

HOXAN

HOXAN VOL.22 総合カタログ

HOXAN PROFESSIONALISM

Knows the woods. Creates the woods.

PROFESSIONALISM

HOXAN, LTD. GENERAL CATALOGUE VOL.22

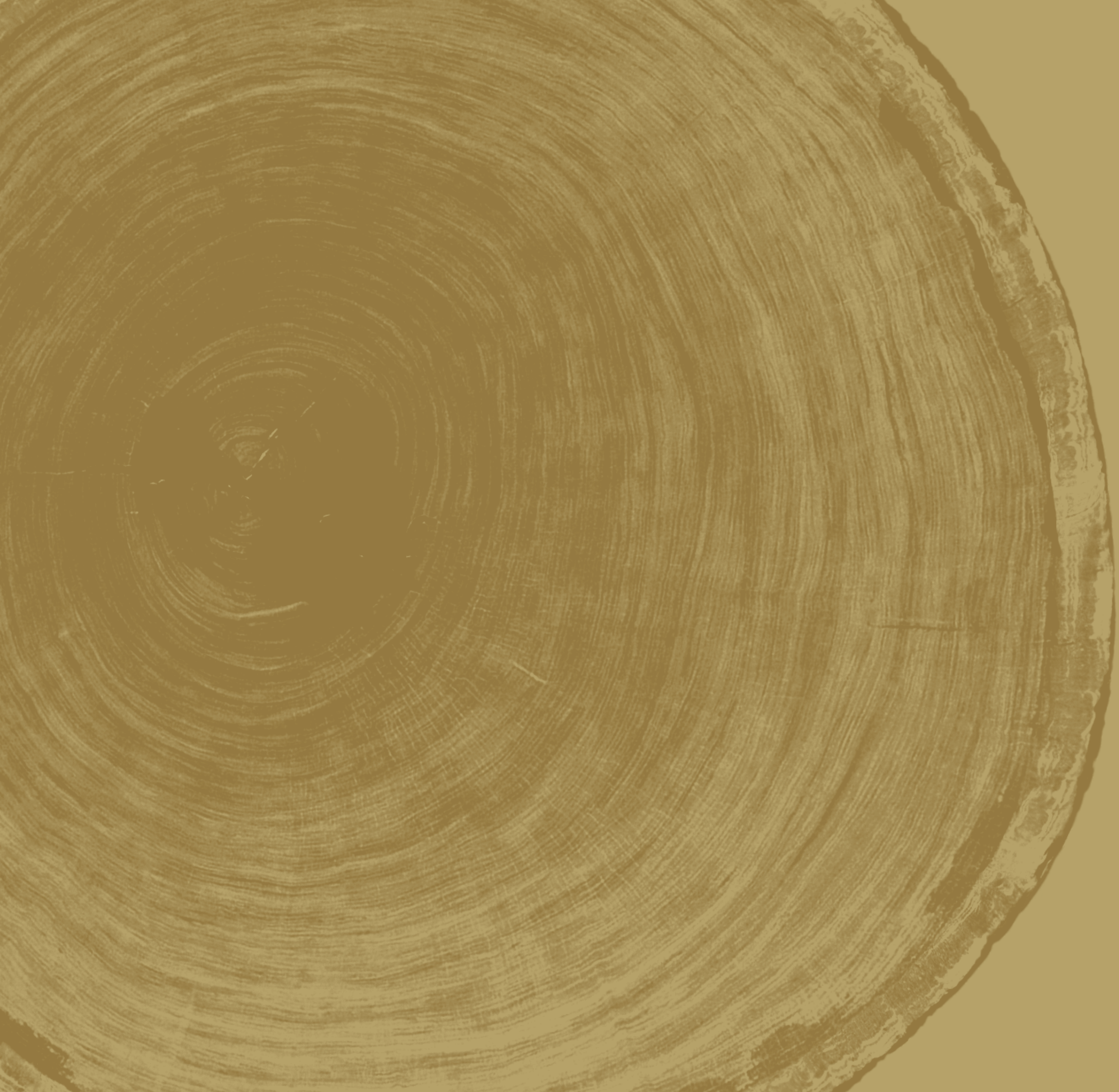
北三株式会社
〒136-0082 東京都江東区新木場 1-7-6
TEL: 03-3521-2111 FAX: 03-3521-6644
URL: <https://www.hoxan.co.jp>

森林保護のため、再生紙を一部使用しています。

2026.07-40L

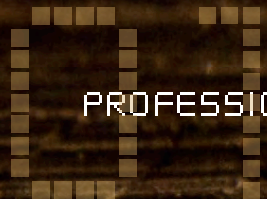
VOL.22 総合カタログ
HOXAN, LTD. GENERAL CATALOGUE





HOXAN PROFESSIONALISM
Knows the woods. Creates the woods.

特長	暦(歴史) 業(技術) 集(樹種) 柔(汎用) 環(共生)	02 06 12 16 20
ツキ板樹種	世界の木 日本の木 スモークシリーズ ワンダーウッド ワンダーウッド(タイムレスシリーズ)	26 36 38 38 40
ツキ板製品	ホクサン化粧合板 バンシャット サンフット プライシート グレイズドウッド(透明樹脂タイプ) グレイズドウッド(ガラスタイプ) メタウッド シースワール 有孔加工銘木板 樹の舞 HOXAN 彩	44 45 46 47 48 49 50 51 51 52 53
製品	原木 ランバー ランバー加工製品 スーパーティンバー ナチュラルテック フルフリル木材 ホクサンバーケット ホクサンセレクトフローリング ワトコオイル	55 56 57 58 59 60 61 62 63
	事例 会社概要 お問い合わせ	67 94 97



PROFESSIONALISM

暦

TRADITION

選木員は、この斧で削り取ったそのわずかな木肌から、
原木が銘木であるかどうかを見極める。
そして、銘木として適合したものだけに北三の刻印を打つ。

曆

TRADITION

創業100年の伝統で培った技術。

創業は大正13年。当時の日本では、本格的なツキ板産業は成り立っていなかった。昭和6年、北三は業界としていち早く電動スライサーを導入するなどツキ板業界の可能性を広げてきた。創業から100年、日々培われた技術は伝統と誇りになり、今もなお引き継がれている。

History of Hoxan

1918



木目との出会い

創業者の尾山金松が目付けたのは、冬山で伐採したあとに残されていたタモの切株。その切株を切削し、下駄に貼り付けて販売し評判となった。それが北三の始まりとなる。

1924



北三の創業

創業と同時に、銘木と呼ばれる良質な天然木を手に入れるため、全国展開を始める。この頃から鏡台やタンスをはじめとした家具や、時計などの装飾向けとして、天然木ツキ板を販売。

GLOBAL

1965



化粧合板を世界へ輸出

アメリカ・ロサンゼルスにショールームをオープン。北米市場に向け、0.2mm厚の天然木ツキ板を使用した化粧合板の輸出が盛んになる。

1974



ボリビアに工場を設立

海外に天然木ツキ板製造工場を設立。南米の良質な天然木ツキ板を安定供給するプラントができたことで、北三の生産および販売力が向上。

1988



海外の大型施設向けに輸出

近年では、韓国のソウルアートセンターをはじめ、アメリカのリンカーンセンターなどの内装にも北三のツキ板が使用されている。

2010



FSC®のCoC認証を取得

世界で最も信頼度の高い森林認証制度として国際的に知られているFSC®のCoC認証を千葉センター・新木場本社で取得。翌年、茨城工場も取得。



TECHNOLOGY

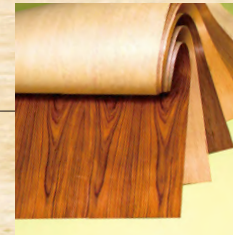
1955



世界初の0.2mm

当時、最も薄いツキ板の厚みは0.3mm。技術革新により、世界初の0.2mmの切削に成功。それがツキ板の国内スタンダードとなり、現在に至る。

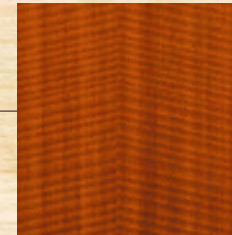
1961



基材のあくなき追求

天然木ツキ板に薄いプラスチックフィルムを組み合わせる技術を開発。フレキシブルな製品が可能となり、ツキ板の汎用性を広げる。その後、ツキ板を使用した内装材製品として初の不燃認定を取得する。

1996



オリジナル製品の開発

天然木、しかも銘木の中でも限られた木のみ現れるチヂミ柄。その柄をオリジナル技術で再現、リアルテックと称し、発売する。

2008

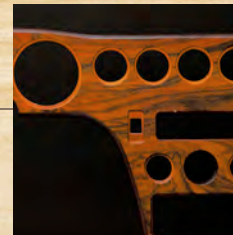


新技術で新たな利用分野を開拓

布のように扱える縫製用プライシートや、特殊プリントで自由な色模様が表現できる「彩」などの斬新なツキ板製品が誕生。

CREATION

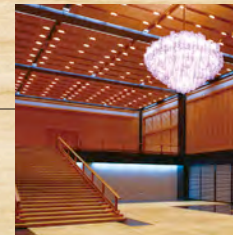
1967



トヨタ2000GTに採用

伝説の名車トヨタ2000GTの計器板に、ローズウッド(杣目)の天然木ツキ板が高級材として好まれ採用される。

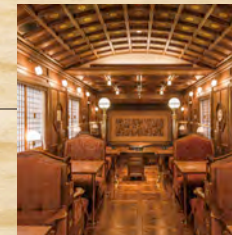
1967



昭和新宮殿の内装に採用

厳重な加工技術審査を経て、最優秀の天然木ツキ板として評価され、国の歴史的建造物である昭和新宮殿の内装に採用される。

2013



ななつ星in九州に採用

豪華寝台列車「クルーズトレイン「ななつ星in九州」の壁面や天井にウォールナットをはじめ様々な樹種が採用され、天然木ツキ板の価値と可能性を広げる。

2024



明治記念館に採用

明治記念館エントランスホールに、ウォールナット、ホホワイトシカモアを使用したツキ板製品が採用される。

02

PROFESSIONALISM

業

TECHNOLOGY

天然木ツキ板の国内水準厚は0.2mm。その基準を作ったのが北三である。
創業から続く切削へのこだわりの業(わざ)は、現在も変わることなく、
今では0.11mmの極薄ツキまで削ることができる。

業

TECHNOLOGY

極められた、0.2mmの職人業。

何千本という原木から銘木を見つけ出すこと。銘木が持つ美しい木目を、木口や木肌で見極め引き出すこと。ほかでは真似のできない高品質な天然木ツキ板を作ること。それらすべては、職人一人ひとりが卓越した業と誇りを持っているからこそ可能になる。創業から脈々と受け継がれる伝統の業を、ツキ板ができる工程とともに紹介。

選木

世界各国の原木から選りすぐり、銘木を探し出すことは、創業から続く北三のポリシー。探求心と、現地人との信頼関係がない限り、銘木は、簡単には見つけられない。毎回、現地に足繁く通い、現地人から常に原木の情報を仕入れている。また、原木を選木する時には、長年の経験と伝統に裏打ちされた見る目とノウハウが必要になる。木口の年輪や木肌から、その原木の柾目、板目、コブ空などの表情を読み取る、職人の卓越した技術力が求められる作業だ。輸入されてきた原木の保管にも、細心の注意を図る。



【選木員】*interview*

何百本と山積みされた原木から、銘木を見つけ出すのは容易ではありません。各原産地の特長を加味し、原木姿、木肌、両木口の年輪からツキ板になった時の柄を想像します。買い付けには、マニュアル化できない経験、知識、勤が必要です。

製材

原木はまず、樹皮が剥かれ、職人による木取りが行われる。この木取りにより、原木が持つ、板目、柾目などの表情の善し悪しが左右されるため、慎重かつ入念な作業が職人に託される。原木は、「帯のこ」という大型ののこぎりで製材。1分間で約400回転もする刃は、磨耗も激しく、定期的に刃を手付けしたり、ステライトを使い、刃を焼き付ける。製材作業は作業員の腕とともに、刃の切れ味を保持するためのきめ細やかな作業が必要とされる。次に、製材したフリッチはそのまま煮沸槽に1〜2週間ほど入れられ、切削に適した硬さまで柔らかくする。樹種により、煮沸の温度や日数は微妙に異なり、長年の経験と知識を必要とする工程である。煮沸は、材を柔らかくするばかりではなく、灰汁抜きをすることで、木目を美しく出すための工程。煮沸されたフリッチは、切削する前に水平に調材され、狂いの少ない切削しやすいフリッチとして微調整される。



【製材職人】*interview*

製材は、長さ決めとなる原木の玉切りから始まります。次に、原木を割って、中を見る。製材する前に、柾目取りが良いか、板目取りが良いか判断します。板目でいえば、タケノコ柄と呼ばれる木目を出すためにはどう製材すればベストなのか、それを短時間で判断します。木取りによっては、値段が半額になることもあり、とても重要な作業工程です。

切削

調材されたフリッチは、水分を多量に含み柔らかくなっている。切削しやすくなったフリッチは、板目や柾目、空目など、削り出す木目により、異なる切削機に分けられる。切削には、ロータリー、ハーフロタリー、スライサーがある。また、材質の硬さや繊維の方向、木理の方向により、刃の角度の微調整、刃こぼれ、刃の膨脹（温度）などを、職人が常に調整し、ツキ板の品質管理が徹底される。切削に使用する刃はすべてオリジナルである。鋼質の刃は、硬いものから柔らかいものまで6種。さらに16種の形状を、材質により使い分ける。刃は、ツキ板を1万枚ほど削ったのち、刃こぼれや切れ味をチェックされ研磨機に掛けられる。



【切削職人】*interview*

美しい木目を出すためには、長年の経験が必要になります。また、わずかも刃こぼれがないか、肌荒れがないか、一枚ずつ切削されるツキ板を確認しながら作業をします。また定期的に爪を刃に当て、常に薄く美しいツキ板ができるよう刃こぼれのチェックも欠かせません。

乾燥

切削されたばかりのツキ板は、煮沸工程で含水率が高くなっているため、それを大型の真空乾燥機で2～3日間ほどかけて乾燥させる。乾燥時のポイントは、タンクから空気を抜き減圧することで沸点を低くし低温乾燥すること。これはツキ板を傷めないための工夫であり、ツキ板のクオリティを保つための重要な工程となる。その他の乾燥方法として、大型のプレスドライヤーを使用することもある。真空乾燥およびプレスドライヤーの乾燥工程により、最終的にツキ板の含水率は8～14%前後となり、資材として最適な品質レベルに仕上げられる。ここでは乾燥されたツキ板を一枚一枚、職人たちが手に取り、厳しい目で検査し北三品質に適合しているかどうかを判断する。

【乾燥管理職人】*interview*

極度に乾燥させてしまうと、せっかくのツキ板に割れが起こってしまいます。樹種やツキ板の厚みにより、プレスドライヤーの熱風ファンの稼働数、蒸気の量、乾燥時間など微妙な調整や操作をします。機械だけに頼らない、長年の経験と勘が必要な工程です。

貼付

用途に応じて、基材に天然木ツキ板を貼り合せた天然木ツキ板製品を製造している。天然木ツキ板製品はほとんどがオーダーであるため、まずは要望に合わせたツキ板の裁断から始まる。それを不燃材や合板など用途に応じた基材に貼り合わせる。この工程はすべてが手作業で行われ、一枚一枚ジョイント部に隙(スキ)などがいないかを確認しながら貼り合わせていく。また樹種によっては、ひび割れが起こりやすいものもあるため、和紙などを天然木ツキ板と基材の間に挟むこともある。貼り合わせをしたツキ板は、さらに樹種やツキ板の厚さなどにより100～110℃の高圧ホットプレスでしっかりと圧着。天然木ツキ板に浮きや割れが起こらない製品に仕上げられる。

【貼付職人】*interview*

貼付は2人1組で行い、そのほとんどを手作業で行います。まず基材の貼付面にローラーで専用接着剤を塗布し、次にツキ板を丁寧に貼り付けます。難しいのはツキ板とツキ板のジョイント部。隙や重なりが生じないよう、細心の注意を払いながらの作業になります。

検品

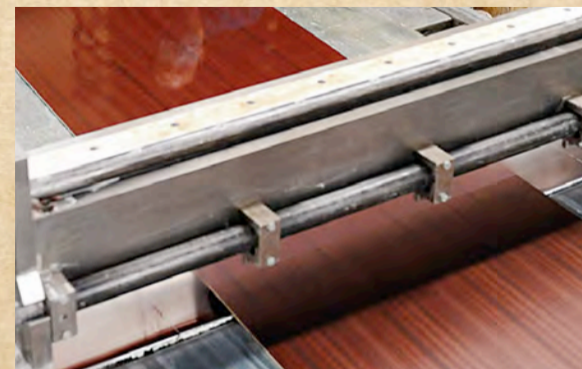
天然木ツキ板製品は仕上げ作業として補修、サンディング、検品の3つの工程を経て、はじめて出荷される。まず補修では、傷やゴミのチェック。ジョイント部の隙や重なりをチェック。一枚一枚職人が手に取り、問題がある箇所については細かな手直しを入れていく。次に、巨大なサンディング機で、表面全体をサンディング。ツキ板が0.2mmという薄さであるため、サンディングの調整も難しい作業。サンディングの内部には大きなベルト状のサンドペーパーがあり、油つけの多い樹種、白木系統の樹種などそれぞれの木に適した、4種類の番手を使い分ける。サンディングしたのち再度最終の検査を行い、傷やゴミ、ジョイント部を入念にチェックし、はじめて北三ブランドのツキ板製品がで上がる。

【検査員】*interview*

わずかな隙や傷があっても製品化はできません。この検査が最終チェックのため、一枚一枚ライトを当てながら厳しくチェックをします。補修できる小さい傷に関しては手直しをし、完全な状態に仕上げ納品します。

塗装

生地のまま出荷する場合と塗装をかける場合がある。さらに塗装はクリア塗装と着色塗装の2種類があり、着色の場合、その工程は5つと単純ではない。まずは、指定の色に合わせる生地着色。約20色の近似色から塗料を配合し色を合わせる作業だ。次に、色のバランスを整えるカラーシーラー。これによって、微かな色の違いを合わせていく。さらに、着色されたツキ板製品は、表面に肉厚感、光沢感を出すためにウレタン塗装をかける。しかし、この状態では平滑性がないため、一度、サンダーにかけられ、ゼロコンマの修正が施される。その後、ツキ板製品の最終工程として、ツヤを出すためのウレタンクリア塗装が行われる。この時点でもカラー調整を行う場合がある。ツヤのレベルは、全ツヤ有り、7分ツヤ有り、5分ツヤ有り、3分ツヤ有り、全ツヤ消し、マイナス(ハイマツ)と、お客様のニーズや樹種に合わせて塗り分けられ、ツキ板製品の完成品として、お客様に納品される。

【塗装職人】*interview*

肉厚感、光沢感を出すためのウレタン塗装ですが、ここでも色のバランスを整えるため、ウレタンに塗料を配合しています。塗装工程で行われる5つの工程すべてで色を徐々に調整し、クオリティの高い製品に仕上げます。



PROFESSIONALISM



GLOBAL

世界五大陸から集められる原木は、樹種にすると150種以上。
流行の樹種や希少価値の高い樹種などを厳選し、
質の高い原木を買い付けている。

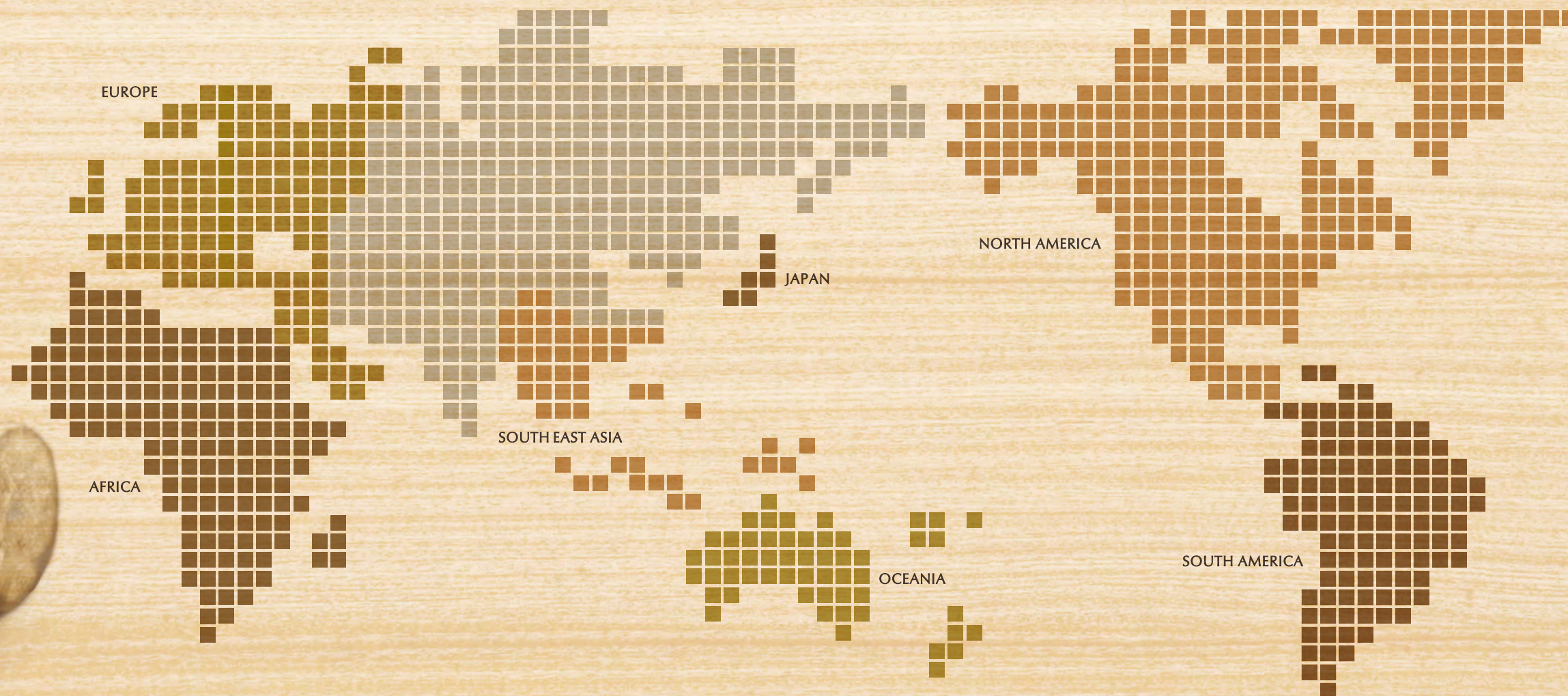
集

GLOBAL

世界、約40カ国から。

日本国内はもとより世界各国から集められる銘木。北アメリカ、南アメリカ、ヨーロッパ、東南アジア、オセアニアなどに選木員を派遣。原産地とのネットワークを強固なものにし、安定生産を実現している。そのため、北三が輸入している樹種の中には、ほかでは取り扱われない希少価値の高い樹種も少なくない。

The worldwide network of Hoxan



■ アフリカ産 AFRICA

アカジュ	シルバーハート
アフリカンバドック	シロタガヤ
アフリカンローズ	ゼブラウッド
アフロモシア	タイガーローズ
アボディラ	ドゥッシー
アユース	ニオベ
イロコ	パオローサ
ウェンジ	パチロバ
エッキ	ブビンガ
オクメ	ホワイトマホガニー
オバンコール	マコレ
コシボ	ムテンエ
サテンシカモア	モアビ
サベリ	モビンギー
シボ	リンバ

■ ヨーロッパ産 EUROPE

イタリアンノーチェ
オーク
チェスナット
ブナ
ペアー
ホワイトウッド
ホワイトシカモア
ホワイトバーチ
マッパ
ユーカリ
ヨーロッパアンッシュ
ヨーロッパアンチェリー
レースウッド

■ 東南アジア産 SOUTH EAST ASIA

アガチス	セラランガンバツ
ウリン	ゴムノキ
カリン	ピンクラワン
コクタン	ホンシタン
サテンウッド	マーブルウッド
スピナール	マグノリア
ソノケリン	マンガシノロ
タイヒ	ムサラキタガヤ
タイワンクス	モンキーボッド
タウン	ラバーウッド
チーク	レオ
チンチャン	ローズウッド
ナーラ	ローレル
ニヤトー	

■ 日本産 JAPAN

青森ヒバ	スギ
アサダ	セン
イタヤカエデ	タモ
イチイ	トチ
カシ	ナラ
カバ	ニレ
キハダ	バンブー
キリ	ヒノキ
クス	ブナ
クリ	ホワイトバーチ
クルミ	マキ
クワ	マツ
ケヤキ	モミ
シオジ	
シナ	

■ オセアニア産 OCEANIA

アカシアコア
カリ
クイランドウォールナット
クイランドメープル
ジャラ
シルキーオーク
スポテッドガム
タスマニアンオーク
ブラックビーン
ユーカリ

■ 北アメリカ産 NORTH AMERICA

アメリカンチェリー	ブラックウォールナット
アルダー	ベイスギ
カーリーメープル	ベイツガ
キルテッドメープル	ベイヒ
クラロウォールナット	ベイヒバ
ササfras	ベイマツ
サテンウォールナット	ペカン
スブルース	ホワイトアッシュ
バーズアイメープル	ホワイトウッド
ハードメープル	ホワイトオーク
バイン	マドローナ
バスウッド	ミルトル
ハックベリー	レッドウッド
ハワイアンコア	レッドオーク
ヒッコリー	レッドシダー

■ 南アメリカ産 SOUTH AMERICA

アマゾンローズ	ドリームナット
アンデスチーク	トロピカルアッシュ
アンバーウッド	バーブルウッド
イベ	パオブラジル
インブイア	パオルージュ
エンゼルローズ	バンゼルローズ
オリーブウォールナット	ビボシ
カスティーリヨ	ブラジルカリン
グァヤカン	ホンジュラスマホガニー
クイーンチェリー	ホンジュラスローズ
グラナディオ	マサランデューバ
クルビシャ	マルーバ
シャムガキ	リオグランデバリサンダー
スクピラ	リオブランカ
セドロ	ルナブランカ
セレジエイラ	ロイヤルチェリー
ガラーバ	南米シタン

04

PROFESSIONALISM

木

CREATION



下駄、調度品のツキ板製作から始まった北三の歴史。
今では建築物の内装材、家具、プロダクト製品、計器板をはじめとした
自動車のインテリアパネルなど、時代とともにツキ板の利用範囲は広がっている。

柔

CREATION

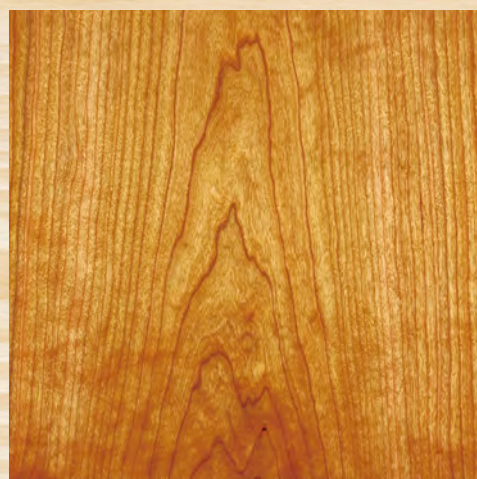
およそ2000通りの使用方法。

天然木は自然が創り上げた唯一無二のデザイン。人間と同じように、天然木も一本一本個性がある。ツキ板に加工し基材を組み合わせることで、建築基準法にも対応することができ機能性も高くなる。あらゆる建築物の内装、家具、プロダクト製品に天然木が使えるからこそ、2000社にも及ぶお客様の要望に対応することができる。

Flexibility of Hoxan

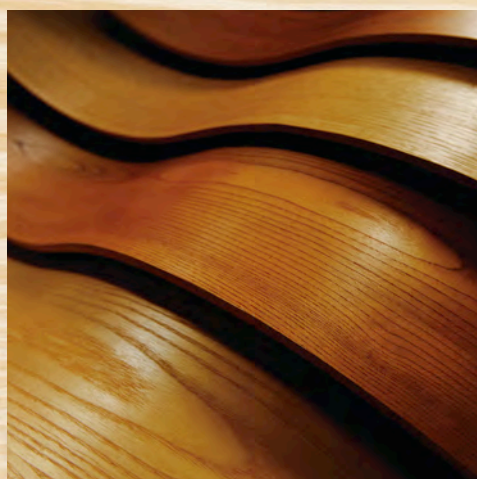
世界に一枚の個性。

天然木の魅力は丸太一本一本が違った表情を持っていること。世界中、隅無く探したとしても同じ木目は存在しない唯一無二のデザイン。それはまさに、一生ものに相応しい素材といえる。



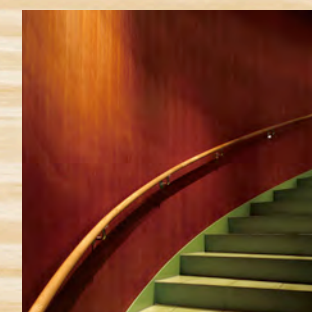
天然木プラス機能性。

天然木ツキ板に汎用性の高い基材を組み合わせる。曲面加工性、不燃性、耐久性、造形性など、天然木では難しい機能を付加することが可能。天然木でありながら天然木以上の機能、それが天然木ツキ板である。



建築物からノートまで使える汎用性。

建築物の内装、家具、プロダクト製品をはじめ、自動車のインテリアパネル、楽器の表層材など、その用途は無限に広がる。現在は、約2000社のお客様と取り引き。あらゆる業種に、天然木ツキ板製品を提供している。





PROFESSIONALISM



SUSTAINABLE

天然木を活かすことは、森の循環を守ること。
薄く仕上げたツキ板で木材を大切に使い、
世界の森と向き合いながら、資源を未来へつなぐ。

環

SUSTAINABLE

人々の暮らしに寄り添い、森の未来にも寄り添う。

自然と共存すること。それは、100年以上、天然木をツキ板として扱いつづける北三の志。木を無駄なく活かしながら、人々の暮らしに寄り添い、カタチを変えて、その美しい姿をお客様にお届けする。北三のツキ板は、合法木材やFSC®認証材など、適切な管理下で生産された木材を製品化。サステナブルな天然木ツキ板を通じて、森を守り、木々の成長を促すことに貢献している。

合法木材を活用

合法木材とは、森林関連の法令に基づき合法的に伐採されたことが証明された木材のこと。北三では、国産材のみならず、海外からの輸入木材においても、グリーン購入法に基づき、合法性が証明された木材や木材製品を調達している。



「FSC®認証」を取得

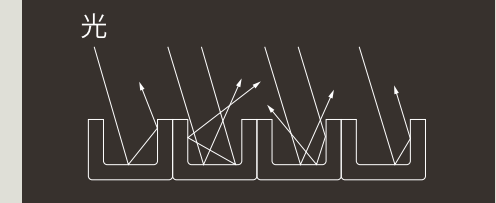
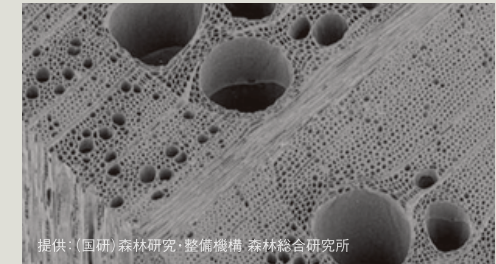
森林の適切な管理と、持続可能な森林資源の利用と保全を図る制度「FSC®認証」の理念に共感し、木材加工・流通過程の管理認証（FSC®-CoC認証）を取得。（茨城工場・千葉センター・新木場本社）認証材の調達から自社工場での製品化、販売まで一貫した体制を構築している。

（ライセンス番号：FSC®-C101847）

木の心地よさ

木は、環境だけでなく人にもやさしい素材。視覚や感覚を通じて人にやすらぎを与え、心地よい空間づくりにつながる。人は古くから自然素材に囲まれて生活してきたため、木材は本能的に親しみやすく、安心感を与え、人に寄り添ってきた。とくに言われているの

が、目にやさしいこと。木材の表面は微細な凹凸を持ち、光をやわらかく拡散する。まぶしさを抑え、目の負担軽減が期待される。次に、リラックス効果があること。天然木の木目には不規則なゆらぎがあり、安心感や落ち着きをもたらし、ストレス緩和につながる。



ボリビアの森林法

北三はボリビア東部の山林に5万haの伐採権を所有している。伐採エリア内の立木位置は1本ずつGPSで測定され、樹種名や直径・高さ等のデータを現地で収集、伐採木を選定している。樹種毎に伐採可能な直径が定められており、それに満たない木はそのまま残して20年後のタイ

ミングを待つ。ボリビアの森林法に従い、厳しい管理の下、循環型の原木調達を行っている。

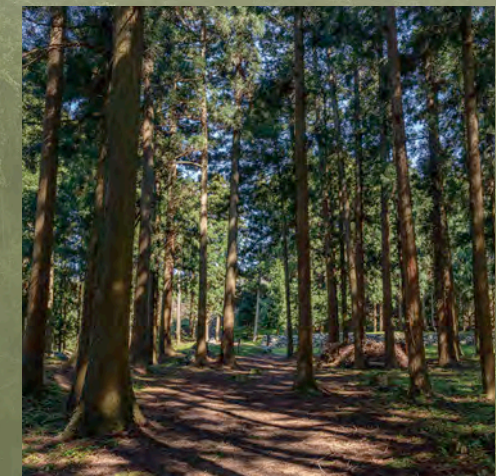
*ボリビアの森林法
「森林の自然環境保護（動植物を含め）と持続的な木材活用」を目的とし、その基本方針は「天然更新」。つまり自然に落ちる種から新しい木が育つ力＝森林の力にゆだねている。



国産材の積極的な活用

日本は国土の約3分の2を森林が占める世界有数の森林国。伐採し木材として利用し、新たに植えて育てることは、森林の循環を促進し、林業の活性化や森林が持つ機能を十分に発揮させることになる。日本の約40％は人工林。戦後に造林された多く

の人工林が本格的な利用期を迎えており、資源量は年々増加しているが、その反面、木材の利用が十分に進んでいないという課題もある。北三では、国産材の積極的な活用を通じて、日本の豊かな森林資源の循環に貢献していく。



Hoxan's Sustainable Initiatives



豊富な樹種と機能別の基材を用意。

北三の天然木ツキ板の特長は2つ。1つは、世界各国から集めた樹種の多さ。2つ目は、不燃の基材や汎用性の高い基材を使っていること。北三の天然木ツキ板だからこそ可能にするクリエイティブがここにある。

VENEER

ツキ板樹種 *Veneer*

ツキ板樹種

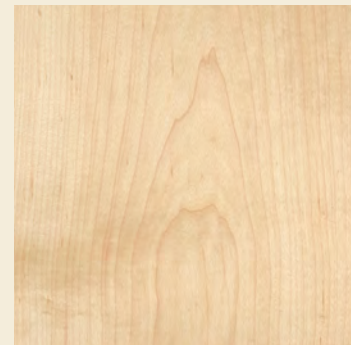
取り扱う樹種は150種以上。
樹種それぞれが独自の木目を持っている。
さらに天然木ツキ板は、同じ樹木でもロットが違っていると色の濃淡・柄が変わり、節などがある場合、独特の風合いが生まれる。それら一枚一枚の個性こそが天然木の魅力。

■天然木ツキ板の見方 ※天然木使用のため、カタログ写真と実際の色柄は異なります。



- 樹種名 ——— 商品名
- 木目 ——— 掲載している写真の木目柄の名称
※樹種によって取れる柄が異なり、掲載しているものは一例です。
詳しくはホームページもしくはお問い合わせください。
- 科 ——— 科名
- 主産地 ——— 天然木の主産地
- 材色 ——— オリジナルの木肌の色
- 特徴 ——— 樹種の特徴
- 気乾比重 ——— 室内に放置されている状態の木材の密度

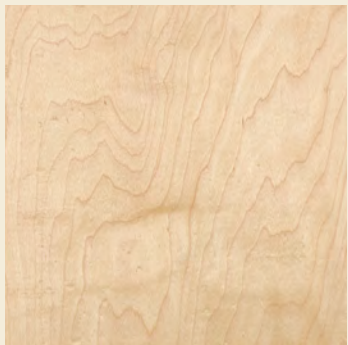
■主なツキ板の模様 ※ハードメープル



板目



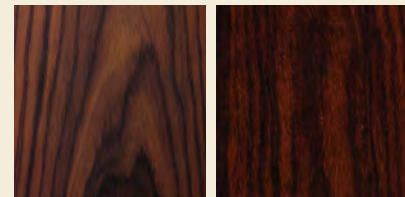
柾目



杢目

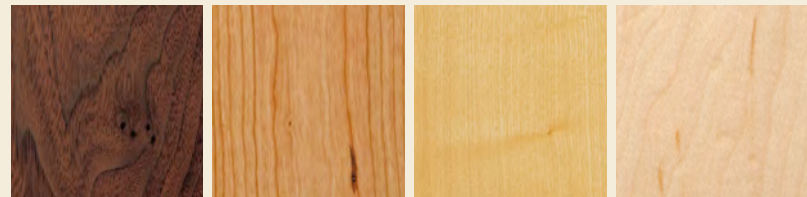
■天然木ツキ板の特徴

ロットによる色と柄の違い



同じ樹種でもロットが違っていると色や柄が異なる
(ローズウッド)

節やガムが醸し出す表情の面白さ



a. 枝の名残である節(ブラックウォールナット) / b. 樹脂分の固まりであるガム(アメリカンチェリー)
c. 木理に変化が発生し生まれるカゲ(タモ) / d. メープルに特有のシュガー(ハードメープル)

■ツキ板の厚さと用途について

・0.35mmまでの薄ツキ(うすづき)	通常0.2mm	主に内装、壁装材、家具に使用。国内ではツキ板というと薄ツキを指す。
・0.35mm以上1.00mm未満の厚ツキ(あつづき)	通常0.55mm	造作部材、家具、楽器などに使用。国内では厚ツキと呼ばれる。

※その他、1.00mm以上の特厚ツキもございます。ご相談ください。

VENEER



アカシアコア

板目

マメ科

- 主産地：オーストラリア
- 材色：薄黄褐色から赤褐色。
- 特徴：木質は重硬で木肌は緻密、表面仕上げ後美しい光沢が出る。材色の幅が激しい。
- 気乾比重：0.60



アメリカンチェリー

板目

バラ科

- 主産地：北アメリカ
- 材色：辺材は桃色、心材は赤褐色から濃褐色。
- 特徴：材質は重硬で肌目は緻密。乾燥には時間がかかるが、切削などの加工性は良い。
- 気乾比重：0.58



アンバーウッド

柾目

マメ科

- 主産地：中南米
- 材色：金褐色
- 特徴：濃い縞目模様が出る。木理は著しく交錯し、肌目は粗い。
- 気乾比重：0.60

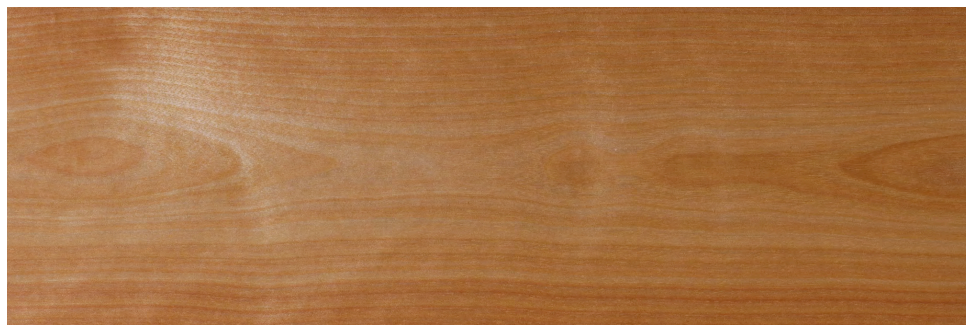


カーリーメープル

杓目

カエデ科

- 主産地：北アメリカ
- 材色：辺材は白色。心材は明るい赤褐色で濃い色の晩材。
- 特徴：材質は重硬で肌目は緻密。美しい波状(チヂミ)の木目を持つ。加工はやや難しい。
- 気乾比重：0.74

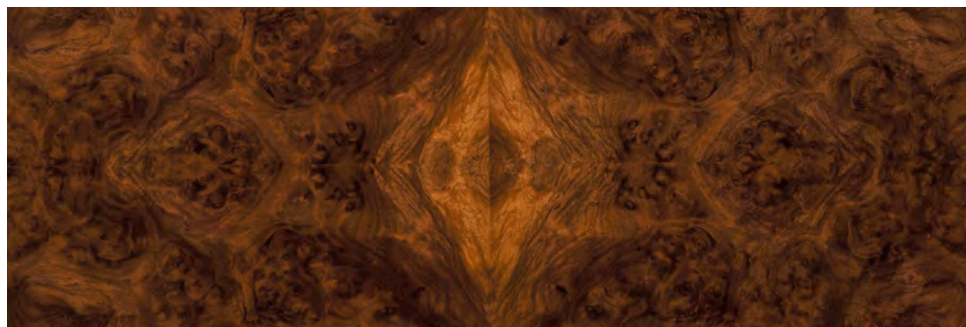


カバ

板目

カバノキ科

- 主産地：日本
- 材色：辺材は白色。心材は紅褐色。
- 特徴：木質はやや重硬で強靱。木理はほぼ通直で木肌は緻密。加工性、着色性ともに優れ、磨くと光沢が出る。乾燥はやや困難であるが、狂いは少ない。
- 気乾比重：0.69



クラロウォールナット

コブ杓

クルミ科

- 主産地：北アメリカ
- 材色：辺材は淡い黄褐色。心材はチョコレート色から濃い赤褐色で、明暗の縞がある。
- 特徴：木質はやや重硬で強靱。耐久性に優れる。加工性はやや悪く、乾燥も困難。釘の保持力や接着性は良好。
- 気乾比重：0.62

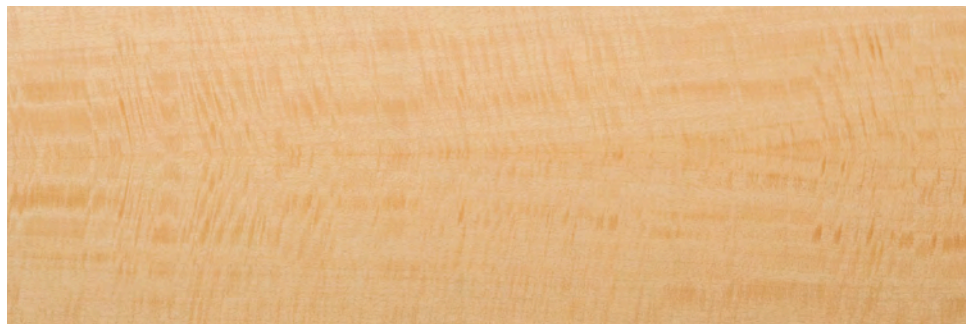


サテンウォールナット

柾目

フウ科

- 主産地：北アメリカ
- 材色：辺材は黄白色、心材は薄茶色から濃い茶色で複雑な柄を持つ。
- 特徴：木味良く木理は不規則。色合いや柄は個体差が非常に大きい。反り、よじれやすく乾燥要注意。
- 気乾比重：0.5～0.65



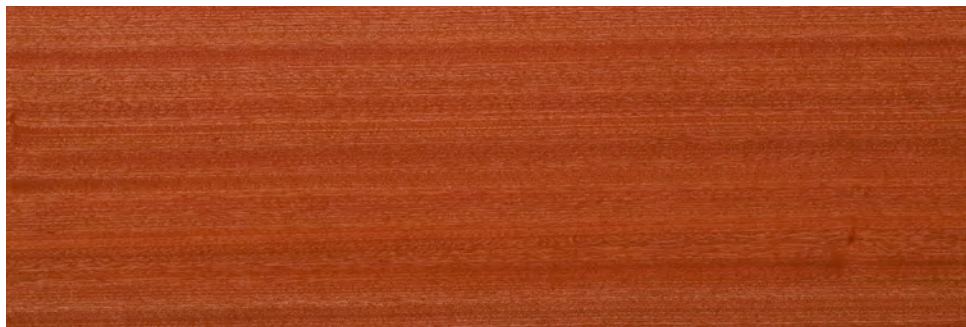
サテンシカモア

柾目

アカテツ科

- 主産地：アフリカ
- 材色：白黄色、淡褐色。
- 特徴：シルバーハートの波状(チヂミ)の柄を持つ材についた商品名。チヂミが美しく、強いものは貴重品。ホワイトシカモアの代替品としてもよく使われる。
- 気乾比重：0.55

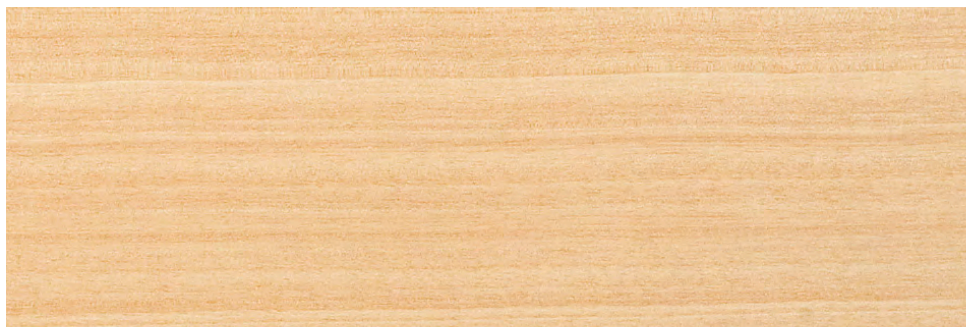
VENEER



サペリ

柾目
センダン科

- 主産地：アフリカ
- 材色：辺材は白または淡黄色。心材は製材時には淡紅色、日光や外気にさらされると赤褐色から紫褐色に変わる。
- 特徴：少し硬く強度も大きい。切削・加工はやや困難。板目取りした場合、曲がり割れが出やすいので、柾目取りをすること。乾燥時に狂いやすい。心材の耐久性は比較的大きい。
- 気乾比重：0.64



シルバーハート

柾目
アカテツ科

- 主産地：アフリカ
- 材色：心辺材の区分はやや不明瞭。心材は白色ないし淡褐色、時に桃色。
- 特徴：木理は通直で、木肌はやや粗い。石灰を含むので、加工の際は刃物の磨耗が早い。生材のうちは、菌類により変色しやすいので早期処理が必要。耐久性は低い。幅の広い材が取れるため使いやすい。
- 気乾比重：0.55



スギ

板目
ヒノキ科

- 主産地：日本
- 材色：辺材は白色ないし淡黄白色。心材は淡紅色ないし褐色。
- 特徴：材はやや軽軟で、比較的狂いは少なく、切削などの加工は容易。耐水性にやや劣る。木目に沿って縦に割れやすい。
- 気乾比重：0.38



ノッティオーク

板目
ブナ科

- 主産地：ヨーロッパ
- 材色：心材は淡褐色。心材、辺材の区別は明確。
- 特徴：重硬感があり、節があることでより自然な見た目に。肌目は粗く、割れやすい。
- 気乾比重：0.67



ハードメープル

板目
カエデ科

- 主産地：北アメリカ
- 材色：辺材は白色。心材は明るい赤褐色で濃い色の晩材帯がある。
- 特徴：材質は重硬で肌目は緻密。狂いが少なく、衝撃にも強い。加工はやや難しい。
- 気乾比重：0.71



パープルウッド

板目
マメ科

- 主産地：南アメリカ
- 材色：辺材は淡白色、心材は赤褐色から濃褐色。
- 特徴：肌目は緻密で、心材の耐久性に優れている。切削などは難しいが、美しい表面仕上げが得られる。
- 気乾比重：1.00～1.20



パイン

柾目
マツ科

- 主産地：北アメリカ
- 材色：辺材は黄白色、心材は淡色から赤褐色。辺材部分が幅広く、よく使われる。
- 特徴：木理は通直で木肌は緻密。切削などの加工は容易。
- 気乾比重：0.51～0.69



ヒノキ

柾目
ヒノキ科

- 主産地：日本
- 材色：淡黄白色。
- 特徴：木理は通直で、肌目は緻密。仕上げ面は美しい光沢があり、特有の芳香がある。
- 気乾比重：0.41

VENEER



ビボシ

柾目

クワ科

- 主産地：南アメリカ
- 材色：心材は黄白色から灰白色で、辺材との色差が少ないため、全体的に均一で明るい色調を持つ。
- 特徴：縞はほとんど見られず、中程度の自然な光沢を有する。
- 特徴：柾目柄に現れるリボン状の木目が特徴。加工性が高く、乾燥が容易。
- 家具材や内装材として扱いやすい。
- 気乾比重：0.42

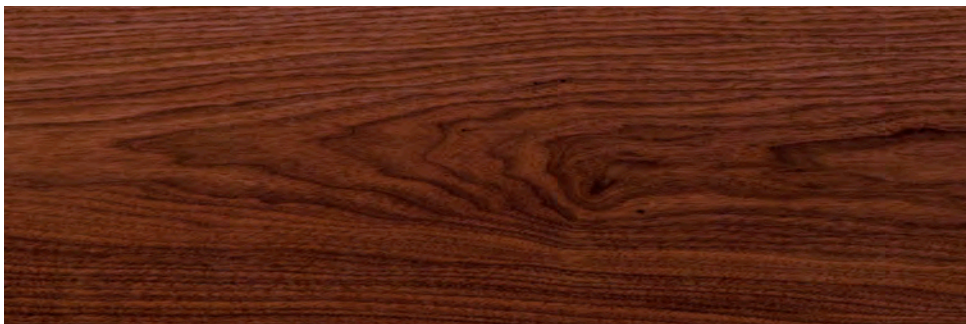


ブナ(ビーチ)

柾目

ブナ科

- 主産地：日本/ヨーロッパ
- 材色：心材、辺材とも、正常な場合は白色ないし淡桃色。しばしば、不斉円形の濃色の部分あり。
- 特徴：木質は硬いが耐久性は劣る。人工乾燥法の発達により、狂いを除去することができるようになり、木工家具の材料として見直されている。
- 気乾比重：0.65

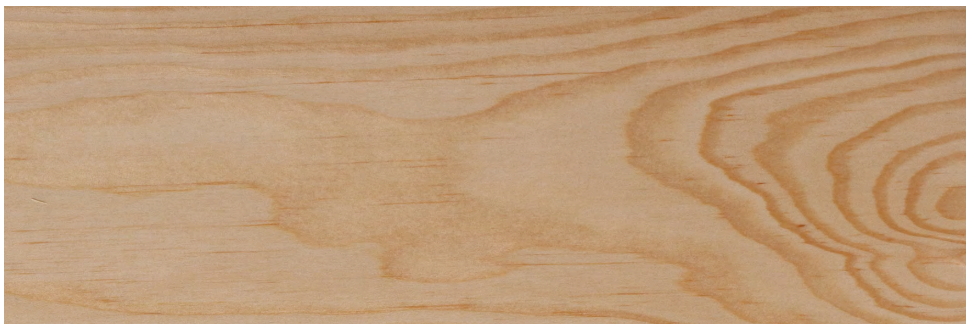


ブラックウォールナット

板目

クルミ科

- 主産地：北アメリカ
- 材色：辺材は白色ないし淡褐色。心材は淡褐色から紫褐色。
- 特徴：木質はやや重硬で、狂いが少ない。木肌はやや粗いがペンキやステインによくなじみ、艶出し加工で美しく仕上がる。加工性も良く、釘打ちやネジ、接着の強度が保たれる。
- 気乾比重：0.66



ベイマツ

板目

マツ科

- 主産地：北アメリカ
- 材色：辺材は淡黄白色。心材は黄褐色ないし赤褐色。
- 特徴：木肌は粗い。硬度はやや軟らかく加工は比較的容易。節類は抜けやすく、切削時に少し抵抗がある。
- 気乾比重：0.53



ホワイトアッシュ

板目

モクセイ科

- 主産地：北アメリカ
- 材色：辺材はほとんど白色。心材は明るい褐色から赤褐色。
- 特徴：適度に硬く、耐久性に富む。加工性も良く、釘やネジの保持力や接着性にも優れる。乾燥しやすく、スチーム曲げにも適している。ステインや艶出し加工で美しく仕上がる。
- 気乾比重：0.69

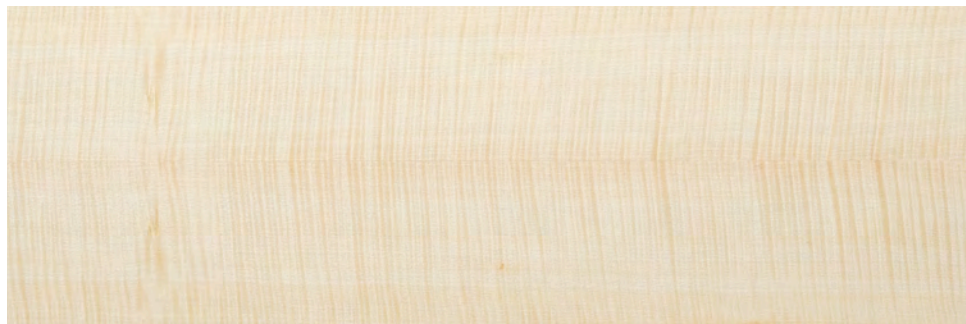


ホワイトオーク

板目

ブナ科

- 主産地：北アメリカ
- 材色：辺材は白色または淡褐色で幅は狭い。心材は淡褐色ないし濃褐色。心辺材の区別は明瞭。
- 特徴：強くて耐久性に富んでいるので、ウイスキー樽用材として有名。木肌はナラより硬い。乾燥が難しく、板目面に小割が入りやすい。丸太による材色の違いが大きい。
- 気乾比重：0.68



ホワイトシカモア

柾目

カエデ科

- 主産地：ヨーロッパ
- 材色：白色、乳白色。
- 特徴：乳白色のツヤのある独特な風合い。時に波状(チヂミ)の木目を持つ。強いチヂミの木目は珍重され高価。木理は比較的垂直で加工しやすい。
- 気乾比重：0.50



ホワイトバーチ

板目

カバノキ科

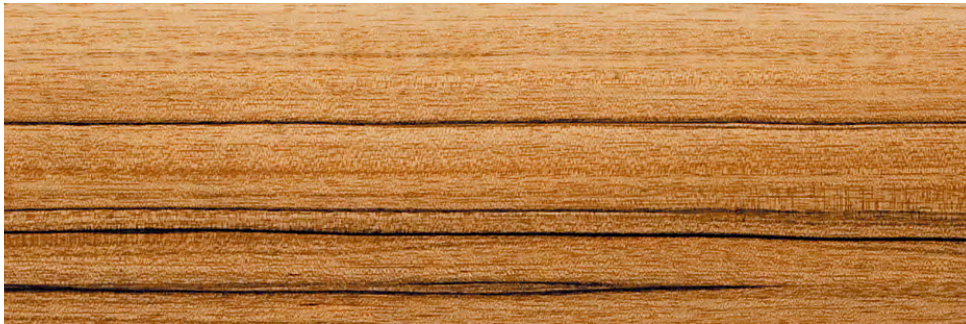
- 主産地：日本
- 材色：辺材は白色。心材は淡紅褐色。
- 特徴：肌目は緻密。硬度は硬い。乾燥・切削などの加工性、接着性は良好。
- 気乾比重：0.63



ユーカリ

板目
フトモモ科

- 主産地:オーストラリア
- 材色:黄白色から赤褐色
- 特徴:木理は交錯し、肌目は粗い。
- 気乾比重:0.70(平均値)



レオ

板目
ウルシ科

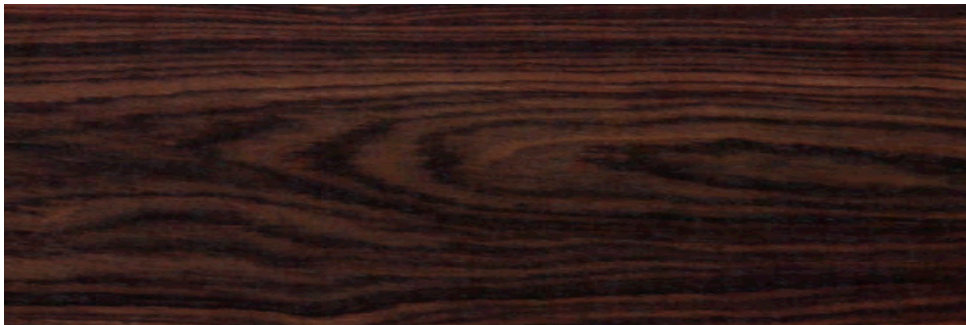
- 主産地:東南アジア
- 材色:辺材は灰褐色、心材は黄色または黄緑色。
- 特徴:交錯木理の切削は難しいが、その他の加工は容易。
- 気乾比重:0.74



レッドオーク

板目
ブナ科

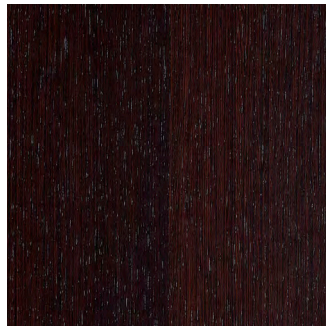
- 主産地:北アメリカ
- 材色:辺材は淡い黄褐色、心材は桃色から淡赤褐色。
- 特徴:加工性は良好。オークと異なり樽材には向かない。心材の耐久性はあまり高くない。
- 気乾比重:0.79



ローズウッド

板目
マメ科

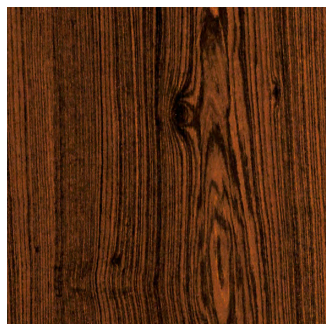
- 主産地:東南アジア
- 材色:辺材は黄色。心材は紅褐色ないし濃紫色の縞。
- 特徴:木質は重硬。加工は困難だが研磨によって良好な加工表面を得ることができる。
- 気乾比重:0.87



ウェンジ

板目
マメ科

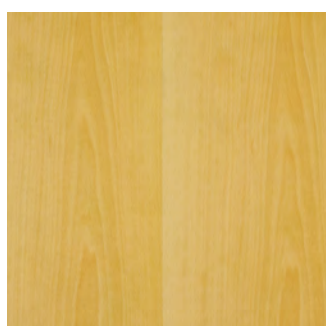
- 主産地:アフリカ
- 材色:心辺材の区分は明瞭。辺材は淡色。心材は濃褐色で、柔組織の帯による淡色の細い線が規則的に配列している。
- 特徴:木質は重硬かつ強靱で、木理は通直ないしやや交錯、木肌はやや粗い。乾燥は長期間かかり、乾燥後の寸法は安定し、狂いは少ない。耐久性は非常に高く、キクイムシやシロアリの虫害にも強い。
- 気乾比重:0.79～0.88



オリーブウォールナット

板目
ムラサキ科

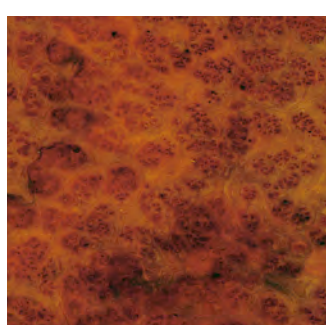
- 主産地:南アメリカ
- 材色:辺材は白色、心材は暗褐色から濃褐色の縞。
- 特徴:切削など加工性に優れている。
- 気乾比重:0.45～0.57



カスティーリョ

板目
イイギリ科

- 主産地:南アメリカ
- 材色:白から黄白色で辺材・心材の区別はほとんどない。
- 特徴:木理は通直で均一。変色しやすいので保管は要注意。
- 気乾比重:0.85



クスバール

コブ杓
クスノキ科

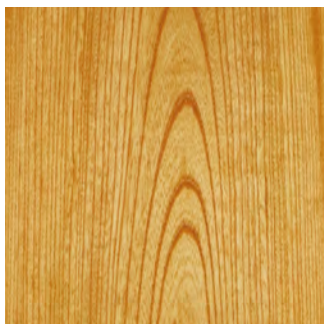
- 主産地:日本
- 材色:辺材は褐色。心材は黄褐色または紅褐色。
- 特徴:強い特有の香り(防虫効果)がある。材はやや軽軟から中庸、耐久性が高い。節の形が重なったり、凹凸があるため、板にすると種々の美しい"もく"が現れる。
- 気乾比重:0.41～0.52(平均値)～0.69



グラナディオ

板目
マメ科

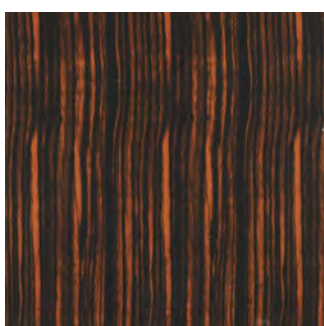
- 主産地:中南米
- 材色:赤褐色～黄色
- 特徴:色合い、柄、縞には個体差がみられる。
- 気乾比重:1.0



ケヤキ

板目
ニレ科

- 主産地:日本
- 材色:辺材は淡黄褐色で、心材との区別は明瞭。
- 特徴:成長が良いと年輪幅が広くなり、比重が高く重硬になり、木材の表面に光沢が出る。成長が悪いとその逆になり、木材は軽軟になり、光沢が少なくなる。
- 気乾比重:0.47～0.69(平均値)～0.84



コクタン

板目
カキノキ科

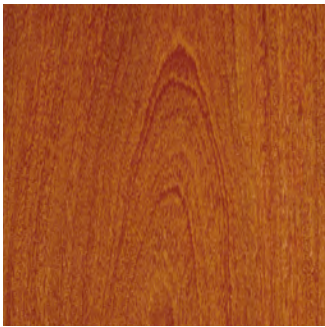
- 主産地:東南アジア
- 材色:辺材はほとんどが灰白色。心材は種類により褐色と黒色の縞状や黒。
- 特徴:木質は重硬で切削・加工は困難。重量感がある。年輪は不明瞭で、木肌が細かい。油が多く、磨くほどに金属のような光沢が出る。
- 気乾比重:1.09



シルキーオーク

板目
ヤマモガシ科

- 主産地:オーストラリア
- 材色:褐色、淡紅褐色。
- 特徴:木質はやや重厚、乾燥、切削はやや困難。木理は銀白の木目を示す、多くの大きな斑(虎斑)が特徴。斑が崩れやすいので加工は難しい。
- 気乾比重:0.55



スクピラ
板目
マメ科

- 主産地：南アメリカ
- 材色：心材は赤褐色の濃淡、淡色の縞模様を伴う。
- 特徴：表面は不規則な光沢がある。木理は交錯し、特に不規則。肌目はやや粗く感触も軽い。収縮率は中庸。加工は困難。
- 気乾比重：0.99



チーク
柾目
シン科

- 主産地：東南アジア／ほか
- 材色：辺材は黄白色。心材は金褐色、時に濃色の縞。
- 特徴：木理は通直で、重硬。加工は容易で仕上がりも良好。乾燥は遅いが、乾燥過程において割れや反りが出にくい。特に、水湿などの耐久性に優れる。また、シロアリなどの虫害にも強い。
- 気乾比重：0.66



バンブー
柾目
タケ亜科

- 主産地：日本／東南アジア
- 材色：淡黄白色から薄黄褐色
- 特徴：成長が早く、環境に優しい材料として注目されている。
- 気乾比重：0.69
- ※写真はナチュラル色



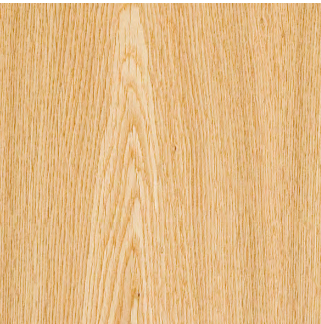
マコレ
柾目
アカテツ科

- 主産地：アフリカ
- 材色：辺材は淡桃色。心材は桃褐色ないし赤褐色、濃色の縞あり。
- 特徴：木質は重硬で均質。肌目はやや緻密。仕上げ面には美しい光沢がある。切削・加工は容易だが、材中にシリカ（石灰）を含み、刃物の摩耗を早めたり損傷することもある。耐久性は高く、シロアリなどの虫害にも強い。
- 気乾比重：0.64



ゼブラウッド
柾目
マメ科

- 主産地：アフリカ
- 材色：辺材は灰色で、心辺材の区分は明瞭。心材は淡褐色～暗褐色。
- 特徴：重硬。緻密ではあるが肌目はやや粗く、木理はやや交錯する。光沢があり、磨くと艶が出る。切削・加工は容易。
- 気乾比重：0.64～0.80



ナラ
板目
ブナ科

- 主産地：日本
- 材色：辺材は薄紅白色。心材はくすんだ褐色。
- 特徴：材は重硬で、切削などの加工は困難。乾燥は難しく、割れなどが生じやすい。鉄による材汚染が発生しやすい。
- 気乾比重：0.68



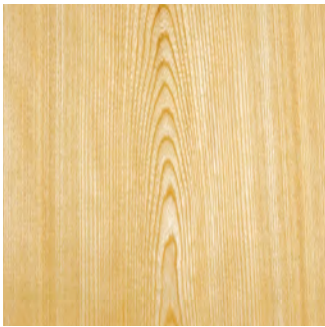
ブラジルカリン
板目
マメ科

- 主産地：南アメリカ
- 材色：辺材は白色、心材は赤褐色。
- 特徴：木理は交錯。切削など加工は容易。
- 気乾比重：0.66



ルナブランカ
柾目
サガリバナ科

- 主産地：南アメリカ
- 材色：灰白色から黄白色で、辺材・心材の区別はほとんどない。
- 特徴：木理は直通。加工性に優れている。
- 気乾比重：0.51～0.56



セン
板目
ウコギ科

- 主産地：日本
- 材色：辺材は淡黄白色。心材は淡灰褐色から黄褐色。
- 特徴：材は軽く軟らかいため、加工が容易。材の保存性は低い。
- 気乾比重：0.52



バースアイメープル
杢目
カエデ科

- 主産地：北アメリカ
- 材色：辺材は白色。心材は明るい赤褐色で濃い色の晩材帯がある。
- 特徴：肌目は緻密。木理は不規則で鳥目状の美しい杢がある。乾燥・接着・研磨は比較的容易だが切削などはやや難しい。
- 気乾比重：0.71



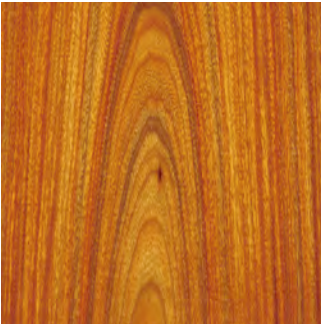
ホホワイトウッド
板目
柳揚科

- 主産地：北アメリカ／ヨーロッパ
- 材色：白色ないし淡黄白色。
- 特徴：乾燥による収縮率が比較的小さく狂いが少ない。音響的性能が優れているため楽器用材としても使われる。
- 気乾比重：約0.60



タモ
柾目
モクセイ科

- 主産地：日本
- 材色：辺材は淡黄白色。心材は褐色。
- 特徴：材はやや重硬で、加工性や割裂性、表面仕上げは中くらい。
- 気乾比重：0.65



バンゼルローズ
板目
マメ科

- 主産地：南アメリカ
- 材色：辺材は黄白色、心材は明るい褐色。
- 特徴：肌目は粗く、心材の耐久性は中程度。加工性に優れている。
- 気乾比重：0.48

国産材ツキ板

日本の木

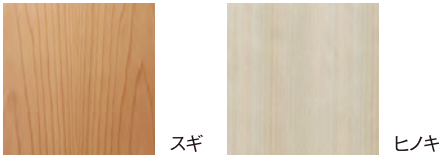
日本は世界有数の森林大国で、国土の約3分の2が森林に覆われています。そのうち約4割が戦後に植えられた人工林、約6割が天然林です。日本では古来より、住居や舟、道具などに木が使われてきました。飛鳥時代には神社仏閣の建築に、江戸時代には木工家具に活用されるなど、木は私たちの暮らしの中に深く根付いています。

国産材を活かす取り組み

森林はCO₂を吸収・固定し、日本の温室効果ガス吸収量の大きな割合を担っています。また、水質や地盤の保持にも深くかわり、環境を支える重要な役割を果たしている森林。こうした機能を維持し、CO₂を効率的に吸収し続けるためには、適切な森林管理が不可欠です。そのためには、日本の木を活用し、需要を維持していくことが重要です。

■針葉樹

針葉樹はスギやヒノキが代表的な樹種で、その多くが人工林から供給されています。北海道から九州にかけて広く分布し、まっすぐに成長し加工しやすいことから、古くより建築用材や内装材として広く利用されてきました。



■広葉樹

広葉樹は表情豊かな木目が特長で、その美しい木目を活かして家具や内装材用に用いられてきました。多くは天然林に由来しており木材として手入れされておらず、まっすぐに育たないことや、成長が遅い傾向があります。安定した供給が難しい樹種も少なくありません。そのため希少性の高い樹種も多くありますが、時期・サイズ・数量などの条件によっては調達可能となります。カバ、ホホワイトバーチ、セン、ケヤキ、カシ、ナラ、タモなどの樹種があります。



■竹

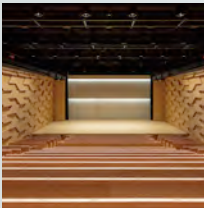
針葉樹や広葉樹に加え、国産の天然資源として、バンブー(竹)のツキ板もご用意しています。



■使用事例



富良野市庁舎
樹種：タモ



水戸市民会館
樹種：
ホホワイトバーチ

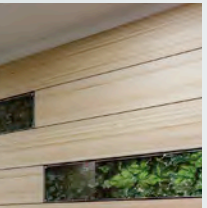


東京農業大学
横井講堂
樹種：
ヒノキ、ホホワイトバーチ

■使用事例



コレド室町
使用場所：壁面
樹種：
多摩産スギ

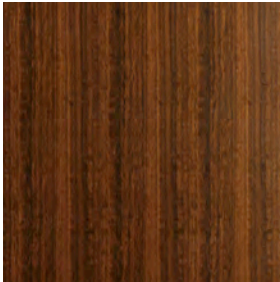


ローソン
みなとパーク
芝浦店
使用場所：壁面
樹種：
多摩産ヒノキ
多摩産スギ

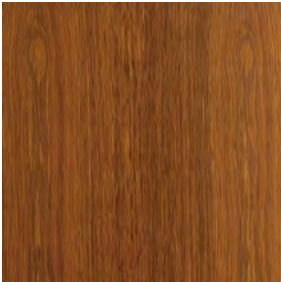


ジオ市谷仲之町
設計：
IAO 竹田設計
使用場所：天井
樹種：
多摩産スギ
桎ブロック

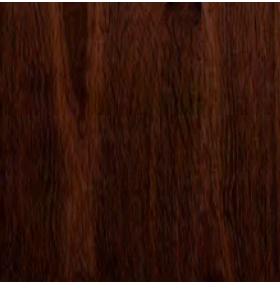
スモーク加工	特長	減多に手に入れることができない埋れ木の色合いや質感を独自の技術により再現。 数百年という歳月から生み出される深い色合いを追求し、染色や着色の均一な色のかかり具合とは違った表現が可能。ヨーロッパなど海外のインテリア業界でも人気が高まっている。
スモークシリーズ	用途	内装（壁・天井・ドア）、家具など。 ※寸法・納期についてはお問い合わせください。
独自の技術により、埋れ木さながらの発色を実現。		



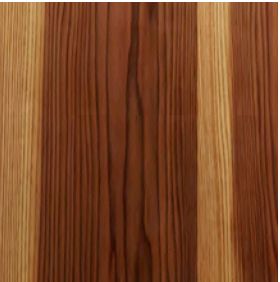
スモークユーカリ



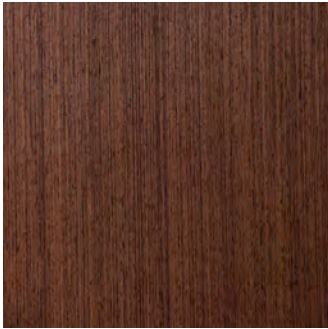
スモークオーク



スモークノッティオーク



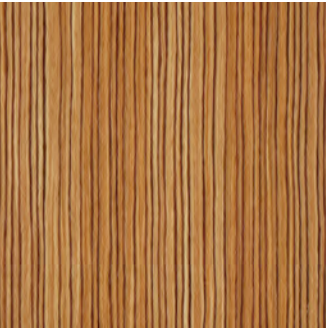
スモークスギ



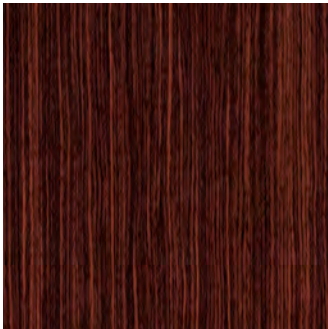
600-001 ワンダーウェンジ 柾目



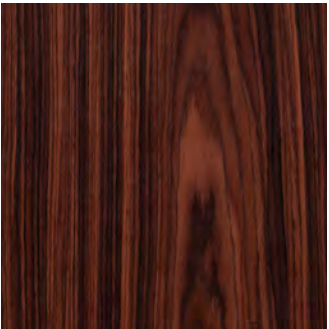
413-001 ワンダーチーク 柾目



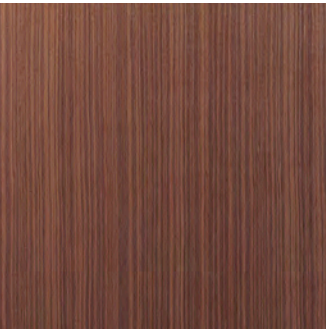
532-001 ワンダーゼブラ 柾目



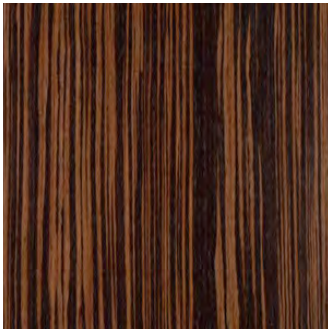
732-002 ワンダーローズ 柾目



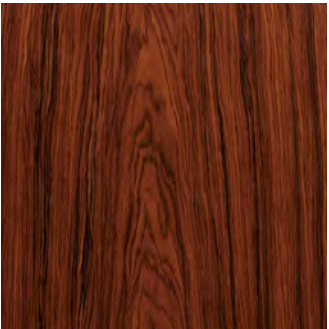
762-121 ワンダーローズ 板目



931-002 ワンダーウォールナット 柾目



830-001 ワンダーコクタン 柾目



430-121 ワンダーチーク 板目

人工ツキ板	特長	天然木を素材とし、染色、積層、切削の工程を経てできあがる人工ツキ板。木目はスタンダードから意匠性の高いデザインのものまで製作可能。色・柄を均一に作ることができ、質・量ともに安定供給が可能。本物の木を使うことで、細かな繊維の質感がそのまま表現されている。
ワンダーウッド	最大寸法	品番により異なります。お問い合わせください。
天然木を銘木に変える最新技術。自在に木目を表現。	用途	内装（壁、天井、ドア）、家具、楽器、工芸品など。 ※その他、多数の柄を取り揃えております。



111-002 ワンダーアッシュ 柾目



131-001 ワンダーアッシュ 柾目



132-004 ワンダーアッシュ 柾目

■使用事例



ワンダーコクタン(830-001)
写真提供：コクヨ



ワンダーローズ(762-121)

人工ツキ板

ワンダーウッド

タイムレスシリーズ

特長

人気のあるカラーラインナップを揃えたワンダーウッド新シリーズ。
天然木を使用しているため、素材の風合いを残しつつ、
ロットごとに管理された色柄が、均一なクオリティを表現。

※サイズ、在庫・納期に関してはお問い合わせください。
※ツキ板単体での販売は行っておりません。
※サンフットのみの取り扱いとなります。

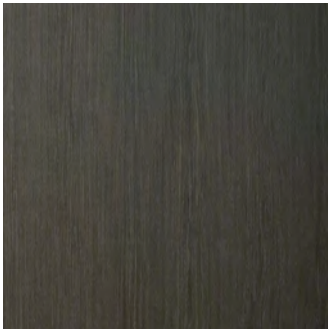
天然木を銘木に変える最新技術。自在に木目を表現。



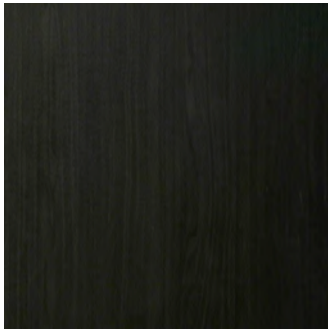
マリー



メトロ



ミッドナイト



ラベナ



ミルクウッド



ルビノ



アンゴラ



シエナウォールナット



チンチラ



キュムラス



ストラタオーク



ノルディックオーク



シーラス



スパイスウッド



フロステッドオーク

■使用事例



野村不動産グループ
本社オフィス
樹種：
フロステッドオーク
設計：日建設計
撮影：
Nacása & Partners



観光企画設計社
樹種：チンチラ



海外ホテル
樹種：マリー

PRODUCT

ツキ板製品	ツキ板をさまざまな基材に貼り合わせることで、その利用範囲は広がる。建築基準法に対応した不燃認定製品、曲面に適した製品など、あらゆる用途に応じて基材を選ぶことが可能。
-------	--

■製品の適性

製品名	用途	不燃内装壁・天井	一般住宅内装壁・天井	商業施設	家具・什器	照明	建具	パーティション	楽器	鉄道内装	曲面対応	スチール下地	音響施設	塗装
ホクサン化粧合板	p44		●	●	●		●	●	●					●
バンシャット	p45	●		●				●						●
サンフット	p46	●	●	●			●*1	●		●	●	●		●
ブライシート	p47				●	●			●					●
グレイズドウッド透明樹脂タイプ	p48			●	●	●		●						●*2
グレイズドウッドガラスタイプ	p49			●	●	●		●						
メタウッド	p50	●						●		●				●
シースワール	p51	●	●	●	●		●	●						●
有孔加工銘木板	p51			●				●					●	●

*1特に室内のスチールドアおよびスチール枠への施工に向いています。 *2パネルタイプのみ。
※製品によって、上記以外にも使用することができます。お客様の用途により、最適な基材をご提案させていただきます。
※ツキ板製品は屋内使用向けですので、外部への使用はできません。
※サンフット以外の製品は受注生産となっております。納期に関してはお問い合わせください。
※品質改良のため、ことわりなく製品の仕様を変更する場合があります。ご了承ください。

■ご注文の流れ

・既製品（サンフット）

サンフットは、一部の樹種・仕様について既製品（在庫品）をご用意しております。
ご希望の樹種・数量をご確認のうえ、お見積りをご依頼ください。在庫品は短納期での出荷が可能です。
規格サイズ：3'×8' (2,430mm×910mm)、3'×9' (2,730mm×910mm)、3'×10' (3,030mm×910mm) ※対応サイズは樹種により異なります。

在庫確認	▶	お見積り	▶	ご注文	▶	納品
------	---	------	---	-----	---	----

・受注生産品

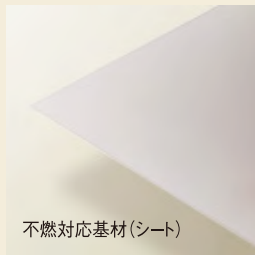
仕様検討		お見積り	ご注文	納品
製品	木目			
壁、家具、ルーバー、建具など、用途やデザイン形状に合わせて最適な製品をご提案いたします。	樹種によって取り扱い可能な木目(板目・柃目・杓目)が異なります。	使用時期、製品仕様(樹種、木目、貼り方、サイズ、数量、仕上げ方法など)をご提示いただければ、お見積りいたします。 仕様によっては、事前のお打ち合わせやサンプル作成が必要となる場合がございます。	ご注文後、ご希望に合わせた仕様にて生産を開始いたします。	ご指定いただいた住所に納品いたします。 製品により梱包や出荷方法が異なります。
サイズ(幅・長さ・厚さ)	貼り方			
製品により、規格サイズのための販売となるものや、オーダーサイズでの生産が可能なものがございます。	主にスリップマッチ、ブックマッチ、ランダムマッチからお選びいただけます。			
樹種	仕上げ			
お問い合わせください。時期・サイズ・数量により、調達可能な樹種が変動する場合がございます。	製品によって異なりますが、無塗装、クリア塗装、着色塗装など様々な仕上げ方法に対応可能です。			

製品

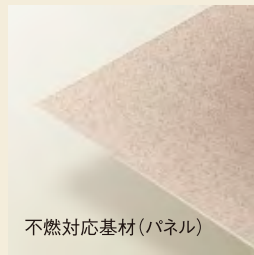
用途・性能ごとに選べる基材



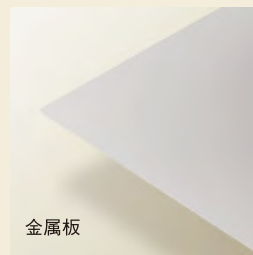
木質基材



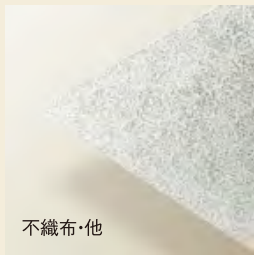
不燃対応基材(シート)



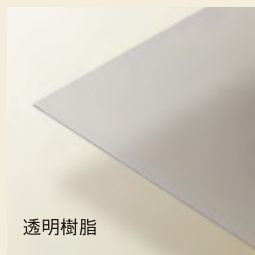
不燃対応基材(パネル)



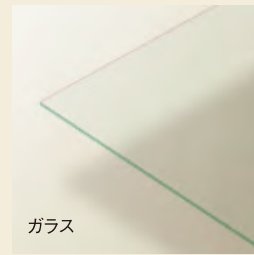
金属板



不織布・他



透明樹脂



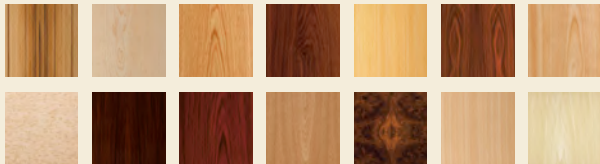
ガラス



フロアーベース合板

樹種

供給可能な材から選べる樹種

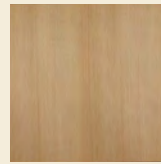


木目

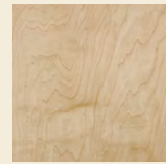
主な木目3種 樹種により対応する木目は異なる



板目(チェリー)



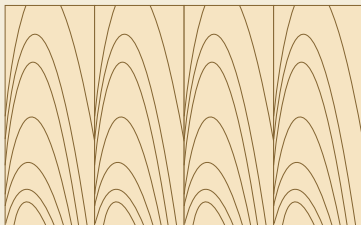
柱目(スギ)



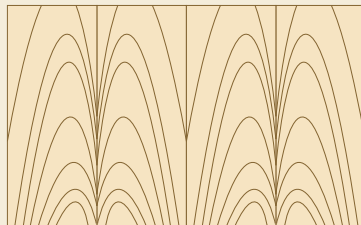
柾目(ハードメープル)

貼り方

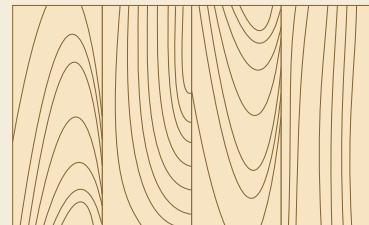
主な貼り方3種



スリップマッチ



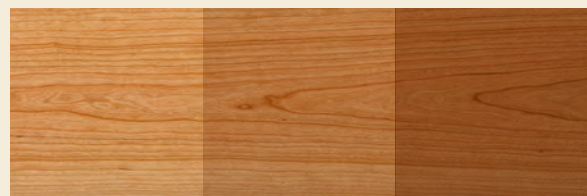
ブックマッチ



ランダムマッチ

仕上げ

- ・塗装をすることにより、手あか汚れ防止などの表面保護になる。
- ・クリア塗装は、木そのものの持つ色の美しさが最も良く表現でき、木目も鮮明になる。
- ・カラーリング加工も可能。樹種それぞれの風合いを活かしながらイメージに合った色に仕上げることができる。
- ・仕上げのツヤは一般的に3分ツヤ有りであるが、ツヤを変えることで表情も変わる。
- ・塗装を工場にて行うことで、量産に対応、面積の大きい面でも均一に塗装することが可能。



クリア塗装

薄め着色塗装

濃いめ着色塗装

PRODUCT

木質基材

ホクサン化粧合板

汎用性

- ・基材は、「MDF」、「ラワン合板」、「パーティクルボード」から選択可能。
- ・クリア塗装および着色塗装にも対応可能。

F☆☆☆☆の登録番号は
巻末資料をご参照ください。

【ホクサン銘木板】

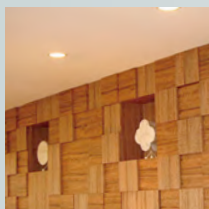
■主な用途／家具、建具、一般内装

基材	厚み (mm)
MDF	2.5～30
ラワン合板	2.5～15
パーティクルボード	9.0～30

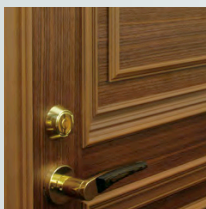
※サイズは、お問い合わせください。



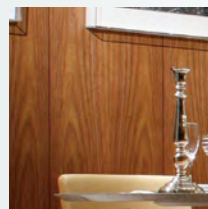
■使用事例



意匠的なインテリアをはじめ、さまざまな用途、サイズが指定できる合板基材商品。



天然木ならではの経年変化により、重厚感のある室内空間を演出する。



ブラックウォールナット
撮影：セカンドウインド

不燃対応基材(パネル)

バンシャット

不燃性/耐クラック性

[バンシャット-DS] 特許第3965635号

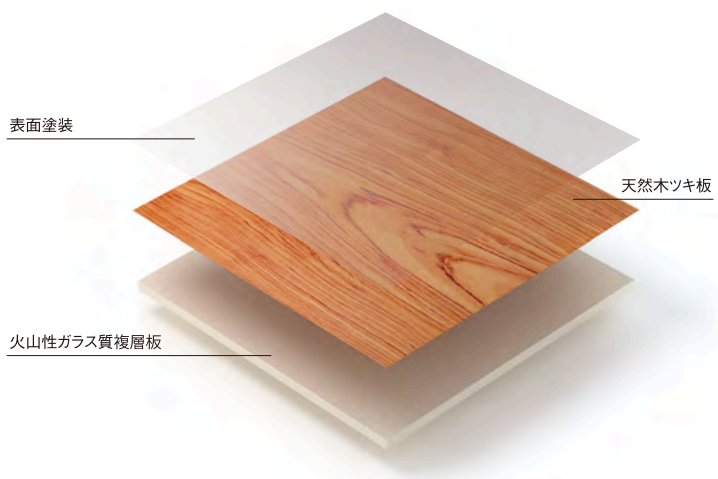
■主な用途／内装壁面用

■厚み(mm)／6.0、9.0、12.0～48.0(積層)

- ・高い不燃性を持つ基材を貼り合わせた内装材。
- ・クラックがおきにくい不燃基材を使用。

NM-6092(1) バンシャット-DS
国土交通大臣認定
不燃材料

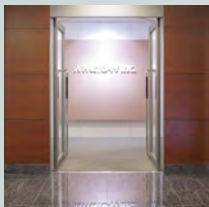
F☆☆☆☆の登録番号は
巻末資料をご参照ください。



■サイズおよび特性比較表

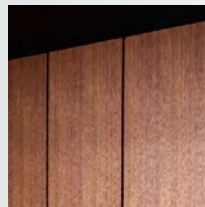
製品名	防火認定番号	基材	基材の厚み (mm)	長さ (mm)	× 幅 (mm)	密度 (g/cm ³)	曲げ強度 N/mm ²	特長
バンシャット-DS	NM-6092(1)	火山性ガラス質 複層板 (ノンアスベスト)	6.0/9.0 12.0～48.0(積層)	1,820 × 3,000	910 × 1,200	0.77	12	●軽量であり、施工性も良く取り扱いが容易です。 ●湿気による膨脹、収縮が少なく、寸法安定性があります。

■使用事例



天然木ツキ板の美しさをそのままに、不燃認定を取得。内装制限に対応する北三のロングセラー製品です。

■目地施工例



PRODUCT

不燃対応基材(シート)

サンフット

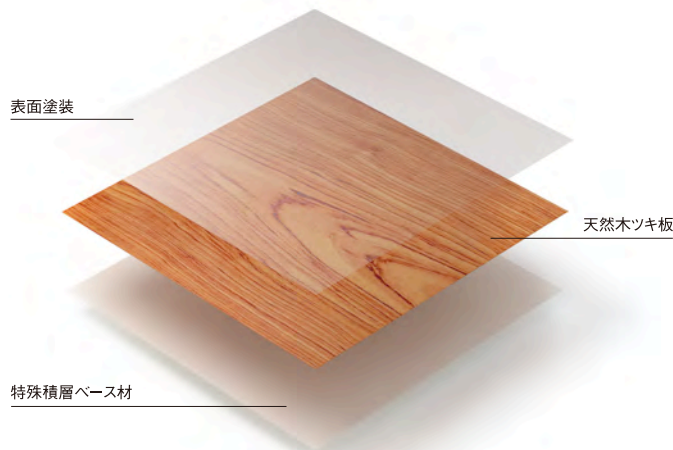
不燃性/耐クラック性

[サンフット]

■主な用途／内装壁面用

■厚み(mm)／約0.35

- ・技術を集約した特殊ベース材を採用。
- ・施工性に優れ、目地施工やアール曲面等の二次曲面への施工が容易。
- ・カラーリング加工が可能のため、指定色に着色可能。
- ・金属板など、不燃下地での現場施工において不燃認定を取得。
- ・樹種とサイズが決まっている規格製品。
- ・在庫品なので、納品がスピーディ。



NM-2810 国土交通大臣認定 不燃材料	NM-4088 国土交通大臣認定 不燃材料
NM-2811 国土交通大臣認定 不燃材料	QM-0920 国土交通大臣認定 準不燃材料
MFN-0499 国土交通大臣認定 F☆☆☆☆	RM-0054 国土交通大臣認定 難燃材料

■サンフット サイズ表 (mm)

Premium series	
1.	2,430×910(3'×8')
2.	2,730×910(3'×9')
3.	3,030×910(3'×10')
Wonder wood timeless series	
3.	3,030×910(3'×10')

■サンフット(不燃材料)防火認定番号および認定条件

防火材料種別	認定番号	認定条件 ※1 ※2				
		下地基材	施工用接着剤 ※2		施工用シーラー ※2	
不燃材料	NM-4088	法定不燃材料(金属板を除く) ※3	成分(固形分)	塗布量(固形量)	成分(固形分)	塗布量(固形量)
			酢酸ビニル系樹脂(100%)	質量95(+9.5)g/㎡以下	アクリル系樹脂(100%)	質量35(+3.5)g/㎡以下または、なし
	NM-2810	法定不燃材料(金属板) ※4	クロロブレン系ゴム(100%)	質量60(+6.0)g/㎡以下	アクリル系樹脂(100%)	質量35(+3.5)g/㎡以下または、なし
	NM-2811	アルミニウム合金板 ※5	クロロブレン系ゴム(100%)	質量60(+6.0)g/㎡以下	使用しない	———

※1 サンフットは、製造元以外で塗装したものを使用した場合、防火認定の対象とならない場合がありますので、別途ご相談ください。

※2 弊社防火認定に適合するサンフット施工方法の詳細につきましては別途お問い合わせください。

※3 平成12年建設省告示第1400号に例示された不燃材料のうち、すでに化粧を施されたもの及び鉄鋼、アルミニウム、金属板を除くもの。

※4 平成12年建設省告示第1400号に例示された鉄鋼及び金属板のうち、すでに化粧を施されたもの及びアルミニウムを除くもの。

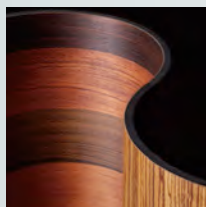
※5 アルミニウム合金板 厚さ:0.5(-0.05)~5.0(+0.5)mm 質量:1.340(-0.134)~13.850(+1.385)kg/㎡
合金番号(JIS H 4000):1100、1200、2024、3003、3004、3105、3203、5005、5052、6063

■製品写真



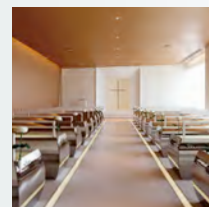
天然木ツキ板を使いながらも不燃認定を取得している北三の定番製品。内装制限に対応している。

■曲面対応可能



平面はもちろん、アール曲面、円柱など二次曲面への施工が容易にできる。

■使用事例



ホテルの内装材として、壁面・天井に使用。
意匠設計:株式会社乃村工藝社
撮影:浅川敏

不織布他

プライシート

多様性（各種工業用途向けにも対応）

【プライシート】

- 主な用途／プレス機による機械成型加工用、木口・大手材、縫製用ツキ板シート
- 厚み(mm)／約0.2～0.6

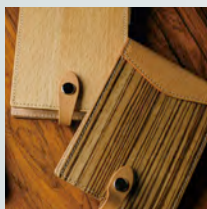
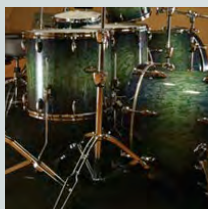
- ・住宅部材、家具、自動車など、さまざまな成型加工向けへの対応実績あり。
- ・樹種、貼り方、シートのタイプやサイズ、塗装仕上げなど、特注で対応します。ご要望をご相談ください。
- ・木口・大手用加工向けのプライシートは、天板・扉面などの大きな面への使用には適しておりません。
- ・壁面用にはサンフット(P46)をご検討ください。

天然木ツキ板



不織布 他

■使用事例



高級車のカーパーツ、ギターやドラムの装飾部などに使用されているフレキシブルな天然木ツキ板シート。

透光性 パネル・シート

グレイズドウッド 透明樹脂タイプ

透光性 / 耐光性 ※シートタイプのみ / 曲面加工性 ※シートタイプのみ

【シートタイプ】

- 主な用途／照明器具など
- 規格サイズ(mm)／1,820×910
- 製品総厚み(mm)／約0.5

・天然木と透明樹脂を複合した、透光性、耐光性に優れた内装用素材。

・シートタイプは耐光性のある仕様で曲面加工に極めて優れる。

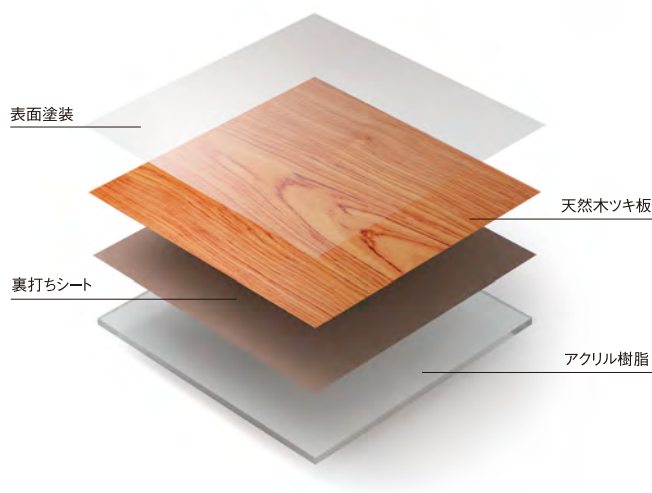
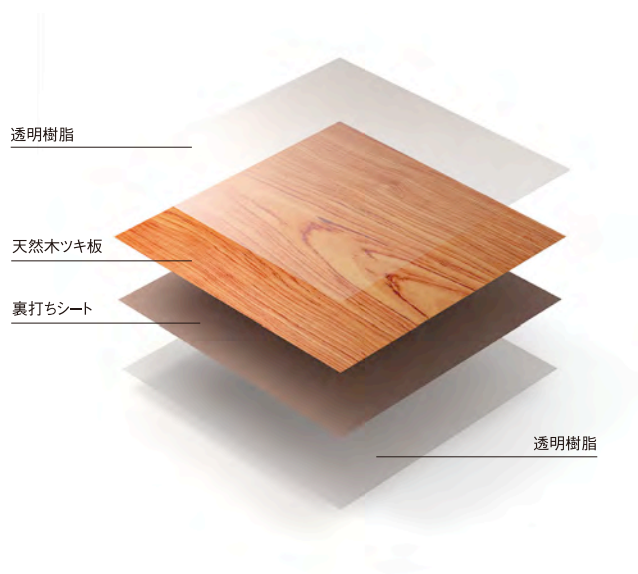
※基材に使用する透明樹脂板類は、温度や湿度の影響により伸縮しますので施工の際には伸縮を考慮したクリアランスが必要となります。ご注意ください。

■天然木の種類：裏打ちタイプ、木象嵌裏打ちタイプ

【パネルタイプ】

- 主な用途／照明器具、パーテーションなど
- 基本サイズ(mm)／1,820×910
- 厚み(mm)／2.0～10.0

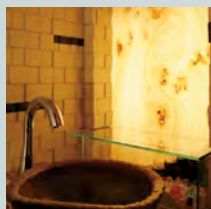
※その他サイズは、お問い合わせください。



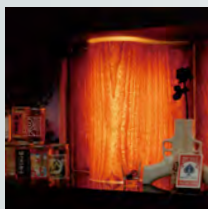
■製品性能試験データ(測定値) ※データについては、保証値ではありません。

試験項目	試験条件	測定結果	備考
耐熱性試験	60℃恒温器中 240時間	うき、はがれの異常なし	社内法
耐湿性試験	40℃／90%RH中 240時間	うき、はがれの異常なし	社内法
耐温水性試験	70℃温水浸せき(2時間)→60℃乾燥(3時間)	合格	JAS合板準拠

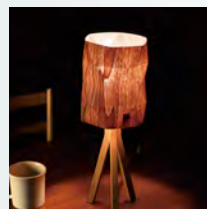
■使用事例



透光性を活かし、裏面にバックライトを仕込んだり外光を活かすことで、意匠的な演出が可能。



シートタイプは曲面加工に優れる。



天然木ならではの温もりのある優しい光を演出。

※ツキ板によっては光を通しにくい種類があります。ご相談ください。※グレイズドウッド各製品はツキ板をはぎ合わせて加工しておりますので、重なりや透きが多少発生いたします。

透光性パネル

グレイズドウッド ガラスタイプ

透光性/光沢性/重厚感/平滑性/耐久性

[FS(片面ガラス/ガラス表)]

- 主な用途/内装壁面、家具、照明器具など
- 最大寸法/2,400×1,200
- 板ガラス厚み(mm)/3.0~10.0

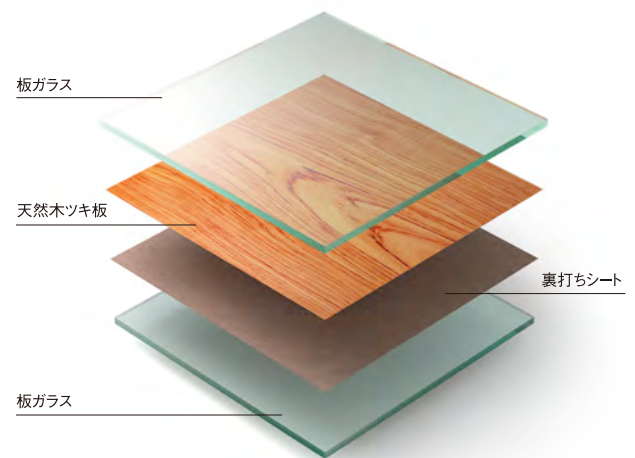
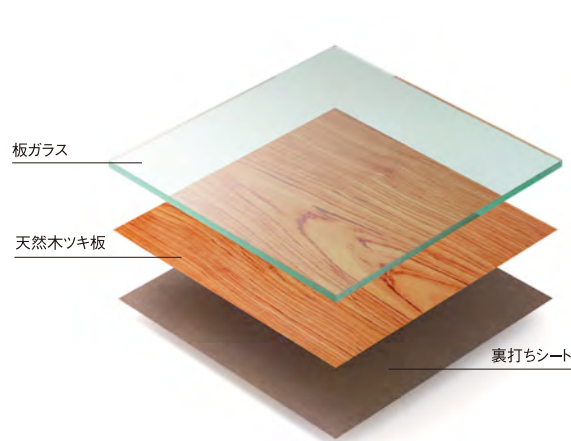
- ・天然木特有の木目を鮮明に表現することができる。
- ・光沢、重厚感、平滑感など従来の塗装では難しい格調と風合いがある。
- ・飛散防止対策として、特殊接着樹脂で補強しているため安全性に優れる。
- ・天然木をガラスで覆っているため、従来のツキ板合板に比べて耐久性に優れる。

■天然木の種類：ツキ板単体タイプ、裏打ちタイプ

■ガラスの種類：フロートガラス、艶消しフロートガラス、特殊ガラス(強化ガラス、高透明ガラスなど)

[FD(両面ガラス)]

- 主な用途/ドア、パーテーション、テーブル
- 最大寸法/2,400×1,200
- 板ガラス厚み(mm)/3.0~6.0



■製品性能試験データ(測定値) ※データについては、保証値ではありません。

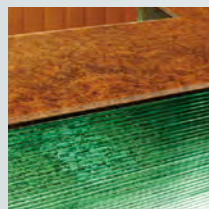
試験項目	試験条件	測定結果	備考
耐熱性試験	60℃恒温器中 240時間	うき、はがれの異常なし	社内法
耐湿性試験	40℃/90%RH中 240時間	うき、はがれの異常なし	社内法

※供試体はすべてFSタイプを使用し、端面および裏面のシール処理は特にしておりません。なお、FSタイプとFDタイプでは、性能上多少の差異がありますのであらかじめご相談ください。

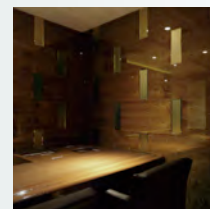
■使用事例



安全性に優れた両面ガラス(FD)タイプは、壁面やパーテーションに最適。



ガラスを通して見える天然木ツキ板の美しさは、オフィスカウンターや内装などに、新しいアートを生み出します。



店舗壁面へ片面ガラス(FS)を施工し、重厚感のある空間を演出。

※グレイズドウッド・ガラスタイプは使用の寸法により厚みに制限がありますので、事前にご相談ください。ガラスを使用している製品ですので、お取り扱いの際は破損等による怪我に十分にお気を付けください。

PRODUCT

金属板

メタウッド

不燃性/耐クラック性

【メタウッド】

- 主な用途／建築内装(壁、天井、ドア)、エレベーター、鉄道車両内装(壁)
- 最大寸法(mm)／2,430×1,210
- 厚み(mm)／0.5～2.0

NM-1057

国土交通大臣認定
不燃材料

17-713K

車材燃試
不燃性

- ・金属板を、繊維質シートを介して特殊な接着剤で積層した不燃性の内装材。
- ・建築内装、鉄道車両内装などの防火区画に使用可能な不燃認定材料。
- ・天然木の持つ伸縮性を完全に抑制。寸法安定性、形状安定性、成型性に優れる。

表面塗装

繊維質シート

金属板

天然木ソキ板

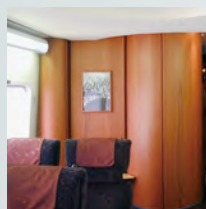
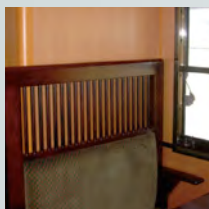
■製品性能試験データ(測定値) ※データについては、保証値ではありません。

試験項目	試験条件	測定結果	備考
鉄道車両用材料燃焼試験	普通鉄道構造規則に準ず	判定:不燃性	(社)日本鉄道車両機械技術協会にて実施
建築材料の燃焼試験	建築基準法第2条九号及び同施行令第108条の2に準ず	判定:不燃性	国土交通大臣認定
耐温水性試験	70℃温水浸せき(2時間)→60℃乾燥(3時間)	うき、はがれの異常なし	JAS合板準拠
温度サイクル試験	80℃(2時間)→-20℃(2時間)を2サイクル	うき、はがれの異常なし	JAS合板準拠
耐湿性試験(湿潤試験)	40℃/90%RH中 240時間	うき、はがれの異常なし	社内法

※供試体は、サクラまたはハードメープルのソキ板およびアルミニウム板(厚さ1.0～1.5mm)の積層品を使用。

※金属板を使用している製品ですので、お取り扱いには十分にご注意ください。

■使用事例



ワンランク上の不燃材料として、特別な防火区画を必要とする内装に最適。

素材感を強調した表面加工

シースワール

意匠性

【シースワール】 ■サイズ(mm)／1,820×910、2,430×606 ■製品総厚み(mm)／6.0(合板)、6.2(不燃板)
 ■入数／1,820×910:1ケース4枚入り、2,430×606:1ケース6枚入り
 ※樹種はベイマツとなります。

・うづくり加工、たてすじ柄、おびのこ柄など、木の質感と陰影を強調した表面加工が施されています。

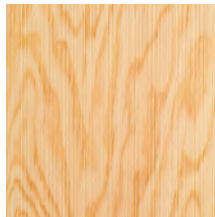
・仕上げは、無塗装とクリア塗装のほか、6種のカラーからお選びください。

※うづくり加工とは、木材の表面をブラシなどで削ることにより、木目のかたい部分と柔らかい部分の凹凸を際立たせる加工です。

【表面加工バリエーション】 ※うづくり加工については、その他、ご要望に応じた加工法も承ります。



うづくり



たてすじ



おびのこ

【カラーバリエーション】 ※その他の色はお問い合わせください。



クリアー



ブラウン



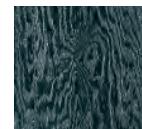
イエロー



ホワイト



グレー



ブラック

有孔加工

有孔加工銘木板

吸音性/意匠性

【有孔加工銘木板】

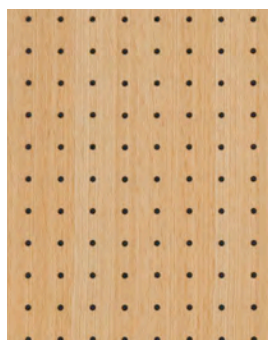
■主な用途 ホール、会議室、放送局など ※基材サイズ、有孔サイズは、ご相談ください。

音響施設など吸音性を高めるためにご使用される場合、有孔ボードの開孔率が20%以上あることが望ましいとされています。また、ボード自体には吸音性はありません。貫通穴によって背面の吸音材へ音を吸収させるという仕組みになります。したがって、開孔率のみではなく壁内部の吸音材・容量等により著しく性能が異なります。専門の業者様等による効果的なご使用方法での施工をお願いいたします。

- ・ホール、会議室、放送局など、吸音を必要とする施設の壁面や天井に適した内装材。
- ・有孔合板の裏面から照明をあて意匠的效果を演出するなどの使用も可能。
- ・一般住宅のオーディオルーム、ピアノルームなどにも使用可能。
- ・ラワン合板、MDFに対応。・裏面は寒冷紗貼りも可能。

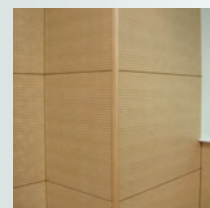
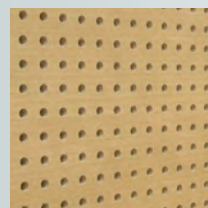


φ5-P25タイプ(チドリ)



φ6-P30タイプ

■使用事例



PRODUCT

木象嵌

樹の舞

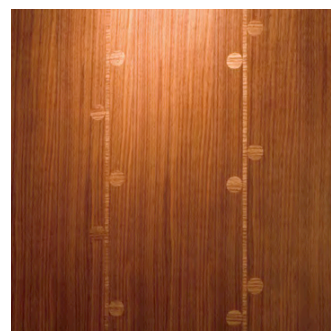
意匠性



オリジナルパターン AH-001



オリジナルパターン AH-002



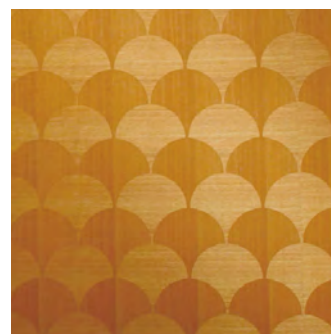
オリジナルパターン AH-003



参考パターン



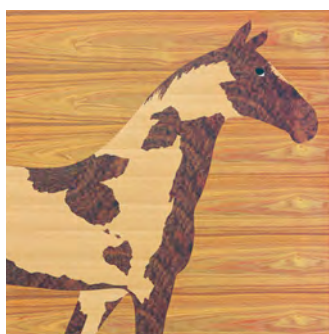
参考パターン



参考パターン



参考パターン
(北三限定板)



参考パターン
(飛騨産業(株)オリジナルデザイン)
ENZO MARIデザイン



参考パターン
(セイコークロック(株)オリジナルデザイン)

彩色加工

HOXAN 彩

意匠性

【特注デザインデータタイプ】

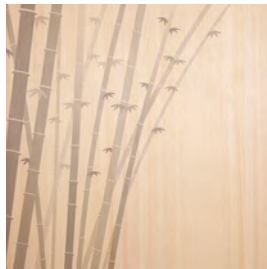
■イラストレーター (EPS) 形式の原寸サイズデータを入稿頂きます。

【北三オリジナルデザインタイプ】

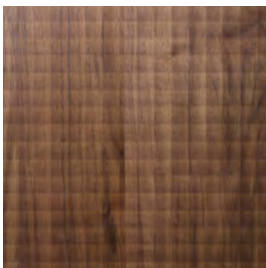
■オリジナルデザインパターンよりお選び頂けます。(下記参照)

- ・サンフットへの彩色加工が可能。
- ・データ入稿により、ツキ板上へ自由に文字やイラスト、グラデーション配色等が可能。
- ・天然木の風合いを引き立てる、鮮明な発色、にじみの少ない仕上がりを実現。
- ・木目の自然な美しさとデザインとの調和にこだわった北三オリジナルデザインパターンもご用意。
- ・下地となる天然木の色柄により発色が異なります。
- ・詳細についてはお問い合わせください。

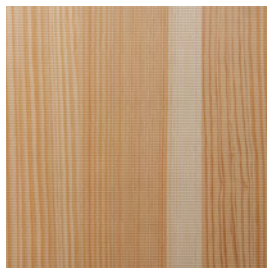
【特注デザインデータタイプ参考例】



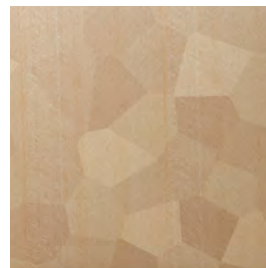
【北三オリジナルデザインタイプ】



HS-001 【タイル】



HS-002 【おびのこ】



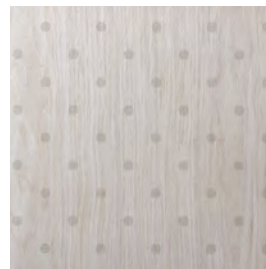
HS-003 【ボロノイ】



HS-004 【市松】



HS-005 【三角】



HS-006 【ドット】

原木・ランバー
エクステリア用材
フローリング
ワトコオイル

PRODUCTS

木に関するすべてにおいて
北三はこだわる。

北三の製品は天然木ツキ板ばかりではない。選木員がこだわり抜いた原木、最高品質のランバーやエクステリア用材、さらには木にやさしいワトコオイルまで。木に関するすべてにこだわりがある。

原木

世界中の銘木から選べる

- ・ご要望にスピーディにお応えするため、選木員のエキスパートを世界各地に派遣。
 - ・ツキ板に加工するための原木を中心に、世界中から厳選した原木を仕入れている。
- そのため、良質な原木が揃っており、他では扱えない樹種にも対応可能。



原木の販売

環境保全を背景にワシントン条約をはじめとする国際基準保護策を遵守し、長年培ってきた世界規模のネットワークを駆使した活動で、お客様のニーズに合った豊富な樹種の原木を直輸入し販売。

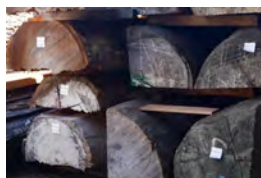
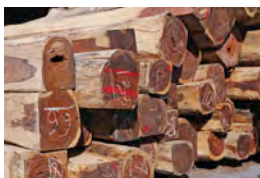
※合法性が証明された材の出荷に当たり、証明書の発行が可能。

※FSCの定める基準を満たした材の出荷に当たり、証明書の発行が可能。



計画的な伐採・植林

北米にある、オーク林。計画的に伐採し、一部植林されている。



多様な樹種

唐木材や南米材、アフリカ材など、他ではあまり扱っていない樹種などが豊富に揃う。



LUMBER

ランバー

世界中の銘木から選べる

・厚み、長さ、幅に挽き立てた板材や、世界各国で製材された現地挽きの板材を直輸入し、用途別にランバーとして販売。
※自社にてご要望サイズに木取りいたします。ご相談ください。

アカジュ



アメリカンチェリー



ハードメープル



ヒッコリー



ブナ



ブラックウォールナット



ポプラ



ホワイトアッシュ



ホワイトオーク



その他参考樹種

- ・アフロモシア
- ・イロコ
- ・ウェンジ
- ・グラナディオ
- ・コクタン
- ・サベリ
- ・タモ
- ・ナラ
- ・ブビンガ
- ・ローズウッド他
- ・国産材各種

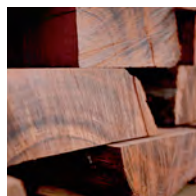
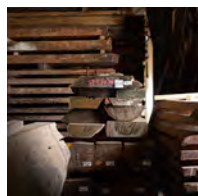
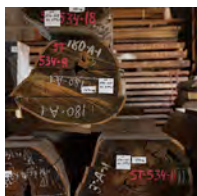
※代表的な樹種を掲載しています。

※ランバーのサイズは樹種によって様々です。イメージ画像は、分かりやすいように全て同じ大きさに揃えて撮影しています。

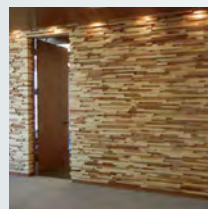
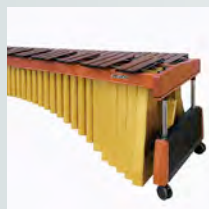
※ワトコオイル(ナチュラル)塗装仕上げを施しています。

※その他の樹種も多数揃えております。用途、サイズ、色、柄などをご連絡ください。ふさわしい樹種をご用意いたします。

※お客様のオーダーごとに、サイズ・色味・木目などを考慮し、木材をご提案いたします。



■使用事例

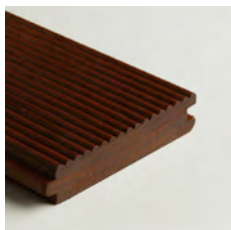


ランバー加工製品

用途に合わせて銘木を加工

- ・用途やご要望にあわせて、自社にてランバーに様々な加工を施せる。
- ・サイズや木柄、各種加工にきめ細やかに対応可能。

【実加工各種】



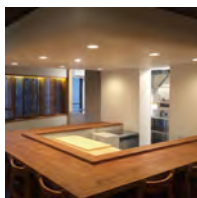
- ・オーダーメイド
- ・形状は要相談

【カウンター・天板等】

面取加工 (片方面取)

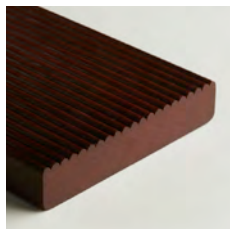


- ・ご希望のサイズにカット
- ・面取り加工
- ・耳付き加工
- ・木地、木口研磨
- ・塗装



【エクステリア材 加工・組立て】

溝加工



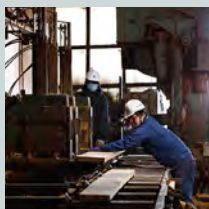
溝加工



- ・ご希望のサイズにカット
- ・リード(溝)加工
- ・ベンチ組立て
- ・パーゴラ、東屋、ルーバー設計施工



■保有機械



- ・乾燥機
- ・製材機 (6M*60Φ程度)
- ・モルダー
- ・プレーナー
- ・リッパー
- ・クロスカット
- など

EXTERIOR

エクステリア用材

スーパーティンバー

超耐朽性/環境への配慮/提案から施工、納品まで一括管理

- ・鉄やコンクリート並みの強度を持つイベ材、マサランデューバ材をはじめ、耐水性、耐摩耗性に優れた無垢材。
- ・防腐剤、防虫剤などの薬品処理が不要なため、橋梁、ボードウォーク、テラス、ベンチ、デッキなどさまざまな用途に対応。
- ・木造橋の分野で世界各国から高い評価を得ているグルート社(オランダ)と提携し商品化。
- ・ご要望に応じた素材選定、製材、加工、施工までトータルに提供。

イベ



- 色 調: 緑褐色
- 耐用年数: 極めて大
- 主 産 地: 中・南アメリカ
- 樹 木: 広葉樹

枝下25〜40m、平均丸太直径100〜130cm。頑強で硬度は高い。耐朽性、磨耗性に富む。表面は滑らかな仕上がりが得られ、現地では幅広く利用されている。

用途

ボードウォーク、デッキ、ベンチ、四阿、手摺、柱材、重構造物、枕木、船舶

マサランデューバ



- 色 調: 赤褐色
- 耐用年数: 極めて大
- 主 産 地: 南アメリカ
- 樹 木: 広葉樹

樹脂分の流出は少ない。表面は滑らかで色むらは少ない。耐朽性は特に高いとされている。

用途

ボードウォーク、デッキ、ベンチ

ウリン



- 色 調: 褐色
- 耐用年数: 極めて大
- 主 産 地: 東南アジア
- 樹 木: 広葉樹

重厚で緻密、表面は滑らかで、個人邸のデッキなどに多く愛用される。淡色⇒黒色変化し、樹脂分の流出が多く、鉄粉などと化学反応を起こし黒ずむ事がある。「ピリアン」「アイアンウッド」とも呼ばれる。

用途

ボードウォーク、ウッドデッキ、ベンチ、枕木

セラランガンバツ



- 色 調: 黄褐色
- 耐用年数: 大
- 主 産 地: 東南アジア
- 樹 木: 広葉樹

木理は交差しており、肌目はやや緻密。重厚で強度が高く、耐久性も大きい。雨水に濡れると樹液(ヤニ)が出ることもある。「バラウ」、「バンキライ」とも呼ばれる。

用途

ボードウォーク、デッキ、重構造物材、枕木、橋梁材、港湾材

イタウバ



- 色 調: 黄褐色
- 耐用年数: 極めて大
- 主 産 地: 南アメリカ
- 樹 木: 広葉樹

油分のある材でチークに似ている。樹脂分の流出は少ない。製材したての状態では黄色いものや茶色いものなどがあり、斑点が混じることもあるが焼けると目立たなくなる。

用途

ボードウォーク、デッキ

イロコ



- 色 調: 淡黄〜暗褐色
- 耐用年数: 大
- 主 産 地: 東西アフリカ
- 樹 木: 広葉樹

大径木のため大断面の材料が取れる。色味や強度はチークと似ている。木理は交差し、肌目はやや粗いが、表面仕上がりは良好で材面に光沢がある。害虫や腐朽への抵抗が高い。

用途

ボードウォーク、デッキ、家具、船舶、車両材、その他造作材

ドウツシー



- 色 調: 明るい赤褐色
- 耐用年数: 極めて大
- 主 産 地: 西アフリカ
- 樹 木: 広葉樹

樹脂分の流出は少ない。表面は滑らかで色むらは少ない。耐朽性は特に高いとされている。

用途

ベンチ、バーゴラ、四阿、手摺、笠木、棧橋、海中構造物、枕木、床材、階段材、化学工業用槽材

チーク



- 色 調: 金褐色、縞有
- 耐用年数: 大
- 主 産 地: 東南アジア
- 樹 木: 広葉樹

枝下20〜30m、平均丸太直径60〜80cm。耐朽性、耐水性に優れ菌害、虫害にも極めて強い。収縮率も小さく、乾燥も良好で加工性に富む。根皮は染料、種子は医薬品に使用。

用途

高級家具、内装材、床材、船舶、彫刻材など世界的に広く用いられる

物件名: 館山の家
設計: ワークヴィジョンズ
撮影: BAUHAUS NEO
後関 勝也
材 種: イベ
使用場所: デッキ



エクステリア用材

ナチュラルテック

天然木の新しいデッキ材 / 環境配慮型エコ商品 / 提案から施工、納品まで一括管理

- ・低フェノール樹脂を含浸させた単板を積層しているため、高い防腐性、防水性、寸法安定性がある。
- ・LVLであるため、独自サイズ(長さ・幅・厚み)の生産も可能。
- ※片面にリード加工を施しています。両面ご使用頂けます。
- ※表面材にジョイントが含まれることがあります。
- ※ご使用いただく環境や経年変化により、色あせやカビ等が生じる場合があります。



[ナチュラルテック 規格サイズ]

- サイズ(mm): 20×145×2,000、3,200、4,200 / 30×145×2,000、3,200、4,200 / 45×70×2,000、3,000、4,000 / 70×70×2,000、3,000、4,000 / 75×90×2,000、3,000、4,000
- 仕上がり: ブラウン色塗装品、片面リード加工
- 樹種: ゴムノキ (LVL)

■スーパーティンバー / ナチュラルテック特性比較表

参考文献: 世界の有用木材300種、熱帯の有用樹種、他

	樹種名	比重	曲げヤング係数 (10 ³ kg/cm ²)	曲げ強さ (kg/cm ²)	圧縮強さ (kg/cm ²)	剪断強さ (kg/cm ²)
スーパーティンバー	イベ	1.12	200	1,600	800	200
	マサランデューバ	1.03	193	1,877	1,020	224
	ガラーバ	0.83	142	1,377	714	153
	セラガンバツ	0.94	166	1,331	701	151
	イタウバ	0.98	112	1,000	460	81
	イロコ	0.70	100	950	530	124
	ドウツシー	0.80	100	1,250	710	80
	チーク	0.56	71	800	400	122
ナチュラルテック	ゴムノキ(LVL)	0.82	101	770	280	82
一般木材	スギ	0.38	75	650	350	60
	ヒノキ	0.41	90	750	400	75
	ベイツガ	0.46	105	710	437	82

<ご注意> ●ご紹介の材料は天然木ですが、人によりアレルギー等の諸症状を引き起こす場合があります。現場・作業環境を整え、木粉を吸引しないよう、また、皮膚に付着しないよう心がけてください。万一、何らかの症状が出た場合は速やかに医師の診断を受けてください。●雨水や散水等により、天然木からしみ出た樹液が床面や壁面に付着して汚れる場合があります。ご理解、ご了承ください。●自然素材の個体差のため、色の差や塗りむらがあります。また経年変化(紫外線等の影響)で銀白色に変化し、細かいひび割れや多少のそりが発生しますが、耐久性やご使用上の支障はありません。●天然木のデッキ上での素足歩行は避けてください。トゲやささくれでケガをすることがあります。●その他の材種に関してはお問い合わせください。

エクステリア用材

フルフリル木材



Dually Modified™ wood
Natural wood Made to last

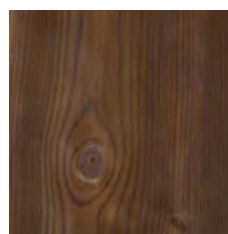
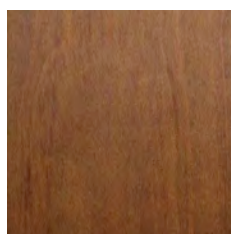
広葉樹の代替とした針葉樹の活用/環境配慮型木材/高い安全性

- ・農業廃棄物から精製されるフルフリルアルコールを熱固着させることで、高い耐久性及び強度、寸法安定性を実現。
- ・FSC®認証* 製品として提供可能。北三はFSC®; CoC認証を取得。(茨城工場・千葉センター・新木場本社)
- ・植物由来の成分による木材改質のため人体に無害で、廃棄後もリサイクルできる安全な素材。



責任ある森林管理
のマーク

*FSC®認証は、環境保全の点から見て適切で、社会的な利益に適い、経済的に継続可能な、適切な森林管理を広めるための国際的な認証制度です。



●クリア

ラジアタバインの辺材部を採用しており、木材の中心部まで均等にフラン樹脂化しています。そのため、加工による切断面も、表層部と同等の耐久性があります。

●節あり

持続可能な木材利用の観点から欧州赤松の小径木を使用し、辺材と心材の両方を採用しています。心材は高密度で硬いため、木材の中心部まではフラン樹脂化できません。

【特徴】

- クリーンウッド法における合法木材：北三では合法性証明書の発行が可能です。

- フラン樹脂化による木材改質：

木材の細胞壁にフルフリルアルコール、水、触媒を主とする溶液を含浸させ、これを硬化させる工程をフラン樹脂化(ケボニー化)と呼びます。フラン樹脂が細胞壁に入り込むことで、木材が吸収できる水の量が減少し、細胞壁の膨張を抑えるため、木材の寸法変化が小さくなります。また、細胞壁内の水分が減少することで木材腐朽菌の繁殖を抑制し、耐久性が向上します。

【フルフリル木材 規格サイズ】

■サイズ(mm): 22×142/28×120

■仕上がり: クリア/節あり

■樹種: ラジアタバイン/欧州赤松

※上記以外のサイズについてはお問い合わせください。

■耐久性・硬さの比較表

樹種名	耐久性クラス (EN350)*	ブリネル硬さ N/mm ² (EN1534)
イベ	1	57
フルフリル木材(クリア)	1	41
チーク	1	34
サーモアッシュ	1-2	30
フルフリル木材(節あり)	1-2	20-30
セランガンバツ	2	41
オーク	2	33
サーモバイン	2	16
シベリアカラマツ	2-3	17
北欧松	3-4	17

*木材の耐腐朽性(腐朽菌、シロアリなどに対する耐久性)を判断するヨーロッパの統一規格。
1が最上位クラス。



寄木パーケットフローリング

ホクサンパーケット

重厚/芸術性/無垢材/床暖房対応品

- ・30年以上の伝統のあるオリジナル工芸フローリング。
- ・現場で塗装するタイプ。インテリアに合わせて表面の仕上げは自由。
- ・含水率は6~10%以下で製造。加工後の伸縮を極力低減。
- ・厚さ8mmの強靱なホワイトオーク無垢材を使ったパーケット仕様。

※納期についてはお問い合わせください。

※無垢材を使用しているため、施工後は多少の収縮、変色、干割れが生じることがあります。

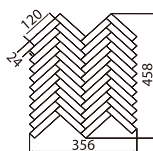
※異なる樹種の組み合わせも対応可能です。樹種についてはご相談ください。

※受注生産品です。納期についてはお問い合わせください。

※責任施工で承っております。

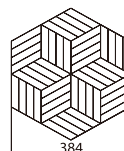
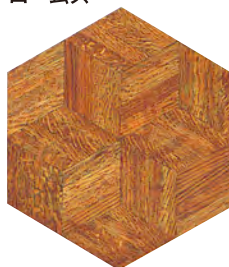
※下記価格は材料代のみとなっております。

ヘリンボーン



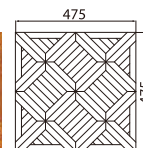
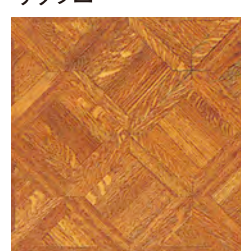
サイズ(mm):
8×356×458
樹種: ホワイトオーク
入数: 36枚 4.56m²

ロームス



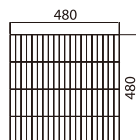
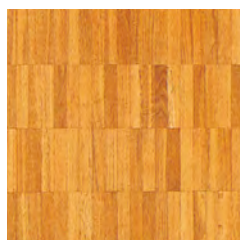
サイズ(mm):
8×384×384
樹種: ホワイトオーク
入数: 36枚 4.61m²

サクソニー



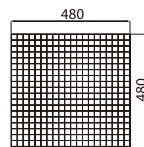
サイズ(mm):
8×475×475
樹種: ホワイトオーク
入数: 20枚 4.51m²

パラレル



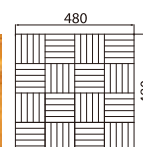
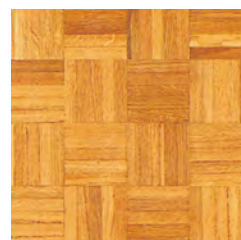
サイズ(mm):
8×480×480
樹種: ホワイトオーク
入数: 20枚 4.61m²

ドミノ



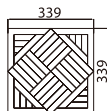
サイズ(mm):
8×480×480
樹種: ホワイトオーク
入数: 20枚 4.61m²

スタンダード



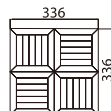
サイズ(mm):
8×480×480
樹種: ホワイトオーク
入数: 20枚 4.61m²

ショーサー



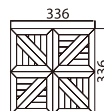
サイズ(mm):
8×339×339
樹種: ホワイトオーク
入数: 40枚 4.60m²

モンテセロ



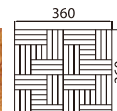
サイズ(mm):
8×336×336
樹種: ホワイトオーク
入数: 40枚 4.51m²

カンタペリー



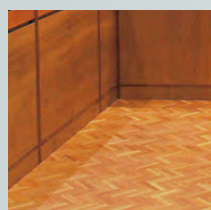
サイズ(mm):
8×336×336
樹種: ホワイトオーク
入数: 40枚 4.51m²

ハドンホール

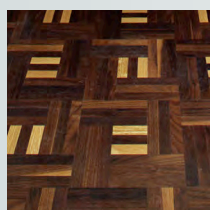


サイズ(mm):
8×360×360
樹種: ホワイトオーク
入数: 35枚 4.53m²

■使用事例



ヘリンボーン
ホワイトオーク



ハドンホール
ウォールナット、ホワイトオーク

天然木フローリング

ホクサンセレクトフローリング

ご希望のシーンや用途に合わせて、天然木（ツキ板・挽き板・無垢）を使用した床材をご提案

【ツキ板フローリング】

＜参考サイズ＞

■サイズ (mm) : 12×145×1,820

■ツキ板厚み (mm) : 約0.2

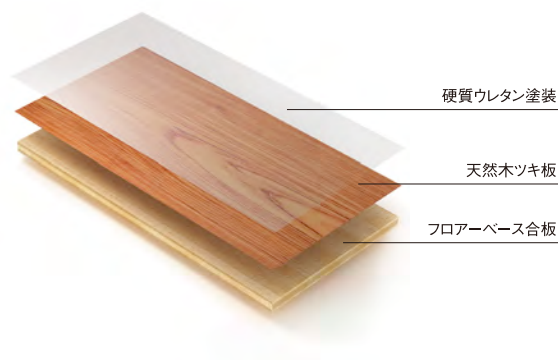
■仕上がり: 塗装品

※異なるサイズをご希望の場合は、ご相談ください。

- ・表面ツキ板は、北三が取り扱う樹種から選択、完全受注生産品。
- ・床暖房対応品（ツキ板により床暖房対応ができないものがあります）。
- ・無垢材では実現の難しい、サイズとグレードを用意。
- ・カルブ付き直貼タイプ（長さ909mmのみ）も対応可能。

※樹種については多様に対応できますので、お問い合わせください。

参考樹種: ブラックウォールナット、アメリカンチェリー、ホワイトオーク、サペリ、ローズウッド、サテンシカモア、バースアイメーブル 他



【挽き板フローリング】

- ・無垢材同レベルの丈夫さを持ち、重歩行にも使用可能。
- ・無垢材では難しい幅広が可能。
- ・より幅広な240mm幅も生産可能（樹種限定・節入り）。

※挽き板材を使用しているため、施工後は多少の収縮、変色、干割れが生じることがあります。

※受注生産品です。納期についてはお問い合わせください。



【無垢フローリング】

- ・厳選された無垢材を使用。
- ・一部床暖房対応。
- ・国内、海外仕入れ品。
- ・特注生産品。

※無垢材を使用しているため、施工後は多少の収縮、変色、干割れ、反りが生じることがあります。

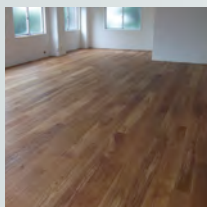
※その他、樹種についてはご相談ください。



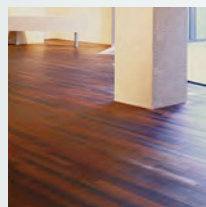
■使用事例



ツキ板フローリング



挽き板フローリング



無垢フローリング

ワトコオイル WATCO

自然素材、浸透性木材専用塗料

- ・ワトコオイルは、植物油からなる浸透性塗料。
- ・植物油と溶剤を独自の割合で配合し、木質内部にゆっくり優しく浸透。人間や環境に優しいだけではなく、木に対しての優しさを追求。

■ワトコオイル

家具・工芸品・壁・建具用

- ・木の呼吸を妨げない調湿作用により、割れや狂いの抑止効果がある。
 - ・塗膜仕上げ塗料と異なり、木が持つ本来の木味をそのまま表現できる。
 - ・作業性がよく、道具を選ばず簡単に塗装できる。
 - ・ブレンドも可能。好みの色を表現できる。
- 容量：200ml、1ℓ、3.6ℓ、16ℓ／標準乾燥時間：24時間以上
標準塗布面積：約10m²/ℓ



■ワトコリアレックス (F☆☆☆☆対応品)

床・壁・工芸品 (内装木質製品全般) 用

- ・落ち着いた光沢が出る。撥水力を強化した塗料。
- ・溶剤を用いず簡単に塗り込める自然素材だけで構成した環境対応型塗料。
- ・木の表面をワックス効果で保護し、経年変化による美しさと格調を高める。
- ・自然素材を使用。(ヒマワリ油、ペニバナ油、桐油、カルナバワックス)

容量：1ℓ、2.5ℓ、5ℓ、16ℓ／標準乾燥時間：24時間～48時間
標準塗布面積：約25m²/ℓ



W-20 ナチュラル
艶あり

一室内化学物質に関して一

ホルムアルデヒド、トルエン、キシレン、パラジクロロベンゼン、エチルベンゼン、スチレン、クロルピリボス、フタル酸ジ-n-ブチル、テトラデカン、ノナナール、フタル酸ジ-2-エチルヘキシル、ダイアジノン、アセトアルデヒド、フェノカルブ

SP-スウェーデン国技術研究所にて放散測定試験を行い、上記のいずれの物質も「不検出」という結果が出ています。

試験機関：SP TECHNICAL RESEARCH INSTITUTE OF SWEDEN 試験No.P8 02277 / rev

F☆☆☆☆登録番号 (社)日本塗料工業会 H04006 (財)日本塗料検査協会 NO.075523 ホルムアルデヒド放散量・測定下限値以下(不検出)

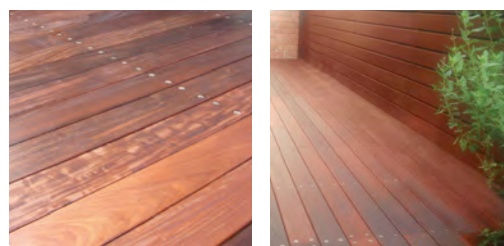


■ワトコティンバーガード

屋外用

- ・経年変化を楽しむ、屋外用の塗料。
 - ・ウッドデッキ、外壁、ベンチ、遊具等の屋外での使用に最適。
 - ・頑強な耐久材にもゆっくり浸透し、木本来の色合いや風味を生かす。
 - ・防虫防腐剤を用いず、防カビ剤の含有量を抑えた、人と環境に優しい製品。
- ※樹種によってはカビが発生する場合があります。

容量：1ℓ、3.6ℓ、16ℓ／標準乾燥時間：12～24時間以上
標準塗布面積：約6～10m²/ℓ

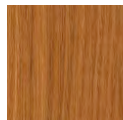


ワトコベアフットオイル (F☆☆☆☆対応品)

自然素材、浸透性木材専用塗料

- ・熱伝導性が低いいため、夏場や冬場でも素足に心地よく快適に過ごせる。
- ・足さばきがスムーズになるため、素足で競技をする武道場に最適。
- ・転倒などの事故やケガの発生を低減させる、安全かつ快適な仕上げ塗料。
- ・自然素材を使用。(ヒマワリ油、ベニバナ油、桐油、カルナバワックス)

容量: 2.5ℓ、5ℓ、16ℓ / 標準乾燥時間: 24～36時間以上

標準塗布面積: 約25m²/ℓW-20
ナチュラル

艶あり

ー 室内化学物質に関して ー

ホルムアルデヒド、トルエン、キシレン、パラジクロロベンゼン、エチルベンゼン、スチレン、クロルピリボス、フタル酸ジ-n-ブチル、テトラデカン、ノナナール、フタル酸ジ-2-エチルヘキシル、ダイアジノン、アセトアルデヒド、フェノプロカルブ

SP-スウェーデン国技術研究所にて放散測定試験を行い、上記のいずれの物質も「不検出」という結果が出ています。

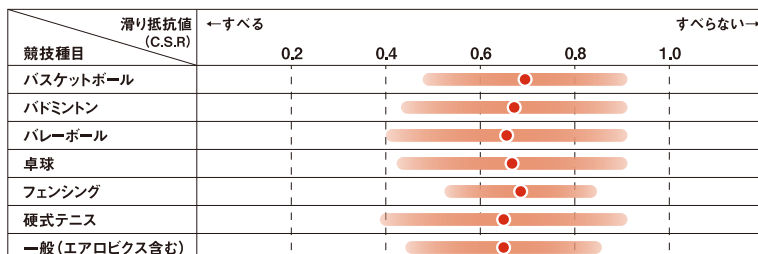
試験機関: SP TECHNICAL RESEARCH INSTITUTE OF SWEDEN 試験No.P8 02277 / rev

F☆☆☆☆登録番号 (社)日本塗料工業会 H04009 (財)日本塗料検査協会 NO.075523 ホルムアルデヒド放散量・測定下限値以下(不検出)



スポーツフロアは使用者の安全性や快適性の観点から、滑りすぎても滑らなすぎても不都合であり、用途に応じた滑り抵抗値(C.S.R)を確保することが非常に重要です。従来の体育館等では、床表面に塗膜をつくるウレタン塗装仕上げが主流であり、武道場においては無処理無塗装の水拭き床仕上げで慣れ親しんできましたが、ベアフットオイルは床木材への適度な浸透性があり、塗膜形成せずに床本来の風合いと肌触りを保ちつつ、快適な使用感(滑り抵抗値)をつくることができます。

■ 仕上がりが評価: 滑りの最適値および許容範囲(屋内体育館の場合) ● 最適値 〻 許容範囲(例)



ベアフットオイルの滑り抵抗値(C.S.R)=0.69の試験結果からも、あらゆる室内スポーツにおいて、ほぼ最適な滑り抵抗値を維持することができます。※文献出所: 東京工業大学 建築学科教授、工学博士、小野英哲 小野研究室の資料による(財)日本体育施設協会 スポーツフロア部会

■ 木製フロアの滑り性試験

(財団法人 建材試験センター) 第13A4521号 JIS A 1454 (高分子系張り床試験方法)

項目	試験体	測定抵抗値
滑り抵抗値 (C.S.R)	ベアフット	0.69
	無塗装	0.76

※C.S.R=0.69は、やや滑らないものの「あまり滑らない」の抵抗係数(0.8以下～0.6)の滑り抵抗であり、安全許容範囲の最適な滑り抵抗値に位置します。

■ 用途

剣道場・空手道・なぎなた・合気道・弓道

ワトコオイル製品の品質基準

■ 玩具安全基準

英国の玩具安全基準(The European Toy Safety Standard BS EN71 Part3 1995, 1994+A1) 現行規格を満たし、適合しています。

■ 住宅の品質確保の促進等に関する法律(国土交通省)

空気中の化学物質の濃度測定対象物質: ホルムアルデヒド、トルエン、キシレン、スチレン、エチルベンゼン

■ 学校環境衛生の基準(文部科学省)

定期環境衛生検査の対象物質: ホルムアルデヒド、トルエン、キシレン、パラジクロロベンゼン、スチレン、エチルベンゼン

揮発性有機化合物(VOC)の放射測定試験(財団法人 建材試験センター)

物質名	放散速度 (μg/m ² h)	
	放散速度	定量下限
トルエン	不検出	1
キシレン	不検出	1
パラジクロロベンゼン	不検出	1
スチレン	不検出	1
エチルベンゼン	不検出	1

第03A0488号

警告

1. 使用後のウエス(布)は自然発火する。
2. 引火性の液体である。
3. 有機溶剤中毒の恐れがある。
4. 環境への放出を避けること。

※使用後のウエス(布)は、そのまま放置すると空気中の酸素と反応し、自然発火する恐れがあります。
※吸入すると、中毒その他の健康障害を起こす恐れがあります。



オイルそのものは常温で自然発火することはありませんが、オイルを含んだウエス(布)等は、そのまま置いたり放置しますと自然発火する恐れがあります。■重ならないように乾かして、お取り扱いください。ウエス等を破棄する際は十分に水に浸して生ゴミとして処理してください。■ワックスは自然発火しませんが、安全のためにオイル同様に、ウエスを破棄する際は水に浸してください。

ワトコヴァラサン Varathane®

最高級木材専用水性塗料

- ・世界初の水性ポリウレタン塗料は1958年に「ヴァラサン」ブランドとして開発。
- ・木材の仕上がり^りと保護、そして美化に多くの分野で信頼を得ており、「ワトコヴァラサン」として国内初登場。

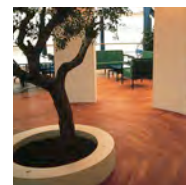
■ワトコヴァラサン ワンステップ (F☆☆☆☆対応品)

内装用 (家具・壁・床等)

- ・着色 (ステイン) と上塗り (ポリウレタン) の両方の仕上げを1回で素早くできる。
- ・しっとり感と耐久性をあわせ持つ、便利な保護塗料。
- ・速乾性があり、ほぼ無臭。

容量: 946ml / 標準乾燥時間: 約2時間

標準塗布面積: 1回塗 約9~11m²



塗膜の性能

鉛筆硬度: HB / 耐汚染性 (1~10のレーティング。10が最良)

品目	耐汚染性
酢、レモンジュース、オレンジジュース、トマトケチャップ、コーヒー、オリーブオイル	10
100%純アルコール、マスタード	7

耐汚染性 (24時間スポット後、外観チェック)

品目	耐汚染性
レモンジュース、オレンジジュース、グレープジュース等 トマトケチャップ、コーヒー、オリーブオイル、酢	10
マスタード	7

事例

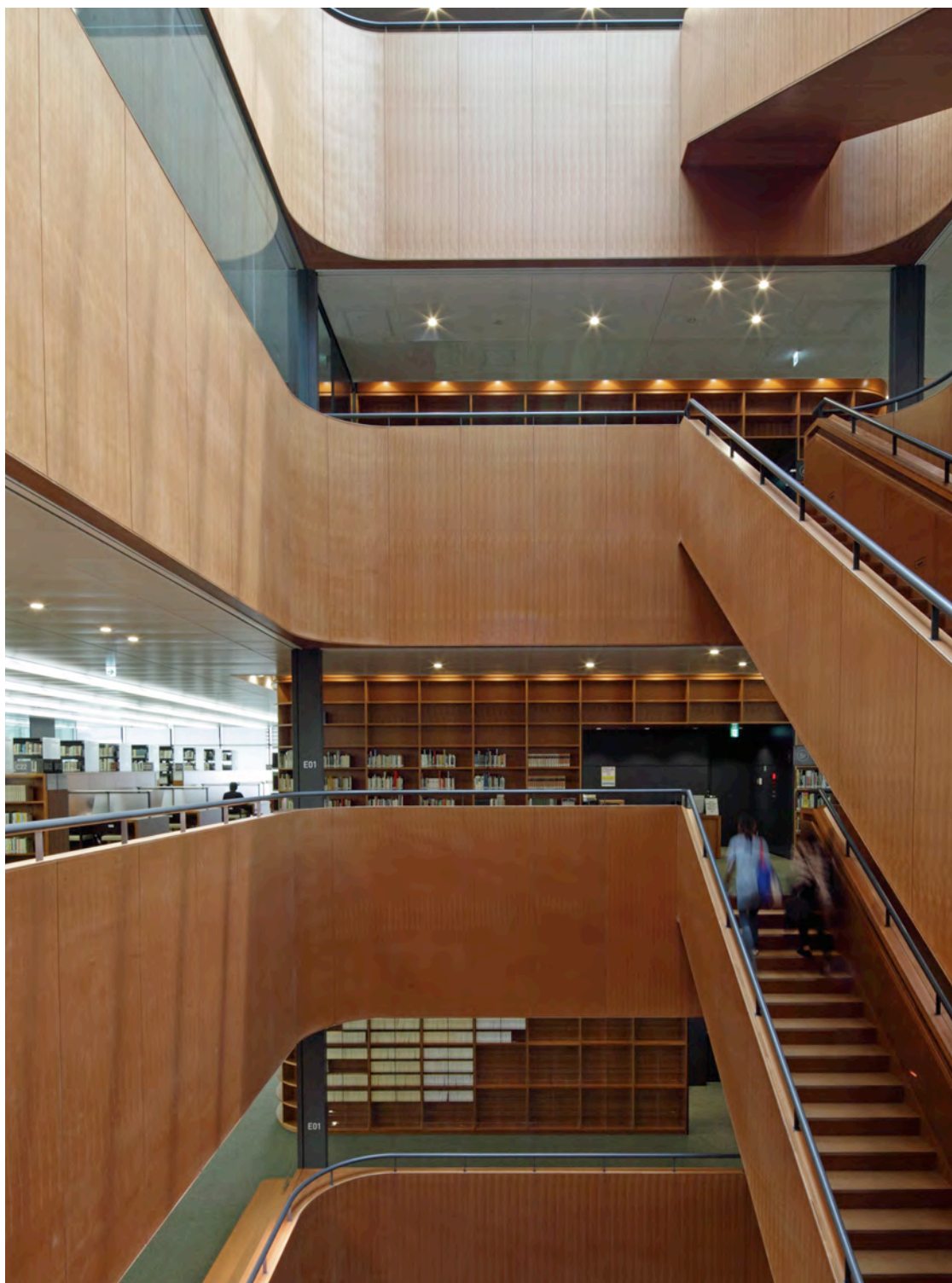
REFERENCES

天然木ツキ板の表現力。

北三の天然木ツキ板製品は、建築家やデザイナーに託され、はじめて人々の目に触れる。ここで紹介している事例は、一部に過ぎないが、内装から家具、フローリングなど、すべてがこだわりから生まれている。

REFERENCES

事例 *References*



農大アカデミアセンター
東京都 世田谷区

使用場所：壁面
樹種：サクラ
使用製品：サンフット (P.46)

REFERENCES



ななつ星in九州

豪華寝台列車／内装
九州

使用場所：天井、壁面、カウンター
樹種：ウォールナット
使用製品：サンフット(P.46)
サンフット『彩』(P.53)



クイーン芦ノ湖

箱根海賊船
神奈川県 足柄下郡

使用場所：天井、壁面、柱、床面
樹種：ベイツ、メープル、
多摩産スギ、ホワイトオーク、
ホワイトシカモア、グラナディオ、
ウォールナット、アメリカンチェリー
使用製品：サンフット(P.46)
サンフット『彩』(P.53)
シータイル

Design by Eiji Mitooka
+Don Design Associates



ザ・ロイヤルエクスプレス

観光列車／内装

横浜⇄伊豆急下田

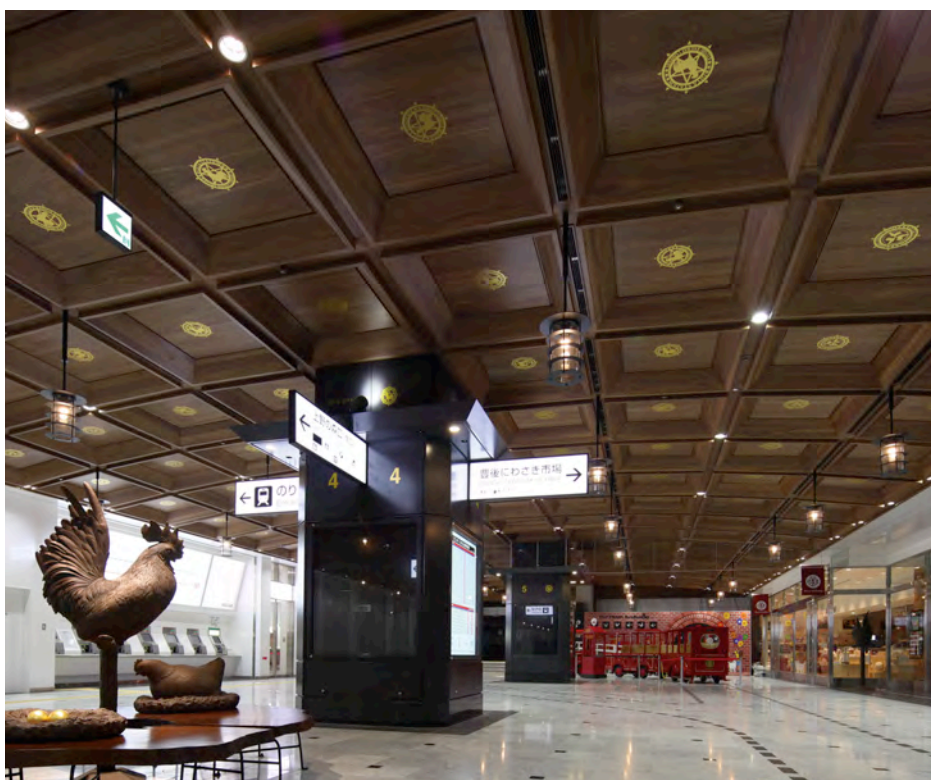
使用場所：天井、壁面、床面

樹種：ハードメープル、ホワイトオーク

使用製品：サンフト『彩』(P.46)

サンフト『彩』(P.53)

シータイル



大分駅コンコース

大分県 大分市

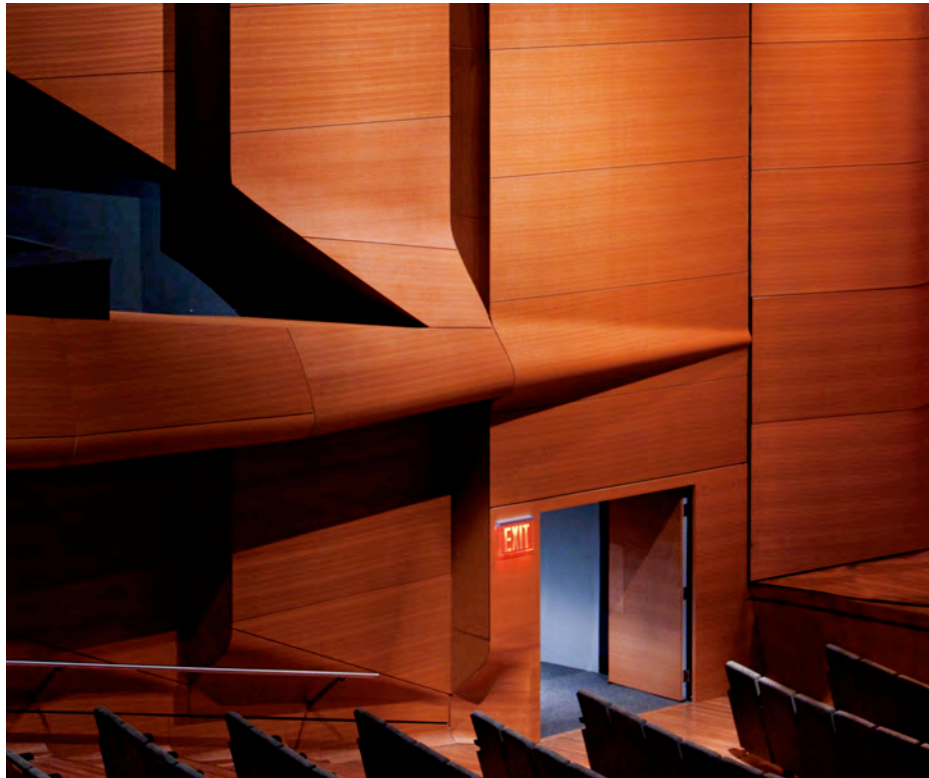
使用場所：天井

樹種：ウォールナット

使用製品：サンフト (P.46)

Design by Eiji Mitooka
+Don Design Associates

REFERENCES



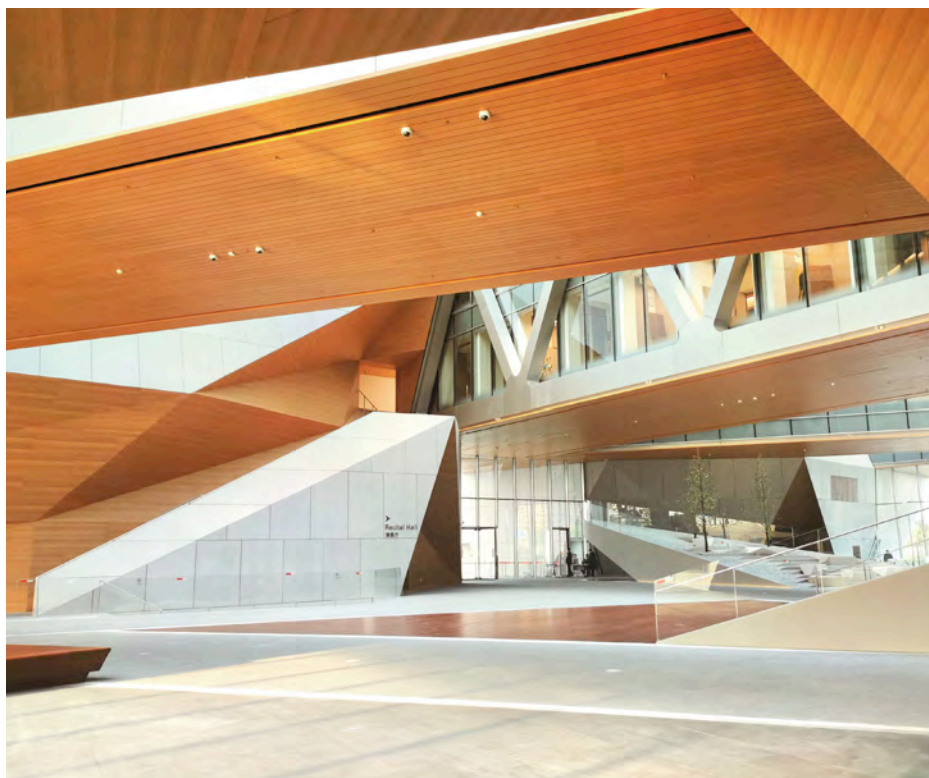
リンカーンセンター 音楽ホール

アメリカ ニューヨーク

使用場所：壁面

樹種：モアビ

使用製品：サンフット(P.46)



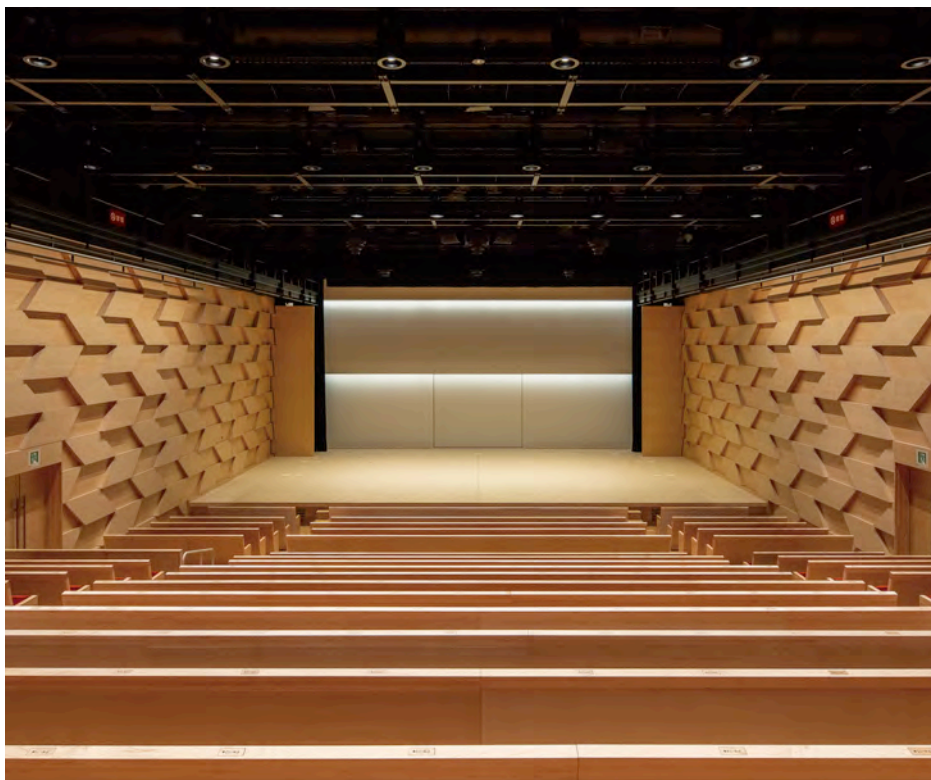
天津ジュリアード音楽院 ホワイエ

中国 天津

使用場所：天井・壁面

樹種：ユーカリ

使用製品：サンフット(P.46)



水戸市民会館

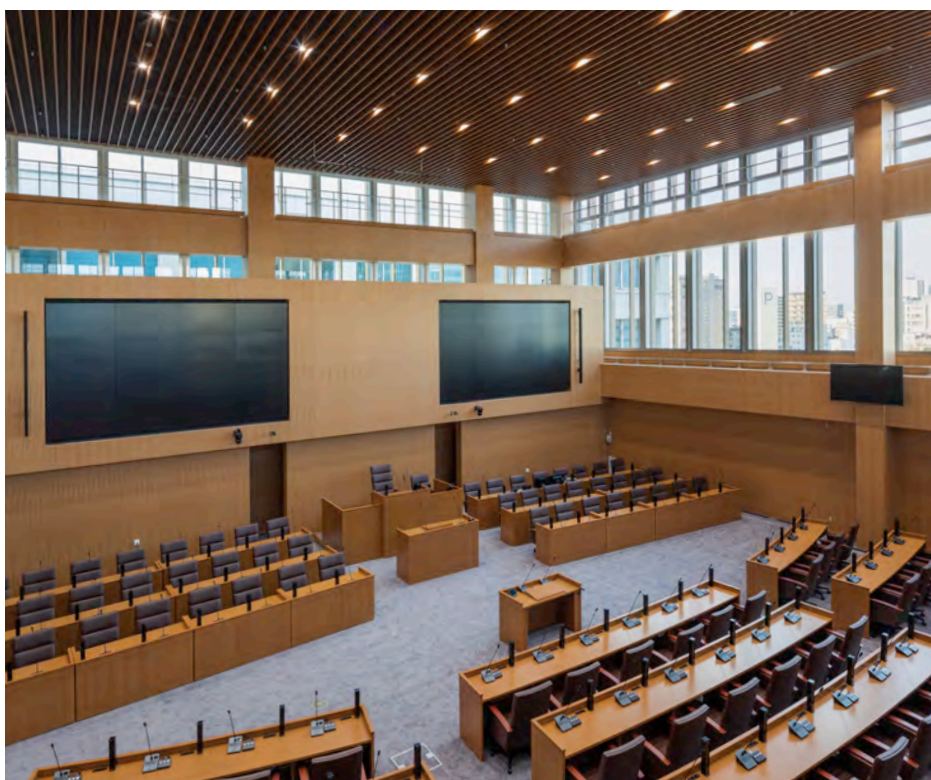
茨城県 水戸市

使用場所：壁面

樹種：ホワイタバーチ

使用製品：サンフット (P.46)

バンシャット (P.45)



千葉市庁舎

千葉県 千葉市

使用場所：壁面

樹種：シルバーハート

使用製品：バンシャット (P.45)

写真撮影：エスエス 河村明宏

REFERENCES



梅丘図書館

東京都 世田谷区

使用場所：天井

樹種：多摩産ヒノキ

使用製品：サンフット(P.46)



観光企画設計社

東京都 港区

使用場所：壁面

樹種：チンチラ

使用製品：サンフット(P.46)

設計：観光企画設計社



野村不動産グループ 本社オフィス

東京都 港区

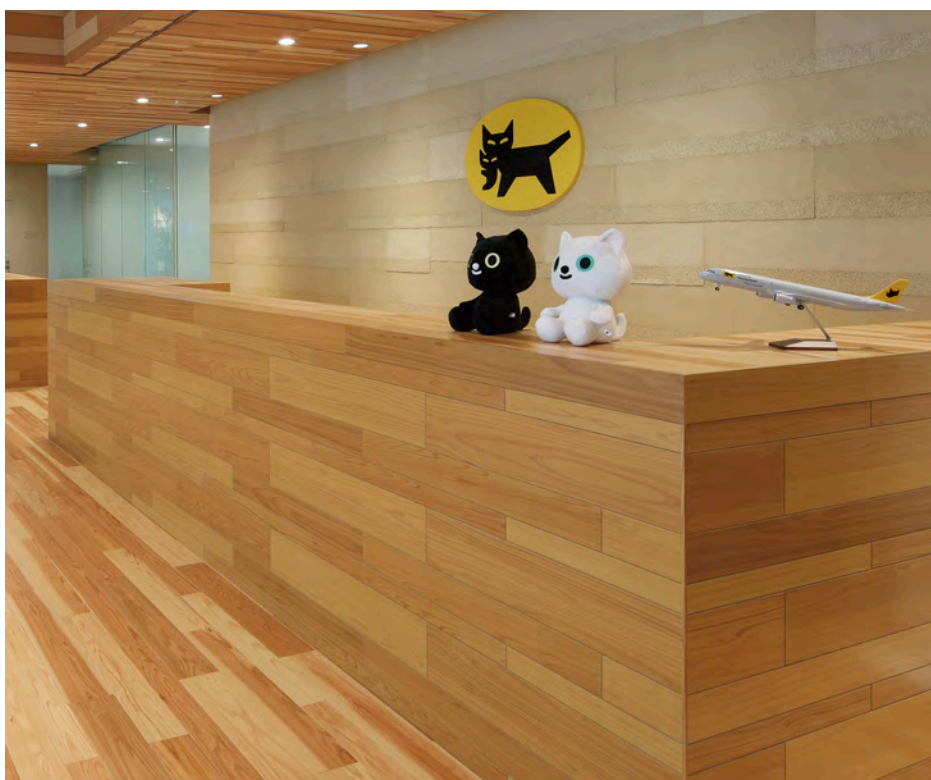
使用場所：壁面

樹種：フロステッドオーク

使用製品：サンフト (P.46)

設計：日建設計

撮影：Nacása & Partners



ヤマト運輸本社ビル

東京都 中央区

使用場所：什器

樹種：スギ

使用製品：ホクサン化粧合板 (P.44)

REFERENCES



A社役員エリア 廊下

使用場所：壁面
樹種：ホワイトオーク
使用製品：バンシャット (P.45)



A社役員エリア 応接室

使用場所：壁面
樹種：ユーカリ
使用製品：バンシャット (P.45)



アインファーマシーズ 本社

北海道 札幌市

使用場所：壁面

樹種：ハードメープル、アメリカンチェリー、
ホホワイトオーク、ローズウッド、サペリ、
チーク、ウォールナット

使用製品：グレイストウッドアクリルパネル
タイプ(P.48)

設計：コクヨ北海道販売



オフィス共有部

使用場所：天井

樹種：ユーカリ

使用製品：サンフット(P.46)

REFERENCES



鹿島テクニカルセンター

神奈川県 横浜市

使用場所：天井・壁面
樹種：シルバーハート
使用製品：サンフット (P.46)
設計・施工：鹿島建設
撮影：エスエス 島尾 望



クラフト青山 ショールーム

東京都 港区

使用場所：天井
樹種：ホワイトオーク
使用製品：サンフット (P.46)
設計・施工：クラフト



ショッピングセンター
中国 広州

使用場所：壁面
樹種：アメリカンチェリー
使用製品：サンフト (P.46)



晴れ着の丸昌 横浜店
神奈川県 横浜市

使用場所：天井
樹種：スギ
使用製品：サンフト (P.46)
設計：堤由匡建築設計工作室
写真：矢野紀行

REFERENCES



明治記念館

東京都 港区

使用場所：壁面

樹種：ウォールナット、ホワイトシカモア

使用製品：サンフット (P.46)

設計・施工：安藤・間

撮影：Nacása & Partners



JWマリオット・ホテル東京

東京都 品川区

使用場所：壁面

樹種：ホワイトオーク

使用製品：サンフット (P.46)

デザイナー：ヤブ・プッセルバーグ

実施設計：入江三宅設計事務所



THE HIRAMATSU 京都

京都府 京都市

使用場所：壁面

樹種：チーク

使用製品：バンシャット (P.45)

設計：日建設計+大林組

内装設計：中村外二工務店+

IAT一級建築士事務所

企画・総合プロデュース：NTT都市開発

撮影：Forward Stroke



ホテル雅叙園東京

東京都 目黒区

使用場所：天井、壁面、家具

樹種：ホワイトオーク

使用製品：バンシャット (P.45)

サンフット (P.46)

ホクサン化粧合板 (P.44)

設計：イリア

撮影：中嶋浩二郎

REFERENCES



小イス

家具

使用場所：表層部

樹種：ナラ

使用製品：天然木ツキ板

写真提供：天童木工

バタフライスツール

家具

使用場所：表層部

樹種：ローズウッド

使用製品：天然木ツキ板

写真提供：天童木工



葉山ホテルスケープス

造作家具

使用場所：壁面、家具

樹種：ワンダーコクタン830-001

使用製品

家具：ホクサン化粧合板(P.44)

壁面：サンフット(P.46)



ベッド

家具

使用場所：表層部

樹種：ナラ

使用製品：ホクサン化粧合板 (P.44)

写真提供：カリモク家具

テーブル

家具

使用場所：表層部

樹種：ダニエラ

使用製品：ホクサン化粧合板 (P.44)

写真提供：カリモク家具



テーブル

家具

使用場所：天板

樹種：コクタン、ゼブラウッド、
パープルウッド

使用製品：ホクサン化粧合板 (P.44)
木象嵌「樹の舞」(P.52)

写真提供：飛驒産業

デザイン：ENZO MARI



REFERENCES



自動車 インテリアパネル

装飾

使用場所：表層部

樹種：クラロウォールナット

使用製品：プライシート (P.47)

照明スタンド

装飾

使用場所：シェード部

樹種：ゼブラウッド

使用製品：グレイズドウッド
シートタイプ (P.48)

写真提供：カリモク家具販売

※販売終了品



東京ベイコート倶楽部 日本料理レストラン 「時宜」

装飾

使用場所：表層部

樹種：ブラックウォールナット

使用製品：グレイズドウッド
ガラスタイプ (P.49)



マウスパッド

装飾

使用場所：表層部

樹種：チーク、ユーカリ、チェリー他

使用製品：サンフット (P.46)

コクヨノート

装飾

使用場所：表層部

樹種：ゼブラウッド、アメリカンチェリー他

使用製品：ブライシート (P.47)

※販売終了品



セイコー掛時計

装飾

使用場所：木枠表層部

樹種：レッドウッドパール

カリン

クロウォールナット

カリンパール

ミルトル

ホワイトシカモア

ブビンガ

白蝶貝

使用製品：ホクサン化粧合板 (P.44)

木象嵌「樹の舞」 (P.52)

写真提供：セイコークロック

REFERENCES



レストラン

長野県東御市

フローリング

(寄木パーケットフローリング)

使用場所：床面

樹種：ホワイトオーク

使用製品：ホクサンパーケット
ヘリンボーン (P.61)

仕上げ：ワトコオイル
ダークウォールナット (P.63)

カフェ

東京都八王子市

フローリング

(ホクサンセレクトフローリング)

使用場所：床面

樹種：イベ

使用製品：無垢フローリング (P.62)

仕上げ：ワトコオイル
ナチュラル (P.63)



ショールーム

東京都港区青山

フローリング

(ホクサンセレクトフローリング)

使用場所：床面

樹種：ハードメープル

使用製品：ツギ板フローリング (P.62)

仕上げ：硬質ウレタン塗装



文京区立 森鷗外記念館

東京都文京区

フローリング

(ホクサンセレクトフローリング)

使用場所：床面

樹種：アンデスチーク

使用製品：挽き板フローリング (P.62)

仕上げ：ワトコオイル

ナチュラル (P.63)

レストラン

東京都中央区銀座

フローリング

(寄木パーケットフローリング)

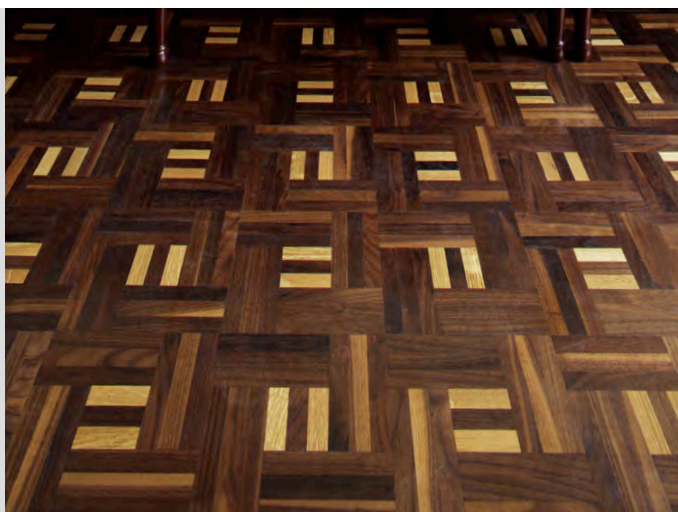
使用場所：床面

樹種：ブラックウォールナット、ホワイトオーク

使用製品：ホクサンパーケット
ハドンホール (P.61)

仕上げ：ワトコオイル

ナチュラル (P.63)



ぽっちり ソラマチタウン

東京都墨田区

フローリング

(寄木パーケットフローリング)

使用場所：床面

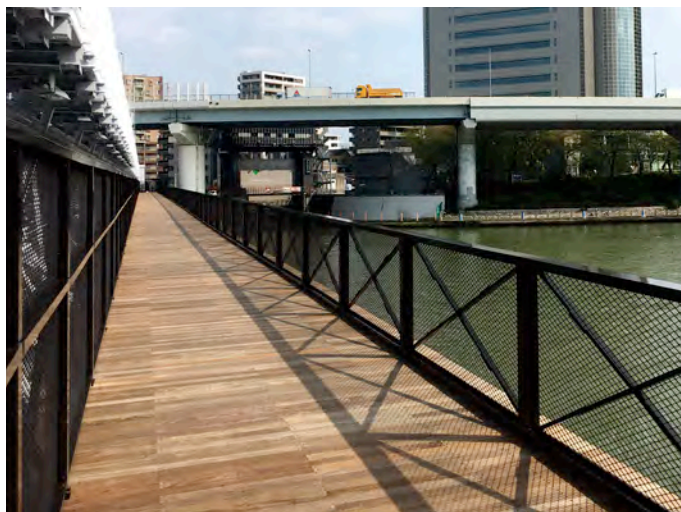
樹種：ホワイトオーク

使用製品：ホクサンパーケット
ヘリンボーン (P.61)

仕上げ：ワトコオイル

ナチュラル (P.63)

REFERENCES



すみだリバーウォーク

東京都 墨田区

使用場所：デッキ

樹種：イベ

使用製品：スーパーティンバー(P.58)

施主：東武鉄道

元請：鹿島建設

施工：saiブランド

いなげの浜 海へ延びるウッドデッキ

千葉県 千葉市

使用場所：デッキ、階段、手摺

樹種：イベ

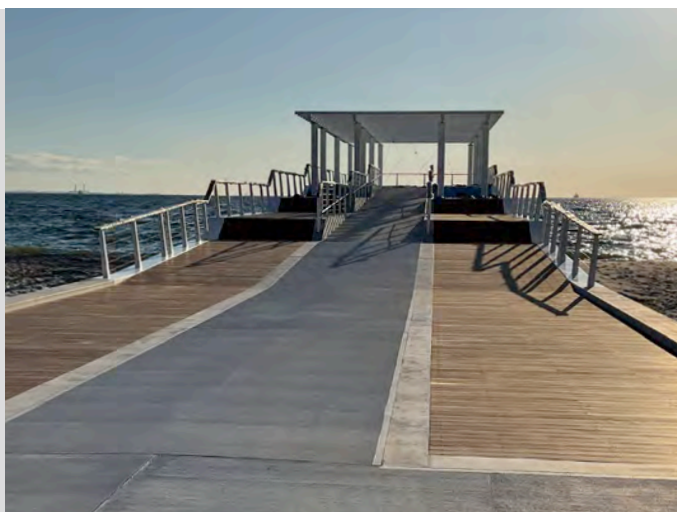
使用製品：スーパーティンバー(P.58)

施主：千葉市都市局公園緑地部緑政課

運営事業者：ワールドパーク

元請：東洋建設

設計・施工：saiブランド



大学構内

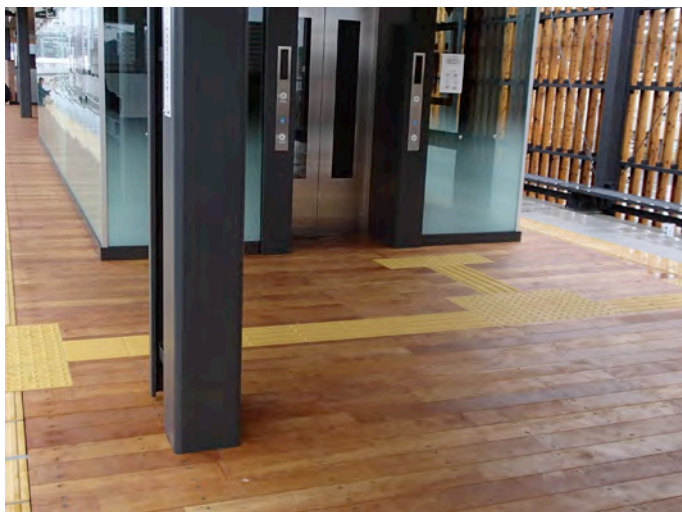
千葉県柏市

エクステリア

使用場所：ボードウォーク

樹種：イベ

使用製品：スーパーティンバー(P.58)



上熊本駅

熊本県熊本市

エクステリア

使用場所：駅のホーム

使用製品：ナチュラルテック (P.59)

天王洲ニウケビル

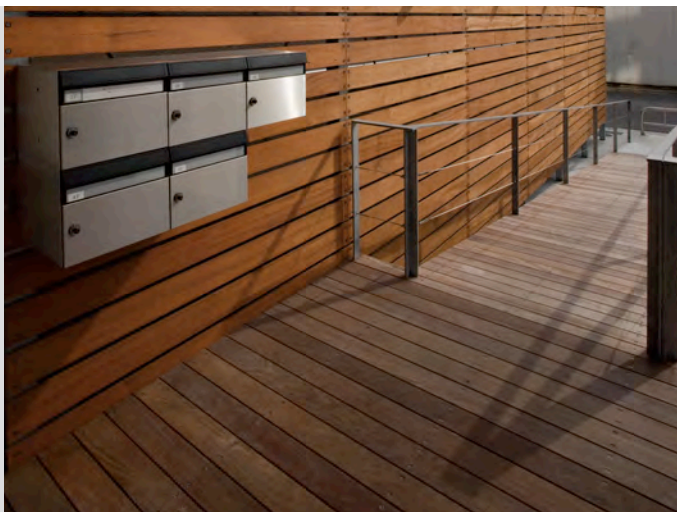
東京都品川区

エクステリア

使用場所：デッキ、フェンス、

樹種：イベ、ドゥッシー

使用製品：スーパーティンバー (P.58)



湘南T-SITE

神奈川県藤沢市

エクステリア

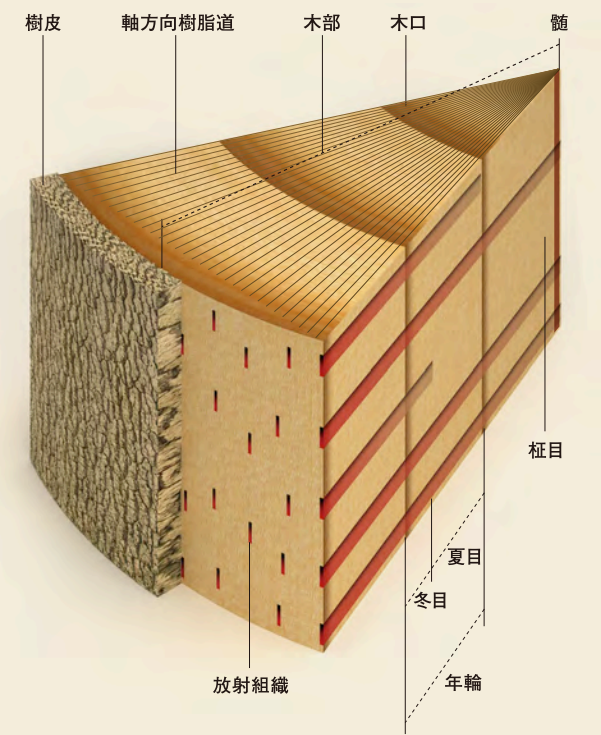
使用場所：デッキ、階段

使用製品：ナチュラルテック (P.59)

木材とツキ板の基礎知識

木材の構造

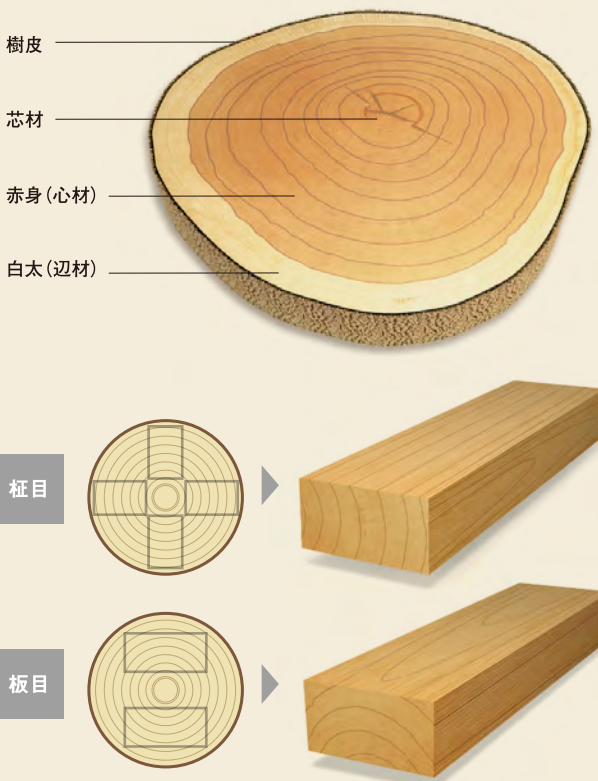
木口面外周部の色の淡い箇所を辺材（白太）、中心部の色の濃い箇所を心材（赤身）という。成長過程において、成長が早い春夏時期の細胞は大きく柔らかいため、色が淡く夏目（早材）となり、成長が遅い秋冬時期の細胞壁は厚いため色が濃く冬目（晩材）になる。それらが交互に繰り返され、年輪が形成される。



※四季のない熱帯産の樹木の場合は生長輪が見られる。

木材の木取り

原木から板を切り出す時、木取りする位置や角度を変えることで、表面の木目（柄）はまったく違った表情を見せる。例えば、年輪の中心を通るように木取りすると、線状の柄「柾目」になり、年輪の接線方向へ切り出すと山状の柄「板目」が現れる。



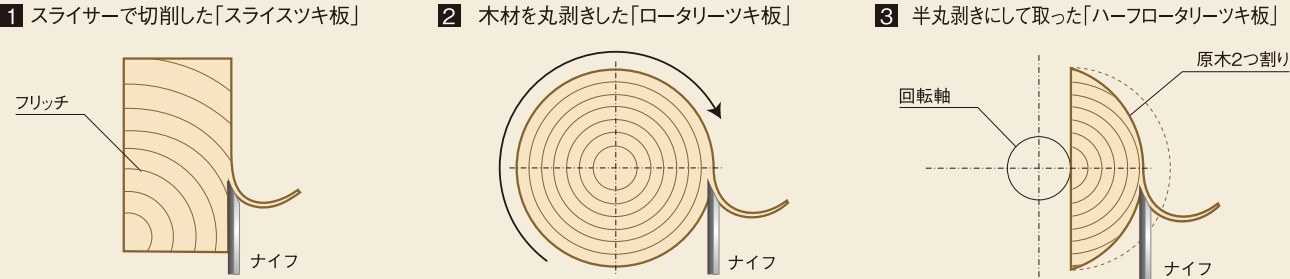
木目のいろいろ



ツキ板について

単板（Veneer）とも呼ばれる。本来は、スライサーレースで切削する板を単板と呼んでいるが、ロータリーレースで切削されるツキ板も含め、北三では「ツキ板」と表現している。ツキ板は、厚さにより次の3つに区分される。
・薄ツキ（うすつき）：厚み通常0.2mm ・厚ツキ（あつつき）：厚み通常0.55mm ・特厚（とくあつ）：厚み1.0mm、2.0mm、3.0mm

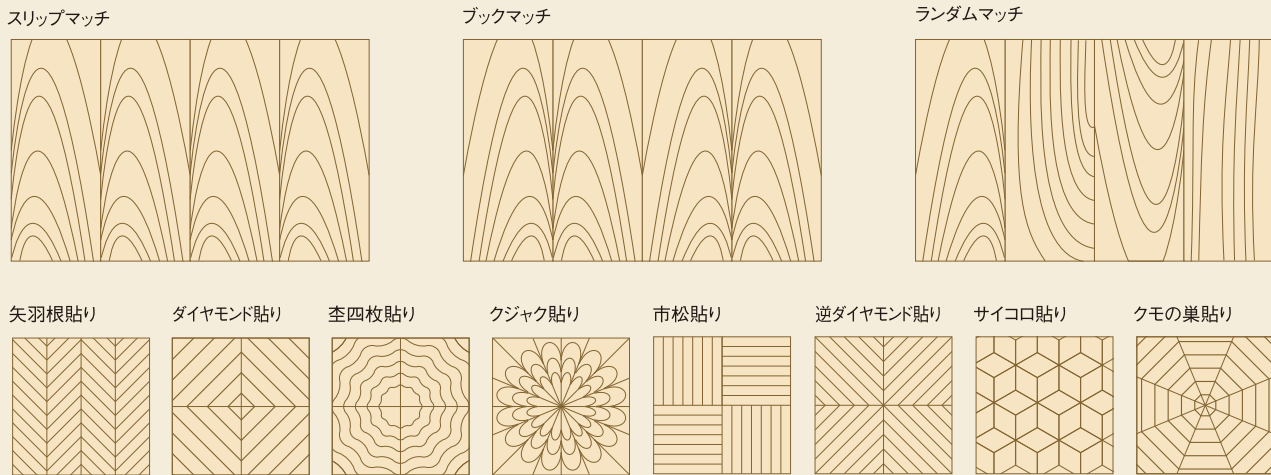
ツキ板の取り方



ツキ板	切削機械	木目	ツキ板厚	ツキ板幅	備考
①スライスツキ板	スライサー	板目・追柾・柾目	極薄～厚	狭	
②ロータリーツキ板	ロータリーレース	杓目	薄～厚	幅広	歩留り良い
③ハーフロータリーツキ板	ハーフロータリーレース	板目	薄～厚	やや幅広	歩留り良い

ツキ板の貼り方

天然木だからこそ、貼り方にもこだわる。貼り方ひとつ変えるだけで、空間は別の顔となり、人々に与える印象も違う。定番、人気、伝統など、一枚と同じ柄がない天然木だからこそ表現できる、貼り方の紹介。



環境対策と北三の取り組み

■合法木材グリーン購入法 ■FSC®

グリーン購入法

グリーン購入法(平成12年5月31日法律第100号:正式名称「国等による環境物品等の調達の推進等に関する法律」)は環境問題への対策の一環として平成13年4月から施行されました。国等の行政機関が率先してエコ製品の調達を推進することで、地方公共団体や民間へもエコ製品の需要の転換を促進し、環境への負荷の少ない持続的発展が可能な社会の構築を図ることが目的です。

合法木材

いま、世界規模で森林が減少しています。その原因のひとつに、海外においてそれぞれの国の法令に違反して行われている森林の伐採があげられます。そこで政府は違法伐採問題への対策として、平成18年4月から次の5分野の木材・木材製品についてグリーン購入法に基づく政府調達の判断基準を改正し、合法性が証明されたものを購入することに決めました。

①紙類 ②文具類 ③機器類 ④ベッドフレーム ⑤公共工事資材

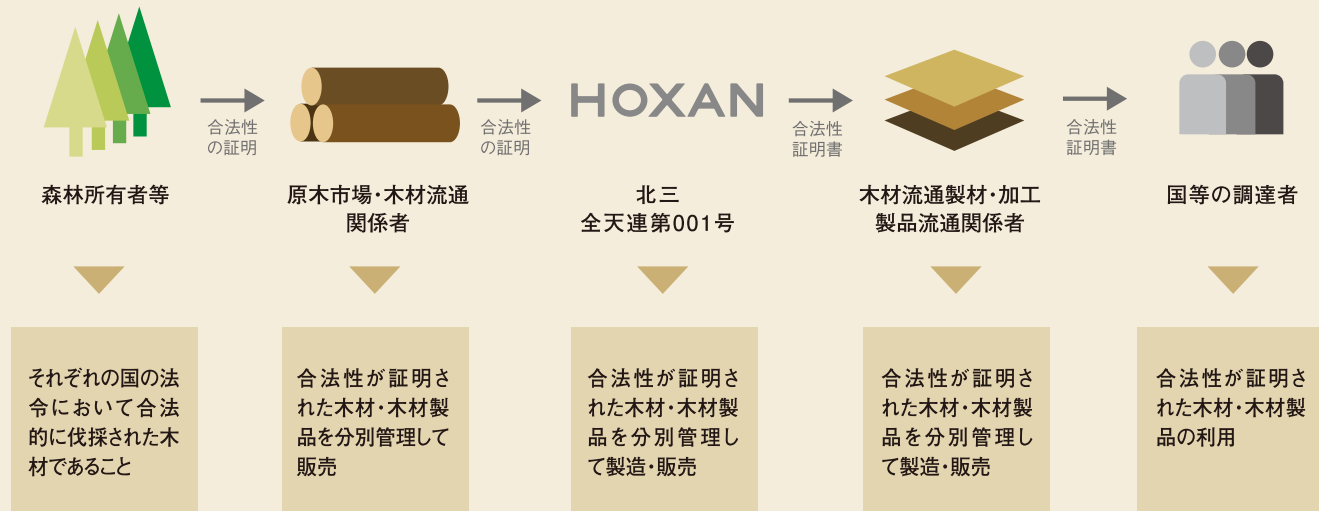
それぞれの国の法令において合法的に伐採されたことが証明された木材を「合法木材」もしくは「証明材」と位置付けています。木材・木材製品の合法性等の証明については、林野庁が作成した「木材・木材製品の合法性、持続可能性の証明のためのガイドライン」に次の3つの方法があげられています。

①森林認証を活用する方法 ②業界団体の認定を受けた事業者が証明する方法 ③事業者独自の取り組みによる方法

北三の取り組み

北三は「ガイドライン」が示す3つの方法のうち「②業界団体の認定を受けた事業者が証明する方法」を採用し、「分別管理及び書類管理方針書」を定め、業界団体である全国天然木化粧合単板工業協同組合連合会(通称「全天連」)より合法性等の証明に係る事業者「全天連第001号」として認定を受けました。

木材・木材製品の合法性の証明の流れ



- 〔分別管理〕 当社が取り扱うすべての木材・木材製品を対象として、合法性が確認、証明された材と確認されていない材が混在しないようにロット管理を行い、保管においてはカードまたはシール等により明示することで分別管理を行います。
- 〔情報管理〕 当社が取り扱うすべての木材・木材製品を対象として、合法性の情報をデータベース化し、証明書の発行および入出荷・加工時における情報管理を行います。
- 〔責任者の選任〕 分別管理を適切に行うため、各事業部単位で分別管理責任者を定めます。
- 〔証明書の発行〕 合法性が確認、証明された材の出荷に当たり、証明書を発行します。

※当社における主な木材・木材製品は次の5品目です。
①原木 ②ランバー ③天然木ツキ板 ④天然銘木板 ⑤天然銘木シート



当社は合法性の証明された木材(合法木材)を幅広く取り揃えております。



業界団体における自主的行動規範

違法伐採対策に関する自主的行動規範

国等による環境物品等の調達の推進等に関する法律(平成12年5月31日法律第100号)に基づく「環境物品等の調達の推進に関する基本方針」の一部変更(平成18年2月28日閣議決定)に伴い、政府調達の対象を合法性・持続可能性(以下「合法性等」という。)が証明された木材・木材製品とする措置を導入することとした。

これらを踏まえ、当連合会は、合法性等の証明された木材・木材製品を供給するための自主的行動規範をここに定める。

- 1 当連合会は、森林の違法な伐採に反対を表明する。
- 2 当連合会は、我が国政府による違法伐採対策の取組を支持するとともに、これに積極的に協力する。
- 3 当連合会は、合法性等の証明された木材・木製品の供給の促進に向けた普及の推進に努力するものとする。
- 4 林野庁が策定、公表した「木材・木材製品の合法性、持続可能性の証明のためのガイドライン」に示された森林・林業・木材産業関係団体の認定を得て行う証明方法(団体認定方式)に関連して、「合法性等の証明に係る事業者認定実施要領」を別途定め、当連合会の会員に属する組合員及び賛助会員を対象に当該事業者の認定を行い、その供給の促進に努めるものとする。
- 5 当連合会は、違法伐採対策の実施に当たって、他の木材産業関係団体等との連携を図る。
- 6 当連合会は、本行動規範に基づく取組状況の概要を公表する。

※業界団体の取り組みの詳細については、全天連ホームページに掲載されている規定集等をご覧ください。 URL <http://www.zentenren.or.jp/>

平成18年3月31日 全国天然木化粧合単板工業協同組合連合会

特定調達品目とその判断基準

公共工事資材(関係部分のみ要約抜粋)

製材等	判断の基準	配慮事項
製材	①間伐材、林地残材又は小径木であること。 ②①以外の場合は、原料として使用される原木は、「合法木材」であること。	○判断の基準の②において、原料として使用される原木は、持続可能な森林経営が営まれている森林から産出されたものであること。
集成材 合板 単板積層材	①間伐材、端材等の残材、林地残材又は小径木の体積比割合が10%以上であり、かつ、それ以外の原料として使用される原木は「合法木材」であること。 ②①以外の場合は、間伐材、端材等の残材、林地残材又は小径木以外の木材にあっては、原料として使用される原木は「合法木材」であること。 ③居室の内装材にあっては、ホルムアルデヒド放散等級「F☆☆☆☆」品であること。	○間伐材、端材等の残材、林地残材又は小径木以外の木材にあっては持続可能な森林経営が営まれている森林から産出されたものであること。
再生木質ボード		
パーティクルボード 繊維板 木質系セメント板	①再生資源である木質材料又は食物繊維の重量比、配合割合が50%以上であること。 ②再生資源以外の木質材料にあっては、「合法木材」であること。 ③居室の内装材にあっては、ホルムアルデヒド放散等級「F☆☆☆☆」品であること。	○再生資源以外の木質材料にあっては、原料として使用される原木は持続可能な森林経営が営まれている森林から産出されたものであること。

※「製材等」の判断の基準の対象となるものは、建築の木工事において使用されるものとする。 ※「製材等」の判断の基準の②は、機能的又は需給上の制約がある場合とする。 ※「集成材」「合板」「単板積層材」のホルムアルデヒドの放散量の測定方法は、日本農林規格による。 ※「再生木質ボード」のホルムアルデヒドの放散量の測定方法は、日本工業規格 A 1460 による。 ※原料となる原木についての合法性等の確認を行う場合には、林野庁作成の「木材・木材製品の合法性、持続可能性の証明のためのガイドライン(平成18年2月15日)」に準拠して行うものとする。ただし、平成18年4月1日より前に伐採業者が加工・流通業者等と契約を締結している原木に係る合法性の確認については、4月1日の時点で原料・製品等を保管している者が証明書に4月1日より前に契約を締結していることを記載した場合には、上記ガイドラインに定める合法な木材であることの証明は不要とする。 平成18年2月28日閣議決定 環境物品等の調達の推進に関する基本方針より

FSC®



当社ではFSCの理念に共感し、「生産・流通・加工の管理認証」(FSC:CoC認証)を取得いたしました。
(2010年 千葉センター・新木場本社、2011年 茨城工場取得。認証番号SGSHK-COC-008045/SGSHK-CW-008045)
※供給可能商品・内容につきましてはお気軽にお問い合わせください。

FSCとは? — FSC(Forest Stewardship Council®:森林管理協議会)は森林の環境保全の面から見て適切で、社会的な利益にかなない、経済的にも継続可能な森林管理を推進することを目的としています。FSC認証製品を幅広く流通させることにより、世界の森林保全に向け、森林管理者から、木材・木材製品の消費者に至るさまざまな関係者を一体化しようとする取り組みです。

内装制限一覧表

建築基準法施行令第128条の3の2、第128条の4、第129条及び第112、第128条の3等の内装制限に関する部分を要約一覧表としたもの

特殊建築物等			対象となる規模等				制限	
			耐火建築物	準耐火建築物(イ)	準耐火建築物	その他建築物	居室等	通路・階段等
特殊建築物	1	劇場、映画館、演芸場、観覧場、公会堂、集会場	客席の床面積合計 400㎡以上のもの	客席の床面積合計 100㎡以上のもの			壁・難燃以上 (床面上1.2m以下除く) 天井・難燃以上 (3階以上に居室を有するものは準不燃以上) ※3	壁・天井とも 準不燃以上 ※3
	2	病院、ホテル、旅館、下宿、共同住宅、寄宿舎(※1)、児童福祉施設等	3階以上の床面積合計 300㎡以上のもの[100㎡(共同住宅は200㎡)以内に防火区画されたものは除く]	2階の床面積合計 300㎡以上のもの (病院はその部分に患者の収容施設がある場合に限る)	床面積合計 200㎡以上のもの			
	3	百貨店、マーケット、展示場、キャバレー、カフェ、ナイトクラブ、バー、ダンスホール、遊技場、公衆浴場、待合、料理店、飲食店又は物品販売業を営む店舗(床面積10㎡以内は除く)	3階以上の床面積 合計1000㎡以上のもの	2階の床面積合計 500㎡以上のもの	床面積合計 200㎡以上のもの			
	4	自動車車庫、自動車整備工場、映画スタジオ又はテレビスタジオ	全部			壁・天井とも 準不燃以上 ※3	壁・天井とも 準不燃以上 ※3	
	5	地下又は地下工作物内に上記1、2、3の用途の居室を有するもの						
	建築物の規模	6	階数が3以上で延べ面積が500㎡を超えるもの	学校等(※2)を除く。 耐火建築物又は準耐火建築物(イ)の高さ31m以下で100㎡以内に防火区画された特殊建築物に供さない居室を除く。 本表2欄の高さ31m以下の部分には適用しない。			難燃以上 (床面上1.2m以下除く) 天井とも ※3	壁・天井とも 準不燃以上 ※3
階数が2で延べ面積が1,000㎡を超えるもの								
階数が1で延べ面積が3,000㎡を超えるもの								
無窓	7	窓その他の開口部を有しない居室 (天井の高さ6mを超えるものを除く)	床面積が50㎡を超える居室で窓等開放できる部分(天井から下方80cm以内の部分に限る)の面積の合計が床面積の1/50未満のもの		壁・天井とも 準不燃以上 ※3	壁・天井とも 準不燃以上 ※3		
			温湿度調整を必要とする作業室等(法第28条第1項)					
調理室等	8	調理室、浴室その他の室で、かまど、コンロ、その他火を使用する設備又は器具を設けたもの	主要構造部を耐火構造としたものを除く	階数2以上の住宅(事務所、店舗兼用を含む)の最上階以外の階に火を使う設備を設けたもの		壁・天井とも 準不燃以上 ※3		
				住宅以外の建築物の火を使う設備を設けたもの				

<除外規定> 上表各欄の制限は、スプリンクラー等自動式のものと及び令126条の3の規定に適合する排煙設備を設けた部分には適用されません。

防火区画	9	建築物の11階以上の部分200m2以内に防火区画された共同住宅住居には適用しない	100㎡以内に防火区画			
			200㎡以内に防火区画(乙種防火戸を除く)		壁・天井とも準不燃以上	壁・床面上1.2m以下除く
			500㎡以内に防火区画(乙種防火戸を除く)	スプリンクラー等自動式のものを設置すれば区画は2倍に拡大できる	壁・天井とも不燃	
	10	地下街	100㎡以内に防火区画			
			200㎡以内に防火区画(乙種防火戸を除く)		壁・天井とも準不燃以上	壁・床面上1.2m以下除く
			500㎡以内に防火区画(乙種防火戸を除く)		壁・天井とも不燃	

- 1 回り縁、窓台、その他これらに類するものは内装制限から除かれています。
- 2 法令の定めによって設けられる避難階段、特別避難階段は、下地とも不燃材で仕上げることとなります。
- 3 内装制限の適用が重複してかかる場合は、法令で規定ある場合を除いては制限の厳しい方が適用されます。
- 4 この一覧表は概要をまとめたものですので、詳細は法令の本文を参照してください。

- ※1 下宿、共同住宅、寄宿舎の、準耐火建築物(令第115条2の2第1項第1号の技術基準に適合するもの、1時間耐火)は、耐火建築物とみなされる。
- ※2 学校、体育館、ボーリング場、スキー場、スケート場、水泳場又はスポーツ練習場。
- ※3 その仕上げに準ずるものとして国土交通大臣が定める方法により国土交通大臣が定める材料の組合せによってしたもの。

改正建築基準法(ホルムアルデヒド規制)対応表

製品名	ホルムアルデヒド放散等	基材・材料区分	認定書機関等	認定・登録番号
ホクサン銘木板	F☆☆☆☆	①合板	JAS認証工場	JPIC-DW5(北海道) JPIC-DW62(茨城) JPIC-DW91(静岡)
	F☆☆☆☆対応	①合板 ⑥⑦繊維板	全国天然木化粧合単板工業協同組合連合会 ホルムアルデヒド放散等級表示登録 http://www.zentenren.or.jp	お問い合わせください
バンシャット	告示対象外製品 (F☆☆☆☆相当)	無機質板	自主表示	ホルムアルデヒド放散材料 告示材料対象外
メタウッド	告示対象外製品 (F☆☆☆☆相当)	アルミニウム板	自主表示	ホルムアルデヒド放散材料 告示材料対象外
サンフット	F☆☆☆☆	アルミ入り (非透過性) 複合シート ⑩特殊	国土交通大臣認定	MFN-0499
グレイズドウッド	告示対象外製品 (F☆☆☆☆相当)	ガラス、アクリルなど	自主表示	ホルムアルデヒド放散材料 告示材料対象外
ワトコリアレックス	F☆☆☆☆	天然系塗料	(社)日本塗料工業会 自主管理登録 http://www.toryo.or.jp/	H04006
ワトコベアフットオイル	F☆☆☆☆	天然系塗料	(社)日本塗料工業会 自主管理登録 http://www.toryo.or.jp/	H04009

ホルムアルデヒド告示対象発散建築材料

- ①合板
②木質系フローリング
③構造用パネル
④集成材
- ⑤単板積層材(LVL)
⑥MDF
⑦パーティクルボード
⑧その他木質建材
- ⑨ユリア樹脂板
⑩壁紙
⑪接着剤(現場施工、工場での二次加工共)
⑫保温材
- ⑬緩衝材
⑭断熱材
⑮塗料(現場施工)
- ⑯仕上塗材
⑰接着剤(現場施工)

建築基準法による防火認定番号一覧

(パネル類)

製品名	基材	区分	国土交通大臣認定番号	基材の厚み(mm)
バンシャットDS	火山性ガラス質複層板	不燃材料	NM-6092(1)	6.0 9.0 12.0～48.0
シースワール	火山性ガラス質複層板	不燃材料	NM-1271	6.0
メタウッド	アルミニウム板	不燃材料	NM-1057	0.5～1.5

(シート類)

製品名	基材	区分	国土交通大臣認定番号	施工下地条件
サンフット	特殊積層シート	不燃材料	NM-2810	金属板(アルミニウムを除く)
		不燃材料	NM-2811	アルミニウム合金板
		不燃材料	NM-4088	金属板を除く法定不燃材料
		準不燃材料	QM-0920	パルプ混入 せっこう板(NM-2967)
		難燃材料	RM-0054	パルプ混入 せっこう板(NM-2967)

鉄道車両にかかわる普通鉄道構造規則適合製品

(パネル類)

製品名	基材	区分	(社)日本鉄道車両機械技術協会実施	基材の厚み(mm)
メタウッド	アルミニウム板	不燃性	車材燃試 17-713K	1.4

(シート類)

製品名	基材	区分	(社)日本鉄道車両機械技術協会実施	施工下地条件
サンフット	特殊積層シート	不燃性	車材燃試 14-40K	アルミニウム板(厚み1.2mm)

会社概要 Company Profile

創業	1924年(大正13年)5月12日
資本金	1億円
代表取締役社長	尾山 信一
人員	248名
主な業務	世界中の銘木、銘木ツキ板、銘木合板、銘木シートの輸出入・製造・販売、 木材専用塗料の輸入・販売
特定建築業許可番号	東京都知事許可(特・7)第90054号
建設業の種類	内装仕上工事業、とび・土工工事業、大工工事業 他

北三グループ

北三株式会社

■本社(総務部・経理部・情報システム室)
〒136-0082 東京都江東区新木場1丁目7-6
E-mail:hox-tokyo@hoxan.co.jp
TEL:03(3521)6951 FAX:03(3521)6644

■本社営業所・北三ショールーム
〒136-0082 東京都江東区新木場1丁目7-6
E-mail:hox-contact@hoxan.co.jp
TEL:03(3521)2111 FAX:03(3521)6644

■千葉センター
〒261-0002 千葉県千葉市美浜区新港227-2
E-mail:hox-chiba@hoxan.co.jp
TEL:043(241)6311 FAX:043(241)6314

■茨城工場
〒301-0856 茨城県龍ヶ崎市貝原塚町3085
E-mail:hox-ibaraki@hoxan.co.jp
TEL:0297(62)3461 FAX:0297(62)8315

■ワトコ商品センター
〒301-0856 茨城県龍ヶ崎市貝原塚町3085
E-mail:watco-info@hoxan.co.jp
TEL:0297(62)3482 FAX:0297(62)3469

■静岡営業所
〒421-2124 静岡県静岡市葵区足久保口組892
E-mail:hox-shizuoka@hoxan.co.jp
TEL:054(296)5111 FAX:054(296)5113

■静岡工場
〒421-2124 静岡県静岡市葵区足久保口組1997
TEL:054(296)3231 FAX:054(296)3223

北海道北三株式会社

■本社
〒063-0827 北海道札幌市西区発寒7条11丁目5-21
TEL:011(664)3200 FAX:011(663)4543

■札幌営業所・合板工場
〒063-0827 北海道札幌市西区発寒7条11丁目5-21
TEL:011(661)9287 FAX:011(663)4543

■千歳営業所・単板工場
〒066-0077 北海道千歳市上長都1130-3
TEL:0123(22)2255 FAX:0123(22)8000

■旭川営業所
〒079-8444 北海道旭川市流通団地4条5丁目30-1
TEL:0166(47)2233 FAX:0166(47)4729

山陽ツキ板株式会社

〒726-0012 広島県府中市中須町1174-1
TEL:0847(45)5011 FAX:0847(45)3642

東京ツキ板株式会社

〒831-0005 福岡県大川市向島1648-4
TEL:0944(87)2208 FAX:0944(87)2210

HOXAN MADEIRAS LTDA.

Av. Independencia 603 Sala-14, Taubate,
Sao Paulo 12031-000 Brasil
TEL:55(12)-3632-5656

SUTO LTDA.

Parque Industrial P.I.-8 Santa Cruz de la Sierra, Bolivia
TEL:591(3)346-3743 FAX:591(3)346-3052

JACARANDA INC.

4801 Johnson Road, Suite 6, Coconut Creek, FL 33073 U.S.A.
TEL:1(954)715-5777 FAX:1(954)531-0682

主要取引先

アイカ工業(株)	(株)saiブランド	東急(株)
朝日ウッドテック(株)	(株)サンゲツ	(株)内外テクノス
アトムサポート(株)	三和シャッター工業(株)	ナイス(株)
伊藤忠建材(株)	(株)J.フロントプライムスペース	日進木工(株)
(株)イトーキ	清水建設(株)	ニッペホームプロダクツ(株)
(株)イヨベ工芸社	(株)シモダ	日本フネン(株)
(株)ウッドワン	(株)ジャムコ	(株)乃村工藝社
(株)エービーシー商会	ジャパン建材(株)	パール楽器製造(株)
SMB建材(株)	(株)ジュテック	パナソニックグループ
(株)大林組	(株)シラカワ	(有)バロックミュージック
(株)岡村製作所	住友林業(株)	(株)光装芸
(株)オクジュ	住友林業クレスト(株)	飛驒産業(株)
越智産業(株)	セイコータイムクリエーション(株)	フジゲン(株)
(株)オンリーワンクラブ	積水ハウス(株)	(株)保志
鹿島建設(株)	(株)総合デザイン	星野楽器製造(株)
柏木工(株)	双日建材(株)	(株)マルニ木工
(株)カッシーナ・イクスシー	大興物産(株)	ミサワグループ
神谷コーポレーション(株)	大成建設(株)	三井不動産リフォーム(株)
カリモクグループ	大和ハウス工業(株)	(株)三越伊勢丹プロパティ・デザイン
(株)河合楽器製作所	高島(株)	宮崎木材工業(株)
(株)カンディハウス	高島屋スペースクリエイツ(株)	(株)モリオカ装工
(株)カンベハピオ	(株)高峰楽器製作所	ヤマハグループ
九州車輛資材(株)	(株)TAKリビング	(株)LIXIL
九州旅客鉄道(株)	タカスタンダードグループ	リリカラ(株)
起立木工(株)	(株)竹中工務店	(株)ルノン
(株)クチーナ	(株)丹青社	M.BOHLKE VENEER CORP.
クリナップ(株)	(株)丹青TDC	PRIME BOX Mfg.,Ltd
コクヨグループ	(株)天童木工	他 約2000社



当社は江東区より、時代の激しい動きの中で、優れた製品や技術により、革新的に事業展開の道を切り開いている企業として、『江東ブランド』の認定を平成27年1月28日に受けました。

Hoxan Showroom

☎ 03-3521-2111 受付時間：9:00～12:00/13:00～16:30
(土日、祝日、年末年始、夏期休暇を除く)
✉ hox-contact@hoxan.co.jp

WEBページ
はこちらから



Map of the area around Shimokita Station, showing the station layout, surrounding roads, and landmarks.

Key locations and roads include:

- Station: 新木場駅 (Shimbashi Station)
- Exit: 新木場出口 (銀座方面側) / 新木場出口 (千葉方面側)
- Roads: 首都高速湾岸線, JR 京葉線, 東京メトロ 有楽町線, 至銀座, りんかい線
- Landmarks: 駅前広場, ホテルメッツ 東京ベイ新木場, 滝山, 木材・合板博物館, 警視庁術科センター, 新木場センタービル, 佐川急便, DHL, 北三ショールーム

■電車によるアクセス：JR 京葉線・東京メトロ有楽町線・りんかい線「新木場駅」出口より千葉方面へ徒歩 約5分

Contact Info

 watco-info@hoxan.co.jp

- ・テストの結果有害物質の発生はありません。
- ・屋外および浴室等の湿度の高い場所、結露しやすい場所での使用は避けてください。
- ・施工現場での保管は直射日光や水漏れのない平坦な場所に平積みにてしてください。

※北三の製品は天然木を使用していますので、一つひとつの製品の色柄は微妙に異なり、それが美しい表情を醸し出す天然木ならではの大きな魅力となっています。本カタログに掲載している写真とご納品する製品の色柄は異なりますので、あらかじめご了承ください。