

Hokkaido Parquet

Hardwood
floor
speciality

天然木床材
カタログ

北海道パーケット工業株式会社

本社・工場	〒049-0101 北海道北斗市追分5-6-20	TEL.0138 (49) 5871	FAX.0138 (49) 5875
東京支店	〒166-0012 東京都杉並区和田3-32-7	TEL.03 (3313) 4181	FAX.03 (3313) 4034
大阪支店	〒533-0013 大阪市東淀川区豊里5-28-3	TEL.06 (6327) 1231	FAX.06 (6322) 0910
仙台営業所	〒981-0932 仙台市青葉区木町9-5	TEL.022 (219) 3621	FAX.022 (219) 3624
水戸営業所	〒310-0852 水戸市笠原町1312-1	TEL.029 (305) 0311	FAX.029 (244) 3061
札幌営業所	〒001-0035 札幌市北区北35条西10-1-3	TEL.011 (746) 0711	FAX.011 (746) 0713
九州営業所	〒802-0833 北九州市小倉南区上石田2-4-40	TEL.093 (965) 8521	FAX.093 (965) 8520

ホームページアドレス www.parquet.co.jp

2020.04 ※当カタログ記載の商品写真は印刷のため実際の色とは多少の差があります。
※商品改良などにより、予告なく仕様の一部を変更する場合がありますので、ご了承ください。

H O K K A I D O
P A R Q U E T



木の床を快適に、安全に、より身近に感じていただきたい。
豊かな生活を送る為に様々な素材を用いて建材が作られます。鉄、アルミニウム、合成樹脂、木材。様々な特徴を持ち、其々なくてはならないものです。その中で“木材”は、他の素材と比べて大きな環境先進性メリットがあると言われています。鉄は鉄鉱石を高温度で溶かし精製してはじめて鉄という素材になります。アルミニウムはアルミナを電気分解し作りだします。合成樹脂は基本的に石油製品であり、各々素材を完成させるまでに莫大なエネルギーを浪費して完成された素材です。木材は、内装建築素材の中で圧倒的な環境先進性を持っていると言えます。北海道パーケット工業は、国産木質フローリングメーカーとして、限りある木材資源の有効活用と魅力ある製品作りに徹し、循環型社会に貢献します。

PROFILE

	創業1932年
	資本金 50,000,000円
	代表取締役社長 井村 元昭
HOKKAIDO head office zip 049-0101	北海道本社 北海道北斗市追分5-6-20
HOKUTO mill zip 049-0101	北海道本社北斗工場 北海道北斗市追分5-6-20
SAPPORO business office zip 001-0035	北海道本社 札幌営業所 北海道札幌市北区北35条西10-1-3
SENDAI business office zip 981-0932	北海道本社 仙台営業所 宮城県仙台市青葉区木町9-5
TOKYO branch zip 166-0012	東京支店 東京都杉並区和田3-32-7
MITO business office zip 310-0852	東京支店 水戸営業所 茨城県水戸市笠原町1312-1
OSAKA branch zip 533-0013	大阪支店 大阪府大阪市東淀川区豊里5-28-3
KYUSYU business office zip 802-0833	大阪支店 九州営業所 福岡県北九州市小倉南区上石田2-4-40

会社沿革

1932	井村武松が経営する造材、製材ならびに販売業を井村守治が継承
1947	戦後の建築様式の変化に対応し、北海道道南地方のブナ材の開発利用に着手。道南で初めてブナの乾燥、加工を研究し、フローリングボード製造設備一式をたずさえ、生産を開始
1948	株式会社井村木工場を設立。 フローリングボード、輸出インチ材、一般製材、枕木等の製造加工、販売、木材乾燥ならびに造材に進出。 広葉樹の高度利用を進める
1959	建築様式の洋風化にあわせ国内では初のモザイクパーケットの製造会社、北海道パーケット工業株式会社設立
1962	東京営業所開設
1966	ラワン合板を基材とした天然木化粧単板フロア「ホッカイパーケフロア」の製造を開始
1969	大阪営業所開設
1974	欧州最大のパーケットメーカー・Bauwerk(BW社)との技術提携により、日本で初めてモザイク調床材「プレパーク」の製造を開始
1978	体育館、武道館、スポーツスタジオ専用の「ジムフローリング」、「ジムウォール」を開発、製造開始
1981	仙台営業所開設
1988	札幌営業所開設
1994	ひき材極厚単板、耐水合板、クッション材の三層構造による重歩行に優れた積層フローリング「HPキャンパス」、床暖対応商品「リージェントキャンパス」を開発、製造開始
1997	東京営業所、支店昇格 大阪営業所、支店昇格 九州営業所開設
1998	体育館用ダボ無し大型積層フローリング「ジムフローリング・スペシャルハイド」を開発、製造開始
1999	水戸営業所開設
2007	北海道本社移転 新工場完成
2013	床暖房対応 体育館用フローリング「スペシャルハイド Ver II」を開発、製造開始
2015	床暖房対応 体育館用フローリング「スペシャルハイド Ver IV」を開発、製造開始

北海道パーケット工業株式会社本社工場
すべての工程を北海道で行います。

生産管理方法のこだわり 近道は無い

良質なひき板フローリング原料を作るには、製材→天然乾燥→人工乾燥→乾燥製材→調湿乾燥→ひき板製材という工程を妥協なく地道に行う必要があります。床品質の 80%は、この工程管理に係っています。

ひき板表面材づくりは、フローリング品質の最重要ポイントと言えます。当社の天然木ひき板フローリングは、海外委託生産をせずに、すべての工程を北海道本社工場で専門スタッフが一括管理し、履歴管理をしています。



検査 inspection

工場 factory

製品開発へのこだわり 根拠と理念

「parquet」パーケットはヨーロッパで生まれた木の床。伝統的なデザインと木の良さは、世界中で長く愛され続けています。

今も昔も我が国の床業界の製品開発根拠は木の欠点を克服することであり、結論として床表面木材を極限まで薄く作り、塗装技術で補助強度を保持する手法を生み出しました。しかし同時に木材の長所である木質感、素材感を失うこととなり、薄貼り練り付け合板という日本独自の製品が登場しました。しかし最終的に木材らしさを失った木の床は、樹脂板と差別化、製品根拠を同時に失います。

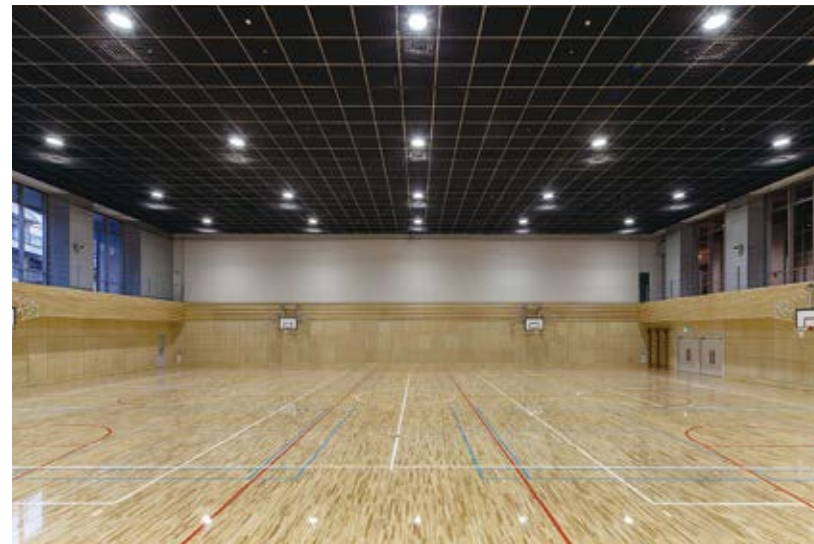
日本の気候、ライフスタイルは、世界でも特徴的な環境であり、日本の設計者や売り手にとってホンモノの木質素材を使うことは確かに抵抗があるかもしれません。高気密高断熱の室内空間において木質フローリングはニッチな存在になりつつあります。

品質を諦め昔に戻るのではなく、木質感も機能性も手に入れたい。当社の製品開発根拠は、木であることを諦めない機能的な伝統デザイン、つまり日本の難しい環境に対応出来るホンモノの木質フローリングを生み出すことにあります。また、フローリングだけではなく床構造をユニットで開発し、部材を適材適所選択で評価できるように基礎実験を日々続けています。

■CONTENTS

P7/キャンパス、キャンパスライト P9/リージェントキャンパス、リージェントキャンパスライト P11/ブレボード G-50 (H・R) タイプ
P25/スペシャルハイド Ver.Ⅳ P27/ジム・ハーフ、レオストライプ、ラミーフローリング P28/コンフォート、ソフトブロックソリッド

P13/HPプレパーク、エターナル・ブラック P15/ジムウォールS、ジムウォール P19/ジムフローリング P23/スペシャルハイド
P29/T4ライン、M6ライン、M3ライン



隠し特殊張り工法により、
ダボ無し、サンダー不要の
透明感のある体育館を実現。

- 商品名
スペシャルハイド
・カバ
- テクニカルメモ
 - ひき板 6mm 総厚 18mm
 - 隠し特殊張り工法
 - UVXセラミック、工場塗装仕上
 - 標準在庫品



杉間伐材を桎目どりの材を
地元の武道場に使用。
木味の風合いを味わえる仕上がり。

- 商品名
ジムウォールSタイプ
・道南杉
- テクニカルメモ
 - ひき板 3mm 総厚 15mm
 - 釘打ち工法
 - UVセラミック、工場塗装仕上
 - 受注生産品



小径木を有効利用した
モザイクパーケット。
みんなの地球のために
やさしさを木の床にしました。

- 商品名
ブレパーク
・カバ
- テクニカルメモ
 - ひき板 8mm 総厚 10mm
 - 直張り工法
 - UVセラミック、工場塗装仕上
 - 標準在庫品



ナラのテクスチャーを
活かした仕上げ。
集合住宅に無垢の質感を実現。

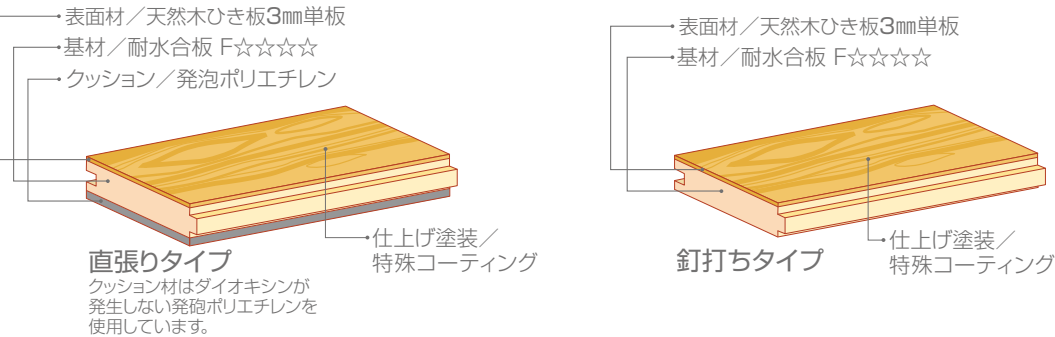
- 商品名
リージェントキャンパス
・ナラ(特注色)
- テクニカルメモ
 - ひき板 3mm 総厚 15mm
 - 釘打ち工法
 - UVセラミック、工場塗装仕上
 - 受注生産品

天然木ひき板複合フローリング
重歩行対応 JAS F☆☆☆☆ 国内生産
antique を創る床

Specification

キャンパス

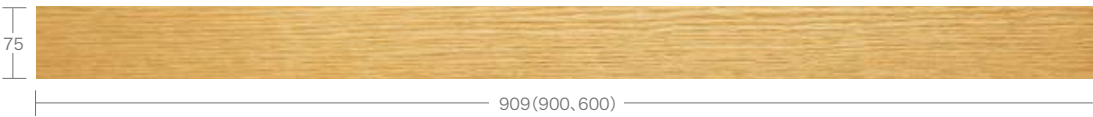
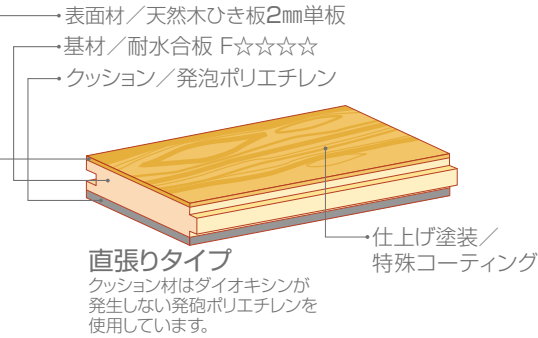
根太張り用
普通張り工法・根太工法
直張り用
直張り工法
JASG
PREMIUM
UVC
UVS
SD



Specification

キャンパスライト

直張り用
直張り工法
JASG
PREMIUM
UVC
UVS
SD

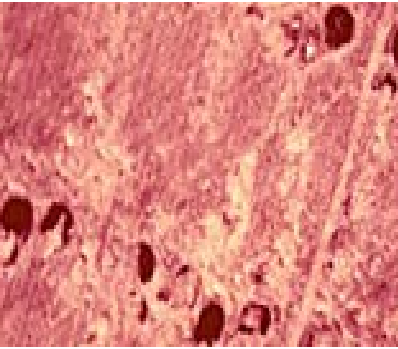


単位(mm)

表面材	厚さ	幅	長さ	入り数	
2	12	75	600～909	48枚	直張りタイプ
3	12	75	600～909	48枚	釘打ちタイプ
2	15	75	600～909	40枚	直張りタイプ
3	15	75	600～909	40枚	直張りタイプ
3	15	75	600～909	40枚	釘打ちタイプ

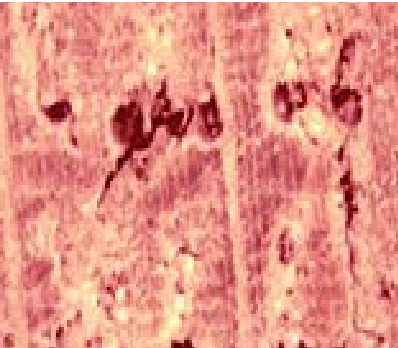
■ひき板フローリングとは

ひき板製造用に乾燥させた木材を、さらに2mm～8mmに製材し、表面化粧材として合板に接着させたフローリングのこと。
無垢板同様に木材細胞の破壊が行われない為木本来の強度、木味を楽しめる。木材の特徴をそのまま生かしている為、下処理（乾燥～調湿）管理を怠ると、無垢板同様に、膨張、収縮が大きくなります。



■つき板フローリングとは

ロータリーレース製法、スライサー製法によって切削された単板を表面化粧材として合板に接着させたフローリングのこと。
共に原木や生製材を乾燥させずそのまま単板に切削し、生の単板をドライヤー乾燥させ表面化粧材とします。含水率管理が難しく、またくるい、割れ、逆目ぼれが欠点として現れます。フローリングとしての品質特徴は、干割れが発生しやすく、厚く(2mm以上)なればなるほど品質が低下します。



天然木のため色・柄が全く同じものではありません。メンテナンスに関しては弊社WEBサイト木の床のメンテナンスをご覧ください。湿度変化により、割れ変形が生じケガをする恐れがありますので過乾燥湿度過多にはご注意ください。樹脂ワックス剥離剤（強アルカリ）は使用しないでください。直張りタイプ（クッション付）をモルタルに直接張りこむ場合は、2液エポキシ接着剤を使用して下さい。（メーカー施工要領順守のこと）下地含水率は10%以下になるまで十分な乾燥期間をとって下さい。不陸は、150mmあたり1mmを超えないようにしてから施工して下さい。

天然木ひき板複合フローリング
重歩行対応 JAS F☆☆☆☆ 国内生産
加圧樹脂含浸寸法安定化高強度処理 SMH加工
日本の気候、生活スタイルに合わせた、高耐久フローリング

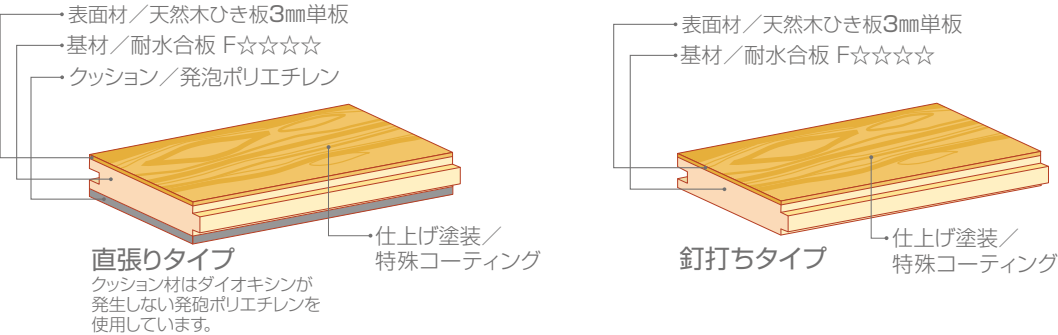
Specification
リージェント
キャンパス

特殊加工
加圧樹脂含浸寸法安定化高強度処理
SMH加工

根太張り用
普通張り工法・根太工法
直張り用
直張り工法

JASG
PREMIUM

UVC
UVS
SD



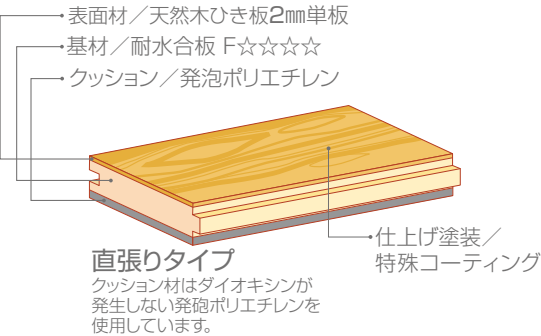
Specification
リージェント
キャンパスライト

特殊加工
加圧樹脂含浸寸法安定化高強度処理
SMH加工

直張り用
直張り工法

JASG
PREMIUM

UVC
UVS
SD



単位(mm)					
表面材	厚さ	幅	長さ	入り数	
2	12	75	600～909	48枚	直張りタイプ
3	12	75	600～909	48枚	釘打ちタイプ
2	15	75	600～909	40枚	直張りタイプ
3	15	75	600～909	40枚	直張りタイプ
3	15	75	600～909	40枚	釘打ちタイプ

■ひき板フローリングをもっと安全に使いやすく、天然素材+α科学のちから
天然木を過乾燥から守る特殊含浸技術

床材	収縮率	0.02%以下	80℃x1100時間	北海道林産試験場 東京ガス社性能試験
硬さ	3倍	鋼球落下試験	JISA1418 W2-500球形 高さ750ミリ	
耐久性	対照評価	写真	365日暴露試験／過乾燥試験	
安全性	F☆☆☆☆	日本農林規格	公益財団法人 日本合板検査会	

■最適用途

室内が過乾燥になりうる環境
気密性の高い空間
断熱性の高い空間
暖房設備による乾燥状態になりうる空間

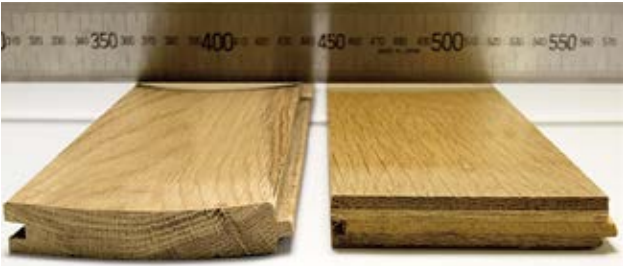
高頻度のメンテナンス（清掃）を必要とする環境
水洗い、樹脂ワックス塗布を必要とする空間
土足での使用

つき板フローリング ひき板フローリング SMH フローリング



写真365日暴露試験 北海道函館市

フローリングボード SMH フローリング



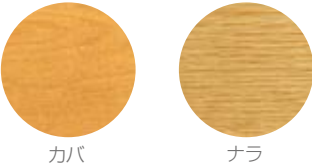
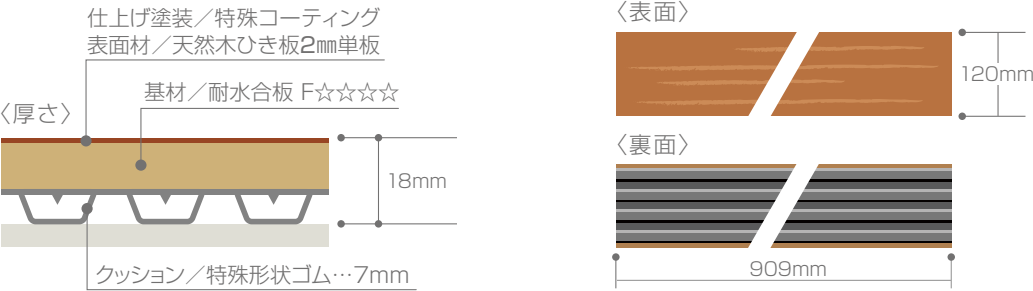
過乾燥試験

天然木のため色・柄が全く同じものではありません。メンテナンスに関しては弊社WEBサイト木の床のメンテナンスをご覧ください。湿度変化により、割れ変形が生じケガをする恐れがありますので過乾燥湿度過多にはご注意ください。樹脂ワックス剥離剤（強アルカリ）は使用しないでください。直張りタイプ（クッション付）をモルタルに直接張りこむ場合は、2液エポキシ接着剤を使用して下さい。（メーカー施工要領順守のこと）下地含水率は10%以下になるまで十分な乾燥期間をとって下さい。不陸は、150mmあたり1mmを超えないようにしてから施工して下さい。

特殊構造弾性フローリング
弾性フロア JAS F☆☆☆☆ 国内生産
幼児施設や福祉施設のために開発した特殊弾性フローリング

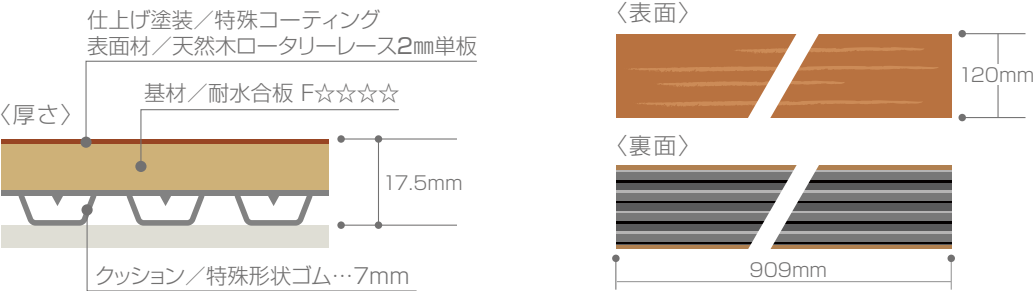
Specification
プレボード G50
Hタイプ

直張り用
直張り工法
JASG
UVC
UVS



Specification
プレボード G50
Rタイプ

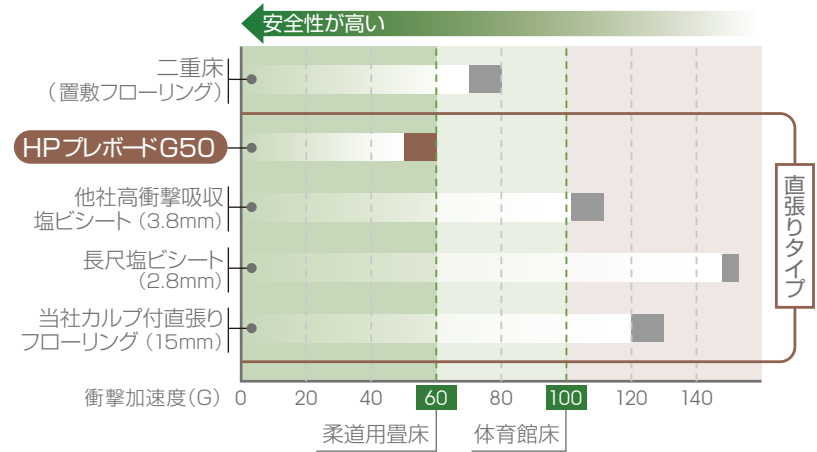
直張り用
直張り工法
JASG
UVC
UVS



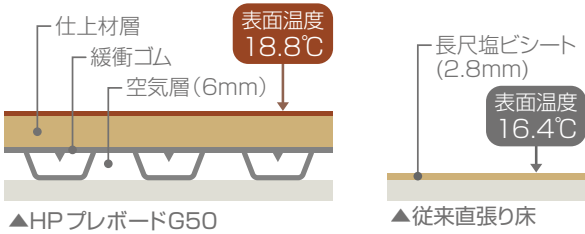
単位 (mm)

プレボードG50	表面材	厚さ	幅	長さ	型番	入り数	
Hタイプ	2	18	120	909	DJ1293	24枚	直張りタイプひき板3P
Rタイプ	2	17.5	120	909	DJ1291	24枚	直張りタイプロータリーレース1P

■プレボードG50 安全性試験 基本設計根拠
転倒時の安全性 60G以下 JISA6519



■保温性能



■環境対応

公的機関による試験によって確認された、F☆☆☆☆の低ホルムアルデヒド品を標準仕様としております。
また、VOC については、2007年8月建材試験センターより発表された「建材からの VOC 放散基準 (案) ※1」で対象とされる 4 物質 (トルエン、キシレン、エチルベンゼン、スチレン) に関しても、最高グレードの基準値を下回ることを確認しております。 ※2
※1：平成20年4月1日制定予定 (建材からの VOC 放散速度基準化研究会による)
※2：JIS A 1901「小型チャンバー法」において第三者機関が測定・分析を行った結果です。

■ゴム臭気について

当社配合ゴムをサンプルとして実施した、臭気測定認定事業所による官能試験 (パネラーは 9 名の臭気判定士) の結果から、2.7m×2.7m (約四畳半) の大きさの室内床全面に当ゴム製品を施工した場合の臭気強度は、「0.7」程度と推定されます。
この数値は6段階臭気強度表示法による「においの程度」は尺度では「無臭」～「やっと感知できるにおい」の間と評価され、室内ではほとんどゴム臭は感じられないと判断できます。
【HP プレボード G50】に使用している緩衝ゴムの臭気は、サンプリングした配合ゴムよりも臭気が高いことを確認しており、上記試験結果よりもゴム臭は低いと判断できます。

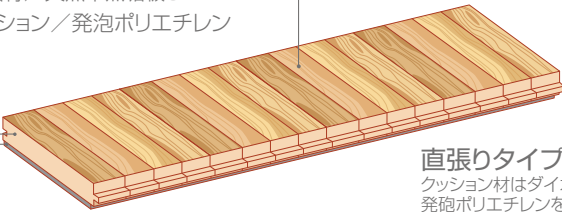
天然木のため色・柄が全く同じものではありません。メンテナンスに関しては弊社 WEB サイト木の床のメンテナンスをご覧ください。湿度変化により、割れ変形が生じケガをする恐れがありますので過乾燥湿度過多にはご注意ください。樹脂ワックス剥離剤 (強アルカリ) は使用しないでください。直張りタイプ (クッション付) をモルタルに直接張りこむ場合は、2 液エポキシ接着剤又は、ウレタン接着剤を使用して下さい。(メーカー施工要領順守のこと) 下地含水率は 10% 以下になるまで十分な乾燥期間をとって下さい。不陸は、150 mm あたり 1 mm を超えないようにしてから施工して下さい。

モザイクパーケット
直張りタイプ 重歩行対応 JAS F☆☆☆☆ 国内生産
伝統の DESIGN 引き継がれる IDENTITY

Specification
HP プレパーク

直張り用
直張り工法
JASG
UVS
SD

→ 表面材／天然木無垢板8mm
→ クッション／発泡ポリエチレン
→ 仕上げ塗装／
特殊コーティング



直張りタイプ
クッション材はダイオキシンが発生しない
発砲ポリエチレンを使用しています。



カバ ナラ メーブル ヨーロピアン
ホワイトアッシュ アメリカンブラック
ウォルナット



ナラ



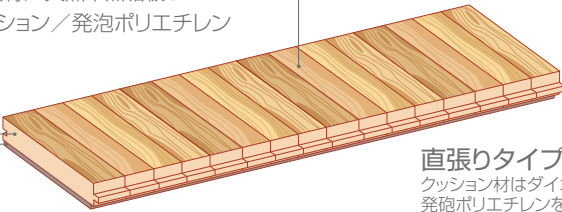
カバ

単位 (mm)					
厚さ	クッション	幅	長さ	入り数	
10	あり	123.5	458	58枚	直張りタイプ

Specification
エターナル・
ブラック

直張り用
直張り工法
JASG
UVS
SD

→ 表面材／天然木無垢板8mm
→ クッション／発泡ポリエチレン
→ 仕上げ塗装／
特殊コーティング



直張りタイプ (WPC 含浸)
クッション材はダイオキシンが発生しない
発砲ポリエチレンを使用しています。



ナラ (WPC含浸)



単位 (mm)					
厚さ	クッション	幅	長さ	入り数	
10	あり	123.5	458	58枚	直張りタイプ

■特殊コーティング UVC、UVS 無溶剤塗料仕上げ

特殊コーティング	硬さ	2H以上	JIS K 5600
	すべりやすさ	0.368(av)	CSR 木綿靴下・清掃
	弾力性	変化なし	JAS寒熱繰返しB試験
塗装方法	7回塗り	紫外線硬化	無溶剤塗料 ウレタンアクリレート

■グロス最適設定

学校校舎など（上履き、素足） 35%±5%（UVS）
養護福祉施設など（上履き、素足） 35%±5%（UVS）
住宅フローリング
（素足、スリッパ） 25%±5% 35%±5% 70%±5%（UVC）
※設定グロスレンジ以外のコーティングもご相談下さい。

■仕上げオプションの用語説明

JASG……… フローリングのJAS（日本農林規格）に準じた意匠グレードを採用した床板製品です。
PREMIUM… フローリングのJAS（日本農林規格）よりも厳しい意匠選別基準を採用した床板製品です。
UV……… 紫外線硬化型工場塗装仕上げ
UVC……… 紫外線硬化型工場塗装仕上げ セラミック減摩材（グリーンカーボン、ホワイトアルミナ）を
含む塗料を採用し、耐摩耗性をUPさせると同時に、塗装表面の意匠性を高めた仕上げです。
UVS……… 紫外線硬化型工場塗装仕上げ セラミック減摩材（グリーンカーボン、ホワイトアルミナ）を
含む塗料を採用し、耐摩耗性をUPさせた仕上げです。
JS……… ジョイントシーリング 現場塗装仕上げ品の生産～施工迄の防湿処理のことです。
SD……… サンディングのみの仕上げです。

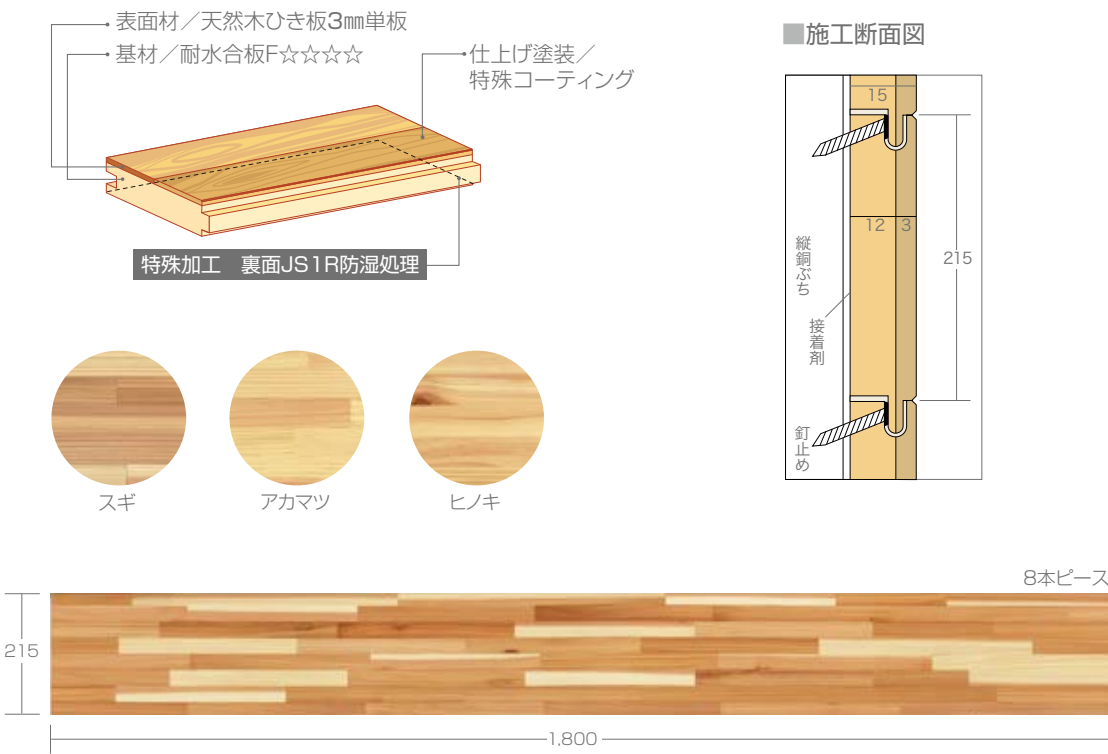
天然木のため色・柄が全く同じものではありません。メンテナンスに関しては弊社
WEBサイト木の床のメンテナンスをご覧ください。湿度変化により、割れ変形が生じ
ケガをする恐れがありますので過乾燥湿度過多にはご注意ください。樹脂ワックス
剥離剤（強アルカリ）は使用しないでください。直張りタイプ（クッション付）をモル
タルに直接張りこむ場合は、2液エポキシ接着剤を使用して下さい。（メーカー施工
要領順守のこと）下地含水率は10%以下になるまで十分な乾燥期間をとって下さい。
不陸は、150mmあたり1mmを超えないようにしてから施工して下さい。

13

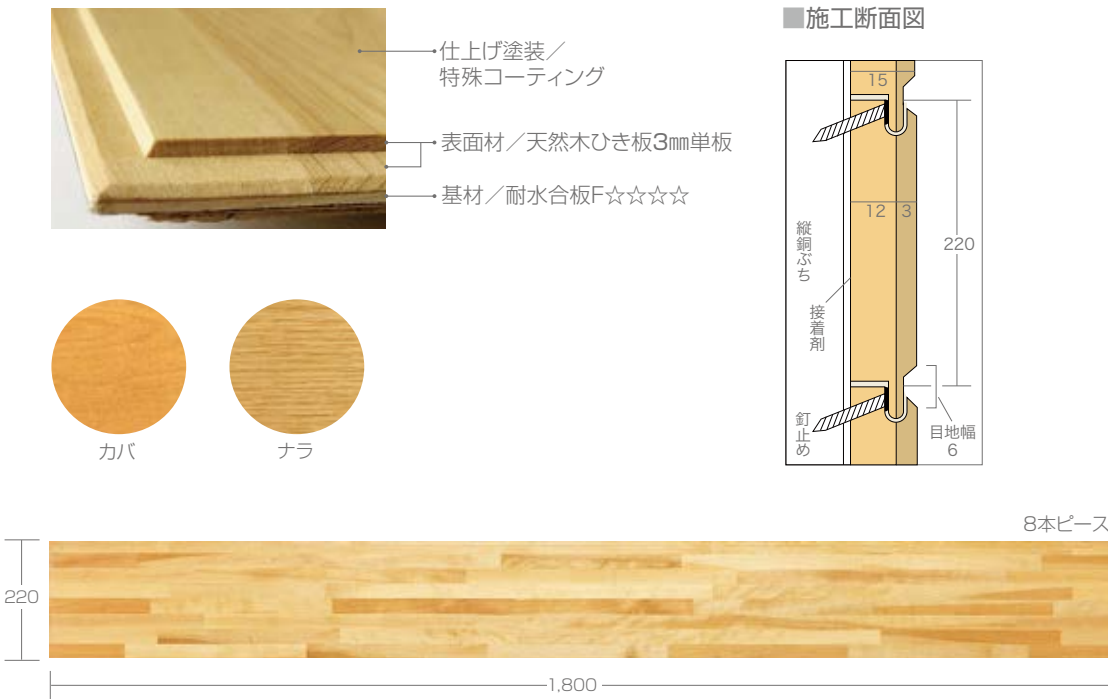
14

仕上済壁材
天然木複合壁材 F☆☆☆☆国内生産

Specification
ジムウォール
Sタイプ
全て国産合法木材



Specification
ジムウォール
天然木底目地



単位(mm)					
	厚さ	幅	長さ	型番	入り数
ジムウォールSタイプ	15	215	1800	GWS	6枚
ジムウォール	15	220	1800	GW	6枚

■国産針葉樹建材の特徴について



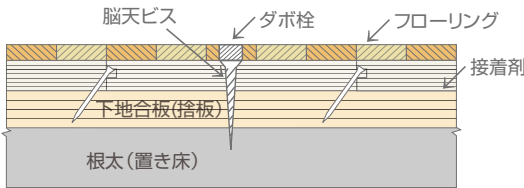
表面の乖離部位は、木材の特徴であり使用するにあたって徐々に剥がれ落ち欠落します。
“針葉樹フローリングボードでのササクレ事故”の原因は、乾燥方法等の理論や技術的な要素ではなく木材の特徴です。木材性質と内装建築の常識を鑑みて、無垢材、複合材問わず、フローリング表面材は長手繊維方向を柃目追柃とすべきです。



針葉樹のフローリングの欠点は押し強度の弱さと言える。「硬さ (N/mm²)」克服のため圧縮し硬さを補う加工方法があります。しかし湿度変化に弱く復元してしまう事故が多発しています。原因は圧縮にあり、潰さなければ復元してしまうことはありません。(50%圧縮材) また生産時にムラが発生しやすく生産時の検査で不良を発見できない特徴があります。

特殊張り工法
(ビス止め工法)

- フローリングは、脳天ビス止めにより施工することが基本
フローリング脳天からビスを根太まで打ち込む為、フローリング表面に穴があく。ダボ栓という木栓を接着剤共に穴に埋め込み、研磨塗装を数回行いポリウレタン塗装を施工し仕上げる。

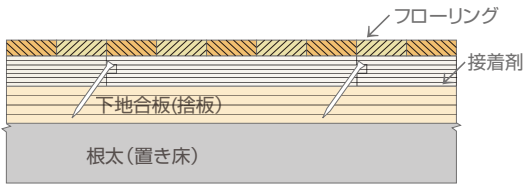


床下地と捨張合板とフローリングが脳天ビス止めにより一体化、スポーツフロア特性である上下振動に耐えうるユニット工法

- 注意点
劣化後にダボ栓が飛び出る
施工時の人為的ミス
施工時は、張りこみ作業とビスの打ち込みを分担して行わなければならない。時間配分を間違えると接着剤塗布からビス止め作業までに、時間がかかってしまい、乾燥接着を引き起こす可能性がある。十分な接着強度を得るためには、温度、湿度、作業人数を考慮し適切に時間配分を行う必要がある。施工者の理解と経験が必要。

普通張り工法
(ノリ釘併用工法)

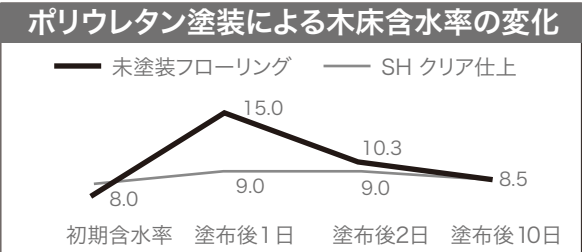
- 簡易施工方法
捨張り合板とフローリングを接着剤と釘(ステープル)で接着する簡易工法



根太と固定されていない為、捨張り合板、フローリングの伸縮が大きく床表面に影響します。捨て張合板下地が変形すると、フローリングも一緒に動きます。

- 注意点
亀裂、ササクレ 伸び
捨て張合板の変形による隙間

- 水性ポリウレタン塗装のリスク
現場施工用ポリウレタンには、油変性ポリウレタン樹脂、湿気硬化型ポリウレタン樹脂、水性ポリウレタン樹脂等が使用される。その中の水性ポリウレタン樹脂は、体積の約半分近くが水。木質フローリングの含水率を急激に高くしてしまい、乾燥時に急乾燥を引き起こし、膨張伸縮の原因となる。



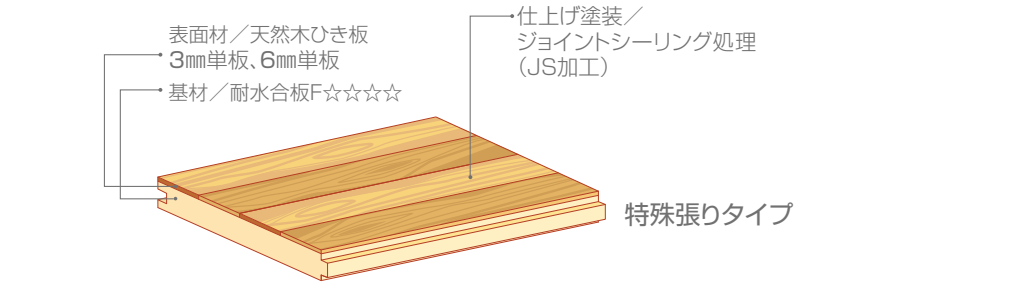
また、その他のポリウレタンと比較して浸透性が高く木質フローリングの目地間のみならず木部表面にも入り込み、高い密着性故に強固な接着力を発揮してしまう。
硬化した樹脂は、多孔質で硬い。上下振動に追随する為に設計されている屋内運動施設の塗膜としては、油変性ウレタン、湿気硬化型ウレタン等での仕上げが望ましい。



写真：普通張り工法 ノリ釘併用工法+水性ポリウレタンでの施工
捨て張り合板の長手に沿って隙間が発生している

Specification
ジムフローリング

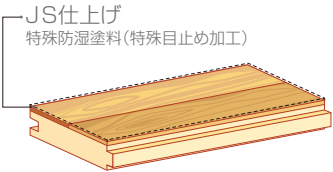
根太張り用
特殊張り工法
JASG
JS



単位(mm)

ジムフローリング	表面材	厚さ	幅	長さ	入り数	
10P	3	15	285	1800	6枚	特殊張り工法
4P	3	15	300	1800	6枚	特殊張り工法
10P	6	18	285	1800	5枚	特殊張り工法
4P	6	18	300	1800	5枚	特殊張り工法

JS
ジョイントシーリング仕上げ
(生産工場から施工現場まで木材の品質を保つ特殊ラッピング処理)
(joint shelling)



フローリング生産工場で木材が最もフレッシュな状態において木表面を特殊防湿塗料でラッピングします。輸送期間や現場保管中での水分変化による木材のダメージを軽減します。

特殊防湿塗料でのラッピング効果により不安を解消。トレーサビリティの徹底効果倍増。

生産から施行までの管理イメージ

生産

- ①木材の天然乾燥
- ②木材の人工乾燥
- ③製材・加工・床加工
- ④JS仕上げ&SHクリア仕上げ
- ⑤検査・結束・JAS格付

施工

- ①施行開始
- ②研磨塗装
- ③完成
- ④検査・引き渡し

保管

- ⑥自社倉庫保管
- ⑦出荷・配送
- ⑧客先倉庫保管
- ⑨現場荷受
- ⑩現場保管

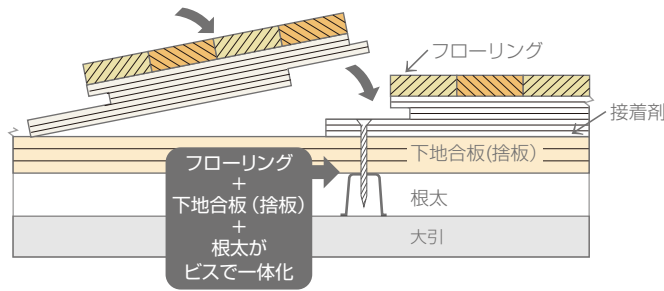
天然木のため色・柄が全く同じものではありません。湿度変化により、割れ変形が生じケガをする恐れがありますので過乾燥湿度過多にはご注意ください。開口部や三方枠まわり等体育館床と別躯体との取り合いは必ず縁を切り、歪が起きない様に施工して下さい。

屋内運動施設のメンテナンスに関して、樹脂ワックスは使用しないでください。モップは、パラフィン(ロウ)を含まないタイプを使用して下さい。

隠し特殊張り工法
(ビス止め工法)
工場塗装品

■高耐久体育館用木質フローリングと床構造

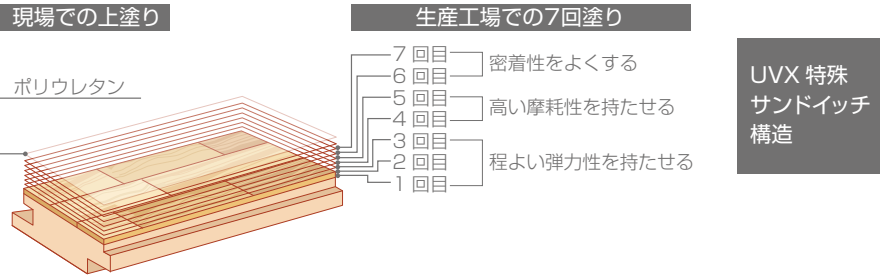
ビスを使用してフローリングを捨張り合板と根太や置き床と一体化させる工法は、特殊張り工法同様に安全で強い床構造であり、乾燥接着とダボ栓の抜け、仕上ウレタンによる伸縮のリスクを解消した特殊工法。



床下地と捨張合板とフローリングがビス止めにより一体化 スポーツフロア特性である上下振動に耐えるユニット工法、ダボ栓不要、現場での研磨不要、床品質向上と施工時間の圧倒的な短縮が可能。

■スペシャルハイド工場塗装品の塗膜とは

無溶剤ウレタンアクリレート UVセラミック塗装7回塗り
UVX特殊サンドイッチ構造により、
☆木材の動き、振動に対してほど良い弾力性を持たせる塗膜…1.2.3 層目
☆セラミック層は高い摩耗性能を持たせる塗膜…4.5 層目
☆上塗りは、ポリウレタン・コートラインとの密着性を良くするための特殊コーティング…6.7 層目を施し、煩わしい施工トラブルを解消します。
スペシャルハイドは、今までの現場塗装では出来ない光沢、平滑性を実現します。



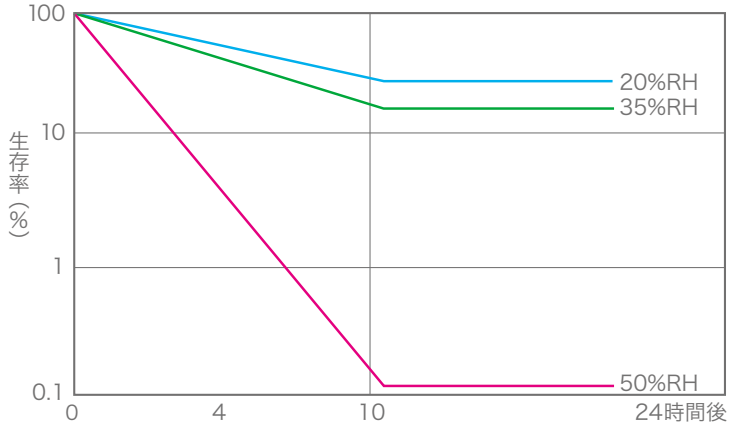
異常加湿、異常乾燥は、内装建築物特に木質建材に大きなダメージを与えます。また人体への悪影響があり、建築物における衛生的環境の確保に関する法律（以下「建築物衛生法」という。）では、相対湿度の管理基準値は40～70%と定められています。適切な湿度管理設計は、建築物を長く安全に管理できるだけでなく、使用者の健康を守ることに繋がります。

ビル管法	相対湿度 40%～70%
学校環境衛生の基準	相対湿度 30%～70%が望ましい

相対湿度の基準(40%～70%)の遵守の意義

相対湿度	室内環境及び人体への影響
40%未満	口腔粘膜が乾燥する、インフルエンザウイルスの生存率が高い、静電気が生じやすい
40%以上 70%未満	適正（建築物衛生法の管理基準値）
70%を超える	汗の蒸散を妨げ不快感が生じる、カビの生育が早い、ダニの生育が早い

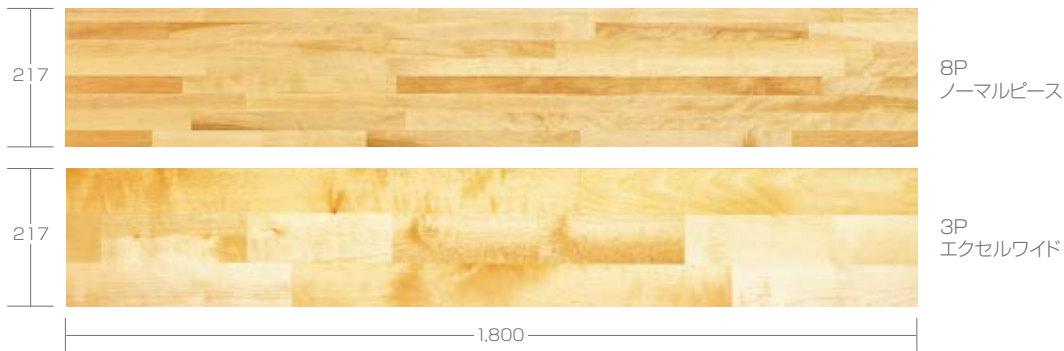
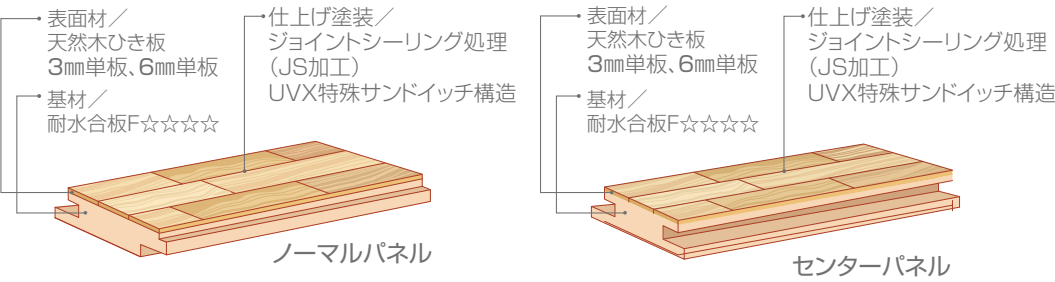
■インフルエンザ相対湿度とインフルエンザウイルス生存率との相関



屋内体育施設用 高耐久大型積層フローリング
隠し特殊張り用 JAS F☆☆☆☆ 国内生産
すべてはプレーヤーのために、木の床を快適に安全に使いやすく

Specification
スペシャルハイド

根太張り用
隠し特殊張り工法
JASG
UVX
JS



単位 (mm)					
8P ノーマルピース	表面材	厚さ	幅	長さ	入り数
スペシャルハイドJS加工	3	15	217	1800	6枚
スペシャルハイドUVX塗装	3	15	217	1800	6枚
スペシャルハイドJS加工	6	18	217	1800	5枚
スペシャルハイドUVX塗装	6	18	217	1800	5枚
スペシャルハイド JS加工	6	21	217	1800	4枚
スペシャルハイドUVX塗装	6	21	217	1800	4枚

単位 (mm)					
3P エクセルワイド	表面材	厚さ	幅	長さ	入り数
スペシャルハイドJS加工	3	15	217	1800	6枚
スペシャルハイドUVX塗装	3	15	217	1800	6枚
スペシャルハイドJS加工	6	18	217	1800	5枚
スペシャルハイドUVX塗装	6	18	217	1800	5枚
スペシャルハイド JS加工	6	21	217	1800	4枚
スペシャルハイドUVX塗装	6	21	217	1800	4枚

工法ポイント

デザインポイント

ECOポイント

●ダボ打ちをしません。
(UVX、JS 共)

●現場サンダーがけをしません。
(UVX のみ)

●ビス止め工法のため、根太と一体化します。

●サンダーマーク(小波模様)が付きません。(UVX)

●UV製法で中塗りまで可能仕上
がりの透明感がアップします。
(UVX)

●工場着色のキレイな仕上げが
可能です。(UVX)

●サンダーをしない為使用木材の
めべりがありません。(UVX)

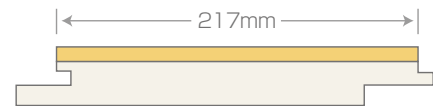
●現場でのゴミが少なくなります。
(UVX)

●小径木間伐材などしっかり利用。
(UVX、JS 共)

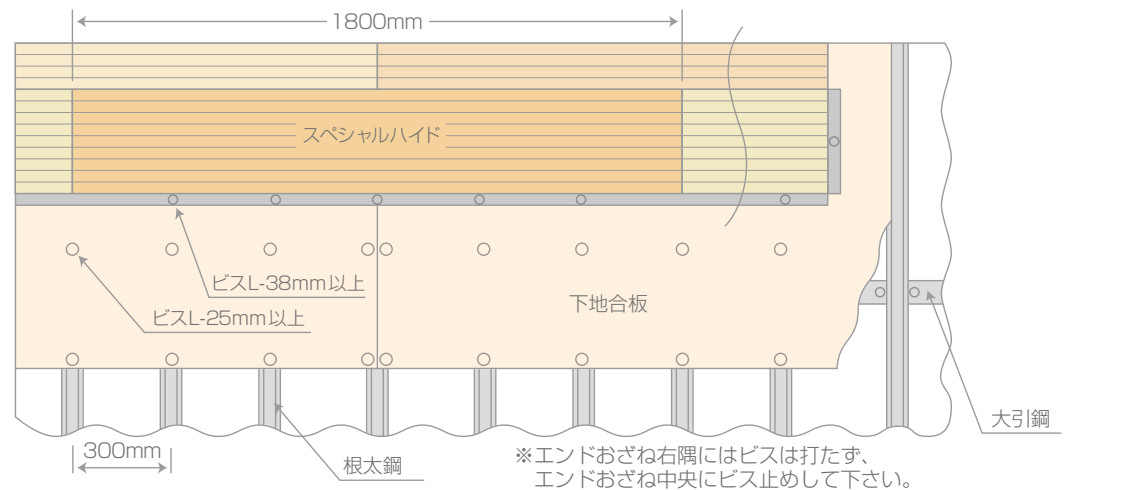
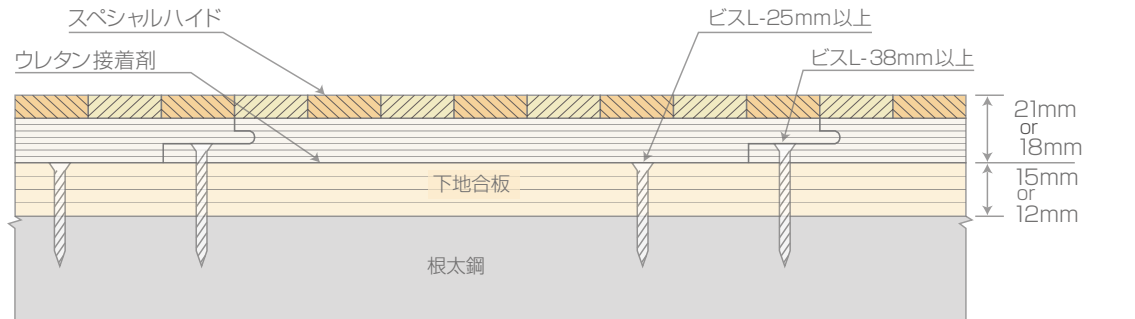
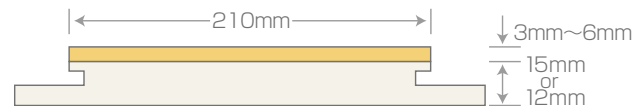
●再サンダー回数がアップ。長く
使用できます。(UVX)

■施工法

●ノーマル材



●センター材



工程比較表 (水性ウレタン塗装の場合)

一般仕様と比べて工程日数を大幅に短縮、施行に伴うゴミの量を削減、
トータルコストのダウンにつながります。

普通張り工法 特殊張り工法	張り作業	サンダー 1回目	サンダー 2回目	サンダー 3回目	下塗り	中塗り 1回目	コート ライン	中塗り 2回目	上塗り
隠し特殊張り工法	張り作業	コート ライン	上塗り	—	—	—	—	—	—

※JS仕様はサンダー仕上げとなります。

天然木のため色・柄が全く同じものではありません。湿度変化により、割れ変形が生じケガをする恐れがありますので過乾燥湿度過多にはご注意ください。開口部や三方枠まわり等体育館床と別躯体との取り合いは必ず縁を切り、歪が起きない様に施工して下さい。

屋内運動施設のメンテナンスに関して、樹脂ワックスは使用しないでください。モップは、パラフィン(ロウ)を含まないタイプを使用して下さい。

屋内体育施設用 高耐久大型積層フローリング
隠し特殊張り用 JAS F☆☆☆☆ 国内生産
木を諦めない 合成樹脂よりも優れた木の体育館

Specification

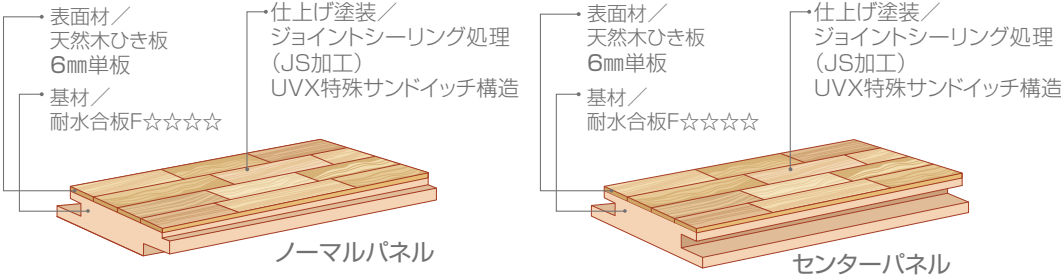
スペシャルハイド
version IV

特殊加工
加圧樹脂含浸寸法安定化高強度処理
SMH加工

根本張り用
隠し特殊張り工法

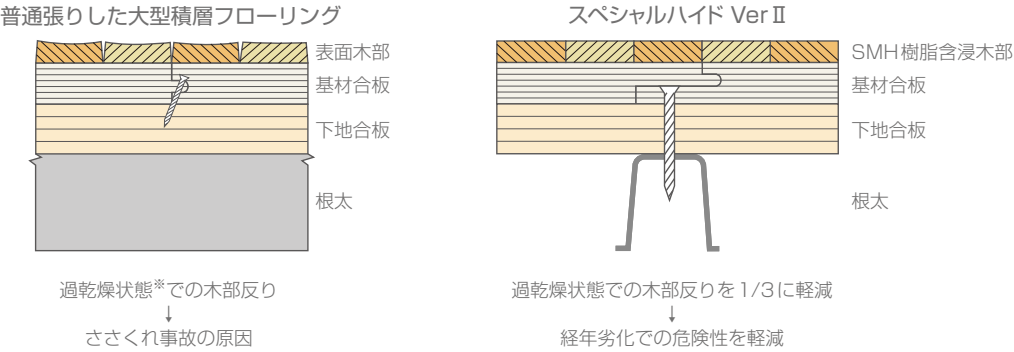
JASG

UVX
JS



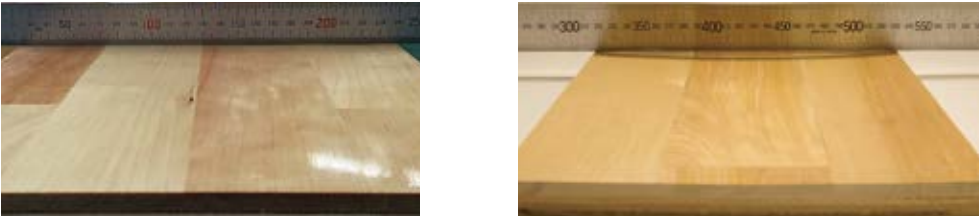
単位(mm)

	表面材	厚さ	幅	長さ	入り数
スペシャルハイドver.IV JS加工	6	18	217	1800	5枚
スペシャルハイドver.IV UVX塗装	6	18	217	1800	5枚



※平衡含水率が5%以下になる環境で起こる現象。体育館の不具合は、複合的要因があるが根本原因のため、保湿が望ましい。

■過乾燥テスト (含水率4～5%)



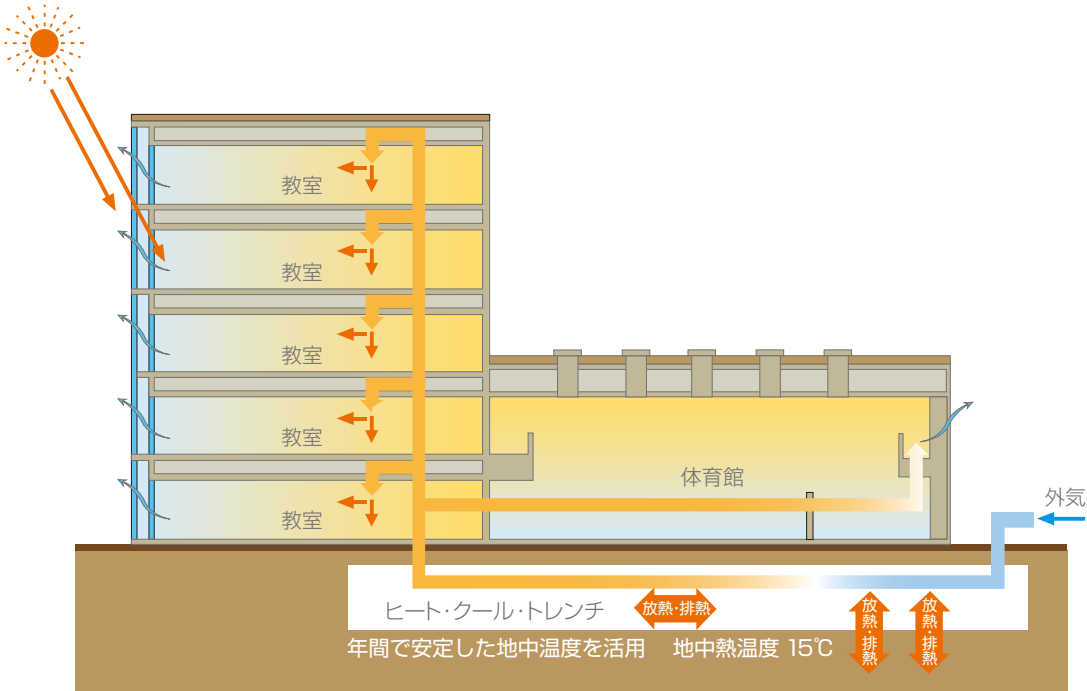
左 表面ひき板6mm総厚18mm 複合フローリング
SMH (加圧樹脂含浸寸法安定化高強度処理)
※SMH加工品は、収縮を確認できない。

右 表面ひき板6mm総厚18mm 複合フローリング
※過乾燥による収縮、ササクレ事故の原因。

■ヒート・クール・トレンチ 地熱利用の空調システム

地下数メートルからの風を室内に循環させて温度を夏涼しく冬温かく保つ為のシステム。戸建以外でも大規模施設、体育館等での利用が進んでいます。同設備に対し、通常の床暖房設備ではない為、通常製品を基本的に採用してきたが、送風による復元実験（自社ラボ）を行い、平衡含水率は5%以下になる事を確認しました。過乾燥異常になります。

今後同設備は省エネの観点からも大変有益であり、特に体育館の二次利用（避難所等）での有効性から、同条件で対応可能な製品の開発を行いました。



天然木のため色・柄が全く同じものではありません。湿度変化により、割れ変形が生じケガをする恐れがありますので過乾燥湿度過多にはご注意ください。開口部や三方枠まわり等体育館床と別躯体との取り合いは必ず縁を切り、歪が起きない様に施工して下さい。

屋内運動施設のメンテナンスに関して、樹脂ワックスは使用しないでください。モップは、パラフィン（ロウ）を含まないタイプを使用して下さい。

Specification

ジム・ハーフ

根太張り用
普通張り・根太工法

JASG

JS

SD

JAS F☆☆☆☆ 普通張り 大型積層フローリング

→表面材／
天然木ひき板
6mm単板

→仕上げ塗装／
ジョイントシーリング処理
(JS加工)

→基材／
耐水合板F☆☆☆☆

釘打ちタイプ

カバ

表面材	厚さ	幅	長さ	入り数
6	18	135/145	1800	8枚

単位(mm)

145
(135)

1800

Specification

レオストライプ

直張り用
直張り工法

JASG

UVC

UVS

SD

JAS F☆☆☆☆ 集成調直張りフローリング

→表面材／
天然木ひき板3mm単板

→仕上げ塗装／
特殊コーティング

→基材／
耐水合板F☆☆☆☆

→クッション材

直張りタイプ

クッション材はダイオキシンが発生しない
発砲ポリエチレンを使用しています。

カバ

ナラ

表面材	厚さ	幅	長さ	入り数
3	15	135/145	900/909	20枚

単位(mm)

145
(135)

900
(909)

Specification

ラミーフローリング

直張り用
直張り工法

JASG

UVC

UVS

JAS F☆☆☆☆ 複合直張りフローリング

→表面材／
ロータリーレース2mm単板

→仕上げ塗装／
特殊コーティング

→基材／
耐水合板F☆☆☆☆

→クッション材

直張りタイプ

クッション材はダイオキシンが発生しない
発砲ポリエチレンを使用しています。

カバ

ナラ

表面材	厚さ	幅	長さ	入り数
2	12	75	600/909	48枚

単位(mm)

75

909
(600)

Specification

コンフォート

根太張り用
普通張り・根太工法

JASG

UVC

UVS

JAS F☆☆☆☆ フローリングボード

→天然木無垢ひき板
9mmUP

→仕上げ塗装／
特殊コーティング

釘打ちタイプ

カバ

ナラ

厚さ	幅	長さ
9～	55～	320～

単位(mm)

55UP

360UP

Specification

ソフトブロック
ソリッド

直張り用
直張り工法

塗装もしくは無塗装

JAS F☆☆☆☆ フローリングブロック

303

303

303

303

303

カバ

ナラ

ブナ

厚さ	幅	長さ	入り数
15	303	303	18枚

単位(mm)

天然木のため色・柄が全く同じものではありません。メンテナンスに関しては弊社WEBサイト木の床のメンテナンスをご覧ください。湿度変化により、割れ変形が生じケガをする恐れがありますので過乾燥湿度過多にはご注意ください。樹脂ワックス剥離剤（強アルカリ）は使用しないでください。直張りタイプ（クッション付）をモルタルに直接張りこむ場合は、2液エポキシ接着剤を使用して下さい。（メーカー施工要領順守のこと）下地含水率は10%以下になるまで十分な乾燥期間をとって下さい。不陸は、150mmあたり1mmを超えないようにしてから施工して下さい。開口部や三方枠まわり等体育館床と別躯体との取り合いは必ず縁を切り、歪が起きないように施工して下さい。屋内運動施設のメンテナンスに関して、樹脂ワックスは使用しないでください。モップは、パラフィン（ロウ）を含まないタイプを使用して下さい。

天然木ひき板複合フローリング
根太張り 普通張り 重歩行対応 JAS F☆☆☆☆ 国内生産
汎用型 6 尺タイプに最高級ひき板の組み合わせ

Specification

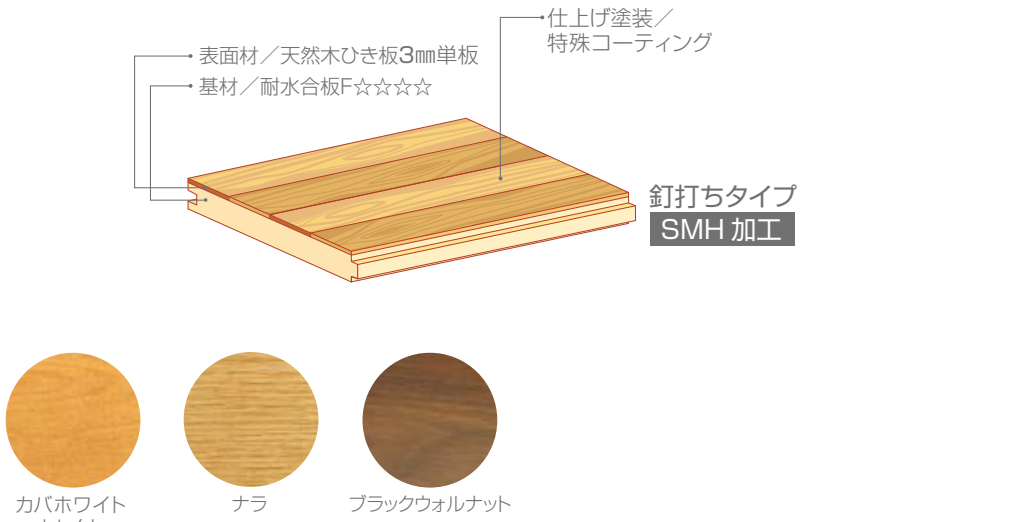
T4 ライン

特殊加工
加圧樹脂含浸寸法安定化高強度処理
SMH加工

根太張り用
普通張り工法・根太工法

PREMIUM

UVS



単位(mm)

	表面材	厚さ	幅	長さ	入り数	ピース
T4ラインSMH	3	15	302	1820	6枚	4P

Specification

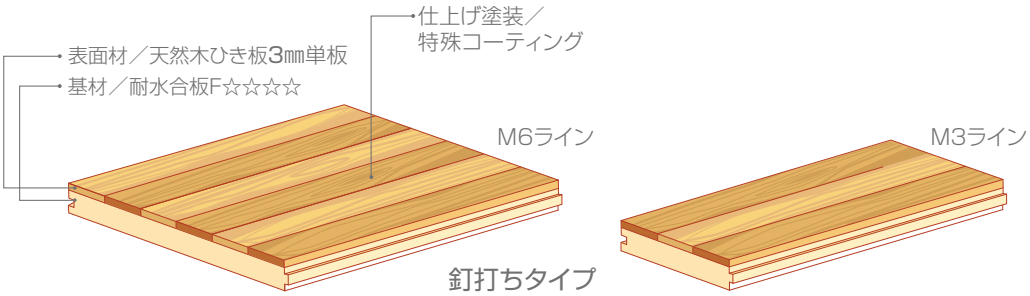
M6 ライン

根太張り用
普通張り工法・根太工法

JASG

UVS

SD



単位(mm)

	表面材	厚さ	幅	長さ	入り数	ピース
M6ライン	3	15	302	1820	6枚	6P
M3ライン	3	15	145	1820	10枚	3P

天然木のため色・柄が全く同じものではありません。メンテナンスに関しては弊社WEB サイト木の床のメンテナンスをご覧ください。湿度変化により、割れ変形が生じケガをする恐れがありますので過乾燥湿度過多にはご注意ください。樹脂ワックス剥離剤（強アルカリ）は使用しないでください。

アフターサービス・品質保証
商品のアフターサービスと保証期間

- アフターサービス
- アフターサービスのお問い合わせは、お買い求めいただいた販売店・工務店もしくは弊社もよりの支店・営業所にご連絡下さい。
- 保証期間経過後は、有料修理となります。
- 保証期間
- お引渡し日（注１・注２）を起点として、２年間保証致します。
- 注１）改修工事の場合…工事完了日 注２）分譲住宅の場合…建築主様への引渡し日
- 保証内容
- 使用説明書・施行説明書・本体添付ラベル等の注意書きに沿った施工・使用状態で、保証期間内に生じた、弊社の責任に起因する商品の不具合は、無料修理させていただきます。（下記の免責事項に該当するものを除く）
- 免責事項
- 保証期間内であっても、次のような場合には有償（商品・部品代＋技術料＋出張料）となります。
- ①建物の設計・施工に起因する不具合。
- ②施行説明書に記載された方法以外の施工内容に起因する不具合。
- ③用途外に使用された場合の不具合
- ④仕上げ面のキズなどの不具合で、引渡し時に申し入れがなかったもの。
- ⑤商品発売時、実用化された技術では予防する事が不可能であった現象に起因する不具合。
- ⑥引渡し後の使用上の誤り、調整不備又は不適切なメンテナンスによる不具合。
- ⑦取扱説明書記載事項から逸脱した使用に伴う、消耗や摩耗による不具合。
- ⑧消耗性部品の取替えや修理に起因した不具合。
- ⑨重量物（ピアノ・本棚・運搬用台車等）の影響による割れや凹みなどの不具合。
- ⑩冷暖房に起因する室内の乾燥による隙間・反り・キシミ音などの不具合。
- ⑪保証期間経過後の申し入れ、または不具合発生後速やかに申し入れがなかったもの。
- ⑫火災・地震・水落雷などの天災地変、公害・塩害・ガス害による不具合。
- ⑬建築躯体の変形など商品以外の不具合で生じた故障及び及び損傷。
- ⑭犯罪など不法な行為に起因する不具合。
- ⑮環境が悪い場所で（例えば、部屋内外の温度が極端に違う部位で、又極端に乾湿を繰り返す場所など）使用されたことに起因する不具合。
- ⑯犬・猫・鳥・鼠など小動物の害による不具合、納入後一年以上経過したキクイムシなどによる虫害。
- ⑰経時変化による変退色、汚れ、劣化、摩耗など。
- ⑱その他、上記免責事項に準ずると見なされるもの、並びに上記免責事項以外で商品に起因する品質不良でないもの。