組合の概要

組織概要

商号	北信地域材加工事業協同組合（Wood Energy Company）
代表者	代表理事　峯村宗次
所在地	〒381-0003 長野県長野市大字穂保中ノ配 341 番地 1
設立	1995 年 4 月 5 日
出資金	45百万円
取引金融機関	八十二銀行 本店営業部　長野信用金庫 本店営業部 商工組合中央金庫 長野支店　長野県信用組合 本店営業部
建築士事務所登録	名称：WEC 建築士事務所（長野）D 第 06071 号 管理建築士：芋川 武志 第 13633 号
合法木材供給事業者認定	認定番号：長野県木連 -061
社員の子育て応援宣言登録	登録番号：1213

（2024年 6 月 1 日現在）

理事長挨拶

地域林業の振興を目的として、市町村や森林組合等４８団体が設立した「千曲川下流流域林業活性化センター」構想に基づき、平成7年に地域材の生産・流通・加工を一貫して行う「北信木材流通加工センター」の加工部門として創立されたのが北信地域材加工事業協同組合（Wood Energy Company）です。

地域密着を基本に、お客様の満足度 100%を目指した木造住宅の普及のため、コンピュータをツールとした CAD とプレカット加工機の駆使により、高精度加工・高品質そして低コストを追求して参りました。

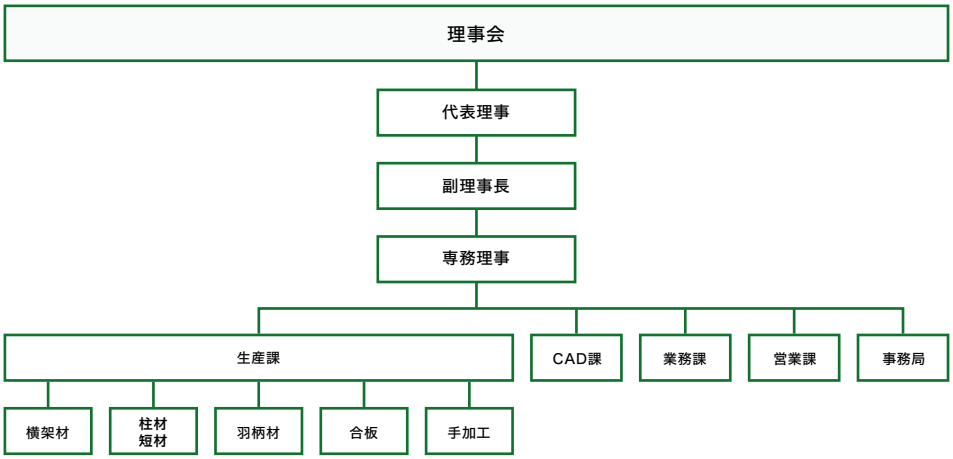
お客様から更なるご信頼をいただき、木造住宅にして良かったと感謝いただけるような良質な住宅の供給の実現に向かって努力して参ります。

代表理事　峯村 宗次

構成員

会社名	代表者	住所	電話番号
株式会社峯村材木店	峯村 宗次	〒387-0006 長野県千曲市粟佐 760-1	026-272-1182
瑞穂木材株式会社	宮崎 正毅	〒389-2301 長野県下高井郡木島平村穂高 3228-1	0269-82-3118
株式会社アスカ木材	穂苅 淳	〒388-8008 長野県長野市合戦場 3 丁目 72	026-293-2593
株式会社林友	赤羽 博樹	〒390-0841 長野県松本市渚4丁目1番1号	0263-28-7700
長野県森林組合連合会	藤原 忠彦	〒380-0936 長野県長野市大字中御所字岡田町 30-16	026-226-2504

組織図



沿革

1995 年 4 月	組合設立
1996 年 4 月	構造プレカット稼働開始
1998 年 6 月	羽柄プレカット稼働開始
2001 年 10 月	住友林業株式会社木材建材事業本部 イノス営業部長野指定工場に認定
2008 年 5 月	床・野地合板プレカット稼働開始
2012 年 4 月 8 月	金物工法単能機稼働開始 テント倉庫 新設（364m²）
2013 年 4 月	登り梁加工機稼働開始
2013 年 11 月	トーアエンジニアリング CAD 新システム 「アルティメット」導入
2014 年 1 月	構造プレカット加工機リニューアル工事
2015 年 1 月	羽柄プレカット加工機最新機稼働開始
2016 年 1 月	全照明 LED 化
2018 年 5 月	床・合板加工機入替、稼働開始
2018年 7 月	7/24～7/25 開催の「W.ALC work seminar in 信州」 に共催
2019 年 2 月	フォークリフトをディーゼルエンジン式からバッテリー式 への移行開始
2020 年 1 月	構造プレカット加工機 FA1000(横架材・柱材各 1 ライン) 稼働開始
2020 年 9 月	テルハ ER2型2基設置・稼働開始
2022 年 7 月 １２月	テント倉庫 増設（490m²） 羽柄材 プレカット加工機 増設（２ライン体制）
2024年10月	トーアエンジニアリングＣＡＤ新システム「エクシー」導入

工場設備

横架材加工機	トーアエンジニアリング	FA1000 改　1 ライン
柱材加工機	トーアエンジニアリング	FA1000 改　1 ライン
羽柄材加工機	トーアエンジニアリング	HA460　2 ライン
床・合板加工機	トーアエンジニアリング	CA120　1 ライン
特殊加工機	青山工機 ANNJ-2	
金物加工機	スリット加工機・ボーリングマシン・金物柱材加工機	
超仕上げ鉋盤		
ワイドベルトサンダー		
4 面鉋盤ほか		

CAD設備

ソフトウェアー	トーアエンジニアリング CAD システム「エクシー」
端末台数	10 台

工場規模

敷地面積	13,098 ㎡ (3,969 坪)
建物面積	5,054㎡ (1,531坪)
ストックヤード	A 倉庫 : 165 ㎡
	B 倉庫 : 364 ㎡
	C 倉庫 : 490 ㎡
	合計 : 1,019㎡

生産量

構造材	年間 : 2 万 0 千坪
羽柄材	年間 : 1万 8 千坪
合板	年間 : 2 万 1 千坪

（2025 年 6 月 1 日現在）

プレカット

プレカットとは

在来工法の木造建築における木工事部分（柱・梁・羽柄等）を、住宅施工前に工場の自動化加工機によって、木材を切断し、継ぎ手加工を施す作業工程の事です。

住宅建築においては、建築現場に木材を持ち込む前に工場で加工を終えておくことで、従来大工さんが作業場で墨付けをし、ノミやカンナ等で加工していた工程が不要となります。これにより、大工さんが手作業により木材を加工していたころに比べ、工期短縮や加工精度の向上が図られると共に、建築現場でのゴミ（切れ端、オガ等）・騒音を減少できるメリットがあり、木造建築の大幅なコストダウンに繋がっております。

プレカット加工の特長

工期の短縮

これまで大工さんが手作業で行ってきた木材加工を事前に工場で行いますので、従来に比べ工期が短縮されます。工期の短縮は、早く家が完成するだけでなく、工務店様のコスト削減にもなります。

安定した加工品質

プレカット工法では、コンピュータ制御された自動機械による加工となるため、安定した加工品質で建築材料を供給させていただきます。

コストの低減、環境への配慮

工期短縮によって労働日数が少なくてすむため、大工さんの人件費を初めとした諸コストの低減が図られるほかに、現場加工の木くずや端材が出ませんから、環境にも優しい現場になります。

プレカットの流れ

CAD室

1

仕様確認と見積積算、お客様との打合せ

2

CAD入力

生産課

3

木材の選定

4

加工

5

手加工

6

品質管理

7

製品管理

8

出荷

9

上棟

環境問題への対応

加工工程で発生する木屑、端材は焼却せずに再利用します。
また、施設内照明はすべて LED 化し、CO2 の排出削減等、環境問題に積極的に対応しています。

お問い合わせ

お電話・FAXでのお問い合わせ

026-251-3200

026-251-3206