

日本農林規格の制定、改正及び廃止について(概要)



2025年5月27日

農林水産省
新事業・食品産業部

日本農林規格の制定、改正及び廃止について(概要)

- JASについては、「JAS規格の制定・見直しの基準」(令和4年8月29日日本農林規格調査会決定)により制定・見直し内容の妥当性を判断。
- 今回の調査会では、上記の基準に照らして妥当と考えられる、「木質ペレット燃料の日本農林規格」の制定、「地鶏肉の日本農林規格」等の改正のほか、「ハンバーガーパティの日本農林規格」等の廃止について審議。

改正を行うJAS

- ・地鶏肉
- ・単板積層材
- ・製材
- ・集成材
- ・構造用パネル
- ・合板
- ・直交集成板
- ・フローリング
- ・枠組壁工法構造用製材及び枠組壁工法構造用たて継ぎ材

廃止を行うJAS

- ・ハンバーガーパティ

廃止・制定を行うJAS

- ・木質ペレット燃料

1 地鷄肉（改正）



地鶏肉の日本農林規格について

- 地鶏は、地域の環境や特徴を活かし、生産の効率性を重視するブロイラーよりも付加価値の高い肉質等を重視して生産。
- 地鶏肉のJASでは、地鶏肉の生産方法についての基準として、「素びな」、「飼育期間」、「飼育方法」等、品質に関する表示の基準として、「名称」、「組合せ」、「飼育期間」、「飼育方法」等についての表示の方法等を規定。
- 地鶏肉の生産数量及び格付数量は横ばい傾向ではあるが、生産方法に特色がある鶏肉であることをアピールできる、消費者からJAS格付品を要望されるなど、今後もJASへの一定の需要が期待。
- 見直しの結果、規格の内容は現行どおりとし、JASの国際規格との連動性、規格の検索性・利便性向上のため、他のJASと同様にISOの様式作成の手引きを考慮して作成されたJIS Z 8301に従い様式を改正。

地鶏肉JASで規定されている主な基準

素びな	在来種※由来血液百分率が50%以上 出生の証明ができるもの
飼育期間	ふ化日から75日間以上
飼育方法	28日齢以降平飼い
表示基準	組合せ、飼育期間、飼育方法等の表示 方法等

※在来種：

明治時代までに国内で成立し、又は導入され定着した品種
比内鶏、コーチン、烏骨鶏、軍鶏等38種を規定

地鶏肉JASの活用事例

- ✓ JAS格付によって、生産方法に特色のある地鶏肉であることをアピール
- ✓ ブロイラー生産の管理や特色のある原材料の取扱いにもJASを活用

地鶏肉の生産状況

年度		R1	R2	R3	R4	R5
出荷羽数（千羽）		5,718	4,978	4,448	4,699	4,845
格付数量(t)		7,880	6,230	6,054	6,224	6,191
（参考）	肉用鶏の 処理羽数 （千羽）	802,580	817,785	815,802	821,705	821,749
	肉用鶏に対する 地鶏の割合(%)	0.7	0.6	0.5	0.6	0.6

出荷羽数：「都道府県における地鶏・銘柄鶏の生産利用状況調査」（独）家畜改良センター兵庫牧場調べ（年度集計）

格付数量（t）：認証機関調べ（年度集計）

肉用鶏の処理羽数：「食鳥流通統計調査（農林水産省）」（暦年集計）の肉用若鶏、廃鶏及びその他の肉用鶏の処理重量の合計

肉用鶏に対する地鶏の割合（%）：出荷羽数/肉用鶏の処理羽数

2 ハンバーガーパーティ (廃止)



ハンバーガーパティの日本農林規格について

- ハンバーガーパティは、ハンバーガーの材料として主にハンバーガー店で加熱調理して使用される。JASでは、牛肉、豚肉若しくは家きん肉（以下「食肉」と総称。）を粗びきしたものの又はこれに牛若しくは豚の脂肪層等を加えたものに、調味料等を加え又は加えないで練り合わせた後、円盤状等に成形して急速凍結したものと規定。
- ハンバーガーパティのJASは、等級ごとに「品位」、「原材料」、「食肉」などの品質の基準を規定。
- 認証事業者2者のうち、格付を実施していた認証事業者Aについては、令和5年7月に格付業務を廃止したため、以降格付実績はない。また、認証事業者Bについても、ハンバーガー店からJASの基準への適合は求められておらず、今後も格付の見込みはない。また、改正要望はなく、今後、規格が活用される見込みがないことから、廃止が妥当と思料。

ハンバーガーパティJASで規定されている主な基準

	上級	標準
使用できる原材料	牛肉・調味料・香辛料	牛肉、豚肉及び家きん肉・牛及び豚の脂肪層・肉様の組織を有する植物性たん白・野菜等・つなぎ・調味料・香辛料
食肉	牛肉95%以上（原材料中）	75%以上（原材料及び添加物中）
肉様の組織を有する植物性たん白	含まないこと	20%以下（原材料及び添加物中）
つなぎ	含まないこと	5%以下（原材料及び添加物中）
粗脂肪	製品の28%以下	

ハンバーガーパティJASの格付状況

年度		R1	R2	R3	R4	R5	R6
格付数量 (t)	上級	31,818	35,813	42,971	41,797	7,775	0
	標準	0	0	0.1	0.1	0.1	0.1
認証事業者数*		2	2	2	2	1	1

※ 年度末（3月31日）時点の事業者数

規格に対するご意見

- ✓ 社内において、管理基準等としての使用実績はなく、廃止となっても問題はない。

3 製材、集成材、直交集成板、単板積層材 構造用パネル、合板、フローリング等（表示の改正）



製材等の日本農林規格について（表示事項・表示方法）①

改正概要

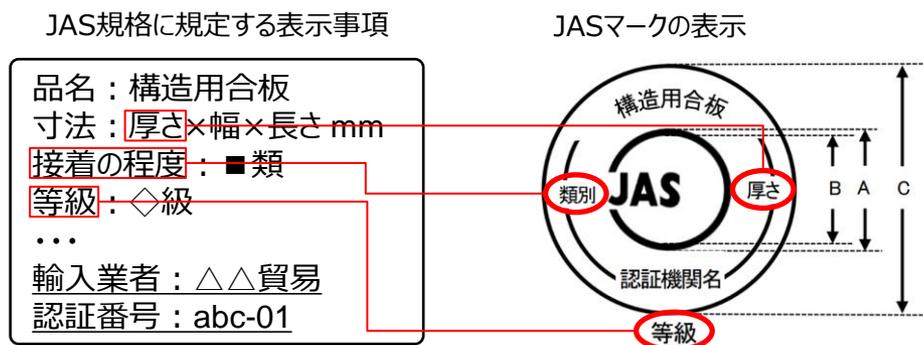
- 「製材」、「集成材」、「直交集成板」、「単板積層材」、「構造用パネル」、「合板」、「フローリング」、「枠組壁工法構造用製材及び枠組壁工法構造用たて継ぎ材」、「木質ペレット燃料」のJASについて、次の項目を改正
 - JAS製品への事業者情報の表示方法の明確化及び規格間の規定の統一
 - JAS製品に表示される事業者が、認証事業者※ではない場合（輸入業者や販売業者など）、当該製品に係る認証事業者の認証番号の表示を義務化
 - ※ JAS認証を取得した、国内において農林物資の生産、販売その他の取扱いを業とする者。認証品質取扱業者（JAS法10条第5項）
 - 等級などについて、「規格」の表示事項として記載するか、JASマークの一部として記載※するかを選択できるよう、規定を整理
 - ※ 「規格」とは別に告示されている「格付の表示の様式」に規定

○ 事業者情報の表示について

表示を行う者 (認証事業者)		必要な表示事項	
		事業者名	認証事業者の 認証番号
国内	製造業者※	①製造業者 (認証事業者)	任意で表示
		②販売業者 (非認証事業者)	必ず表示
国内	販売業者	販売業者 (認証事業者)	任意で表示
海外	事業者	輸入業者 (非認証事業者)	必ず表示

※国内の製造業者の場合、①、②いずれかの記載が必要

○ 等級などの表示に関する規定の整理（構造用合板の例）



等級などの表示について、二つの告示（JAS規格の告示と、JASマークに関する別の告示）の双方に規定されているなど、表示事項が重複。

重複部について一方を省略可し、どちらによるかを選択可能に！

製材等の日本農林規格について（表示事項・表示方法）②

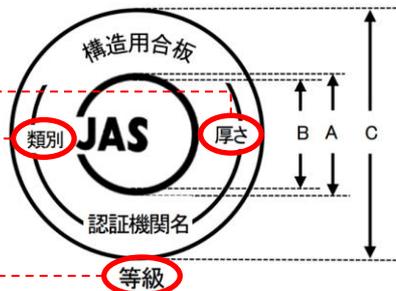
改正前後の表示例

○ 合板（構造用合板）

① JAS規格に規定する表示事項

品名：構造用合板
 寸法：厚さ×幅×長さ mm
 接着の程度：■類
 等級：◇級
 …
 輸入業者：△△貿易
 認証番号：abc-01

② JASマークの表示

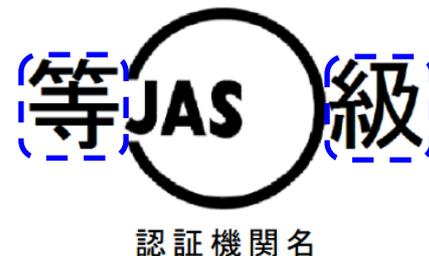


○ 枠組壁工法構造用製材（甲種枠組材）

① JAS規格に規定する表示事項

樹種名（樹種群）：
 寸法型式：
 長さ：
 輸入業者：△△貿易
 認証番号：abc-01

② JASマークの表示

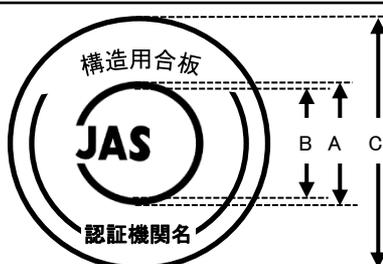


改正前

(a) 重複項目を表示事項へ記載

※(a)(b)いずれかを選択

寸法：厚さ×幅×長さ mm
 接着の程度：■類
 等級：◇級
 …
 輸入業者：△△貿易
 認証番号：abc-01



(a) 等級を表示事項へ記載

※(a)(b)いずれかを選択

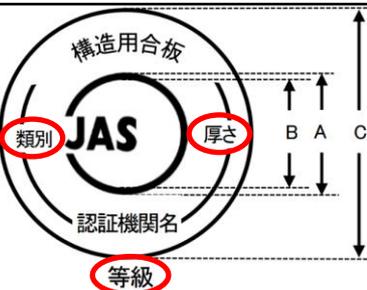
品名：甲種枠組材
 樹種（樹種群）：
 等級：◇級
 寸法型式：
 長さ：
 輸入業者：△△貿易
 認証番号：abc-01



改正後

(b) 重複項目をJASマークへ記載

寸法：幅×長さ mm
 …
 輸入業者：△△貿易
 認証番号：abc-01



(b) 等級をJASマークへ記載（現行と同じ）

樹種（樹種群）：
 寸法型式：
 長さ：
 輸入業者：△△貿易
 認証番号：abc-01



※ ① JAS規格に規定する表示事項及び② JASマークの両方に記載してもよい（合板について、現行と同じでも可）

4 枠組壁工法構造用製材及び 枠組壁工法構造用たて継ぎ材（改正）



枠組壁工法構造用製材及び枠組壁工法構造用たて継ぎ材の日本農林規格について①

規格の概要

- 本JAS (JAS 0600) は、枠組壁工法 (いわゆるツーバイフォー工法) の建築物に用いる木材 (フィンガージョイントによって長さ方向に接着したものを含む) に適用
- 高い曲げ性能を必要とする「甲種枠組材」、曲げ強度 (Fb) と曲げヤング係数 (E) により等級区分される「MSR枠組材※」などの品目別に、「等級」「寸法」「含水率」「たて継ぎ部の性能 (接着の程度、曲げ強度)」「曲げ強度性能」「保存処理性能」等の基準を規定

※ 機械により負荷をかけることで曲げ強度性能を評価し、区分した枠組材

JAS 0600で規定されている主な基準

品目	甲種枠組材・たて継ぎ材	MSR枠組材・たて継ぎ材
等級	特級～3級 材面の品質 (節、割れ等) による品質区分	900Fb-0.6E～3300Fb-2.6E 曲げ強度試験に基づく区分
寸法	厚さ/幅 ±1.5mm 長さ +のみ許容	
含水率	D表示の場合 19%以下、D15表示の場合 15%以下	
たて継ぎ部の性能※	接着の程度：FJの長さごとに設定 曲げ強度：樹種 (樹種群) ごとに設定	
曲げ強度性能	等級区分の強度に同じ	
保存処理性能	処理剤の種類、浸潤度及び吸収量に応じてK1～K5に性能区分	

※たて継ぎ材に限る

JAS 0600の格付状況

年度	R1	R2	R3	R4	R5
国内格付量 (万m ³)	22.8	20.8	24.1	21.3	17.3
外国格付量 (万m ³)	17.4	15.7	15.5	30.6	36.6

※ データは、登録 (外国) 認証機関より

JAS 0600の活用事例

- ✓ 建築基準法の関連告示等に引用
- ✓ 公共建築物、構造計算を行う建築物において要求



(画像出典) (一社) 日本ツーバイフォー建築協会

枠組壁工法構造用製材及び枠組壁工法構造用たて継ぎ材の日本農林規格について②

改正概要①

次のとおり、樹種群の変更、MSR等級の整理などを実施。

(1) 付属書D「表D.1 – 樹種及び樹種群の略号」の見直し

- ① 実物大の強度試験データがない樹種のうち流通実績がある樹種について、新たに実物大の強度試験を実施し、樹種群の位置づけを見直し
- ② 実大材の強度試験データがなく、流通実績もない樹種を削除。また、「その他これらに類するもの」との記載を削除。
- ③ 樹種群の新設に伴い、たて継ぎ材の曲げ強度性能の基準に、当該樹種群の基準を追加

○ 樹種群を見直した樹種

樹種	見直し後の樹種群	現行の樹種群
オウシュウトウヒ	S-P-F又は Spruce-Pine-Fir	S-P-F又は Spruce-Pine-Fir (その他これらに類するもの)
アカマツ	JS A (新設)	D Fir-L
トドマツ	JS T (新設)	S-P-F又は Spruce-Pine-Fir

※ 以下の樹種については削除

クロマツ (D Fir-L)、タイワンヒノキ (Hem-Tam)、ヒバ (Hem-Tam)、ツガ (Hem-Fir)、エゾマツ (S-P-F又は Spruce-Pine-Fir)、モミ (S-P-F又は Spruce-Pine-Fir)

() は元の樹種群

○ 新設する樹種群の曲げ強度性能の基準

単位：MPa又はN/mm²

項目		JS A		JS T	
		①	②	①	②
甲種たて 継ぎ材	特級	25.0	22.2	27.0	24.0
	1級	18.0	16.0	19.8	17.6
	2級	17.3	15.4	19.5	17.3
	3級	10.0	8.9	11.3	10.0
乙種たて 継ぎ材	CON	13.1	11.6	14.7	13.1
	STD	7.3	6.5	8.2	7.3
	UTL	3.5	3.1	3.9	3.5
たて枠用たて継ぎ材		7.3	6.5	8.2	7.3

注：①の基準は、試験材の95%が満たす必要があり、
②の基準はすべての試験材が満たす必要がある。

枠組壁工法構造用製材及び枠組壁工法構造用たて継ぎ材の日本農林規格について③

改正概要②

- (2) MSR等級の整理 (E等級及びFb等級の組合せを自由化)
- (3) 規格英名の変更 (Structural Lumber → Dimension Lumber)
- (4) その他 (目視による品質区分の定義の変更、含水率試験の試験片の採取位置の明確化、保存処理の試験方法の追加、たて継ぎ部の曲げ試験における寸法型式の追加など)

○ MSR等級の整理

<現行> 900Fb-0.6E~3300Fb-2.6Eの35通り

現行の基準 (抜粋)

MSR等級	曲げ応力度 (Fb) ※1	曲げヤング係数 (E) ※2	
		①	②
900Fb-0.6E	13.2	4.1	3.4
...
1800Fb-1.6E	26.4	11.0	9.1
1800Fb-2.1E	26.4	14.5	11.9
1950Fb-1.5E	28.8	10.3	8.5
1950Fb-1.7E	11.7	9.6	28.8
2100Fb-1.8E	30.6	12.4	10.2
...
3300Fb-2.6E	48.0	17.9	14.7



<改正後> Fb等級17通り × E等級19通りの組合せ

改正後の基準 (抜粋)

Fb等級	曲げ応力度※1	×	E等級	曲げヤング係数※2	
				①	②
900Fb	13.2		0.6E	4.1	3.4
...
1800Fb	26.4		1.4E	9.7	7.9
1950Fb	28.8		1.5E	10.3	8.5
2100Fb	30.6		1.6E	11.0	9.1
...
3300Fb	48.0		2.6E	17.9	14.7

※1 : 曲げ応力度の単位はMPa又はN/mm²

※2 : 曲げヤング係数の単位はGPa又は10³N/mm²。

また、①は曲げヤング係数の平均、②は曲げヤング係数の下限の基準

<例> Fb等級が2100Fb等級、E等級が1.6Eに該当する場合

現行 : **1950Fb-1.5E** (まで格付可能)



改正後 : **2100Fb-1.6E** (まで格付可能)

スギなど、曲げ応力度 (Fb) が高くても曲げヤング係数 (E) が低い樹種では、
 これまでは、性能を最大限活かした等級で格付することができなかったが、改正後は**より強い強度に格付可能に**。

5 木質ペレット燃料（廃止・制定）



木質ペレット燃料の日本農林規格について①

規格の概要

- 木質ペレット燃料は、木粉（おが粉）を円筒状の小粒に圧縮成型した木質燃料
- 木質ペレット燃料JASは、国産木質ペレットの品質の標準化により、輸入木質ペレットに対する競争力を向上させることなどを目的として、ISO規格（ISO 17225-2）を基に制定
- 非産業用（住宅用・業務用）ペレットを対象に、原料の起源及び由来、灰分、微粉率等の基準を規定

木質ペレット燃料JASで規定されている主な基準

等級	A1	A2	B
起源及び由来	・ 樹幹材 ・ 化学的処理されていない木質残材（製材等の際に出る、おが粉や端材）	A1のものに加え ・ 根を除く全木 ・ 林地残材	・ 森林、植林地及びその他の未利用木材 ・ 木材加工産業からの副産物及び残材（木材加工の際に出る、おが粉や端材）等
灰分	0.7 % 以下	1.2 % 以下	2.0 % 以下
微粉率	1.0 % 以下	1.0 % 以下	1.0 % 以下
機械的耐久性※1	97.5%以上	97.5%以上	96.5%以上
灰溶融挙動※2	灰軟化点 1200 °C 以上	灰軟化点 1100 °C 以上	灰軟化点 1100 °C 以上

※1 **機械的耐久性**：ペレットの壊れにくさの指標。定められた箱にペレットを入れ、箱を回転させた後、3.15mm目の円孔ふるいに残るペレットの質量の割合で評価。

※2 **灰溶融挙動**：燃焼後に残る灰の溶けやすさから、クリンカと呼ばれる塊状の灰のできやすさを評価する指標。特定の条件で成形した灰を加熱した際の変形を画像解析により判定。クリンカは、燃焼器の支障の原因となる。

木質ペレット燃料の生産状況

年	R2	R3	R4	R5
工場数	137	138	136	132
生産量 (万トン)	14.9	15.6	15.8	15.9

資料：国内ペレット工場数及び生産量推移
林野庁資料（R5:2023年）より

木質ペレット燃料JASの状況

- ✓ 2024年に（一社）日本木質ペレット協会がJAS認証機関として登録。

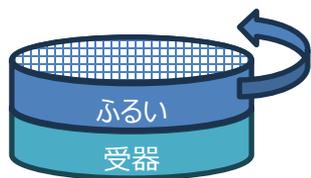


木質ペレット燃料の日本農林規格について②

制定の概要（現行規格との違い）

- 基となるISO規格の最新版に合わせた更新、対応するISO規格等との対比表の追加などの変更を加え、新たに制定（現行規格は廃止）
- ① 基となるISO規格の改正（2014年版から2021年版へ）を受けた更新
 - i. 品質区分A1の機械的耐久性について、ペレットの直径により閾値を区分（D06（直径6mm）については98%以上、D08（直径8mm）については97.5%以上）
 - ii. 灰熔融挙動について、表示推奨事項から表示事項に変更
 - iii. 微粉率の測定方法について、ふるいの回転が統一されるよう措置 等
- ② 対応するISO規格等との比較を容易にするための対比表の追加及び語句の表現の適正化

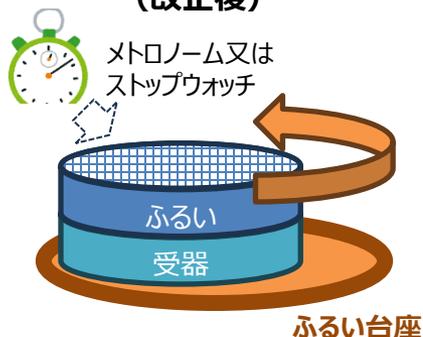
○微粉率の測定方法 （現行）



ふるいの回転半径、回転数の指定なし

⇒ 結果の再現性に疑問

（改正後）



ふるい掛けを行うに際し、ふるいをふるい台座の上で回転させることとし、ふるいの回転速度、回転数を指定することにより、ふるい方が一定になるよう措置

表－微粉率の測定に関する具体的方法

		（推奨）	（代替）	
ふるい枠直径(mm)		400	300	450
台座の内径(mm)		560	420	630
1回のふるい操作当たりの試料量(g)	推奨	500	280	630
	範囲	300-600	170-340	380-760
回転速度(回転/分)		80	95	77
回転数(回)		10 ± ¼		