初版

2022.06：新規制定

学校間仕切の納期について

日本パーティション工業会

目次

項目	ページ
1. はじめに	1
2. 学校間仕切の種類	2
3. 学校間仕切の調達・生産リードタイム～材質毎の比較～	3
4. 鋼製学校間仕切の材料調達	4
4-1. 鋼材の主な材料	4
4-2. 鋼材の調達～加工に係る工程	5
5. 木製学校間仕切の材料調達	6
5-1. 木材（材料系）の主な材料	6
5-2. パネル表面材	7
5-3. パネル下地材	7
5-4. 木材の調達～加工に係る工程（無垢材）	8
5-5. 木材の調達～加工に係る工程（集成材）	9

1．はじめに

「学校間仕切※」の納期は在来工法と比較し、施工期間の短縮化を図れますが、使用材料により調達・生産リードタイムに違いがあります。
本資料では納期を材料毎にわかりやすくまとめてご紹介いたします。
納期について充分ご理解いただいた上、ご採用の程、お願いいたします。

※学校間仕切の詳細な説明は「学校間仕切とは」を参照ください。
リンク先：日本パーティション工業会HPダウンロード各種資料「学校間仕切とは」（https://jmpa.info/download/）

2. 学校間仕切の種類

材質

スチール製

木製

複合（ミックス）

枠材がスチール製で、ドア・パネル等の主材料が
木製の学校間仕切。
または、枠材が木製で、ドア・パネル等の主材料が
スチール製の学校間仕切。

アルミ製

枠材がアルミ製で、ドア・パネル等の主材料が
スチール製または、木製の学校間仕切。

※学校間仕切の詳細な説明は「学校間仕切とは」を参照ください。
リンク先：日本パーティション工業会HPダウンロード各種資料「学校間仕切とは」（https://jmpa.info/download/）

3. 学校間仕切の調達・生産リードタイム～材質毎の比較～

材　質	鋼　製	木　製	複　合	アルミ製
イメージ				
リードタイム	☆☆☆	☆	☆☆	☆☆
～調達リードタイム～				
材料調達	☆☆☆	☆		
	標準品は在庫	地域産材は納期大		
～生産リードタイム～				
加工・組立	☆☆☆	☆☆		
	約45日	約50日		
仕上（塗装）	☆☆☆	☆		
	約10日	不燃薬剤含侵木材は納期大		
出荷（施工）	☆☆☆	☆☆☆		
	約10日	約10日		

次版にて掲載予定

記号の説明：☆☆☆☆・・・納期早い　☆☆☆・・・やや納期が早い、☆☆・・・やや納期がかかる、☆・・・納期がかかる
リードタイムは製造メーカーへお問い合わせください。

4. 鋼製学校間仕切の材料調達

4-1. 鋼材の主な材料

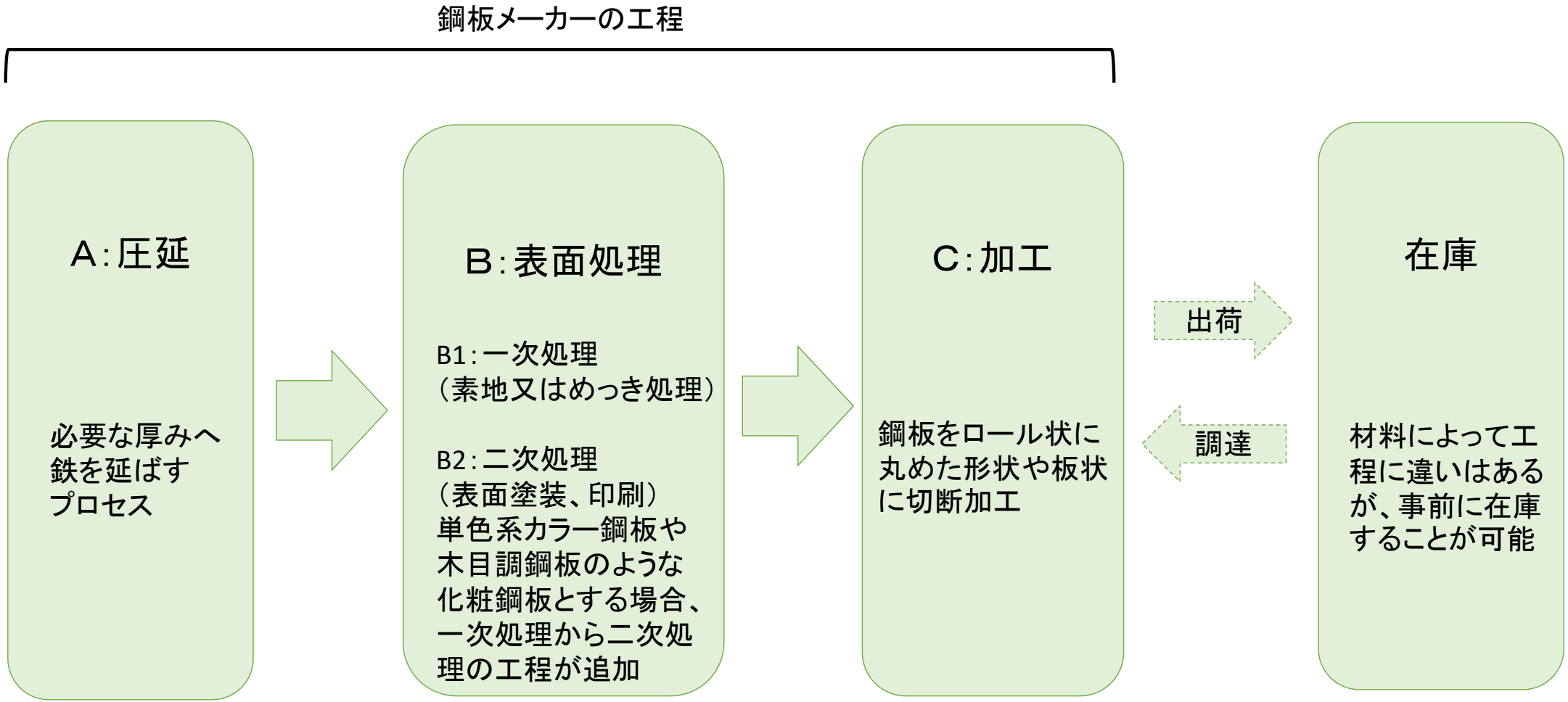
主な材料	特徴	主な使用箇所	調達までの工程数※1	在庫保有可否※2
亜鉛めっき鋼板	亜鉛めっき加工を施した鋼板 素地鋼板にめっき処理により鉄の腐食を防ぐ効果がある	フレーム材 枠材	3工程：A→B1→C	○
単色系カラー鋼板	鋼板表面にポリエステル樹脂等の単色塗装を施した化粧材 主に鉄鋼メーカーで製作	表面材 枠材	4工程：A→B1→B2→C	○
木目調鋼板	鋼板表面にポリエステル樹脂等の木目調の色や柄を印刷した化粧材 主に印刷メーカーで製作	表面材 枠材	4工程：A→B1→B2→C	○

※1：各記号についてはP5『4-2. 鋼材の調達～加工に係る工程』を参照ください。
※2：各メーカー仕様による

4. 鋼製学校間仕切の材料調達

4-2. 鋼材の調達～加工に係る工程

＜材料調達までの主な工程＞



5. 木製学校間仕切の材料調達

5-1. 木材（材料系）の主な材料

主な材料	特徴	材料選定	主な使用箇所	在庫保有可否※1
無垢材	集成材や合板等と異なり接着材を使わず使用する形状で木材を切り出した材料	メーカー仕様木材	無垢板、框扉の框材、枠材 パネル羽目板 腰下パネルの羽目板	○
		指定材（地域産材等）		
集成材	強度に影響のある節・切れ・割れを除外し、補修した短冊材を繊維方向に圧力をかけて積層接着した木材	メーカー仕様木材	框扉の框材、枠材	○
		指定材（地域産材等）		
不燃薬剤含侵木材	ホウ酸・リン酸を主成分とした不燃薬剤を減圧加圧注入した木材	メーカー仕様木材	框扉の框材、枠材 パネル羽目板 腰下パネルの羽目板	
		指定材（地域産材等）		

※1：各メーカー仕様による

メーカー仕様木材：材種、材寸を限定した先行調達を行うことでリードタイムを短縮
指定材（地域産材等）：各地の森林組合へのアプローチから始まり、質と量の確保に時間を要する

⇒同じ材料でもメーカー仕様木材と指定材で工程が変更となるため、原木調達の納期が異なる

5. 木製学校間仕切の材料調達

5-2. パネル表面材

主な材料	特徴	主な使用箇所	在庫保有可否※1
化粧板 （ポリ合板、天然木練付合板等）	基材の表面に化粧を施した板	パネル表面材	○

5-3. パネル下地材

主な材料	特徴	主な使用箇所	在庫保有可否※1
合板 （プライウッド）	樹木を薄く切った単板（ベニヤ）を繊維方向が直交するように重ね、接着した材料	パネル表面基材	○
繊維板 （MDF）	繊維状にした木材に接着剤を混ぜて熱圧成形した板	パネル表面基材	○
不燃板 （ダイライト等）	燃えにくい無機質素材で優れた防耐火性能を備えた不燃板	パネル表面基材	○
単板積層材 （LVL）	単板の繊維方向を揃えて積層、接着した木質材料 意匠面には使われず主に補強材として使用される	パネル芯材	○
ペーパーコア	紙に接着剤で重複接着し、多数の連続した六角形、円形などの貫通孔をもつ材料	パネル芯材	○

※1：各メーカー仕様による

5. 木製学校間仕切の材料調達

5-4. 木材の調達～加工に係る工程（無垢材）

A 伐採 原木調達

標準：2～3ヶ月
地産：2～6ヶ月

B 製材

1～2ヶ月

C 乾燥

一般木材

不燃薬剤木材

1～2ヶ月

1～2ヶ月

D 不燃薬材注入 再乾燥

3～4ヶ月

※不燃薬剤含侵木材の場合

E 仕上加工

各材料が用途に応じて加工されます

5. 木製学校間仕切の材料調達

5-5. 木材の調達～加工に係る工程（集成材）

A 伐採 原木調達

標準：2～3ヶ月
地産：2～6ヶ月

B 製材

板材に製材

欠点を除去した短冊材へ製材

B 製材

C 仕上加工

フィンガージョイント加工

集成材へ製材

モルダー加工

用途に応じて更に積層接着し柱等の角材に利用することもあります