

挽み止めの装置を必要とするが、簡易な型式のものでよいと思はれた。この試験では、小径木材による単板切削の要件を見い出す程度に止つたが、更に、不備な点

が整備改善され、作業能率の向上を主眼とする単板の生産的研究が次に行はれるべき課題となるであらう。
(指導所研究部)

— 資料 — エゾマツの木取と製材歩止りについて

製材研究室

この調査は、29年度林産物検査員実務実習生をわずらわして、エゾマツ建築材の木取図と製材歩止りを調査したものであつて、その担当者は次の通りである。

十勝支庁	林産係	国枝勝美
上川支庁	検査係	塚本道夫
宗谷支庁	豊富駐在	恵良田正夫
留萌支庁	留萌駐在	小野寺忠
釧路支庁	阿寒駐在	前本徳枝

機械名、大きさ	鋸厚	アサリ	作業種類
48吋大割帯鋸機	22番	1.50~1.80	大割及板挽
42吋テーブル帯鋸機	21番	1.60~1.90	小割及耳摺

3、調査の方法

供試原木全体に対する製品の材種別品等別歩止りと木取図を調査した。

4、調査成績

(1) 詳細は、別表の通りであるが、その概要は次の通りである。

材種	板	割	角	耳付	建具	短尺	計歩止(%)
	17.0	14.0	39.2	1.7	2.4	1.2	75.5

製品の品等では、板は1等並が7.3%、割は2等が6.3%、角では2等が21%となつている。

歩止りの合計75.5%は良い成績を示している。

(2) 木取図はBが多く採用されて50%に上り次はEで37.5%採用された。

1、供試原木

エゾマツ丸太 16本 53石 石廻り 3.3石

品等別内訳 (別表の通り)

品等	1	2	3
歩合(%)	15.9	55.0	29.1

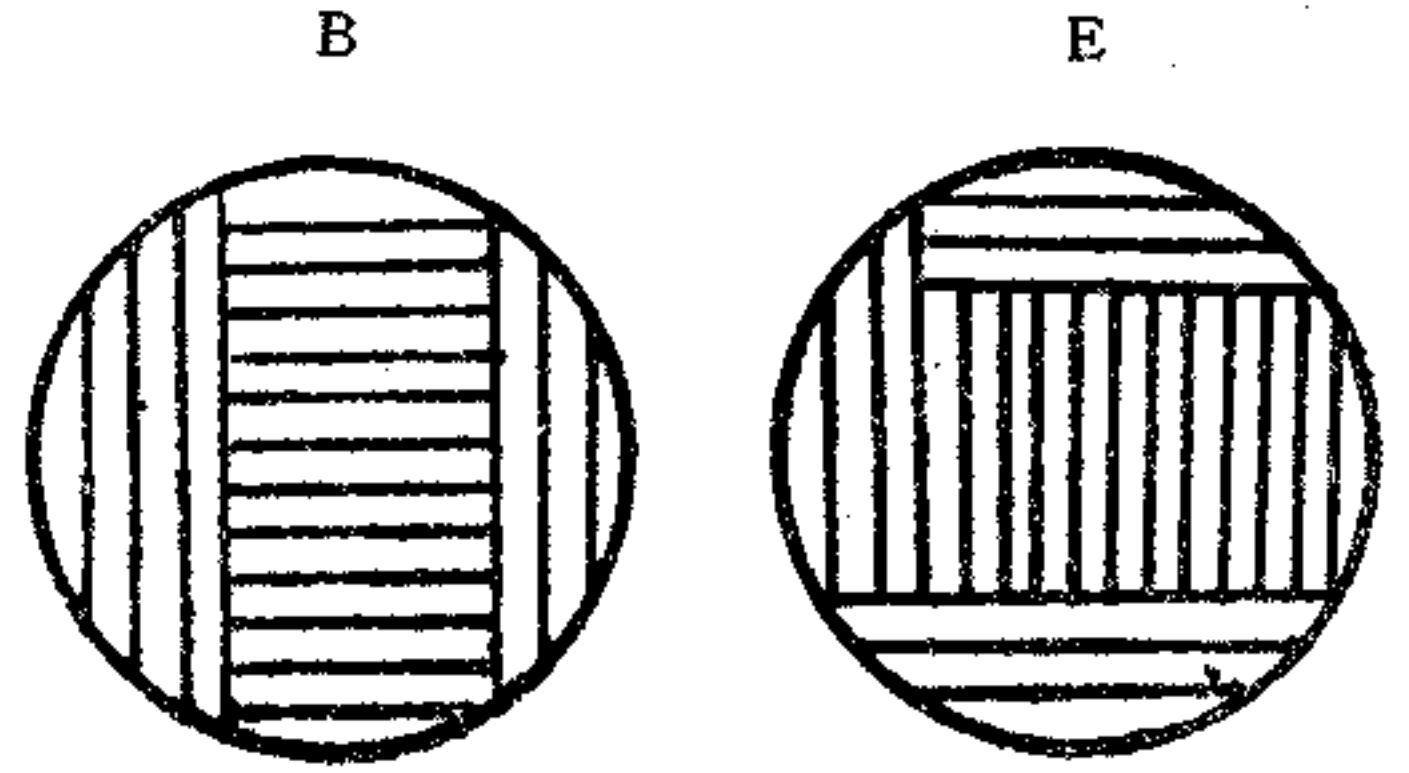
2、使用製材機鋸厚とアサリ

第1表 供試材品等形量別調査表 (エゾマツ)

木取野帳No.	品等	長さ(尺)	末口径(尺)	元口計(尺)	材積	欠点概要				
						節	曲	木口割目廻	腐空洞	
1	2	12	1.45	1.60	2.52	1 材面有節				
2	3	〃	1.90	2.05	4.33	4 〃				心割及材中変色あり
3	2	〃	1.65	1.75	3.27	隣接2材面節				
4	3	〃	〃	1.90	〃	1 材面有節				変色顯著でない
5	〃	〃	1.55	1.85	2.88	4 〃				
6	1	〃	1.70	2.15	3.47	1 〃				
7	特2	〃	1.90	2.00	4.33	3 〃				
8	3	〃	1.50	1.80	2.70	4 〃				
9	2	〃	1.30	1.60	2.03			元口目廻 15%	元口腐 10	
10	〃	〃	1.90	2.50	4.33	相對2材面節	10%			
11	〃	〃	1.75	1.85	3.68	〃				
12	〃	〃	1.45	1.55	2.52	隣接2材面節				材中軽微な変色てる 変色軽微深さ50%
13	〃	〃	1.65	1.90	3.27	〃				元口7分円材
14	特1	〃	2.05	2.45	5.04					変色軽微
15	〃2	〃	1.70	1.90	3.47	3 材面有節				変色顯著でない
16	3	〃	1.40	1.60	2.35	4 〃				
計					53.46					

摘要 品等別材積歩合内訳

品等	本数	材積	歩合
1等	2本	8.51石	15.9%
2ノ	9	29.42	55.0
3ノ	5	15.53	29.1
計	16	53.46	100.0



第2表 エゾマツ製材歩止り調査表

材種	品等区分	品等				二等	三等	四等	格外	計	備考
		無節	上小節	小節	並						
板	石数		0.076	0.452	1.974	1.013	0.759	0.822	0.170	5.266	小巾板2寸5分未満を含む 並に上1.137 3等 に並0.354
	%		0.14	0.85	3.69	1.89	1.42	1.52	0.32	9.83	
小巾板	石数			0.025	1.256	0.075	0.397			1.735	
	%			0.05	2.34	0.14	0.70			3.23	
厚板	石数		0.216	0.592	0.660	0.458	0.140			2.066	
	%		0.44	1.11	1.23	0.86	0.26			3.90	
小計	石数		0.292	1.069	3.890	1.546	1.278	0.822	0.170	9.067	
	%		0.58	2.01	7.26	2.89	2.38	1.52	0.32	16.96	
正割	石数		0.057	0.170	0.202	0.699	0.343		0.029	1.498	
	%		0.10	0.32	0.37	1.31	0.64		0.05	2.79	
平割	石数	0.362	0.633	0.831	0.882	2.672	0.627			6.007	
	%	0.67	1.18	1.56	1.65	4.99	1.17			11.22	
小計	石数	0.362	0.690	1.001	1.084	3.371	0.970		0.027	7.505	
	%	0.67	1.28	1.88	2.02	6.30	1.81		0.05	14.01	
正角	石数			0.768	1.890	4.395	0.735			7.788	
	%			1.43	3.55	8.33	1.37			14.68	
平角	石数			4.215	1.530	6.789	0.606			13.140	
	%			7.88	2.86	12.61	1.13			24.56	
小計	石数			4.983	3.420	11.184	1.341			20.928	
	%			9.31	6.41	21.02	2.50			39.24	
計	石数	0.362	0.982	7.053	8.394	16.101	3.589	0.822	0.197	37.50	(70.14)
	%	0.67	1.86	13.20	15.69	30.21	6.69	1.52	0.37	70.21	

材種	品等区分	一等	二等	三等	品等区分なし	計	備考
	%	1.71	—	—	—	1.71	
建具材	石数	0.632	0.362	0.266	—	1.260	
	%	1.18	0.68	0.49	—	2.35	
短尺材	石数	—	—	—	0.690	0.690	短尺板に六尺未満の小巾板
	%	—	—	—	1.21	1.21	0.256石を含む
小計	石数	1.547	0.362	0.266	0.690	2.865	
	%	2.89	0.68	0.49	1.21	5.27	

資料 エゾマツの木取と製材歩止りについて
製材研究室

この調査は、29年度林産物検査員実務実習生をわずらわして、エゾマツ建築材の木取図と製材歩止りを調査したものであって、その担当者は次の通りである。

十勝支庁	林産係	国枝勝美
上川支庁	検査係	塚本道夫
宗谷支庁	豊富駐在	恵良田正夫
留萌支庁	留萌駐在	小野寺忠
釧路支庁	阿寒駐在	前木徳枝

1、供試原木

エゾマツ丸太 16本 53石 石廻り 3.3石

品等別内訳（別表の通り）

品等	1	2	3
歩合（%）	15.9	55.0	29.1

2、使用製材機鋸厚とアサリ

機械名、大きさ	鋸厚	アサリ	作業種類
48インチ大割帯鋸機	22番	1.50~1.80mm	大割及び板挽
42インチテーブル帯鋸機	21番	1.60~1.90	小割及び耳摺

3、調査の方法

供試原木全体に対する製品の材種別品等別歩止りと木取図を調査した。

4、調査成績

（イ）詳細は、別表の通りであるが、その概要は次の通りである。

材種	板、	割、	角、	耳付、	建具、	短尺、	計
歩止（%）	17.0	14.0	39.2	1.7	2.4	1.2	75.5

製品の品等では、板は1等並が7.3%、割は2等が6.3%、角では2等が21%となっている。

歩止りの合計75.5%はよい成績を示している。

（ロ）木取図はBが多く採用されて50%に上り次はEで37.5%採用された。

第1表 供試材品等形量別調査表（エゾマツ）

摘要 品等別材積歩合内訳

B E

第 2 表 エゾマツ製材歩止り調査表