産材供給量が近年横ばいで推移している一方、輸入材の減少により、国産材比率は56%まで向上。
- 合板用材は、国産材利用の技術開発等により国産材率が52%まで向上。
- 集成材は、近年の集成材工場の整備等により、国産材供給量が増加傾向にあるが、国産材比率は33%に留まる。

### ■ 製材用材の供給量の推移（丸太ベース、集成材含む）

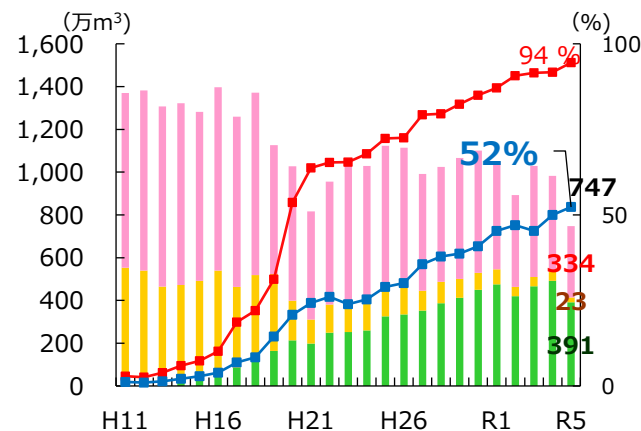
- 製材用の国産材は、近年増加傾向で推移。
- R5は需要全体の落ち込みにより、国産材は前年比5%減の1,227万m<sup>3</sup>となったが、輸入材が大きく減少したことで、国産材率は56%に向上。



■ 輸入製品 ■ 国内生産製品 (外材) ■ 国内生産製品 (国産材) ■ 国内生産製品 (国産材と輸入材の混合)  
 - 国内生産製品における国産材の割合 - 需要量全体のうち国産材の割合

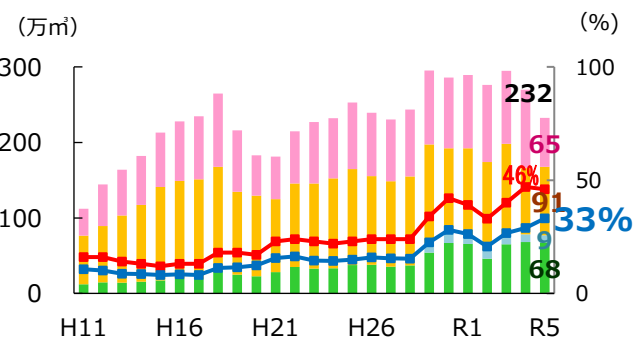
### ■ 合板用材の供給量の推移（丸太ベース）

- 合板用材は20年前はほぼ輸入材だったが、国産材を加工する技術開発や施設整備等により、現在は過半が国産材。
- 一方、コンクリート型枠等で使われる合板は、現在も輸入材（南洋材）が主流。



### ■ 集成材の供給量の推移（製品ベース）

- 集成材は、欧州からのラミナ（挽き板）や、製品輸入が主であり、国産材率は約3割に留まっている。
- 近年は、スギの集成材工場の施設整備等により国産材の供給が拡大傾向。



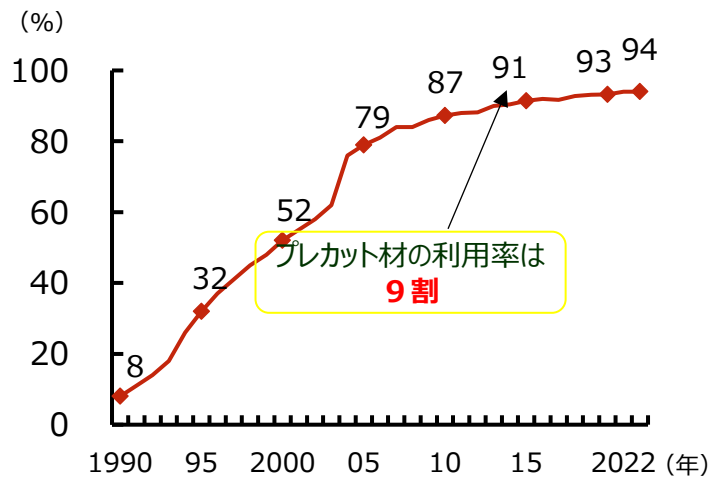
資料：農林水産省「木材統計調査」、林野庁「木材需給表」、日本集成材工業協同組合調べ、財務省「貿易統計」

# 1. 木材産業の現状

## ④ 木材製品の人工乾燥技術の普及

- 大工の減少等に伴い、現場施工が容易なプレカット材の利用率は9割。寸法安定性に優れた木材製品が求められる中、国産材の人工乾燥技術の開発等により、柱・梁などの構造材の人工乾燥（KD）率は7割まで上昇。

### ■ 木造住宅におけるプレカット率



資料：全国木造住宅機械プレカット協会より

(プレカット加工された木材)



### ■ 国産材の乾燥技術の開発

不十分な乾燥により生じる  
木材表面の割れ (例)

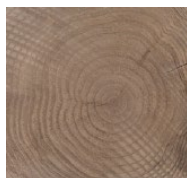


#### 人工乾燥技術の開発

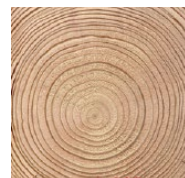
乾燥中の温度・湿度や  
その変更のタイミング、  
乾燥時間等の確立



木材表面の割れのない人工乾燥材

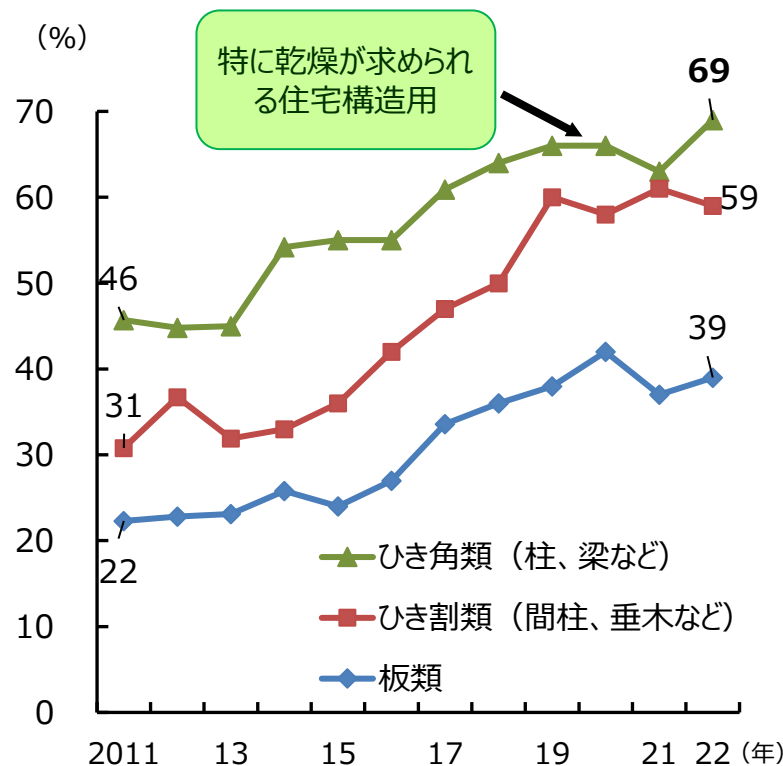


スギ



カラマツ

### ■ 建築用材に占める人工乾燥材の割合 (%)

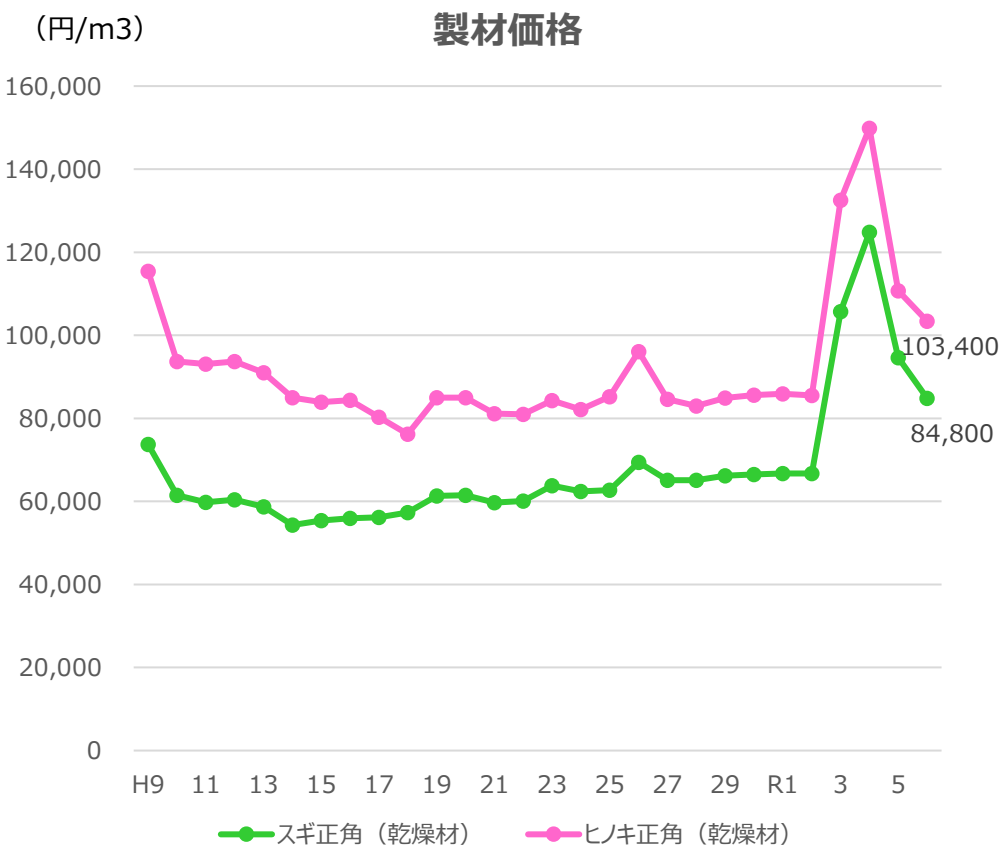
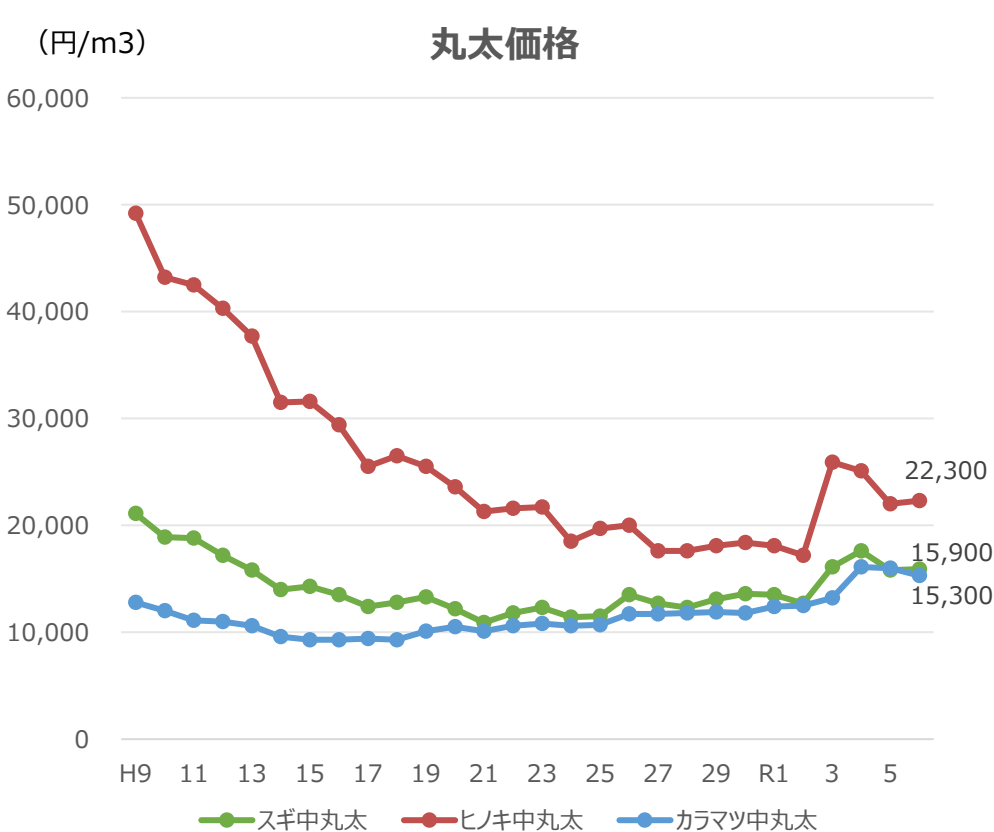


資料：農林水産省「木材需給報告書」

# 1. 木材産業の現状

## ⑤ 木材価格の動向

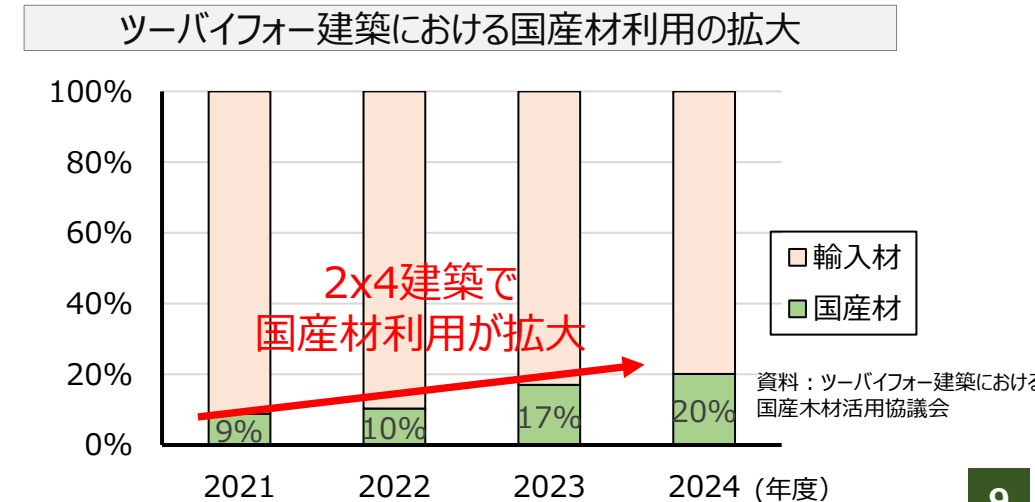
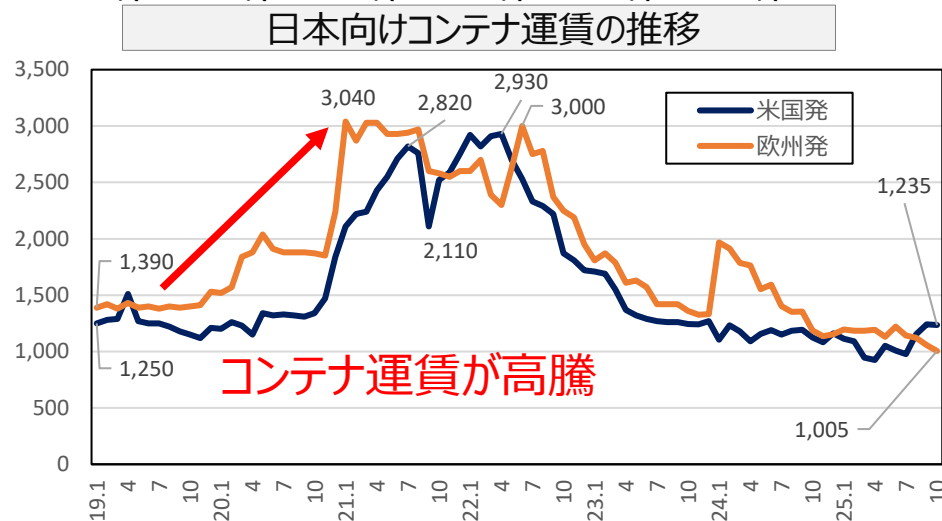
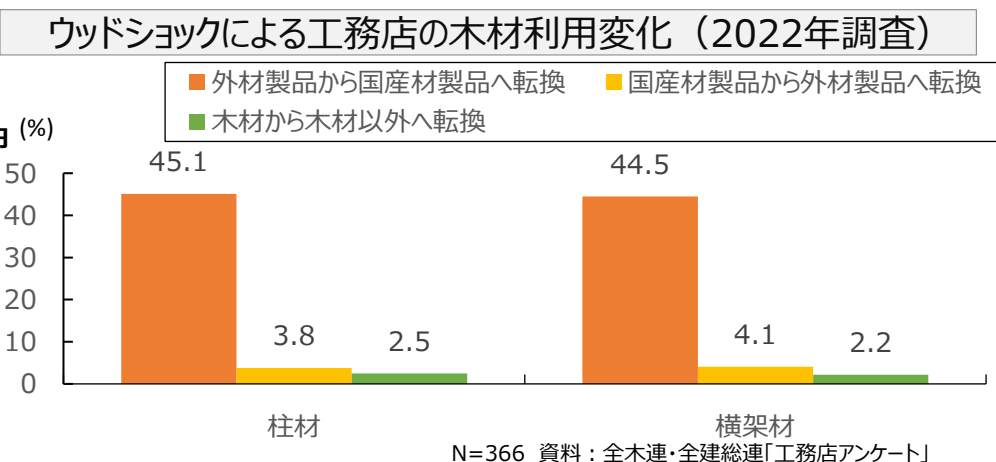
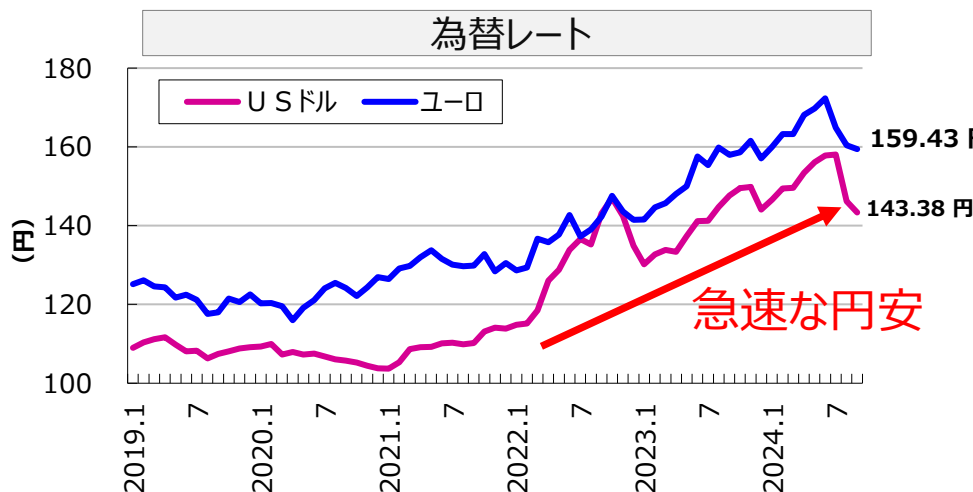
- 丸太、製品ともに、令和3年春頃から価格が急騰（いわゆる「ウッドショック」）。その後は木材需給の緩和により、下落傾向で推移。ここ最近では、丸太価格は概ね横ばいで推移する一方、製品価格はさらに下落。
- 直近の丸太価格は、スギ1.5万円/m<sup>3</sup>、ヒノキ2.5万円/m<sup>3</sup>程度、カラマツ1.6万円/m<sup>3</sup>程度。
- 直近の製材価格は、スギで7.6万円/m<sup>3</sup>、ヒノキで9.5万円/m<sup>3</sup>程度。



# 1. 木材産業の現状

## ⑥ 輸入材リスクの顕在化と国産材ニーズの高まり

- 2020年以降、新型コロナウイルス感染症の拡大を契機として、米国で住宅需要が急増し、製材価格が急騰。港湾の混乱によるコンテナ運賃の高騰もあり、国内で、輸入木材の入手が困難化、木材価格が高騰（「ウッドショック」）。
- 2022年には、ロシアが一部の木材製品の日本向け輸出を禁止。円安も、急激に進行。
- 木材の輸入環境の不確実性が高まる中、安定供給の観点から、輸入材から国産材へシフトする動きあり



## 2 木材産業の主な課題と対応

### ① 国産材の安定供給体制の整備

- ・ 製材工場は、工場数の9割が小規模。残る1割（中～大規模）の工場で、製材用の国産材原木の7割を使用。
- ・ 製材工場等の低コスト化・大規模化等による「国際競争力の強化」、高付加価値化等による「地場競争力の強化」を推進。加えて、供給力強化に向けては、住宅メーカー等のニーズに応じて、地域の工場が連携して供給する取組も必要。

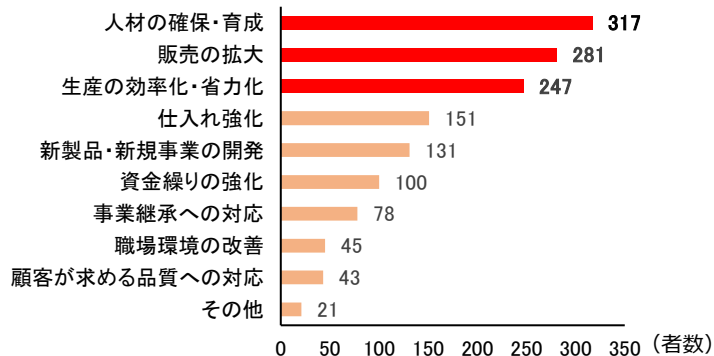
#### 現状

##### ■ 製材工場の規模別の工場数と国産原木消費量(R5：推計含む)

1工場当たりの国産原木消費量	工場数	国産原木消費量
10万m <sup>3</sup> ～(特に大規模)	13	253万m <sup>3</sup>
5～10万m <sup>3</sup> (大規模)	25	179万m <sup>3</sup>
1～5万m <sup>3</sup> (中規模)	190	411万m <sup>3</sup>
～1万m <sup>3</sup> (小規模)	3,521	384万m <sup>3</sup>
計	3,749	1,227万m <sup>3</sup>

資料：林野庁業務資料

##### ■ 木材加工工場の直面する課題(R7アンケート結果)



林野庁がR7年5月に行った木材加工工場アンケート（574者回答）結果より

※ 1者につき3つまで回答可

#### 対応

##### 大規模化・生産性向上→国際競争力強化

大規模工場では、品質性能の確かな製品を、低コストで安定的に供給できるよう、引き続き加工・流通施設の効率化を推進。



大規模製材工場  
(中国木材株式会社)



集成材の生産ライン  
(協和木材株式会社)

##### 高付加価値化→地場競争力強化

単価の高い板材や、平角などの多品目の製品生産、地域の木材生産・製材工場・工務店など関係者が連携し、地域のニーズに対応した特色ある取組（顔の見える木材での家づくり等）を促進。



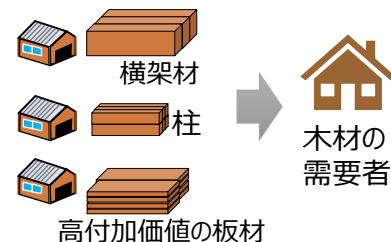
天然乾燥材



地域材を活用した住宅

##### 木材製品の供給強化に向けた工場間の連携

大手住宅メーカー等の需要者の多様なニーズに応じて複数工場が連携して供給。



製材工場10社が連携して供給  
(北関東製材協同組合)



中小工場から半製品を仕入れ、乾燥材、JAS材を供給  
(肥後木材)

# 大規模化・生産性向上の事例

## (例) 中国木材株式会社能代工場

(秋田県・能代市)

- ▶ 豊富な森林資源を活用するため、山元で生産されるほぼ全ての径級の材を活用できる大規模工場を整備
- ▶ 地域材の利用量が20万m<sup>3</sup>以上増加し、原木需要拡大や雇用創出など地域の課題改善に大きく寄与



ツインバンドソー



横バンドソー、ダブルエッジャー

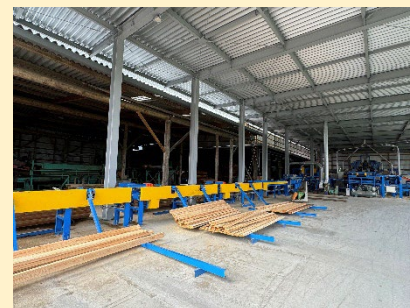


J A S 認証されたスギ管柱

## (例) 有限会社大塚林業

(栃木県・鹿沼市)

- ▶ 地域の森林資源として充実している大径材の活用におき、独自の木取を自動化したノーマンバンドソーを整備
- ▶ 製材スピードが従来の3倍に向上し、丸太消費量は従来比3倍に。



ツインバンドソーライン

# 高付加価値化・工場間連携の事例

## (例) 株式会社 しその森の木

(兵庫県・宍粟市)

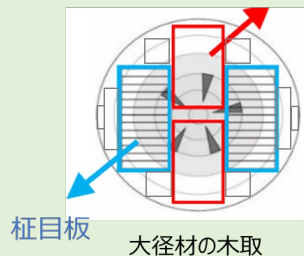
- ▶ 活用が進んでいない大径材の活用を進めるため、大径木対応の帯鋸盤等を整備し、構造材採材後の側板を有効活用した商品を開発
- ▶ 木取の工夫でスギ大径材の高歩留率を実現し、上下心去平角や柱目板CLTパネル等、新製品を販売



大径材用シングルソー  
横架材



木材乾燥機 (真空高温)



柱目板  
大径材の木取



大径材の柱目板CLT

## (例) 肥後木材株式会社

(熊本県・熊本市)

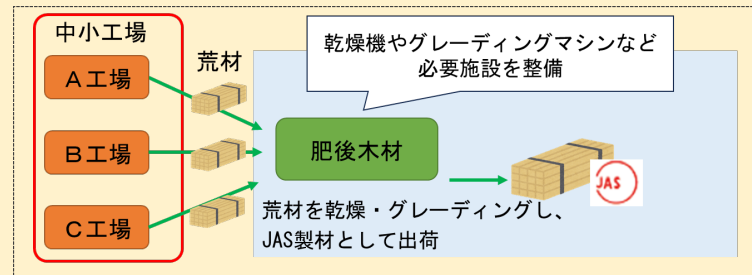
- ▶ 連携して乾燥した製品の販売を拡大させるため、原木・製品市場に乾燥機を導入。
- ▶ 地域の製材所と連携した製品市場の新たな役割を創出し、品質の確かな製材品を安定的に供給



木材乾燥機



モルダー



# (参考) 製材工場の国内分布

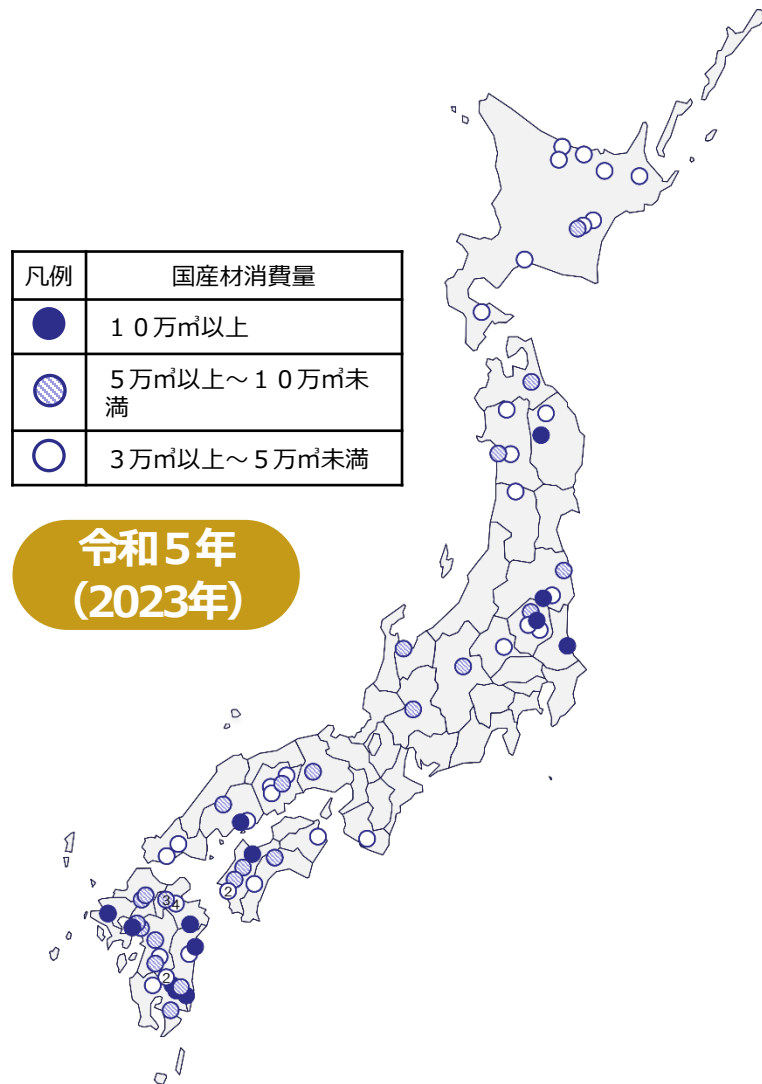
- ・ 製材工場全体の工場数は、平成16年の9,420工場から、令和5年には3,749工場に減少。
- ・ 年間の国産材消費量が5万m<sup>3</sup>を超える工場は、13工場（平成16年）から38工場（令和5年）に増加し、国産材消費量全体に対して、これらの工場が消費する国産材の割合は、7%（平成16年）から35%（令和5年）に増加。

## ① 製材工場の国内分布 (国産材消費量 3万m<sup>3</sup>/年以上)

### ■ 製材工場の規模別工場数と国産材消費量（推計含む）

国産材消費量	平成16 (2004)年		令和5 (2023)年	
	工場数	国産材消費量	工場数	国産材消費量
10万m <sup>3</sup> 以上	0	0万m <sup>3</sup> (0%)	13	253万m <sup>3</sup> (21%)
5~10万m <sup>3</sup>	13	85万m <sup>3</sup> (7%)	25	179万m <sup>3</sup> (15%)
3~5万m <sup>3</sup>	22	78万m <sup>3</sup> (7%)	38	151万m <sup>3</sup> (12%)
1~3万m <sup>3</sup>	172	292万m <sup>3</sup> (25%)	152	260万m <sup>3</sup> (21%)
1万m <sup>3</sup> 未満	9,213	692万m <sup>3</sup> (60%)	3,521	384万m <sup>3</sup> (31%)
計	9,420	1,147万m <sup>3</sup> (100%)	3,749	1,227万m <sup>3</sup> (100%)

注 林野庁木材産業課調べ、全体の工場数及び国産材消費量は、「木材需給報告書」による。



## (参考) 合単板工場の国内分布

- 合単板工場全体の工場数は、平成16年の287工場から、令和5年には164工場に減少。
- 年間の国産材消費量が10万m<sup>3</sup>を超える工場は、1工場（平成16年）から19工場（令和5年）に増加し、国産材消費量全体に対して、これらの工場が消費する国産材の割合は、25%（平成16年）から86%（令和5年）に増加。

### ② 合単板工場の国内分布 (国産材消費量 1万m<sup>3</sup>/年以上)

#### ■ 合単板工場の規模別工場数と国産材消費量（推計含む）

国産材消費量	平成16 (2004)年		令和5 (2023)年	
	工場数	国産材消費量	工場数	国産材消費量
20万m <sup>3</sup> 以上	0	0万m <sup>3</sup> (0%)	5	138万m <sup>3</sup> (35%)
10~20万m <sup>3</sup>	1	14万m <sup>3</sup> (25%)	14	197万m <sup>3</sup> (50%)
1~10万m <sup>3</sup>	11	28万m <sup>3</sup> (51%)	6	42万m <sup>3</sup> (11%)
1万m <sup>3</sup> 未満	275	13万m <sup>3</sup> (24%)	139	14万m <sup>3</sup> (4%)
計	287	55万m <sup>3</sup> (100%)	164	391万m <sup>3</sup> (100%)

注 林野庁木材産業課調べ、全体の工場数及び国産材消費量は、「木材需給報告書」による。



# (参考) 集成材工場の国内分布

- ・ 集成材工場全体の工場数は、平成16年の227工場から、令和5年には143工場に減少。
- ・ 国産材集成材を年間0.5万m<sup>3</sup>以上生産する工場は、12工場（平成16年）から、20工場（令和5年）に増加。
- ・ 国産材集成材の生産量は、国内生産量全体の13%（平成16年）から、46%（令和5年）に増加。

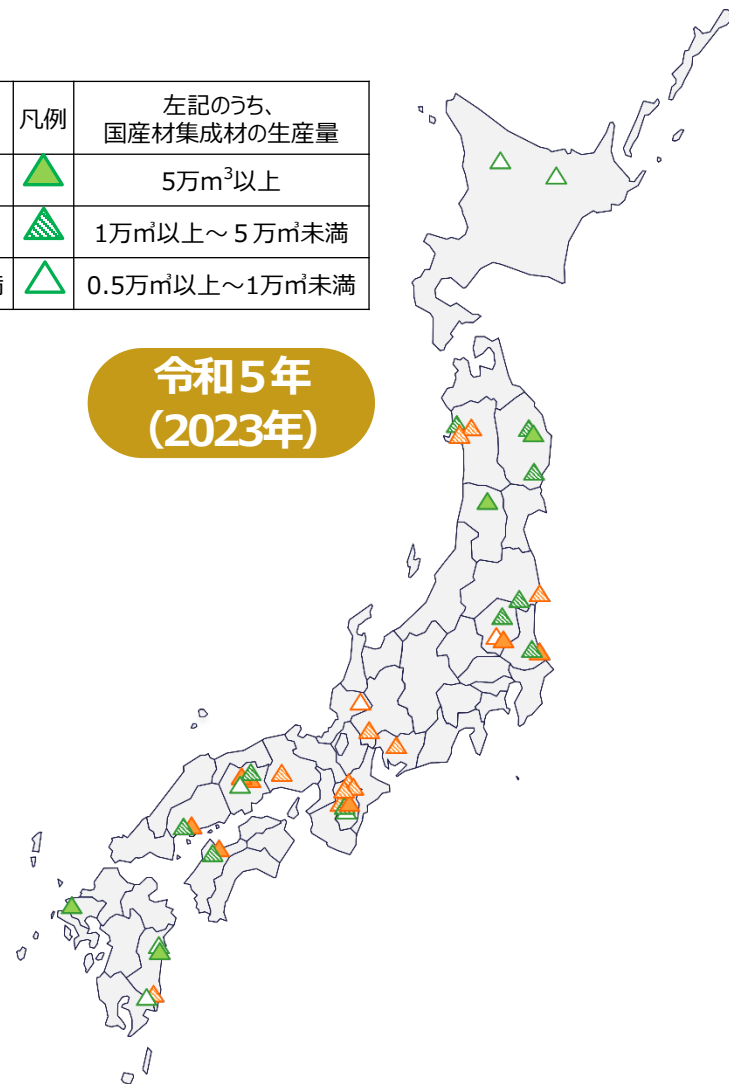
凡例	国内生産量	凡例	左記のうち、 国産材集成材の生産量
▲	5万m <sup>3</sup> 以上	▲	5万m <sup>3</sup> 以上
▲	1万m <sup>3</sup> 以上～5万m <sup>3</sup> 未満	▲	1万m <sup>3</sup> 以上～5万m <sup>3</sup> 未満
▲	0.5万m <sup>3</sup> 以上～1万m <sup>3</sup> 未満	▲	0.5万m <sup>3</sup> 以上～1万m <sup>3</sup> 未満

## ③ 集成材工場の国内分布 (国内生産量0.5万m<sup>3</sup>/年以上)

### ■ 集成材工場の規模別工場数と国内生産量 (推計含む)

国内生産量	平成16(2004)年		令和5(2023)年	
	工場数	国内生産量	工場数	国内生産量
5万m <sup>3</sup> 以上	10 (0)	90万m <sup>3</sup> (0万m <sup>3</sup> )	11 (4)	110万m <sup>3</sup> (31万m <sup>3</sup> )
1～5万m <sup>3</sup>	20 (4)	51万m <sup>3</sup> (7万m <sup>3</sup> )	17 (8)	37万m <sup>3</sup> (25万m <sup>3</sup> )
0.5～1万m <sup>3</sup>	10 (8)	7万m <sup>3</sup> (6万m <sup>3</sup> )	7 (8)	5万m <sup>3</sup> (5万m <sup>3</sup> )
0.5万m <sup>3</sup> 未満	187 (-)	21万m <sup>3</sup> (10万m <sup>3</sup> )	108 (-)	16万m <sup>3</sup> (16万m <sup>3</sup> )
計	227 (-)	170万m <sup>3</sup> (23万m <sup>3</sup> )	143 (-)	168万m <sup>3</sup> (77万m <sup>3</sup> )

注1 林野庁木材産業課調べ、令和5年の全体の工場数及び生産量は、「木材需給報告書」による。  
注2 ( )内は、国産材を使用する集成材工場の工場数及び国産材集成材の生産量。



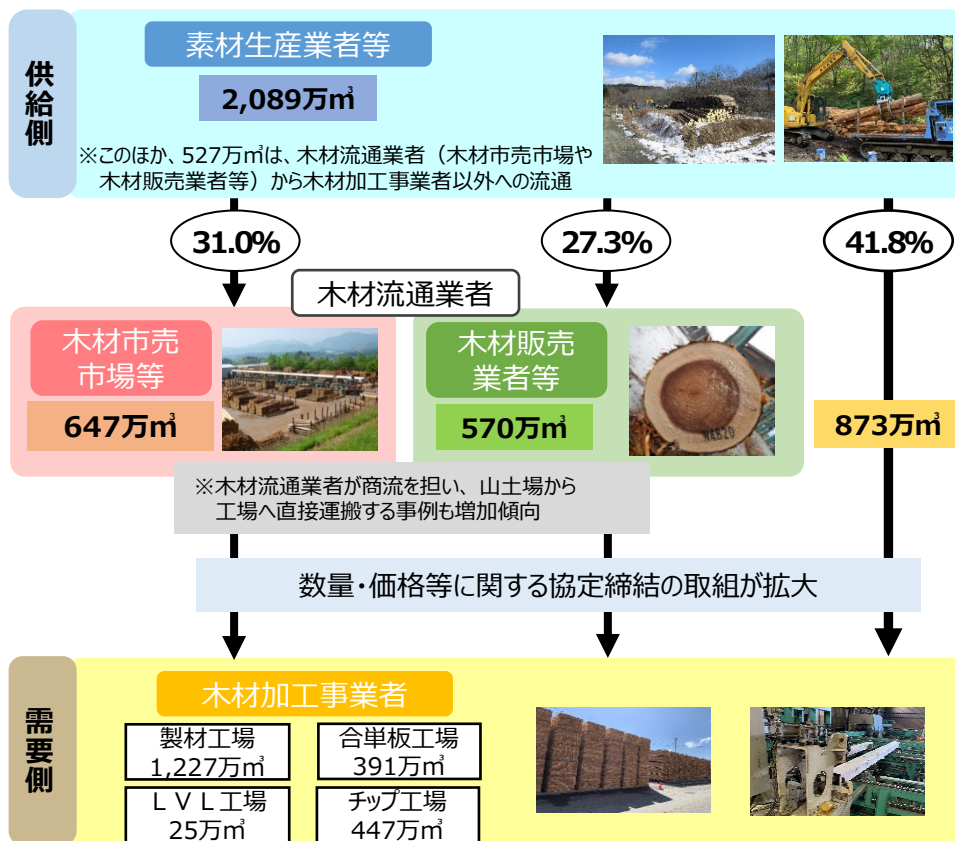
## 2. 木材産業の主な課題と対応

### ②木材のサプライチェーンの効率化

- 木材の流通は、かつては木材流通業者（木材市売市場や木材販売業者）を経由する場合が大半を占めていたが、近年は、供給側と需要側との直接取引が増加。
- 一方、川上側への需要情報の伝達不足や非効率な運搬等の事例も見られるため、サプライチェーンの効率化に向けては、「商流」、「物流」それぞれで地域の実情等に応じた取組を進めることが必要。

#### 現状

##### ■ 木材流通の現状



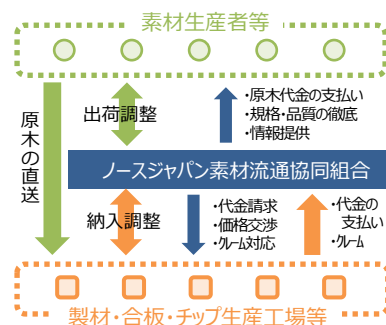
資料：農林水産省「令和5年木材流通構造調査」

#### 対応

##### ■ 「商流」の効率化（取組事例）

###### ノースジャパン素材流通協同組合

- 約200社の小規模の素材生産業者を取りまとめ、ロット確保や出荷調整、規格・品質の山元への周知徹底を行い、量と質の両面で安定した供給力を確保。
- 令和元年度の素材出荷実績は57万<sup>m</sup>まで増加し、合板、製材、バイオマス用材などトータルでの販路を確保。
- 組合員に対する研修会の開催や、低コスト造林の実証事業等の取組も展開。



##### ■ 「物流」の効率化（取組事例）

###### 有限会社 佐川運送

- 年間5.5万<sup>m</sup>3の素材生産を実施。原木の主な納入先は、伐採現場から30～100km圏内にある大型製材工場等。
- 原木の生産拠点毎に中間土場を5カ所整備。自社の原木を一時的に集積して仕分けし、納入先までトレーラーで輸送。
- これにより、山土場から製材工場等へ直接出荷するよりも輸送効率が向上。



中間土場に集められた原木

## 2. 木材産業の主な課題と対応

### ③ 品質・性能の確かな製材JASの供給

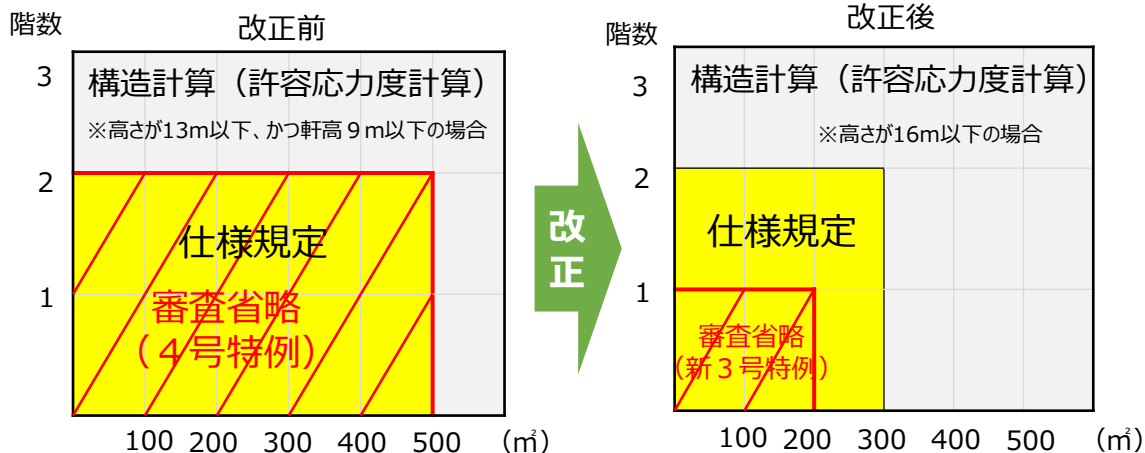
- 製材工場・合板工場等は規模拡大が進み、少数の大規模工場のシェアが上昇。一方で、品質性能の確かな木材製品の供給が求められる中、製材のJAS格付率は12%。
- 製材JAS（機械等級区分）の取得に必要なグレーディングマシン等の施設整備を進めるとともに、製材工場の負担軽減に向け、マイクロ波含水率計を用いた非破壊検査による含水率試験の実用化などの運用見直しを検討中。

#### 現状

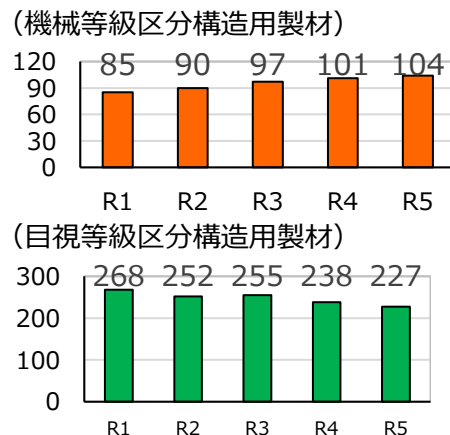
##### ■ 主な林産物のJAS格付率（R5推計）

区分 R5	国内 流通量 (万m <sup>3</sup> )	格付量 (万m <sup>3</sup> )	格付率
製材	1,130	138	12%
集成材	233	214	92%
合板	445	332	77%
CLT	1.8	1.4	78%

##### ■ 建築基準法の改正（R7.4施行）



##### ■ 認証工場数



#### 取組状況

##### ■ 製材JASの供給拡大

JAS認証取得に必要な施設の整備を支援するとともに、構造材を製造する施設はJAS取得を要件化。



グレーディングマシン  
(宮崎県 耳川林業事業協同組合)

##### ■ 製材JASの運用見直し

製材工場の負担を軽減するため、登録認証機関等と連携しながら、中小工場の連携による認証取得の導入や、マイクロ波含水率計を用いた非破壊検査による含水率試験の実用化に向けた取組など、製材JASの運用見直しを検討中。



マイクロ波含水率計の例

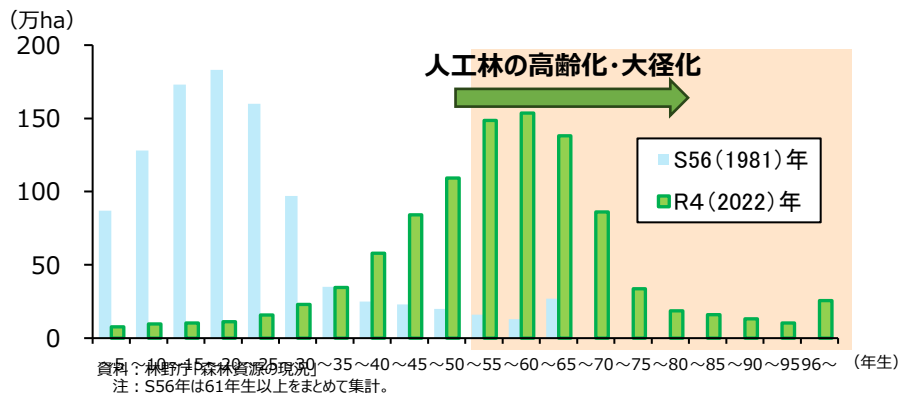
## 2. 木材産業の主な課題と対応

### ④大径材の利用拡大・価値向上

- 人工林の高齢級化に伴い大径材の増加が見込まれる。一方で、大径木を加工できない工場もある中で、建築用としての需要の少ない大径材の価格は、中径木よりも低い傾向の地域も見られる。
- 大径材の利用拡大・価値向上に向けて、生産性等を高める技術開発や付加価値の高い製品開発、大径材を加工できる施設整備等を推進。

#### 現状

##### ■ 人工林の林齢別面積

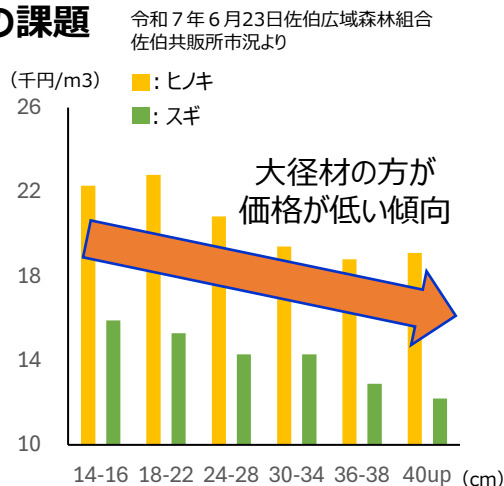


##### ■ 大径材利用にあたっての課題

柱や板等を加工する中径木の加工施設が主流



一般的な中径木専用の加工機



#### 対応

##### ■ 大径材を活用した技術開発

大径材の利用拡大に向け、生産性や歩留まりの向上に係る技術開発や、付加価値の高い製品開発等の取組を支援



製材品の人工乾燥技術の開発  
(中国木材(株))



国産カラマツ材の製品開発  
(信州木材認証製品センター)

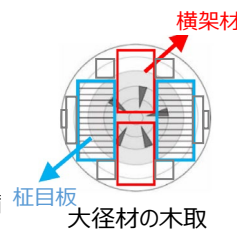
##### ■ 大径材の加工施設の整備

大径材にあわせた木材加工流通施設の整備を支援し、付加価値の高い製品を供給



大径材用の加工機械の整備  
(直径90cm対応)

(株)しろうの森の木



高付加価値な横架材  
「見せる梁」

大径材から上下心去りで横架材(平角)を2丁取り。節の少ない樹皮側の面を梁の下面とすることで、美観に優れ強度的に合理的な「見せる梁」となる。残りの側材からは高付加価値な柱目板を製造。

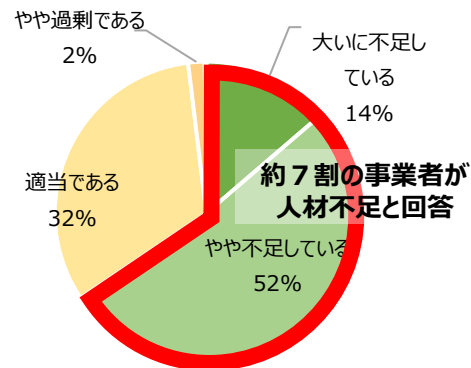
## 2. 木材産業の主な課題と対応

### ⑤ 木材産業における人材不足・作業安全への対応

- 木材産業の従事者数は20年間で半減。林野庁の木材加工工場向けアンケート調査では、約7割の事業者で人材が不足し、このうち6割で生産量を抑制していると回答。また、労働災害発生率は製造業の4.2倍。
- このため、施設の省力化とともに、人材確保に向けて、外国人材受け入れに向けた取組や安全で働きやすい職場づくり等の取組を推進。

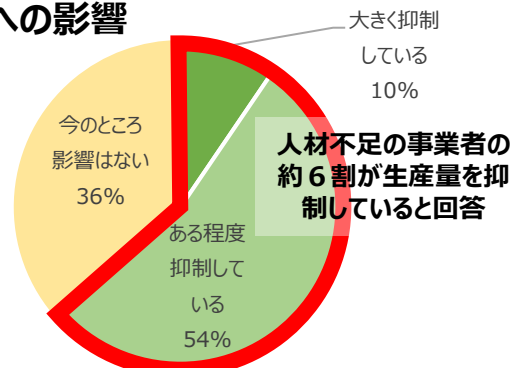
#### 現状

##### ■ 人材不足の状況



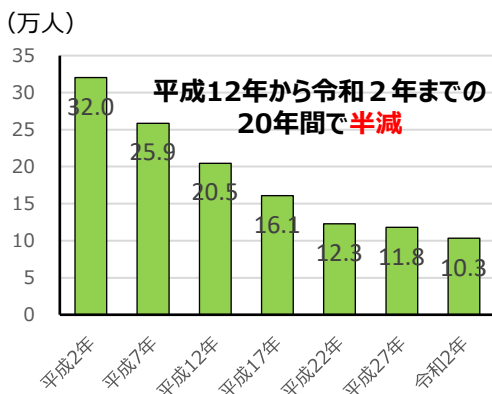
令和7年5月に林野庁が実施したアンケート調査結果から作成（木材加工工場569者による回答）

##### ■ 人材不足による生産量への影響



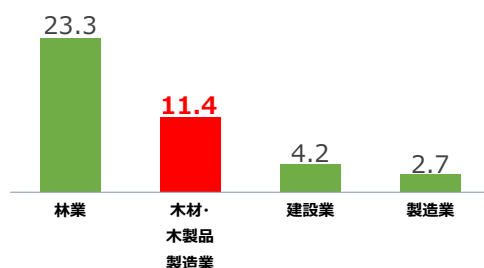
令和7年5月に林野庁が実施したアンケート調査結果から作成（人材が「大いに不足」「やや不足」と回答した木材加工工場のうち368者が回答）

##### ■ 木材産業の従業者数



##### ■ 労働災害の状況

労働災害発生率（年千人死傷率）は製造業全体の**4.2倍**



#### 対応

##### ■ 施設の省力化

省力化に資する木材加工流通施設の整備を支援



自動棧積み機  
（青森県 (株)なかにし）

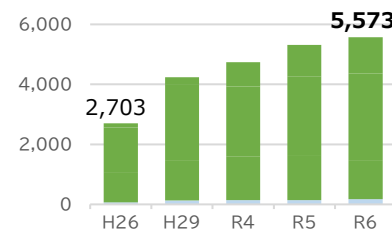


自動製品選別装置  
（熊本県 松本木材）

##### ■ 外国人材の確保

昨年3月に「特定技能制度」の対象分野に追加  
受入に必要な国内外での試験の実施や、外国人材の受入れに向けた環境整備を実施

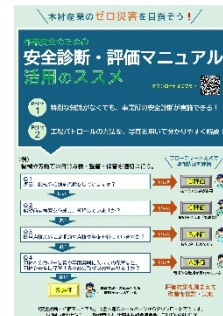
木材産業における外国人労働者数の推移



資料：厚生労働省「外国人雇用状況」の届出状況

##### ■ 木材産業における作業安全の推進

専門家による製材工場の安全診断を推進。  
さらに、安全診断に手軽に取り組めるよう、専門家の視点をまとめた「マニュアル」の作成・普及を支援。



# (参考) 木材加工施設における課題等把握調査結果

## ・直面している課題

木材加工流通施設が現在抱えている課題を把握し、その課題を踏まえた今後の施設整備の方向性を検討するため、製材工場や集成材工場、プレカット工場等向けにアンケート調査を実施。

実施方法：Webアンケート

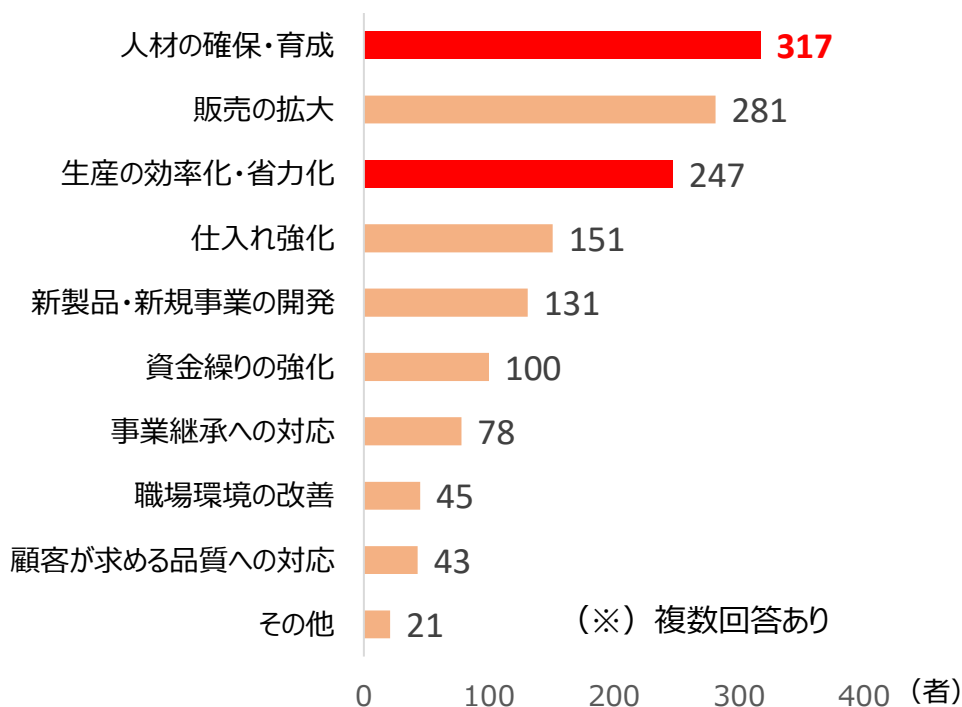
(※) 林野庁が、各都道府県の木材加工流通施設整備担当を通じて、全国の事業者へ回答を依頼

実施時期：令和7年5月9日～30日

有効回答者数：574者

- ✓ 課題としては、「人材の確保・育成」を課題に上げる事業者が全体の約6割と最も多く、次いで、「販売の拡大」や「生産の効率化・省力化」を課題に上げる事業者が多くなっていた。
- ✓ 人材の不足について具体的に聞くと、「高齢化」や、「人材を確保したくともそもそも働き手が少ないこと」などが課題として挙げられていた。

## 直面している課題



## 具体的な内容

### ① 人材の確保・育成

- ✓ 夫婦で経営しており、後継者がおらず10年後が不安。
- ✓ 従業員が高齢化しているが過疎地域の為新しい働き手がない。
- ✓ 人手不足が本当に深刻。外国人を受け入れても、仕事や日本語を覚えた頃に帰国してしまう。
- ✓ 仕事はあるが人が足りてない。 等

### ② 生産の効率化・省力化

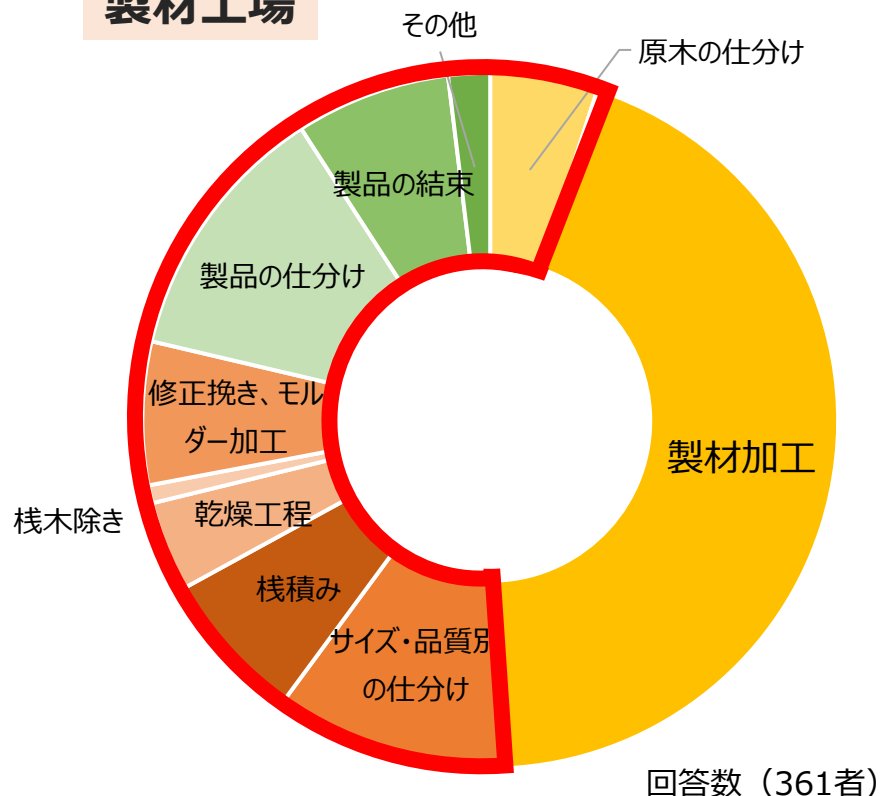
- ✓ 人件費、電気代、燃料代などの高騰により収益性が悪化しているが、製造コスト増加分の価格転嫁がなされていない。
- ✓ 機械の更新が金銭面で難しい。現状の機械をそのまま入れ替えても若い世代は体力的にやめてしまう。 等

## (参考) 木材加工施設における課題等把握調査結果

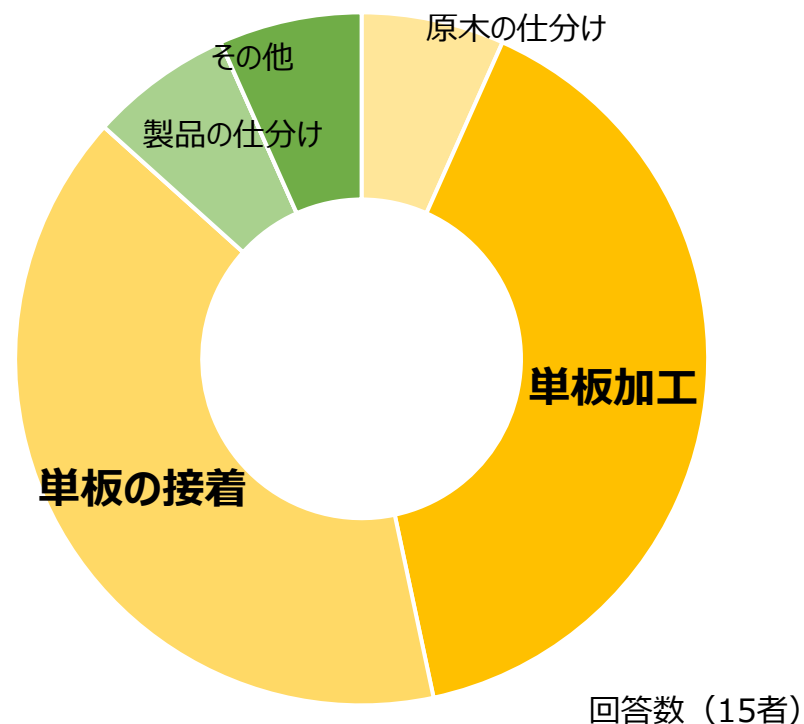
### ・人手・労力がかかっている作業①

- ✓ 各工場で、最も人出や労力がかかっている作業を聞いたところ、製材工場では、約 6 割の事業者が**仕分けなどの製材加工前後の行程に人手がかかっている**と回答していた。
- ✓ 合板・単板・LVL工場では、単板への加工や、接着などに最も労力がかかっていると回答する事業者が多く、全体の 8 割を占めていた。

#### 製材工場



#### 合板・単板・LVL工場

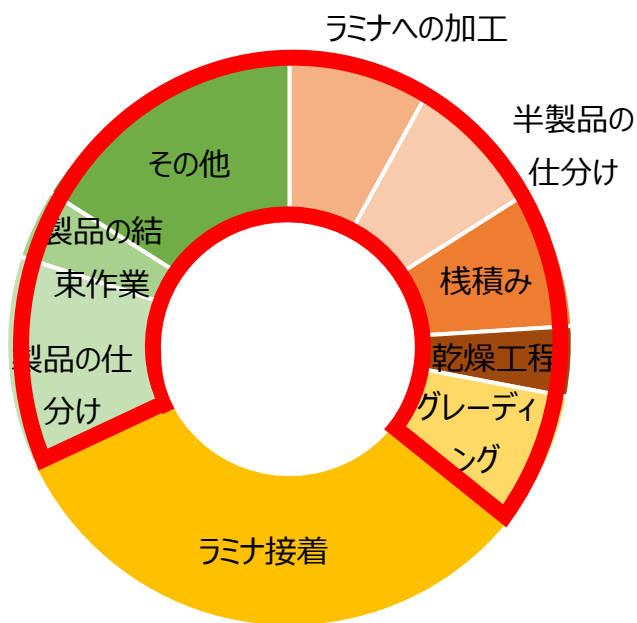


## (参考) 木材加工施設における課題等把握調査結果

### ・人手・労力がかかっている作業②

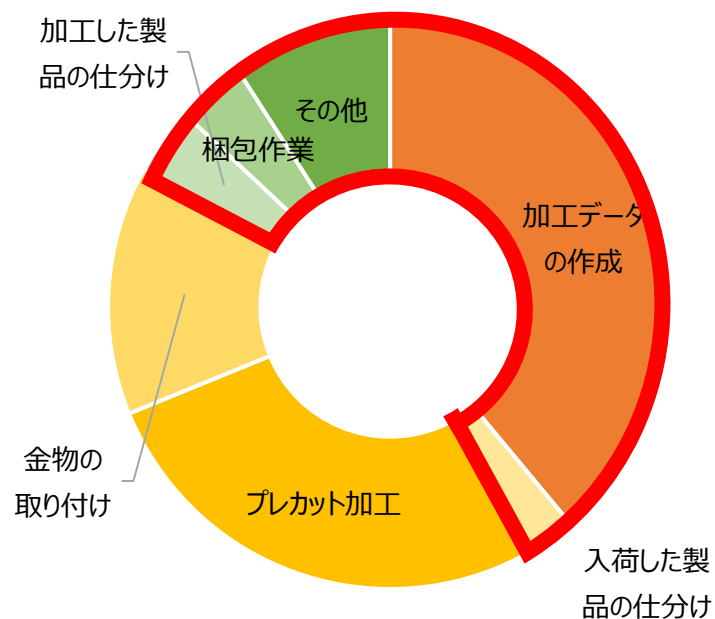
- ✓ 集成材工場では、「ラミナ接着」以外の「仕分け工程」等で人手がかかっていると回答した事業者が全体の約7割を占めていた。
- ✓ プレカット工場では、「プレカット加工」・「金物の取り付け」といった実際の加工工程よりも、事前の「加工データの作成」に人手・労力がかかるとの回答する事業者が多く全体の約6割を占めていた。
- ✓ チップ工場は、チップ加工の他、「原木の半割」に人手・労力がかかると回答する事業者が多かった。

#### 集成材工場



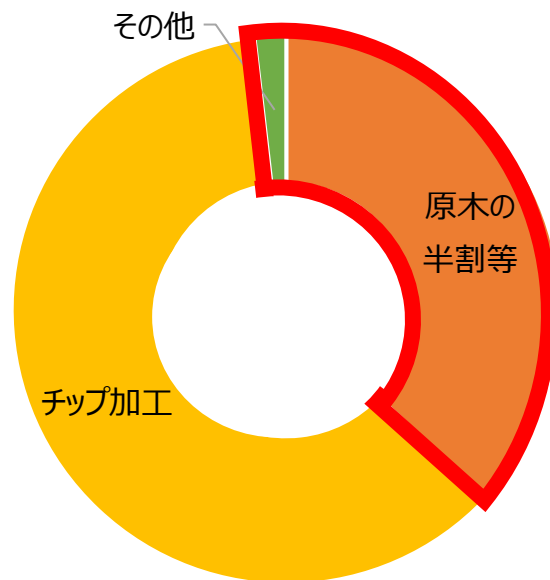
回答数 (25者)

#### プレカット工場



回答数 (77者)

#### チップ工場



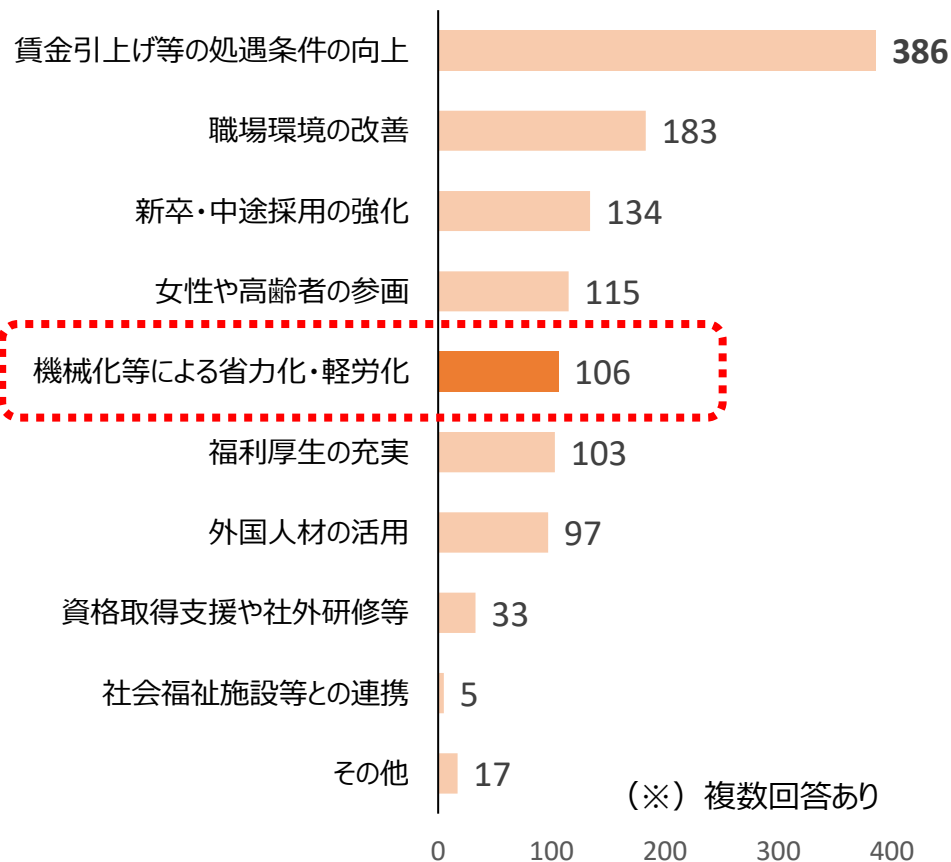
回答数 (56者)

# (参考) 木材加工施設における課題等把握調査結果

## ・人材確保・定着にむけた対応

- ✓ 人材の確保定着のために実施している内容について質問したところ、大半の事業者が「賃金引上げ等の処遇改善の向上」を実施していると回答しており、「機械化等による省力化・軽労化」に取り組んでいると回答している事業者は全体の2割程度となった。
- ✓ 一方で、取り組んでいる事業者は、輸送機械の他、ノーマンバンドソーなどの自動機械、自動棧積み機などを導入していることが明らかになった。

### 人材確保のため実施している内容



### 省力化のため導入した機械

#### ✓ 輸送機械

搬送機の補助設備、イージーリフト、吸着移動機 等



<リフトロボット>

#### ✓ 加工機械

ノーマンツインバンドソー、ギャングリッパー、  
モルダー自動投入機 等



<ノーマンツインバンドソー>

#### ✓ その他

自動棧積み機、製品選別装置、スタッカー、結束機 等



<自動棧積み機>

## 2. 木材産業の主な課題と対応

### ⑥ 木材産業における外国人材の受け入れについて

- ・「特定技能制度」は昨年10月から運用を開始。昨年12月から国内外で技能試験を実施しており、本年から受け入れが本格化。
- ・技能実習制度に代わり令和9年度から施行される「育成就労制度」の対象分野の設定に向けて、現在、政府部内の有識者会議で議論が行われている（令和8年1月に閣議決定の見込み）

#### 特定技能制度（H31創設）

【法律】 出入国管理及び難民認定法

【目的】 人手不足分野における**即戦力人材の確保**

（ポイント）

- ・16産業分野\*に限って受入れ可能
- ・就労には**日本語試験(A2・N4)**と**分野ごとの技能試験の合格が必要**
- ・特定技能1号の在留期間は**最長5年**
- ・分野ごとに受入れ上限数を設定 **木材産業分野：5,000人（～R11.3）**

\*介護、ビルクリーニング、工業製品製造業、建設、造船・船用工業、自動車整備、航空、宿泊、自動車運送業、鉄道、農業、漁業、飲食物品製造業、外食業、林業、木材産業の16分野

#### ■ 特定技能制度の運用状況

##### ① 特定技能協議会の入会状況（令和7年12月時点）

41社（52事業所）

##### ② 特定技能評価試験の実施状況（令和7年12月時点）

【国内】計7回 受験者：134名 合格者：91名

【国外】計2回 受験者：224名 合格者：84名

#### 育成就労制度（R9施行予定）

【法律】 育成就労法

【目的】 人手不足分野における**人材の育成・確保**

（ポイント）

- ・受入れ分野は原則として特定技能制度と一致
- ・就労には**日本語試験(A1・N5)の合格等が必要**
- ・**3年間の就労**を通じて、特定技能レベルの人材を育成  
（→**技能の習得状況は、分野ごとの技能試験で確認**）
- ・分野ごと・企業ごとの受入れ上限数がある

#### ■ 育成就労制度の今後のスケジュール

##### ～令和7年12月頃まで

入管庁・厚労省主宰の有識者会議・専門家会議において、  
①対象分野、②分野ごとの要件、③技能試験の内容等を議論

**令和8年1月（P）** 対象分野の決定（閣議決定）

**令和8年度** 受入れ体制・試験実施体制の整備等

**令和9年4月1日** 育成就労制度 開始

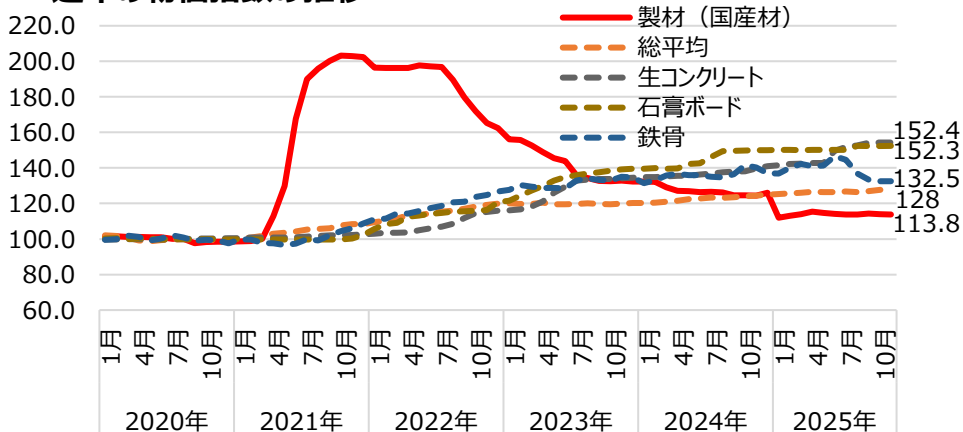
## 2. 木材産業の主な課題と対応

### ⑦合理的な木材価格の形成

- ・ 国産材価格は、いわゆるウッドショック以降、下落傾向。2025年に入って、製材（国産材）の物価指数は他資材を下回る水準に。
- ・ 木材の価格決定においては、需給や市況等が重視される一方、森林育成（再造林）コストは、意識されない傾向。
- ・ 再造林を確保して持続的な木材供給を実現するためには、木材流通の各段階で、適切な価格交渉が実施されることが必要。あわせて、再造林費用を織り込んだ取引等を推進していくことが効果的。

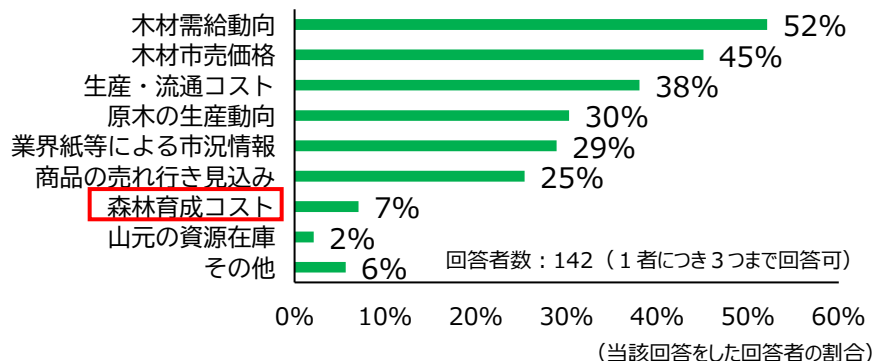
#### 現状

##### ■ 近年の物価指数の推移



※製材（国産材）の物価指数については、農林水産省「木材価格統計」の「スギ柱角KD（10.5cm×10.5cm、3m）」の2020年平均価格を100として算出。  
 その他の物価指数は、日本銀行「企業物価指数（日本銀行時系列統計データ検索サイト）」より。

##### ■ 木材の価格決定の際に参考とする情報（木材の購入時）



#### 取組状況

##### ■ 適正な価格交渉の実施

（取組例）優越的地位を利用した買いたたきの排除、適切な価格転嫁のための生産コスト（製品原価、運賃、労務費等）・業界動向の把握や交渉 等



##### ■ 再造林を確実に実施する取引の事例

###### ○ウイング(株)×佐伯広域森林組合×ウッドステーション(株)×佐伯市（大分県）

・4者は、建築物の構造や内外装に佐伯市産材を活用し、カーボンニュートラルの実現等にご貢献していく協定を締結。4者間で再造林に関わる費用や負担を透明化。ウイングは価格転嫁を行わず、コスト削減などにより捻出。

・協定に基づき、ウイングは佐伯広域森林組合から、スギ2×4材を再造林費用を内包した価格で、年間1万m<sup>3</sup>購入。



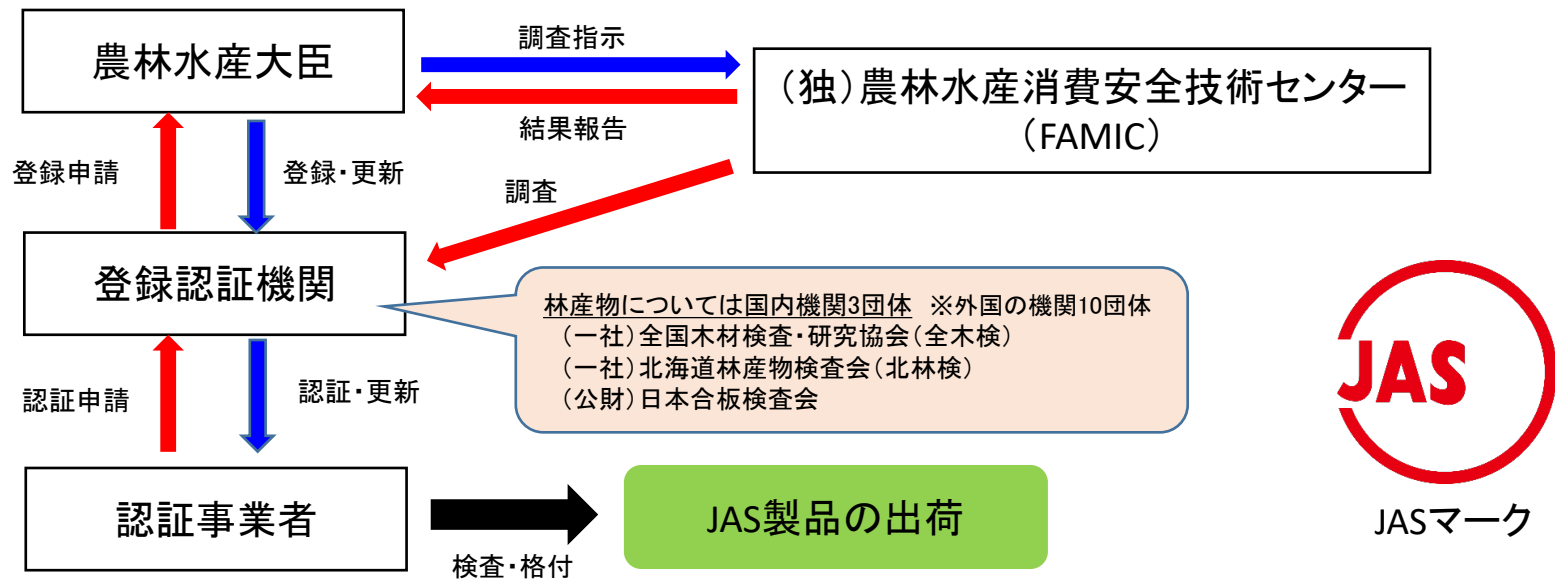
## II. 最近のトピックス

### 1. 製材JAS認証取得促進について

# ①JAS（Japanese Agricultural Standards：日本農林規格）とは

- JAS（日本農林規格）とは、食品・農林水産分野において農林水産大臣が定める**国家規格**。国内市場に出回る食品・農林水産品の品質や仕様を一定の範囲・水準に揃えるための基準。
- JAS認証を受けた事業者が製造した農林物資について、JASに適合するか検査の上で、適合する場合には「**JASマーク**」の表示を付することが出来る。
- **登録認証機関**が**事業者の生産体制・品質管理体制を認証**した上で、**認証事業者自らが製品に対して、検査・格付**を実施（※一部では、登録認証機関が検査・格付を実施）。
- **林産物**では、素材、製材、2×4製材、集成材、CLT、LVL、合板、OSB、フローリング、接着重ね材、接着合せ材、接着たて継ぎ材、木質ペレット燃料の**13品目にJAS規格あり**。

## ■ 認証と格付の仕組み



## ②林産物のJAS格付率

- 木材需要の大宗を占める戸建て住宅等の小規模木造建築物では、建築基準法の4号特例により、構造関係図書の提出が求められていなかったため、**JAS製材のニーズが低く、格付率は低位**。
- 一方、**集成材や合板等、接着剤を使用する品目**は、接着性能やホルムアルデヒド放散量等を明示できることから、**JAS格付率は高位**。

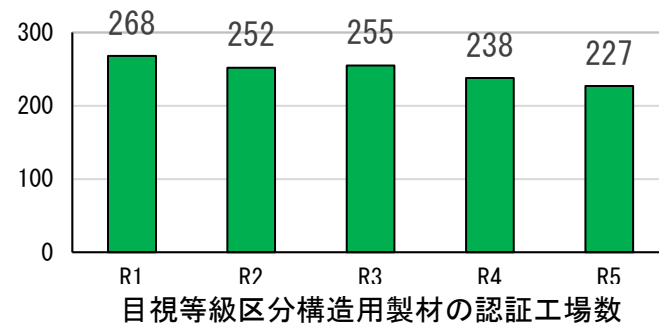
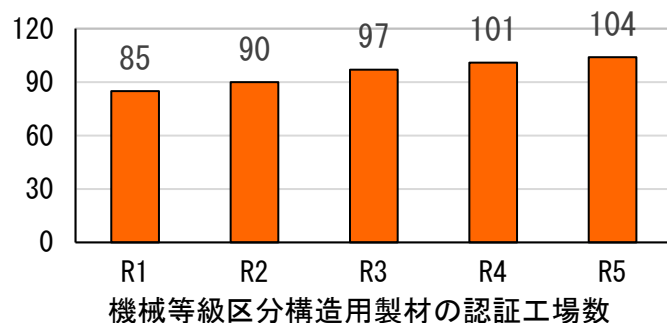
### ■主な林産物のJAS格付率(推計)

区 分	国内流通量(万m <sup>3</sup> )		格付量(万m <sup>3</sup> )		格付率(%)	
		うち国内生産		うち国内生産		国内生産
製材	1,130	797	138	98	12%	12%
集成材	233	168	214	152	92%	90%
合板	445	305	332	235	77%	77%
CLT	1.8	1.8	1.4	1.4	78%	78%

資料:  
 ・国内流通量は農林水産省「木材需給報告書(令和5年)」及び林野庁「木材輸入実績(令和5年度)」  
 ・格付量は農林水産省業務資料(令和5年度実績)及び(公財)日本合板検査会の統計資料(令和5年度実績)  
 注:  
 ・合板の生産量は普通合板及び特殊合板の合計  
 ・統計データの集計期間は異なる(国内流通量は暦年、格付量は年度)

### ■認証工場数の推移

国内における製材工場数は3,749工場(令和5年末)。うち、JAS認証の取得工場は**331工場**。

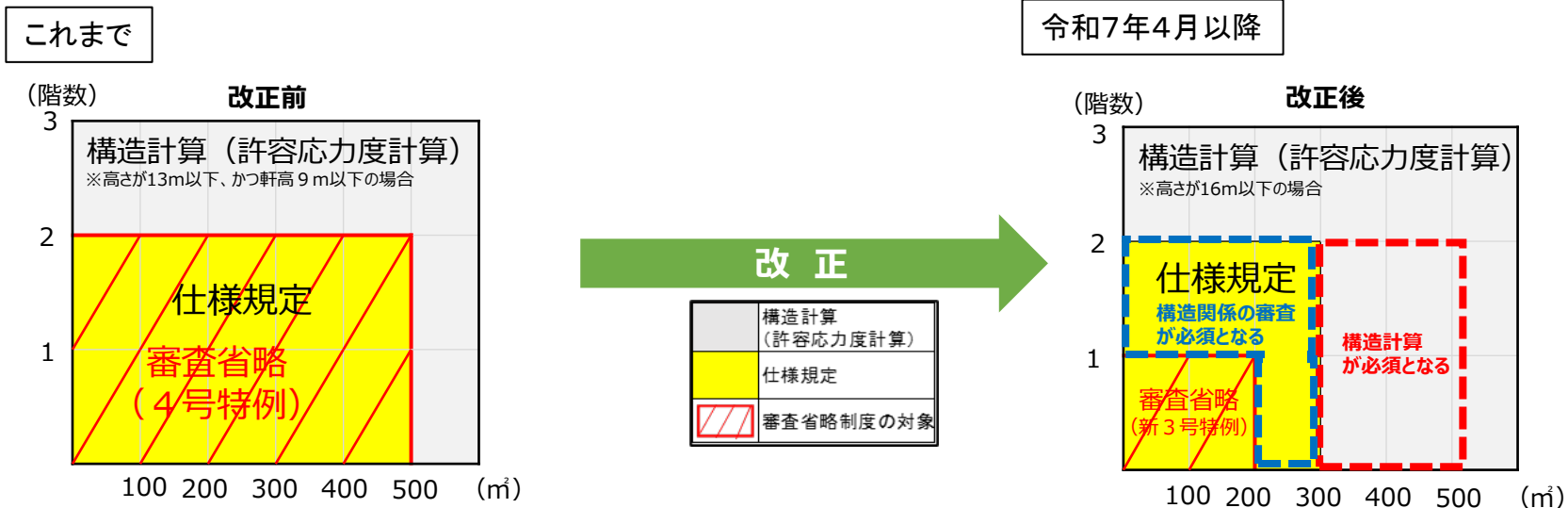


出典: 林野庁業務資料

### ③改正建築基準法による影響

- 令和7年4月から、改正建築基準法の施行による4号特例の縮小により、構造計算が必要な建築物と建築確認申請で構造関係の審査を受ける建築物の範囲が拡大。
- これに伴い、構造用材の使用者（住宅メーカー・工務店）の需要は、JASの格付率が低位となっている製材でも、強度等の品質・性能が明確な木材へシフトしていく方向。

#### ■改正建築基準法等の概要(令和7年4月施行)



- 仕様規定の範囲の縮小と構造計算が必要な範囲の拡大**
  - 2階以下かつ300~500㎡の規模の建築物は、新たに構造計算が必須
- 4号特例(審査省略制度)の縮小**
  - 平屋200㎡以下の建築物以外は、建築確認申請時に、構造関係図書(仕様表に木材の品質も記載)の審査を受ける必要(2階建てであれば審査は必須)
- 仕様規定の改正**
  - 仕様規定について、柱の小径の算出に当たりJASの強度が使用可能となり、無等級材に比べJAS材のほうが細い柱で建築可能。

JASの格付率が低位となっている製材においては、強度などの品質・性能の説明が容易なJASのニーズが高まる

## ④製材JASのメリット

- JAS材は、JASで規定された寸法、材質、強度性能等の基準をクリアしており、**一定の品質が保証された材**。
- 一方、「**無等級材**」は、国交省告示で「JASに定められていない木材」と定義され、**基準強度が与えられているもの**の、**強度は低い**。また、品質のばらつきがあることから、その強度の適用に当たっては配慮が必要。

### ■ 製材の基準強度(平成12年建設省告示第1452号)

- 本告示において、無等級材とは「日本農林規格に定められていない木材をいう」とされている。
- 機械等級区分E50や目視等級区分3級であっても、無等級材よりも高い強度が与えられている。

(単位：N/mm <sup>2</sup> )		機械等級区分					目視等級区分(甲種)			無等級材※
		E130	E110	E90	E70	E50	1級	2級	3級	
スギ	圧縮(Fc)	37.2	32.4	28.2	23.4	19.2	21.6	20.4	18.0	17.7
	引張り(Ft)	27.6	24.6	21.0	17.4	14.4	16.2	15.6	13.8	13.5
	曲げ(Fb)	46.2	40.8	34.8	29.4	24.0	27.0	25.8	22.2	22.2

### ■ 無等級材について

「無等級材」は、平成12建告1452号第五号の無等級材に示す基準強度を用いる。同告示に規定する無等級材の基準強度は、旧製材の日本農林規格(昭和42年農林水産省告示第1842号)第10条において1等に格付けされる木材の強度(表)に基づいた数値である。よって、無等級材の強度を用いる場合には、表と同等以上の品質を有する材料を用いるか、強度の低減などの適切な措置を講じるといった配慮が必要となる。

表 無等級材の要求性能(抜粋)

区分	基準
節	径比が40%以下であり、かつ、集中径比が60%以下であること。
丸身	20%以下であり、かつ、1角においては10%以下であること。
曲り	0.2%以下であること。ただし、「土台用」と表示してあるものにあつては、0.5%以下である。
ねじれ	きわめて軽微であること。ただし、「土台用」と表示してあるものにあつては、顕著でないこと。
木口割れ又は目まわり	10%以下であること。
平均年輪幅	6mm以下であること。
あて	軽微であること。
腐れ又は虫あな	軽微であること。

出典：(公財)日本住宅・木材技術センターHP「新しい壁量等の基準(案)に対応した在来軸組工法用の設計支援ツール(案)の解説・注意事項」

## ⑤製材JASにおける機械等級区分と目視等級区分

- JAS構造用製材には、「**機械等級区分**」と「**目視等級区分**」あり。地域の工場の経営方針や取引先のニーズに応じたJAS認証区分で取得することが重要。
- 短期的には、目視等級区分の認証取得を目指すことも選択肢。

	機械等級区分構造用製材	目視等級区分構造用製材(乾燥)
規格の適用範囲	構造用製材のうち、人工乾燥処理を施した材のヤング係数を機械によって測定し、等級区分するもの	構造用製材のうち、節、丸身等材の欠点を目視によって測定し、等級区分するもの
適している工場	<ul style="list-style-type: none"> <li>・設備投資により効率的にJAS製材を製造したい</li> <li>・強度の明確な材を製造したい</li> </ul>	設備投資を抑えて、JAS製材を製造したい
取扱業者の認証に係る審査	登録認証機関が、「製材についての取扱業者の認証の技術的基準」(平成13年8月28日農林水産省告示第1137号)に適合することについて、書類審査、製品検査等を実施	
JAS材製造に必要な主な機械器具(粗挽き以降)	<ul style="list-style-type: none"> <li>・木材乾燥機</li> <li>・モルダー</li> <li>・グレーディングマシン</li> <li>・含水率測定器 等</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>・木材乾燥機(天然乾燥の場合不要)</li> <li>・モルダー</li> <li>・含水率測定器 等</li> </ul>
必要な人員(格付検査を外部委託する場合)	①品質管理責任者及び担当者 2名以上※1 ②材面の品質検査担当者 2名以上(①と兼務可)※1 ③格付担当者 1名(①の責任者とは兼務不可)※1 ④「木材乾燥士」※2もしくは「針葉樹製材乾燥技術者」※3の有資格者※4	※1 登録認証機関が講習会を実施 ※2 (公社)日本木材加工技術協会が資格試験を実施 ※3 (公社)日本住宅・木材技術センターが資格試験を実施 ※4 人工乾燥材の場合は必須。天然乾燥材の場合は不要
新規認証手数料(格付検査を外部委託する場合)	352,000円(税込) (その他新規認証時の検査・試験料・旅費等実費が必要)	275,000円(税込) (その他新規認証時の検査・試験料・旅費等実費が必要)
認証取得に要する時間	通常、6カ月程度 (必要な資格取得等の上、申請品目の製造管理データ2カ月分以上を用意し、審査を受ける必要)	
年間認証維持費(監査手数料)	110,000円(税込) (その他試験料・旅費等実費が必要)	
格付に係る費用	2か月に1回、3~5万円程度	
注	表中の手数料等は、令和6年11月現在の一般社団法人全国木材検査・研究協会のJAS認証手数料等規定による。(都道府県ごとに異なるため、登録認証機関へ要確認。格付検査料のほか、検査員の旅費等実費が必要)	

## ⑥製材JASの認証取得の促進（製材JASの運用見直し）

- 農林水産省と登録認証機関において、JAS製材の格付に係るコスト低減策を検討中。

### 課題

含水率の検査方法である破壊検査（全乾法）は製品から切り出した試験片を用いるため、コスト負担が大きい（特に大断面製品）



### 非破壊検査（マイクロ波含水率計）の実用化

・登録認証機関において対応準備中

### 課題

中小製材工場において、単独でJAS認証を取得・維持するのは、生産体制の整備を含めコスト負担が大きい



### 複数の中小工場が連携

・登録認証機関において受付中

### ■マイクロ波含水率計の実用化に向けた検討

含水率検査のための試験片作成を要しない非破壊検査が可能となるよう、林野庁補助事業においてマイクロ波含水率計による含水率の測定精度を検証。

破壊検査  
（全乾法）



試験片の作成

非破壊検査  
（マイクロ波含水率計）



完全に乾燥させ、重量測定

製品から試験片を切り出し、一晩以上乾燥させ重量差を測定することで含水率を計算



マイクロ波含水率計

マイクロ波は水分に吸収されやすいため、減衰量を図ることで水分量（含水率）を推定

# ⑦製材JASの認証取得の促進（周知活動、施設整備）

- 林野庁では、製材工場に対し、JAS認証取得に向けた働きかけを展開するとともに、JAS製品の製造に必要な乾燥機などの施設整備、JASの品質管理に必要な含水率計やグレーディングマシン等の導入等を支援。

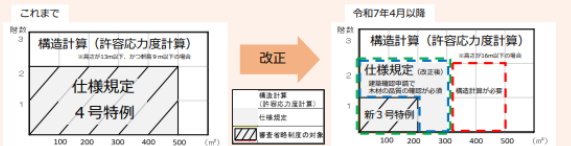
## 製材工場の皆様へ 製材のJAS認証取得のすすめ




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。  
※用途・外材により製材に加工する割合が異なること。

<改正建築基準法の概要>



- 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。
- 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）。
- 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）。

(単位：N/mm <sup>2</sup> )	圧縮 (F <sub>0</sub> )	引張り (F <sub>0</sub> )	引張り (F <sub>0</sub> )
J (E70)	23.4	17.4	29.4
A (F4)	21.6	16.2	27.0
S (F3)	17.7	13.5	22.2

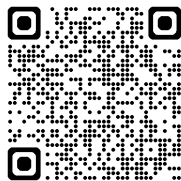
### 2. 国が整備する木造建築物ではJAS材の使用が原則です！

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に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、表示寸法ど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



## JAS認証取得に必要な施設だけでも支援できるようになりました

- 要件がJAS構造用製材の利用量に変わりました。  Point1
- JAS構造材生産設備が優先採択されます。  Point2

**Point1** 施設導入に当たって工場全体の生産量等を増加しなくても、JAS構造用製材の格付量を一定割合増加する場合は支援可能となります。  
※なお、対象のJAS構造用製材は、JAS格付された構造用製材の柱、横壁柱及び土台に限ります。

**Point2** 施設導入に当たってJAS構造材生産を拡大させる場合は、ポイント加算などの優遇措置が受けられます。  
(注)このほかの木材加工施設等の整備への支援がなくなるわけではありません。

支援予算	林業・木材産業循環成長対策 (当初予算)	(参考) 林業・木材産業国際競争力強化総合対策 (補正予算)
主な要件	JAS構造用製材の地域材利用量目標の伸び率が、都道府県の地域材利用量目標の伸び率以上	JAS構造用製材の出荷量目標が現状の2割以上増加または、JAS構造用製材の格付半目標が3割以上
上限補助額 (計算方法)	地域材利用量増加率 <sup>(1)</sup> × 単価 <sup>(2)</sup> × 補助率(1/2以内)	
対象設備	グレーディングマシン、モルダ、木材乾燥機、その他製材加工等に必要となる機械設備(押搬機、丸鋸盤など)等	
申請スキーム	事業者 → 都道府県 → 国 <small>※毎年7月頃までには、都道府県林務部局に対して活用要望の相談をしておく必要があります。</small>	

相談窓口 林野庁木材産業課調整組(03-6744-2292)  
※本事業は林野庁から都道府県への交付金となりますので、具体的な要項については都道府県の林務部局までご相談ください。

林野庁



・製材工場向けパンフレットを作成し、JAS認証に必要な要件や経費について情報提供するとともに、JAS認証取得の呼びかけを実施。

・JAS認証取得に必要な施設単独でも支援可能  
・施設導入にあたってJAS構造材の生産を拡大させる場合は優遇措置

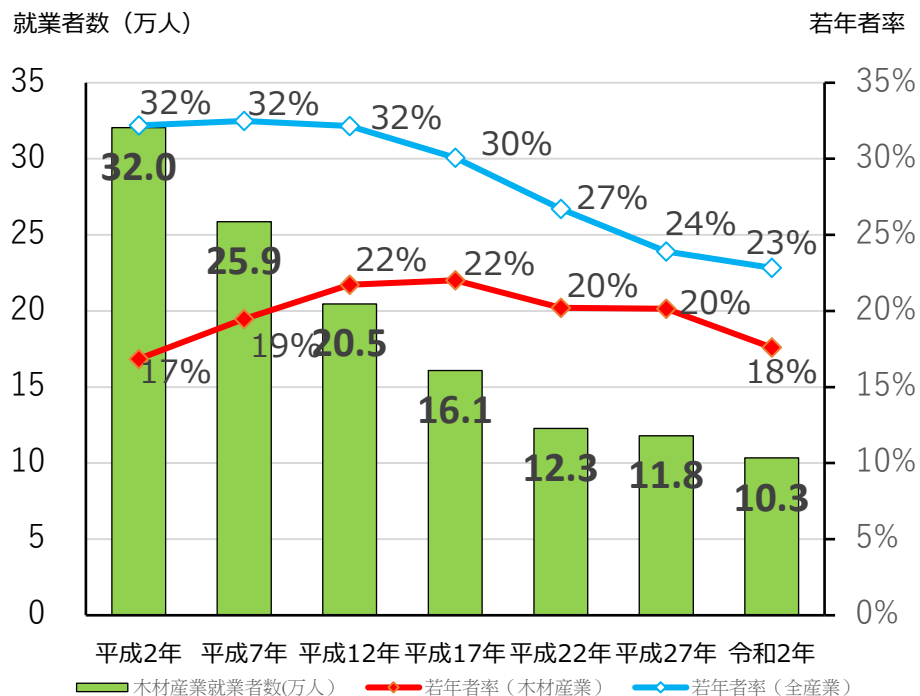
## II. 最近のトピックス

### 2. 外国人労働者の受け入れについて

# ①木材産業の人手不足の状況

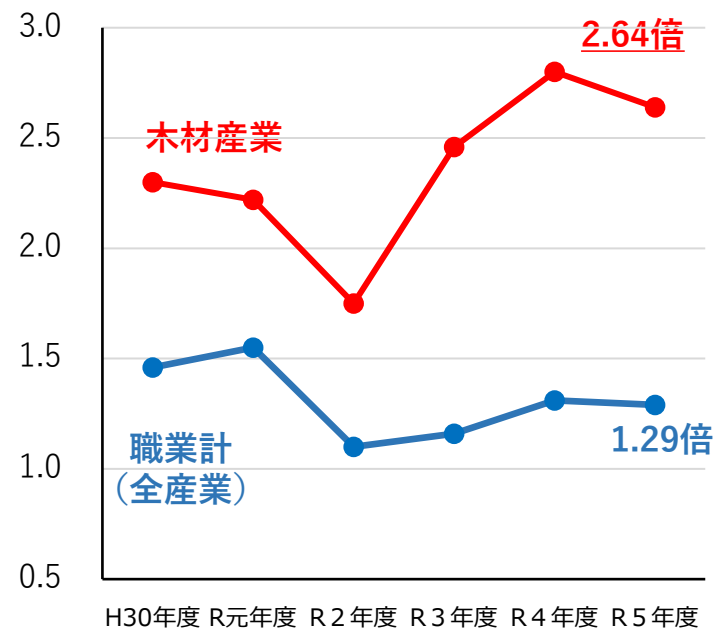
- 木材・木製品製造業の就業者数は減少傾向で推移し、令和2年には10.3万人にまで減少。
- 令和5年度における木材産業の有効求人倍率は2.6倍。全産業平均の約2.0倍と人手不足は深刻な状況。

■ 木材・木製品製造業（家具除く）の就業者数の推移



資料：総務省 労働力調査  
注：若年者率は、総数に占める35歳未満の割合

■ 木材産業の有効求人倍率の推移

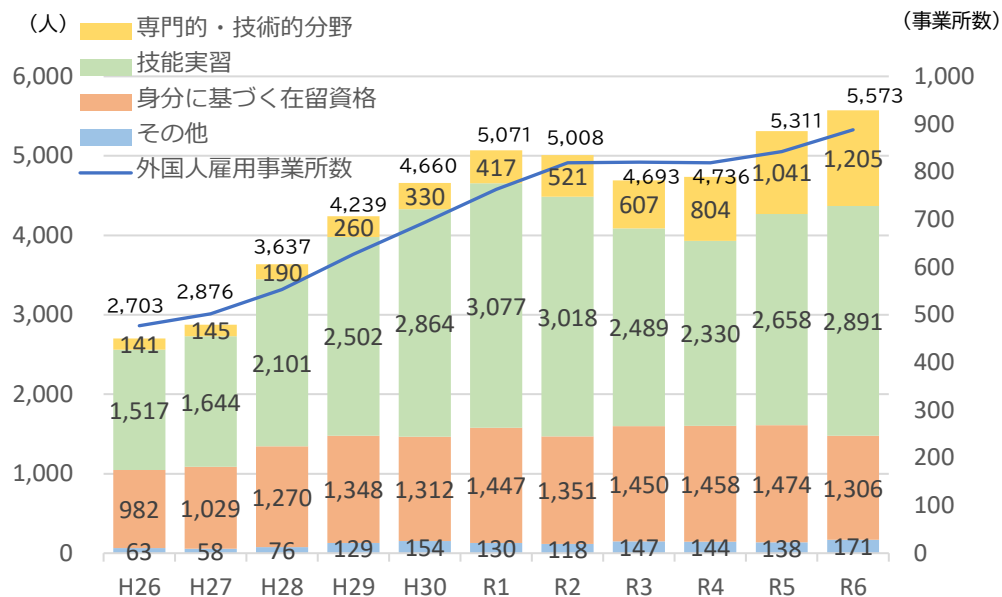


資料：厚生労働省「一般職業紹介状況」及び厚生労働省提供データより農林水産省で作成  
注：有効求人倍率（有効求人数/有効求職者数）はパートタイム含む常用の値

## ②木材産業における外国人材の受入状況

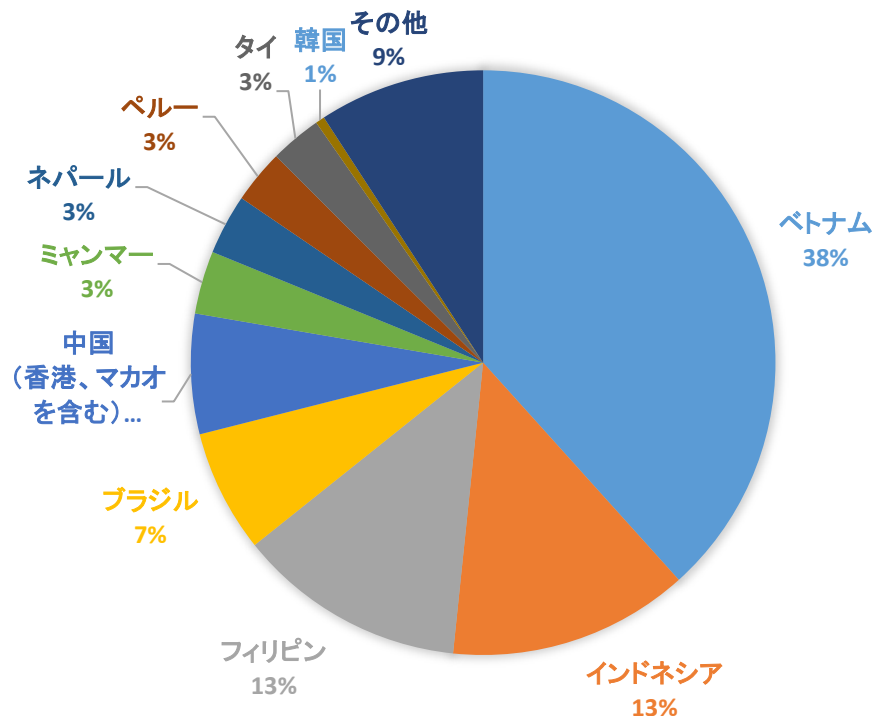
- 木材・木製品製造業（家具除く）では、すでに従事者数（令和2年で10.3万人）の約5%（約0.5万人）が外国人労働者。その約半数は技能実習生。

### ■ 在留資格別の外国人労働者数と事業所数の推移



資料：厚生労働省『外国人雇用状況』の届出状況（各年10月末日現在）より特別集計  
注：日本産業分類「中分類 木材・木製品製造業（家具を除く）」に分類される事業所に雇用される労働者数

### ■ 国籍別外国人労働者の割合（R6.10月現在）



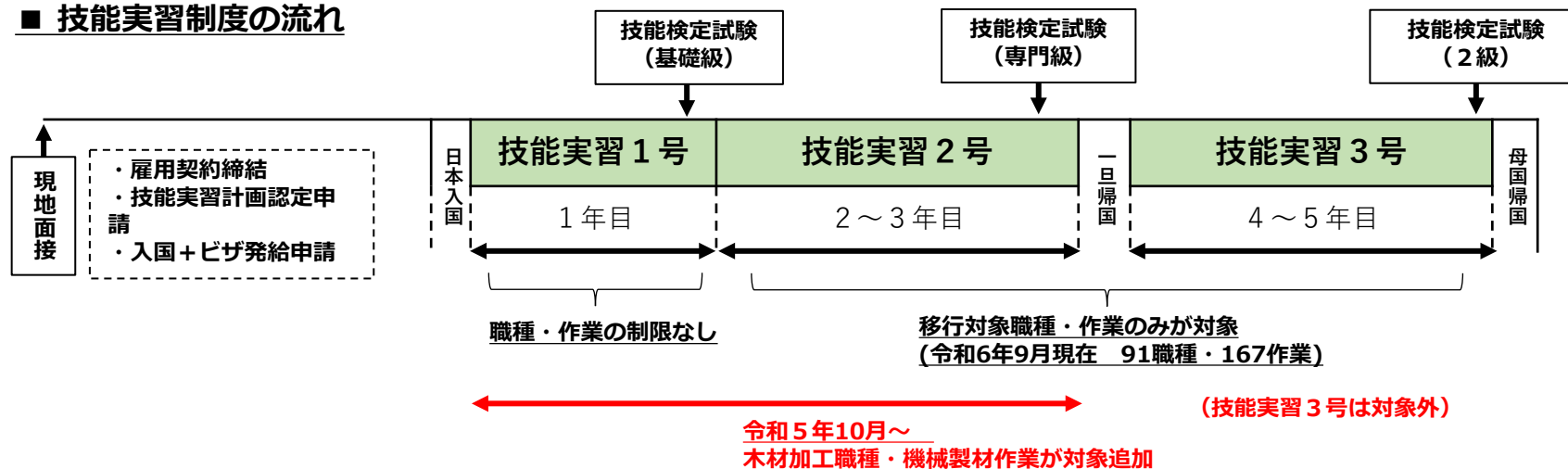
資料：厚生労働省『外国人雇用状況』の届出状況（各年10月末日現在）より特別集計  
注：日本産業分類「中分類 木材・木製品製造業（家具を除く）」に分類される事業所に雇用される労働者の国籍

### ③技能実習制度について

- 技能実習制度は、国際貢献のため、開発途上国等の外国人を一定期間（最長5年間）に限り受け入れ、OJTを通じて技能を移転する制度。
- （一社）全国木材組合連合会が厚生労働省に「木材加工職種・機械製材作業」の技能実習2号への追加を申請し、令和5年10月に認定。これにより、木材産業分野※では技能実習生の3年間の受け入れが可能に。

※木材産業のうち機械製材作業のみが対象となり、合板などの製造作業は含まれない

#### ■ 技能実習制度の流れ



#### ■ 技能実習制度のポイント

- 受入時の技能水準・日本語能力 : 基準なし ※ただし、1号→2号、2号→3号の移行時には技能試験合格が必要
- 斡旋・支援 : 監理団体
- 賃金水準 : 未経験の日本人と同等
- 転職（転籍） : 原則不可
- 企業ごとの受入人数 : あり

## ④特定技能制度について（対象分野の追加）

- **特定技能制度**は、人手不足が深刻な産業分野での人材確保を目的として、一定の専門性・技能を有し、即戦力となる外国人を受け入れるための制度。令和6年に、**林業、木材産業を含む4分野が新たに制度の対象に追加**。
- 林野庁では、関係省庁・団体から成る「特定技能協議会」を設置したほか、今後、外国人が受験する技能測定試験を開始する予定。早ければ令和7年の上半期には特定技能外国人が就労を開始する見込み。

### ■ 在留資格「特定技能1号」のポイント

#### ● 受入可能な産業分野

※赤字は今年度新規追加（特定技能1号のみ）

#### 16分野

〔 介護、ビルクリーニング、工業製品製造業、建設、造船・舶用工業、自動車整備、宿泊、**自動車運送業、鉄道、農業、漁業、飲食料品製造業、林業、木材産業** 〕

#### ● 在留期間

「特定技能1号」は**通算で上限5年まで**（指定された期間での更新が必要）

※「特定技能2号」は、3年、1年又は6か月ごとの更新（更新回数に制限なし）

#### ● 受け入れる外国人の技能水準・日本語能力水準

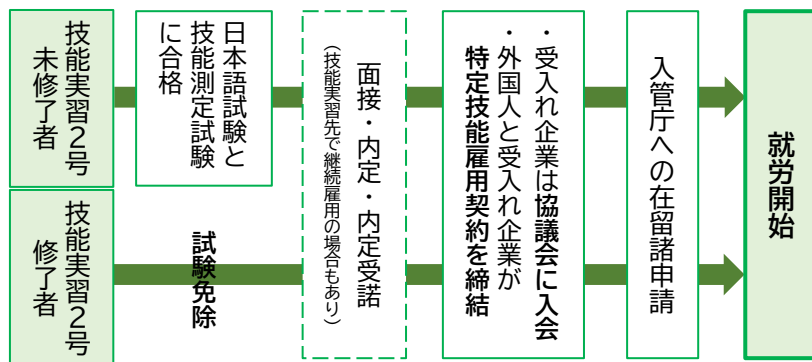
**技能水準**：相当程度の知識・技能を有することを**試験で確認**

**日本語能力水準**：生活や業務に必要な日本語能力を**試験で確認**

#### ● 外国人への支援の実施

受入企業等による生活上の**支援義務あり**

### ■ 就労までの一般的な流れ

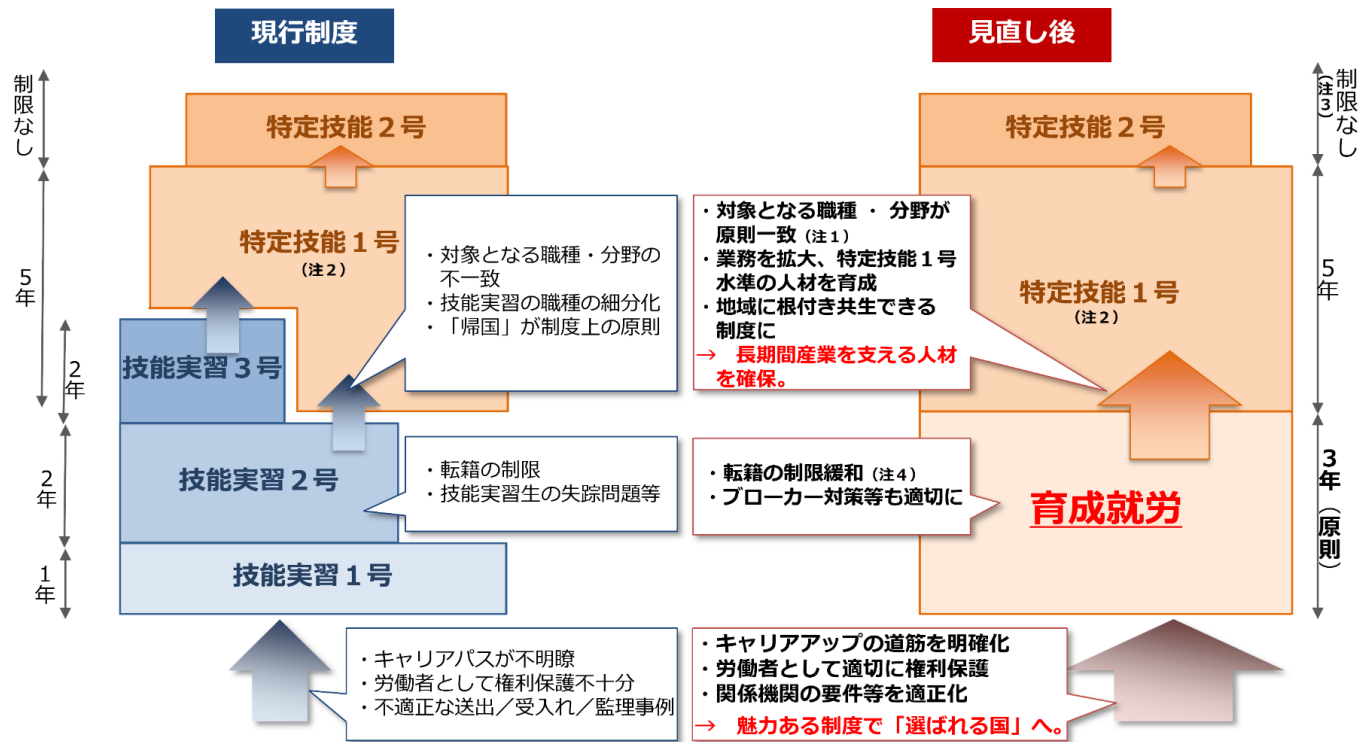


### ■ 木材産業分野における制度運用のポイント

全国的な 受入れ見込み数	最大 5,000人 (令和10年度末までの5年間の上限)
外国人が従事 する業務の内容 (対象業種)	以下のいずれかを営む事業所における木材の加工等 製材業、木材チップ製造業、単板製造業 合板製造業、集成材製造業、 プレカット製造業、銘木製造業、床板製造業
受入れ企業 に対する 主な要件	<ul style="list-style-type: none"> <li>● 「<b>木材産業特定技能協議会</b>」への入会</li> <li>● 受入れ事業所において「<b>作業安全のための規範</b>」に基づく取組を行うこと※</li> </ul> <small>※取組状況について協議会入会時・2年毎に全木連による確認を受けること</small>
協議会の 入会方法等 (随時受付中)	<ol style="list-style-type: none"> <li>① 「安全規範」の取組状況について、全木連の確認(確認証を取得)を受けた後、</li> <li>② 入会申請書ほか必要書類を事務局(木材産業課)にメールで提出</li> </ol> <small>※協議会の年会費等は発生しない。ただし、①の確認に際して所定の費用が発生。</small>
令和6年度の 技能測定試験の 実施予定	国内試験 (R6.12:東京、R7.1:福岡) 国外試験 (R7.2(予定):インドネシア)

## ⑤技能実習制度の見直し（育成就労制度の創設）

- 本年6月、技能実習制度に代わり、新たに「**育成就労制度**」を創設するための関連法が成立（令和6年6月21日公布）
- 育成就労制度では、原則3年間の就労を通じた特定技能1号水準の「人材育成」と「人材確保」を目的とする。
- 公布後3年以内に施行されることとされており、**具体的な運用については今後検討**。



(注1) 育成就労制度の受入れ対象分野は特定産業分野と原則一致させるが、国内での育成になじまない分野は育成就労の対象外。

(注2) 特定技能1号については、「試験ルート」での在留資格取得も可能。

(注3) 永住許可につながる場合があるところ、永住許可の要件を一層明確化し、当該要件を満たさなくなった場合等を永住の在留資格取消事由として追加する。

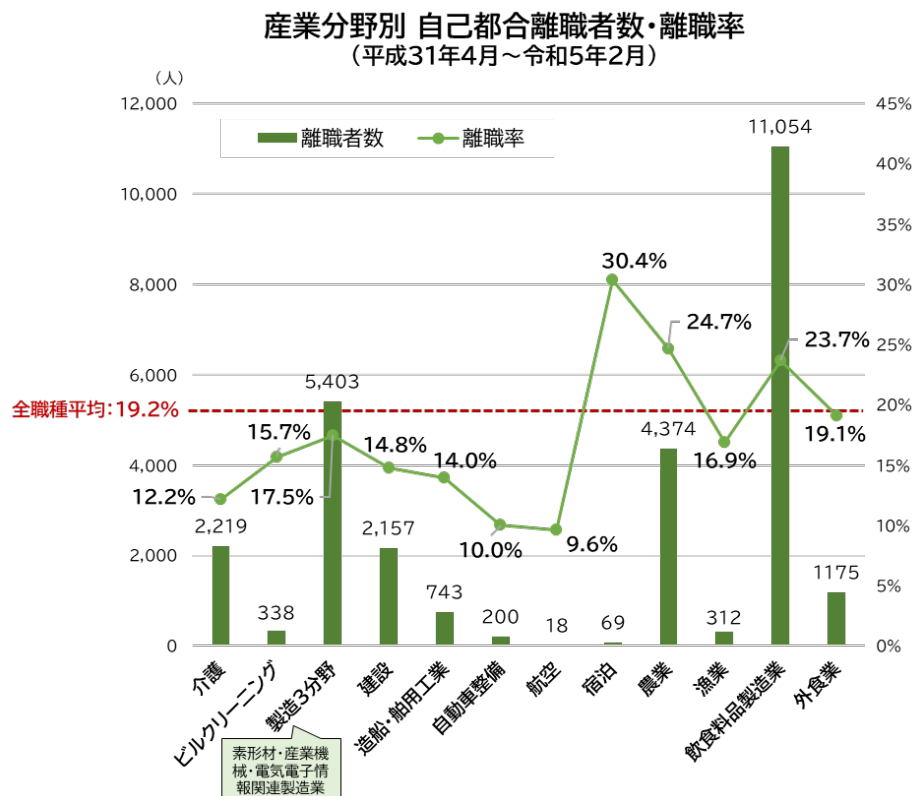
(注4) 転籍の制限緩和の内容

- 「やむを得ない事情がある場合」の転籍の範囲を拡大・明確化するとともに、手続を柔軟化。
- 以下を要件に、同一業務区分内での本人意向による転籍を認める。
  - ・ 同一機関での就労が1～2年（分野ごとに設定）を超えている
  - ・ 技能検定試験基礎級等及び一定水準以上の日本語能力に係る試験への合格
  - ・ 転籍先が、適切と認められる一定の要件を満たす

## ⑥外国人材の受入れ・定着に向けて

- 特定技能外国人の離職率は、分野によっては20%超。離職者の多くが、入職後1年以内の短期間で、日本国内で別の職場を求めて離職する傾向が高い。
- 外国人材の受入れ・定着のためには、受入側の十分な準備・理解、長く働き続けたいくなるような働きやすい職場環境の整備、魅力ある職場づくりに取り組むことが重要。

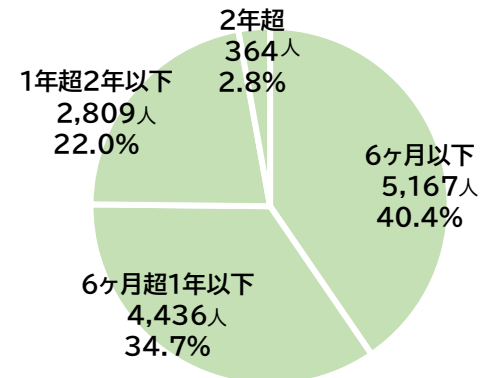
### ■ 特定技能外国人の自発的離職の状況



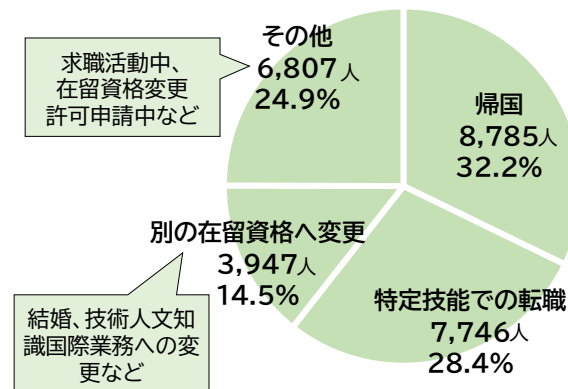
資料: 出入国在留管理庁「技能実習制度及び特定技能制度の在り方に関する有識者会議(第9回)「資料2-4 論点4関連」」  
注: 離職率=特定技能所属機関からの地方入管に対する随時の届出の内容(外国人の自己都合を届出事由とするもの)を基に集計した延べ人数(平成31年4月～令和5年2月まで)÷特定技能の在留者数(令和5年2月末)

### 入職から離職迄の期間

令和4年中に「自己都合退職」の届出のあった特定技能外国人に関する入職から離職までの期間



### 自己都合による退職後の状況



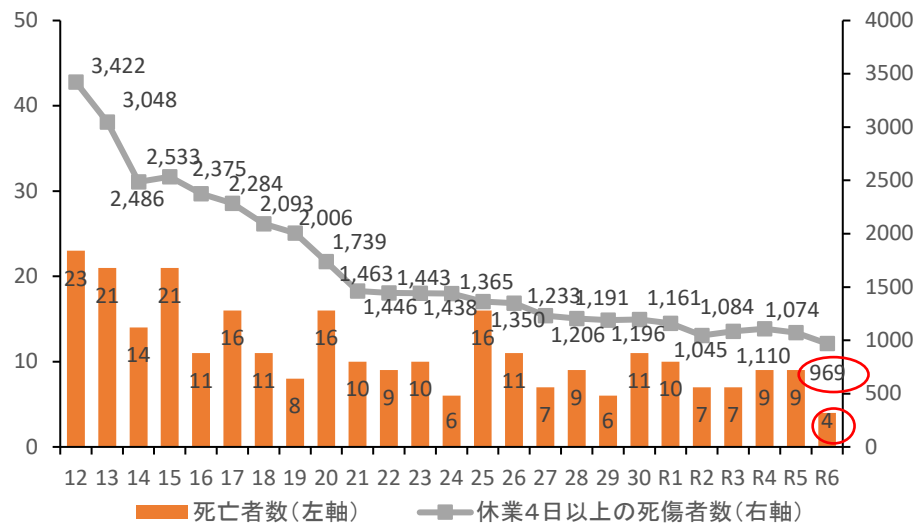
## II. 最近のトピックス

### 3. 木材産業における作業安全の向上

# ①木材産業における労働災害の発生概要（死傷者数、死傷年千人率）

- 木材・木製品製造業（家具を除く）の死亡災害と休業4日以上死傷災害による死傷者数は、平成12年と比べると約7割減少。近年は、ほぼ横ばいで、年間約1,000件発生
- 死傷年千人率（労働災害の発生率）は、全産業と比較して約5.0倍、製造業全体と比較しても約4.4倍と高い水準

■ 死傷者数の推移 (人)

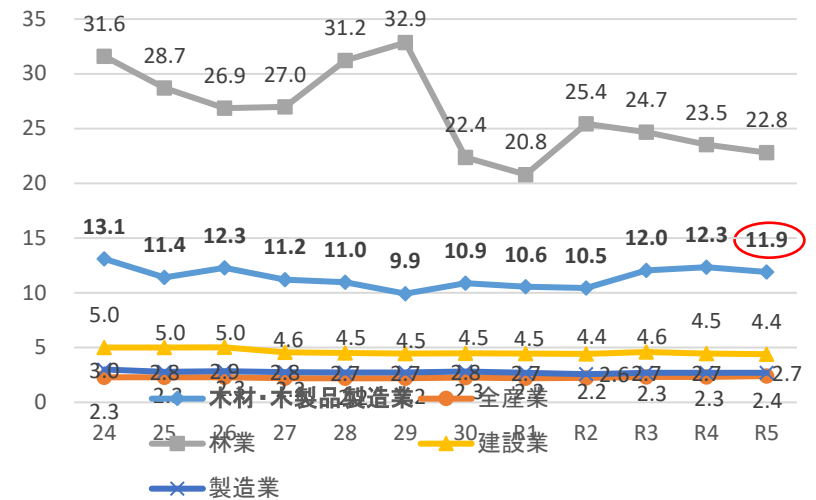


資料：厚生労働省「労働者死傷病報告」  
 注：H23年は東日本大震災を原因とするものを除く。  
 注：R2～4年は新型コロナウイルス感染症へのり患によるものを含まない。  
 注：R6は速報値

■ 労災保険率（R6年度）

	木材・木製品製造業	林業	全産業
労災保険率	13/1000	52/1000	4.4/1000

■ 産業別死傷年千人率（休業4日以上）の推移



資料：厚生労働省「産業別死傷年千人率」  
 注：死傷年千人率とは、労働者1000人あたり1年間に発生する労働災害による死傷者数を示したものの。

資料：厚生労働省  
 注：労働保険料は賃金総額に労災保険率を乗じて得た額

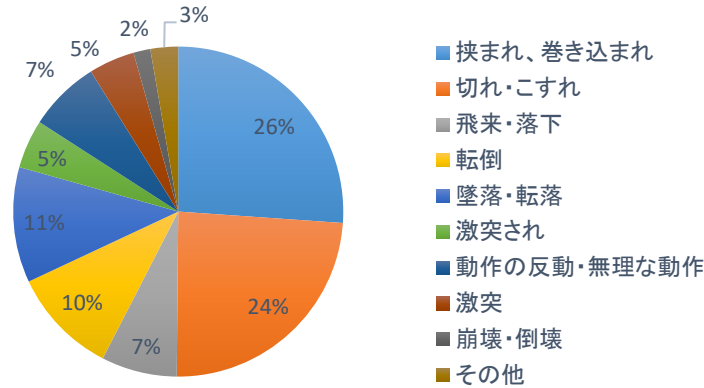
## ②木材産業における労働災害の分析

- 労働災害の傾向を分析すると、事故の型別の上位は「挟まれ、巻き込まれ」「きれ・こすれ」、起因別の上位は「木材加工用機械」「材料」「動力運搬機」となっており、他の製造業とは異なる傾向
- 作業者が機械の近くに立ち入って作業を行うことが多く、機械への接触等による事故が発生しやすいと考えられる

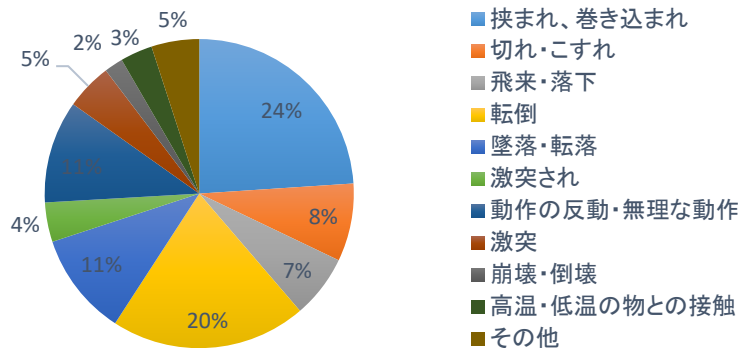
資料：厚生労働省「労働者死傷病報告」

### ■ 事故の型別死傷者数 (R1～R5)

#### 木材・木製品製造業

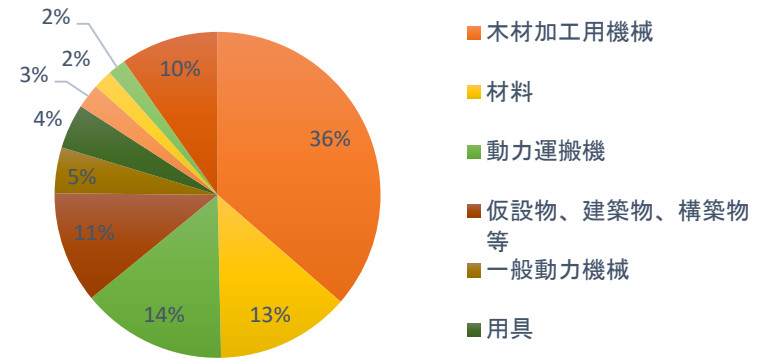


#### 製造業（木材・木製品製造業を除く）

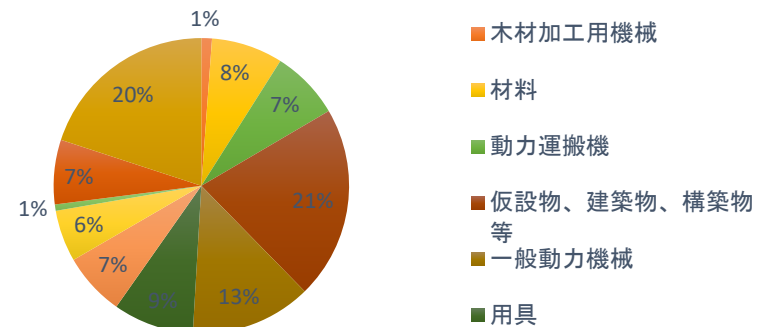


### ■ 起因別死傷者数 (R1～R5)

#### 木材・木製品製造業



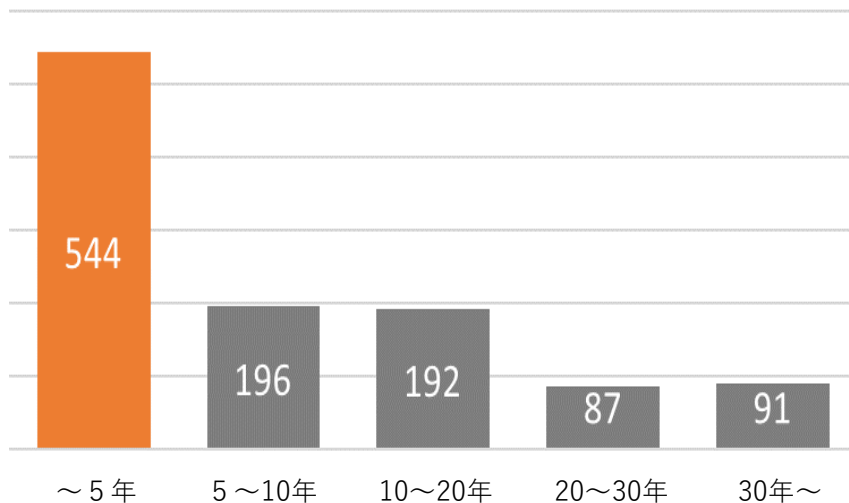
#### 製造業（木材・木製品製造業を除く）



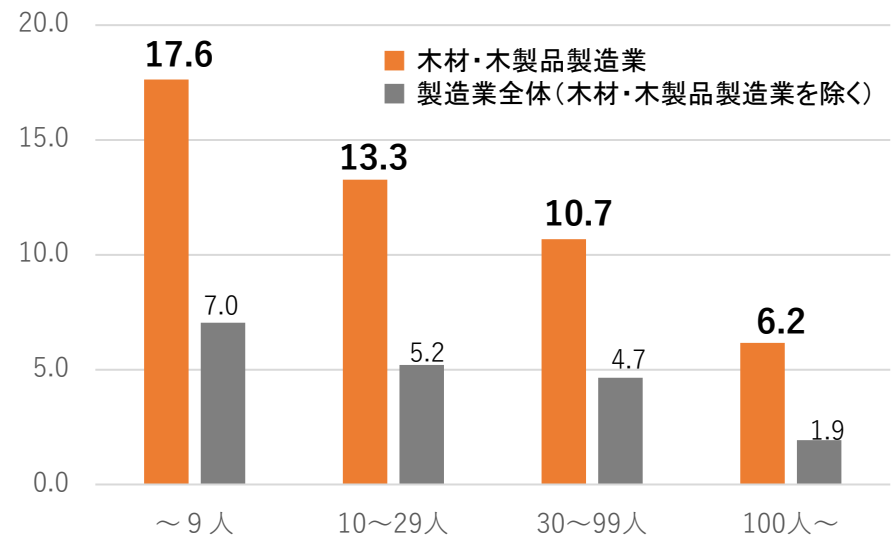
## ②木材産業における労働災害の分析

- 経験年数別では、**5年未満の者が全体の約半数**を占め、作業に不慣れな期間での災害発生が顕著。
- 事業所規模別では、事業所の規模が大きくなるにつれて発生頻度は低くなる傾向（製造業全体でも同様の傾向）  
ただし、木材・木製品製造業においては、**大規模な事業所であっても年千人率は6.2と高い水準**。

■ 経験年数別死傷者数・休業4日以上（令和4年）



■ 事業所規模別の労災発生頻度（令和4年・年千人率）



出典：厚生労働省「労働者死傷病報告」

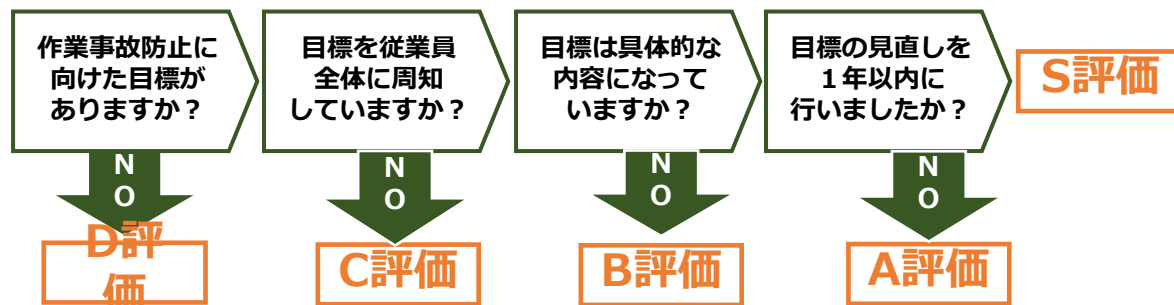


## ④作業安全のための安全診断・評価マニュアル

- 第三者による安全パトロールを行うことは、作業安全の向上に対して効果的な取組のひとつ
- 木材産業における作業安全の専門家が少ないことから、専門家でなくても安全対策の取組状況を定量的に評価できる「安全診断・評価マニュアル（試行版）」の作成と、これを活用した安全パトロールの取組を支援

### 安全診断・評価の進め方（例1 ヒアリング編）

- 作業事故防止に向けた方針を表明し、具体的な目標を設定する。



### 結果をチェックシートに記録

ヒアリング編（全25項目）：S A B C Dの5段階

S	顕著な取組が行われており他事業場への模範となる
A	十分な取組が行われている
B	取組が行われている
C	最低限の取組が行われているものの改善が求められる
D	取組は全く行われておらず抜本的な改善が必要

パトロール編（全20項目）：○△×の3段階

○	十分な対策が行われており他事業場への模範となる
△	必要な対策は行われているものの改善が望まれる
×	対策が行われておらず抜本的な改善が必要



**評価結果を踏まえ  
て  
改善を検討・実施**

### 安全診断・評価の進め方（例2 パトロール編）

- 整理・整頓の実施状況（資材等）

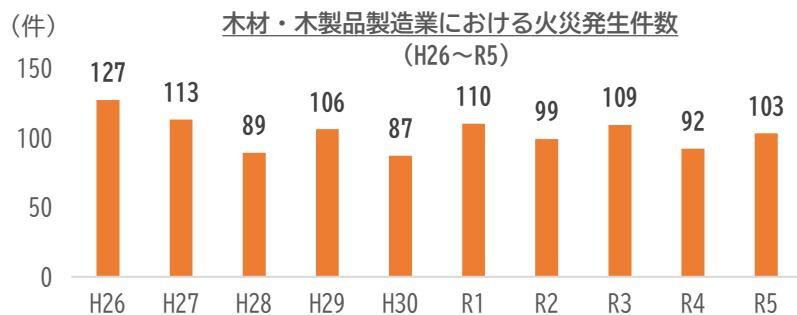
○ 評価	△ 評価	× 評価
		
資材の保管場所が白線等により区分されている	明確な区分はないが資材がまとまって保管されている	工場内で統一された資材置き場がなく道路や通路上に置かれている

## ⑤木材産業における工場火災の実態

- 木材産業では**毎年約100件の火災**が発生。1000事業所当たりの発生件数は**製造業全体の約2倍**となっており、火災保険料率も高い水準。
- 焼損失面積も他産業の工場より大きく、**一度火災が起きると被害が大きくなる傾向**にある。

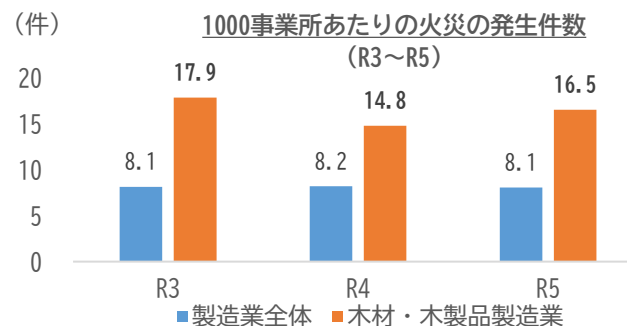
### 火災の件数

毎年約**100**件の火災が発生



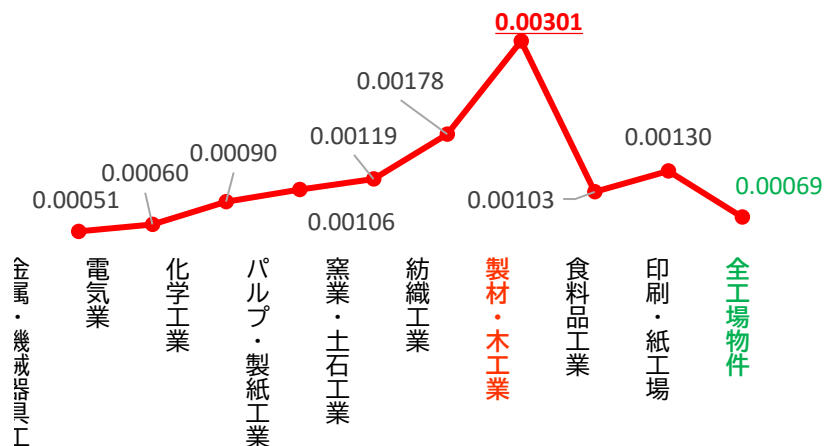
### 火災の発生率

製造業全体と比べて**2.0**倍 (令和5年)



### 火災保険料率

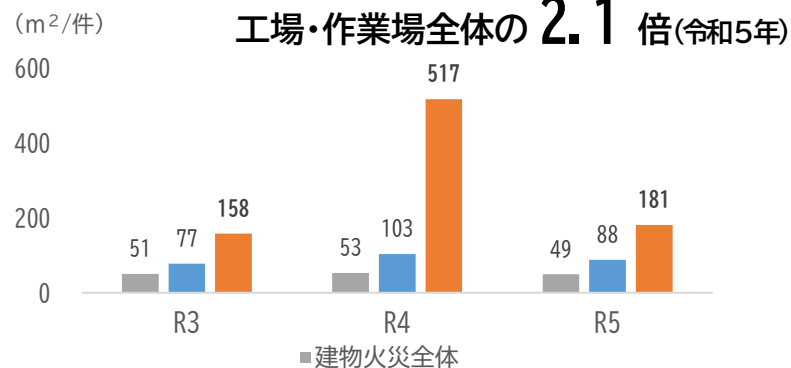
掛金率は全工場物件の**4.4**倍



### 焼損床面積

建物火災全体の**3.7**倍

工場・作業場全体の**2.1**倍 (令和5年)

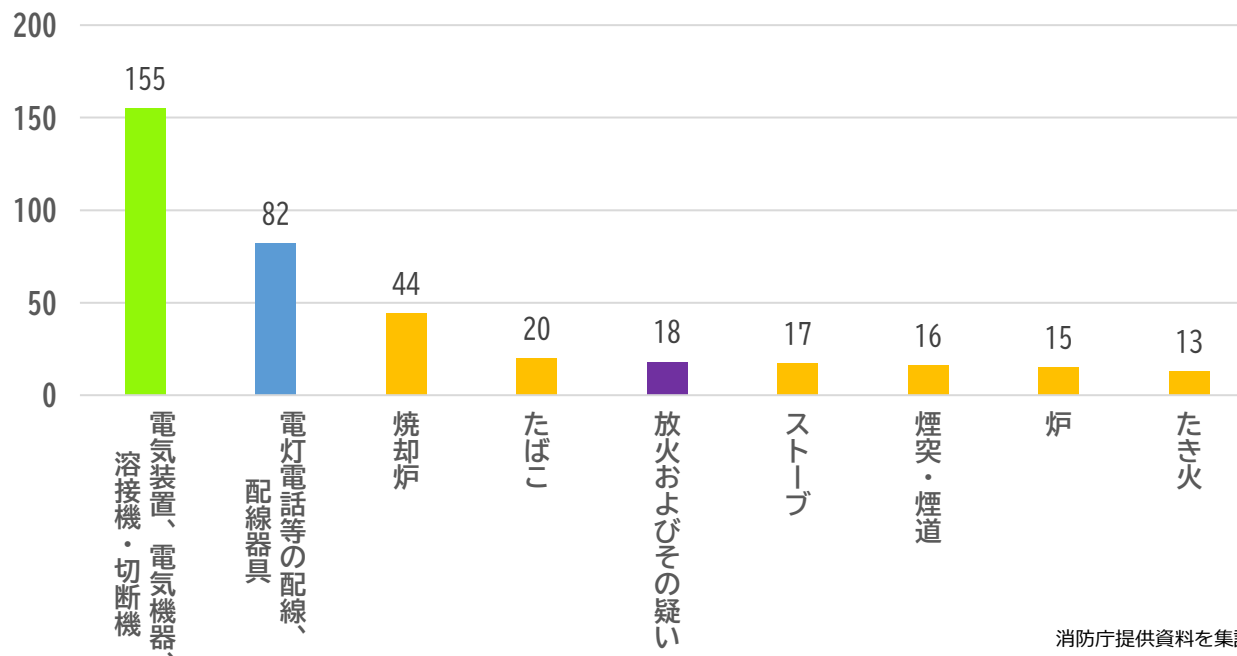


火災件数、焼損床面積は、消防庁提供資料から集計  
発生率は、消防庁提供資料及び事業所数（「工業統計」、「経済センサス」、「経済実態構造調査」）から算出  
火災保険料率は、損害保険料率算出機構HPの「火災保険統計」（R1~R5）から算出

## ⑤木材産業における工場火災の実態

- 10年間で1,035件の火災が発生。原因が特定できる火災は397件（38%）
- 最も多いのが、電気装置・電気機器と切断機などの機械類、次いで配線器具などの配線メンテナンス不備  
その他、直火に関連する焼却炉・たばこ・ストーブ・煙突・炉・たき火などを原因とする火災も多い

### 火災の主な原因（H26～R5）



注. 「機器」とは機械や器具などのことで、「装置」とは機械や器具などがある目的のために備えつけること  
「電灯電話線等の配線」とは配電線、屋内配線、コード、器具付きコード、配線接触部等  
「配線器具」とはスイッチ、ナイフスイッチ、自動開閉器、プラグ、テーブルタップ等

## ⑥火災対策のポイント

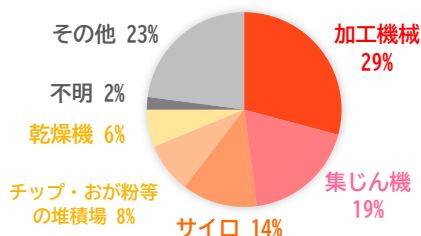
※ 本ページで使用したグラフは令和6年度に実施した「工場火災に関するアンケート」を集計したものです。

- ・工場火災対策のポイントは、第一に火を出さないこと。
- ・万が一出火してしまった場合には、早く見つけて、火が小さいうちに確実に消火することが大切。

### 1 出火防止

- 🔍 出火場所の上位は  
①加工機械 ②集じん機 ③サイロ

Q. 出火の場所はどこですか？



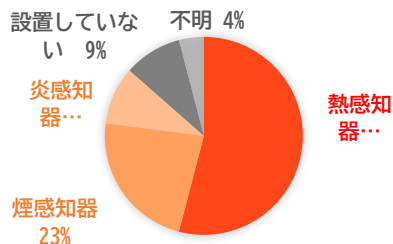
#### 取組のポイント

- まずは徹底的に掃除（4Sの徹底）
- 機械や電気配線・コンセントの定期的な保守点検

### 2 早期発見

- 🔍 工場に設置した火災感知器のタイプは  
熱感知式が 54%

Q. 工場に設置している火災感知器はどのタイプですか？



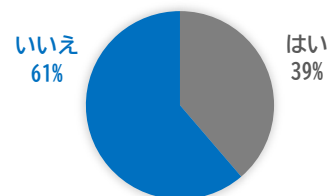
#### 取組のポイント

- より感度の高い煙感知器や炎感知器の導入の検討(複数タイプの感知器を組み合わせることも効果的)

### 3 初期消火

- 🔍 屋内消火栓を使って消防訓練を行ったことがある工場は 39%

Q. 屋内消火栓を使用した消防訓練を実施していますか？



#### 取組のポイント

- 屋内消火栓を使用した消火訓練の実施
- 「水バケツ」の設置
- 出火時の対応マニュアルの作成と従業員への周知の徹底

消防法に基づくルールを再確認しましょう！

- 工場の規模等に応じて、消防用設備（消火設備、警報設備、避難設備等）の設置が義務付けられています。
- 一定数量以上の木材加工品及び木くずは、消防法上の「指定可燃物」となり、市長村条例に基づく届出や消火設備の設置等が必要です。

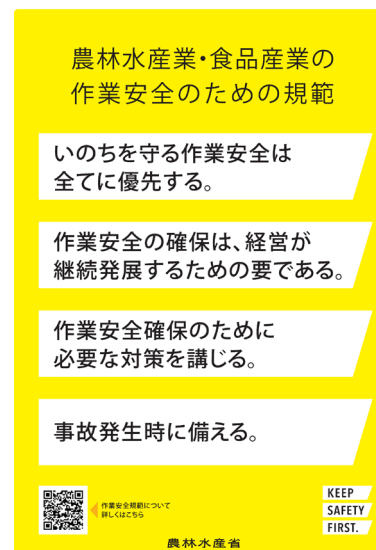
# 作業安全の確保は、経営が継続発展するための要である。

「農林水産業・食品産業の作業安全のための規範（共通規範）」より

産業全体での**人手不足**を背景に、  
高齢者や外国人など現場で活躍する**人材も多様化**する中、  
経営を継続・発展させるには、**様々な人材が安全に働けることが大前提**となります。

作業安全対策や火災対策への投資は、  
短期的には経営への負担となる場合もありますが、  
職場のルールや作業手順の遵守、作業環境の改善等の取組は、  
**長期的な経営の発展**にも繋がります。

こうした認識の下、  
できる**対策**を積極的に講じていただくとともに、  
事故発生時の被害を最小限に抑えるための**備え**に  
取り組んでいただくことをお願いします。



## II. 最近のトピックス

### 4. 林業・木材産業における適正取引推進ガイドラインについて

# 1. 適正取引推進ガイドライン策定の背景

## 価格転嫁・取引適正化の推進の必要性

- ・我が国経済は、長年続いたデフレ経済を脱却し、賃上げと投資が牽引する「成長型経済への転換」の実現に向けて、重要な局面を迎えている。
- ・春季労使交渉における賃上げ率は、令和6年以降、高い水準が続いているものの、近年の急激な物価上昇に対して十分とは言えない状況。賃上げ原資確保の重要な要素である価格転嫁・取引適正化を進めることが必要不可欠となっている。
- ・なお、令和7年には、サプライチェーン全体で適切な価格転嫁を定着させる「構造的な価格転嫁」の実現に向けて、下請法が改正され、令和8年1月1日から取適法として施行される※1。

- ・受託中小企業振興法※1に基づく振興基準では、適正な取引条件及び取引慣行を確立するため、委託事業者及び中小受託事業者※2は、国が策定した業種別ガイドラインを遵守するよう努める旨規定。
- ・林野庁において、業種別ガイドラインとして、「林業・木材産業における適正取引推進ガイドライン」を令和7年11月に公表。

※1 「下請代金支払遅延等防止法及び下請中小企業振興法の一部を改正する法律」により、下請法は「製造委託等に係る中小受託事業者に対する代金の支払の遅延等の防止に関する法律」（取適法）に、下請中小企業振興法は「受託中小企業振興法」に改正。（令和8年1月1日から施行）

※2 委託事業者及び中小受託事業者は、P.8の「②適用基準」のとおり。

## (参考) 取適法の施行 (主な改正内容)

### ■ 名称変更 (下請法⇒取適法) 以外の主な改正事項

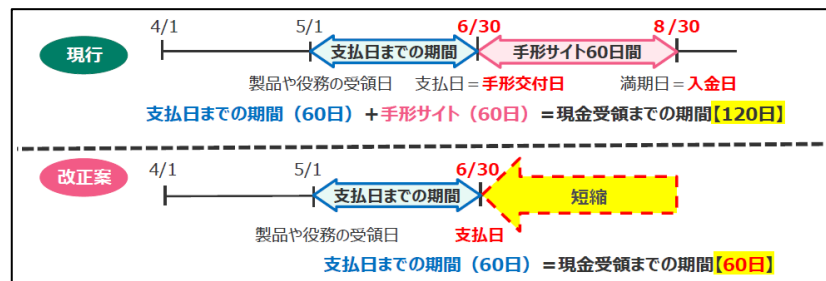
#### ① 協議を適切に行わない代金額の決定の禁止

- 中小受託事業者から価格協議の求めがあったにもかかわらず、協議に応じなかったり、委託事業者が必要な説明を行わなかったりするなど、一方的に代金を決定して、中小受託事業者の利益を不当に害する行為を禁止する規定を新設する。



#### ② 手形払等の禁止

- 支払い手段として、手形払を認めないこととする。
- 支払期日までに代金相当額 (手数料等を含む満額) を得ることが困難であるものについて認めないこととする。



公正取引委員会・中小企業庁資料「下請法・下請振興法改正法の概要」

#### ③ 運送委託の対象取引への追加

- 規制対象となる取引に、製造、販売等の目的物の引渡しに必要な運送の委託を追加する。

#### ④ 従業員基準の追加

- 従業員数300人 (役務提供委託等は100人) の区分を新設する。

改正の詳細はこちらをご覧ください。

[https://www.jftc.go.jp/partnership\\_package/toritekiho-u-setsumeisiryoo.pdf](https://www.jftc.go.jp/partnership_package/toritekiho-u-setsumeisiryoo.pdf)



### ■ 施行日

**令和8年1月1日**

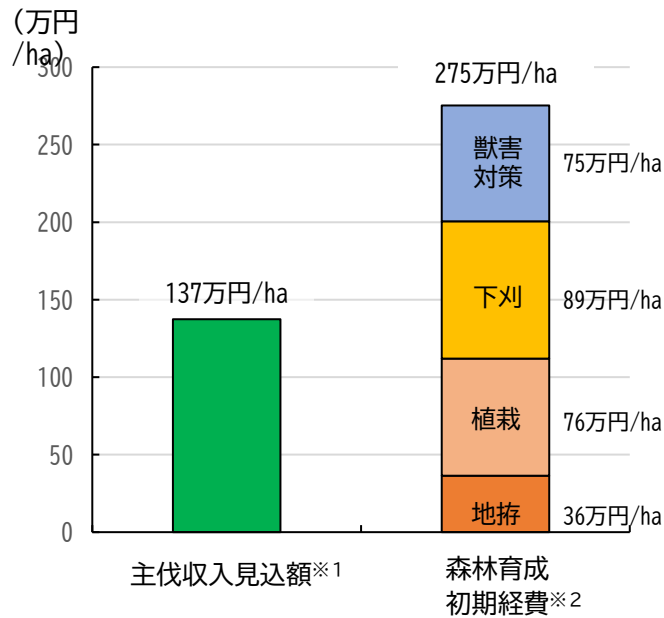
※令和8年1月1日以降に発注された取引から適用され、それ以前に発注された取引については、現行の下請法が適用される。

# 1. 適正取引推進ガイドライン策定の背景

## 林業・木材産業における価格転嫁・適正取引の推進

- ・林業・木材産業においては、物価高騰や人材不足の深刻化、安全対策の徹底等による各種コストの上昇が続く一方、住宅分野における木材需要の減少等により、**必要なコストを価格に転嫁しにくい状況**にあり、サプライチェーンの出発点である**森林所有者にとっては、木材の販売収益だけでは再造林経費を賄えない状態**。
- ・**木材を持続的・安定的に供給していくためには、サプライチェーンの各段階における価格転嫁に業界全体で取り組んでいく必要がある**。

### ■ 林業経営のコスト構造

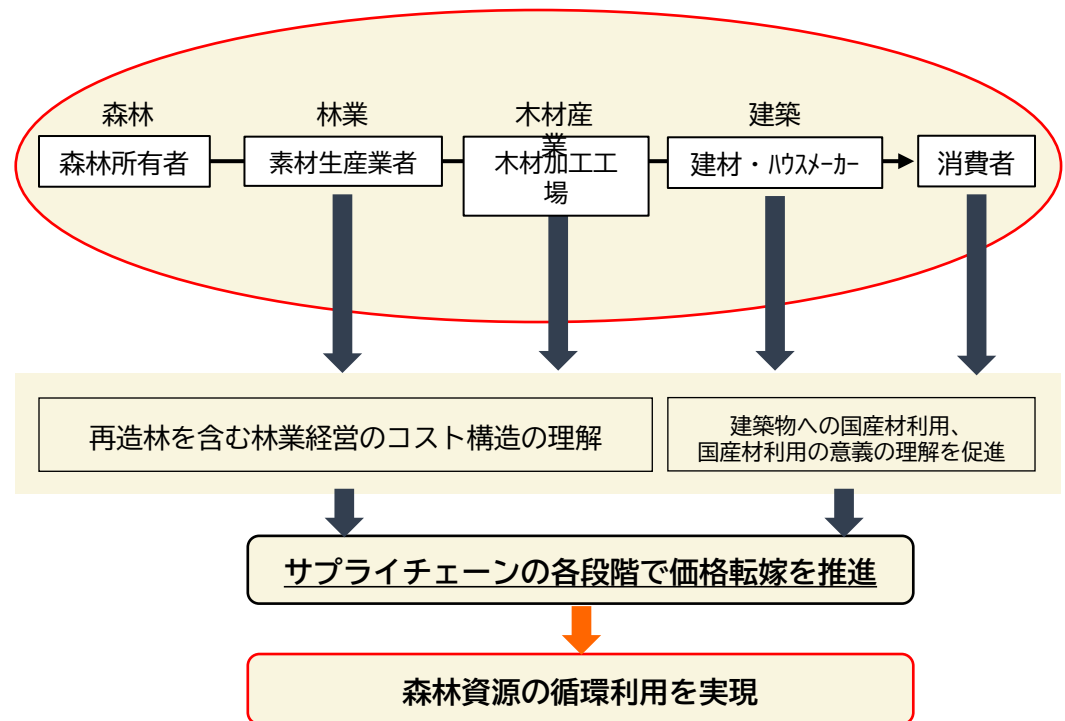


資料：令和5年度「森林・林業白書」をもとに作成

※1 (一財) 日本不動産研究所「山林林地及び山元立木価格調」を基に試算(素材出材量を315㎡/haと仮定し、スギ山元立木価格4,361円/㎡を乗じて算出)

※2 森林整備事業の令和5(2023)年度標準単価を用い、スギ3,000本/ha植栽、下刈り5回、獣害防護柵400mとして試算

### ■ 持続的な木材供給に向けて目指すべき姿



# 1. 適正取引推進ガイドライン策定の背景

## 林業・木材産業における価格転嫁・適正取引の推進

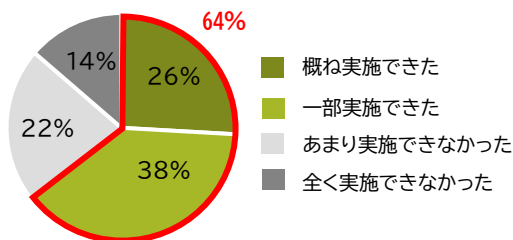
- ・木材取引に関するアンケート調査（令和7年6月）の結果、林業・木材産業における価格交渉・価格転嫁の実施状況は、十分とは言い難い状況。
- ・また、回答者の2割が、「発注者から不当に不利益を与えられた」と回答しており、木材の取引において、価格転嫁を阻害する商慣習が一部に存在することが明らかとなった。

### ■ 木材取引に関するアンケート調査結果 ※2024年度の取引実態を調査

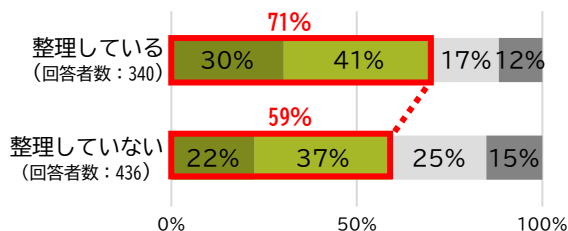
#### ○ 価格交渉・価格転嫁状況

- ・コストが上昇した際の価格転嫁は、「概ね実施できた又は一部実施できた」が約6割。
- ・コスト上昇に関するデータを整理している事業者は、整理していない事業者より価格転嫁できている傾向。

コスト上昇分の価格転嫁の実施状況



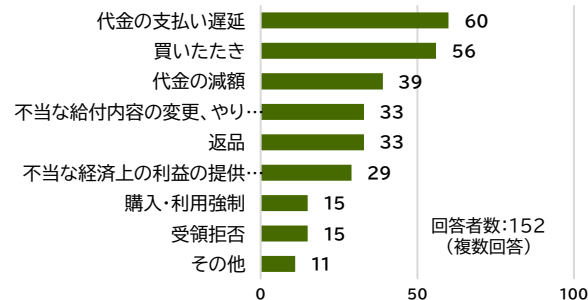
コスト上昇データの整理の有無による価格転嫁の実施状況



#### ○ 受注者にとって不合理・不利益な商慣習

- ・本調査の回答者数776者のうち152者（約2割）が、発注者から不当に不利益を与えられたとされる事例を報告。

発注者から不当に不利益を与えられたとされる事例

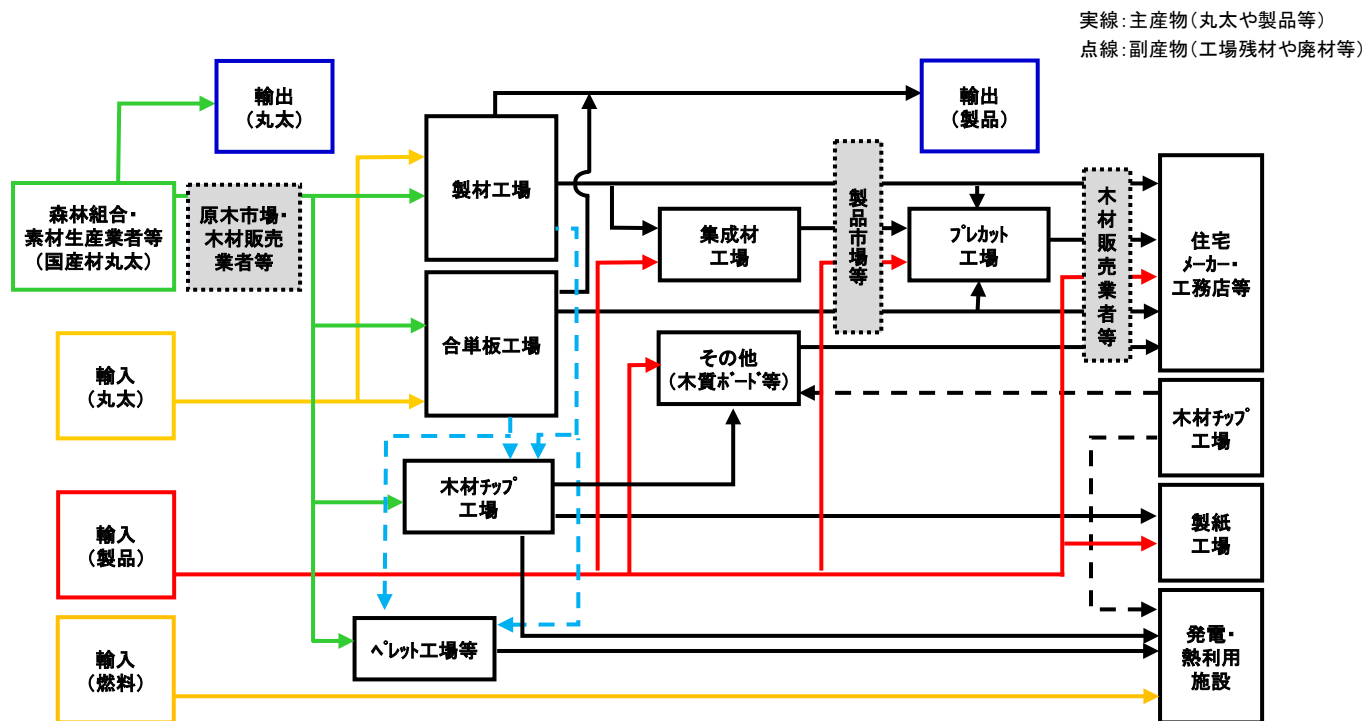


アンケート結果等を踏まえ、適正取引推進ガイドラインを策定し、価格交渉の重要性や、改善すべき商慣習・望ましい取引事例等を示すことで、価格転嫁及び取引適正化を推進。

## 2. 適正取引推進ガイドラインの基本的な考え方

- ・木材流通は多段階構造であり、各事業者は、発注者、受注者どちらの立場にもなりうるとともに、売買や製造・加工委託などの様々な取引形態が存在。
- ・本ガイドラインでは、これらの事業者及び取引関係のうち、独占禁止法及び取適法が適用されるものを想定して作成。

■ **木材流通の概観** ※図は木材の主な流通経路を示したものであり、本ガイドラインでは全ての取引を対象としている。



- 注1: 点線の枠を通過する矢印には、これらを経由しない木材の流通も含まれる。また、その他の矢印には、木材販売業者等が介在する場合が含まれる。  
 注2: 原木市場・木材販売業者等を経由する矢印には、原木市場・木材販売業者等が商流のみを担い、原木は伐採現場から製材工場等へ直送されるものも含まれる。  
 注3: 製材工場及び合単板工場から木材チップ工場及びペレット工場等への矢印(水色点線)には、製紙工場、発電・熱利用施設が製材工場及び合単板工場から直接入荷したものが含まれる。

資料: 林野庁作成。

## (参考) 独占禁止法（優越的地位の濫用）と取適法の関係

- ・ 独占禁止法における優越的地位の濫用は、全ての取引を対象にしている。
- ・ 一方、取適法は、適用対象となる範囲を設けることで、執行を簡易迅速に行っていくもの。

	優越的地位の濫用（独禁法）	改正下請法（取適法）
位置付け	<ul style="list-style-type: none"> <li>● 公正かつ自由な競争を促進することを目的とした独占禁止法のうち、不公正な取引方法の1類型として規定</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>● 独占禁止法の特別法として、<b>下請取引の公正化・下請事業者の利益保護</b>を目的</li> <li>● 独占禁止法に比べて、<b>簡易・迅速な処理</b></li> </ul>
対象取引	<ul style="list-style-type: none"> <li>● あらゆる取引が対象</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>● 対象取引を限定               <ul style="list-style-type: none"> <li>① <b>取引の内容</b>（製造委託・修理委託・情報成果物作成委託・役務提供委託・特定運送委託）</li> <li>② <b>規模の基準</b>（資本金又は従業員）</li> </ul> </li> </ul>
規制内容	<ul style="list-style-type: none"> <li>● 優越的地位にある事業者が、取引の相手方に対し、その地位を利用して、<b>正常な商慣習に照らして不当に、不利益を与えること（濫用行為）</b>を禁止</li> <li>● <b>ポイント</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>・ <b>優越的地位</b>にあるか（個別判断）</li> </ul> </li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>● <b>親事業者と下請事業者</b>の取引において、親事業者の<b>義務</b>や<b>禁止行為</b>を規定</li> <li>● <b>ポイント</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>・ <b>取引内容</b>と<b>規模基準</b>で適用を判断</li> </ul> </li> </ul>

優越的地位の濫用規制  
(独禁法)

改正下請法  
(取適法)

※両法の適用がある場合は取適法を優先

# (参考) 独占禁止法における優越的地位の濫用

## ■ 優越的地位の濫用

優越的地位

+

正常な商慣習に  
照らして不当に

+

濫用行為

||

優越的地位の濫用

- 取引の継続が困難になることが事業経営上大きな支障を来すため、著しく不利益な要請等を行っても受け入れざるを得ない関係

- 「正常な商慣習」とは、公正な競争秩序の維持・促進の立場からは認められるもの
- 現に存在する商慣習に合致しているからといって、直ちにその行為が正当化されることとはならない

- ① 購入・利用強制 ② 協賛金等の負担の要請 ③ 従業員等の派遣の要請
- ④ その他経済上の利益の提供の要請 ⑤ 受領拒否 ⑥ 返品 ⑦ 支払遅延
- ⑧ 減額 ⑨ 取引の対価の一方的決定 ⑩ やり直しの要請 ⑪ その他

①～④を総合考慮

- ① 取引依存度
- ② 市場における地位
- ③ 取引先変更の可能性
- ④ 取引必要性を示す具体的事実

正常な商慣習に照らして不当

||

公正な競争を阻害するおそれがある場合

# (参考) 取適法の概要

## ■ 適用対象

### ① 適用取引

製造委託

修理委託

情報成果物  
作成委託

役務提供  
委託

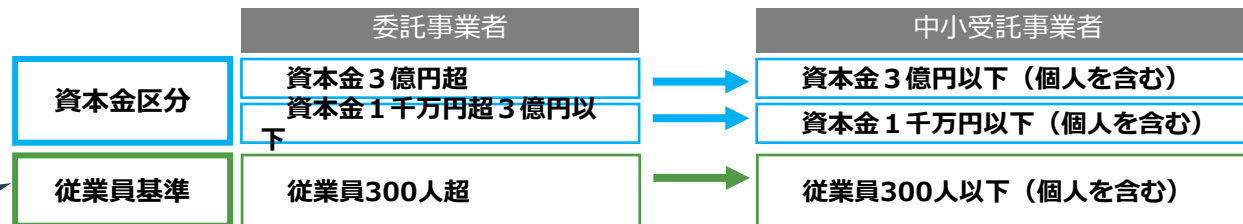
特定運送  
委託

令和8年1月1  
日から適用

※例えば、製造委託は、「物品の販売等を行う事業者が他の事業者に対し、物品等の規格・品質・性能・形状などを指定して製造（加工を含む）を依頼すること」であり、この内容を満たす限り、請負であるか売買であるかといった契約上の形態は問わないことに留意が必要。

※製造委託の対象となる「物品」とは「有体物」をいい、建築事業者が建築物の部材に用いる木材の製造委託についても対象となる。

### ② 適用基準（製造委託の場合）



令和8年1月1  
日から適用

※ 資本金区分又は従業員基準のどちらかに当てはまる場合には適用基準を満たす。

## ■ 義務

1. 発注内容等を明示する義務
2. 書類の作成・保存（2年）義務
3. 支払期日（受領後60日以内）を定める義務
4. 遅延利息（14.6%）の支払義務

## ■ 禁止行為

1. 受領拒否
2. 支払遅延（手形払い等の禁止を含む）
3. 減額
4. 返品
5. 買ったたき
6. 購入・利用強制
7. 報復措置
8. 有償支給原材料等の対価の早期決済
9. 不当な経済上の利益の提供要請
10. 不当な給付内容の変更・やり直し
11. 協議に応じない一方的な代金決定

令和8年1月1  
日から適用

令和8年1月1  
日から適用

### 3. 適正取引推進上の問題と望ましい取引形態について

- ・本ガイドラインでは、アンケートにより把握した取引事例等を基に、取引の各段階別に類似の事例を分類し、問題となり得る事例、関連法規（独禁法及び取適法）の留意点、望ましい取引の在り方及び望ましい取引実例を整理。
- ・取引には様々な背景により問題事象が生じており、それぞれの事例について、違法性があるか否かについては、実際の個別の取引実態に即した十分な情報を踏まえ、法的に判断する必要がある。

#### ■ 問題となり得る事例及び望ましい取引のあり方 ※ガイドラインより抜粋

#### ○ 見積り・受注

##### 1. 一方的な取引価格の決定

###### × 問題となり得る事例

コスト上昇分を取引価格に転嫁するため、発注者に価格交渉を申し入れたが、一方的に従前の価格での取引を行うことが決められた。



###### (取適法違反の恐れ)

- ・ 協議に応じない一方的な代金決定
- ・ 買ったたき

###### ○ 望ましい取引の在り方

経費動向などを踏まえた明確な算出根拠に基づいて、受注者と発注者が十分に協議を行い、合理的な取引価格を設定することが望ましい。

##### 2. コストが適正に反映されない価格決定

###### × 問題となり得る事例

資材費や加工費等の各種経費をまとめた単価での取引において、発注側の都合で使用資材が増えたが、当初単価による代金を支払われた。



###### (取適法違反の恐れ)

- ・ 買ったたき
- ・ 不当な給付内容の変更、やり直し

###### ○ 望ましい取引の在り方

品質や原価、労務費、物流費等の条件を加味しながら、受注者と発注者が十分に協議を行い、明確な算定根拠に基づいて合理的な製品単価を設定することが望ましい。

##### 3. 著しく低い価格による取引

###### × 問題となり得る事例

品質・ロットの異なる他社との取引事例を引き合いに出されて値引き要求を受け、今後の取引を考慮して応じざるを得なかった。



###### (取適法違反の恐れ)

- ・ 買ったたき
- ・ 協議に応じない一方的な代金決定

###### ○ 望ましい取引の在り方

取引金額の根拠を発注者に確認するとともに、品質や原価等の条件を加味しながら、明確な算出根拠に基づいて合理的な取引価格を設定することが望ましい。

### 3. 適正取引推進上の問題と望ましい取引形態について

#### ○ 納品・支払い

##### 4. 受入制限・受領拒否

###### × 問題となり得る事例

発注内容に基づき納入していたところ、当月分の納入数量に達していないにもかかわらず、一方的に受入制限を行う旨の通知が届いた。



(取適法違反の恐れ)  
・ 受領拒否

###### ○ 望ましい取引の在り方

納入量等を双方合意の上で決定し、書面交付することが望ましい。生産計画の変更等が生じた場合は、再度協議するなどの対応を行うことが望ましい。

##### 5. 一方的な発注の取消し、減額

###### × 問題となり得る事例

製品受注後、原材料を仕入れて加工準備をしていたところ、「販売製品の品質認証が取れない」との理由により、受注をキャンセルされた。



(取適法違反の恐れ)  
・ 不当な給付内容の変更、やり直し

###### ○ 望ましい取引の在り方

契約後のキャンセルは、受注者の責めに帰すべき理由がない場合、受注者の負担経費を発注者が負担する必要がある。価格変更等の必要が生じた場合は、あらかじめ取り決めを行う。

##### 6. 協力金、協賛金等の負担

###### × 問題となり得る事例

受注者に直接の利益がないにもかかわらず、経費の用途等の明示がないまま、安全協力費として販売金額の〇%相当額を徴収された。



(取適法違反の恐れ)  
・ 不当な経済上の利益の提供要請  
・ 製造委託等代金の減額

###### ○ 望ましい取引の在り方

協賛金等の負担に当たっては、受注製品等の販売促進に繋がるものとして、双方で十分な協議の下に合意がなされ、算出根拠や用途が明確になっている必要がある。

##### 7. 振込手数料の負担

###### × 問題となり得る事例

委託代金の支払い当たり、発注者から、支払金額から振込手数料分を差し引いた額が振り込まれた。



(取適法違反の恐れ)  
・ 製造委託等代金の減額

###### ○ 望ましい取引の在り方

受注に当たっては、振込手数料は発注者が負担することを確認しておくことが望ましい。取適法対象取引では、合意の有無にかかわらず、振込手数料は発注者が負担する必要がある。

##### 8. 配送費用の負担

###### × 問題となり得る事例

受注品の納入に当たり、自社トラックにより配送したにもかかわらず、「配送はサービス」との認識のもと、支払を拒否された。



(取適法違反の恐れ)  
・ 不当な経済上の利益の提供要請  
・ 買ったたき

###### ○ 望ましい取引の在り方

配送に当たっては、1回の発送量や運搬形態、積卸し等の作業分担などを双方合意の上、取り決めておくとともに、双方で十分に協議を行い、合理的な配送経費を設定することが望ましい。

##### 9. システム利用料の徴収

###### × 問題となり得る事例

発注者の都合により、納品指定日の連絡を、発注者が施工状況の管理に使用するシステム上で行うこととされ、利用料を徴収された。



(取適法違反の恐れ)  
・ 不当な経済上の利益の提供要請  
・ 製造委託等代金の減額

###### ○ 望ましい取引の在り方

受注者のシステム利用が見込まれる場合は、利用範囲を明確にした上で、その範囲内で必要な料金を負担する必要がある。発注情報等の提供をメール等に代えることも望ましい。

### 3. 適正取引推進上の問題と望ましい取引形態について

#### 10. 支払期間の長期化

##### × 問題となり得る事例

受注製品の納品から60日を超えた後に、発注者から、振込みにより受注金額の支払が行われた。



(取適法違反の恐れ)

・支払い遅延

##### ○ 望ましい取引の在り方

双方合意の上、60日を超えない範囲で出来る限り短い期間内に支払期日を定める。取適法の対象取引における支払いについては、手形以外の方法とする必要がある。

#### ○ 発注者からの要請

##### 11. 使用資材の購入強制

##### × 問題となり得る事例

発注者からの有償支給品について、必要以上の購入を求められ、保管料が掛かり増しとなったが、当該費用について支払われなかった。



(取適法違反の恐れ)

・購入・利用強制  
・有償支給原材料等の対価の早期決済

##### ○ 望ましい取引の在り方

有償支給に当たっては、余剰資材が発生しないよう、双方で必要な資材量を確認しておくことが望ましい。また、加工品よりも先に支給品の代金が決済されないよう留意する必要がある。

##### 12. 役務等の提供

##### × 問題となり得る事例

一方的に納期の短縮を指示され、納品時には施工現場の大工が既に引き上げていたため、受注者が現場施工まで行わされた。



(取適法違反の恐れ)

・不当な経済上の利益の提供要請

##### ○ 望ましい取引の在り方

発注者が受注者に役務の提供を要請する場合は、受注者の労働力と利益の関係を明確にした上で、提供条件について双方で合意するとともに、発注者が必要な費用を負担する必要がある。

##### 13. 納品後のクレーム対応

##### × 問題となり得る事例

納品後、発注者より、施主からのクレーム対応への同行を求められ、従業員1名を派遣したが、派遣に係る経費の支払いはなかった。



(取適法違反の恐れ)

・不当な経済上の利益の提供要請

##### ○ 望ましい取引の在り方

受注者に対し、納品後に、労働力等の提供を要請する際には、受注者への要請内容と利益との関係を合理的根拠に基づき明確にした上で、受注者の同意を得ることが必要である。

## 4. 望ましい取引形態の確立に向けた取組

### 望ましい取引形態の確立に向けた基本的な考え方

各事業者は、流通の段階に応じて発注者、受注者どちらの立場も担うことを認識する必要があり、その上で、それぞれの立場で、望ましい取引形態の確立に向けた取組を行うことが重要。

#### ■ 発注者として

- ・ 受注者に求める商品の品質や性能等の要件を具体的に示すとともに、根拠を示さない値引きや、値上げを伴わずに要件以上の品質・性能等の要求を行わないようにすることが重要。
- ・ とりわけ、木材は自然物であり、外観に個体差が生じる特性があることを改めて認識し、見た目を理由とした不当な要求を行わないよう留意が必要。

#### ■ 受注者として

- ・ 積極的に価格交渉を行うことが重要である。価格交渉の実施状況は十分とは言い難い現状を考慮すると、まずは発注者との交渉という手段があることを理解した上で、発注者に対して交渉を申し入れることが望ましい。
- ・ 発注者からの過度な要求に対しては、伐採後の再造林費用も含めた生産コスト等に比して、著しく低い価格での販売等を行うのではなく、自らの事業の持続性等を意識し、採算ラインを踏まえた受注を行うことが重要。

### 発注側における率先垂範

- ・ 各種取引条件は発注側と受注側のパワーバランス上、主に発注側の意向を反映するケースが多いため、発注側において、まず自ら進んで法令を遵守した取引ルールに改善する率先垂範の姿勢が特に必要。

### 受注側におけるガイドラインの活用

- ・ 本ガイドラインにより、法令を遵守した適正な取引のルールを十分に理解した上で、不適正な発注側からの要求に対しては毅然とした態度で臨むことが、取引慣行の改善のための第一歩。

## 4. 望ましい取引形態の確立に向けた取組

### 適正取引の推進に向けて

- ・ 適正取引の推進に向けては、本ガイドライン等を踏まえ、業界団体において、「取引適正化」及び「付加価値向上」に向けた自主行動計画を策定し、計画の遵守を推進することが重要。

#### ■ 適正取引の推進に向けた取組

国

林業・木材産業における適正取引推進ガイドライン（2025年11月策定）

業界団体

ガイドライン等を踏まえて自主行動計画を策定

「取引適正化」及び  
「付加価値向上」に向けた  
自主行動計画

#### 自主行動計画記載例

- ・ 取引企業間で十分な協議を行った上での合理的な価格決定
- ・ コスト増加時における価格転嫁に向けた協議の場の設定、適切な価格転嫁
- ・ 代金の現金払い化、手形の廃止など支払い条件の改善 等

事業者

自主行動計画に定める「取引適正化」及び「付加価値向上」に向けた行動を遵守

各業種における業界団体が策定した自主行動計画は、こちらに掲載されています。

<https://www.chusho.meti.go.jp/keiei/torihiki/koudoukeikaku.html>

