

3. 事業の実施結果

3.1 丸太の検討

丸太は末口 240mm 以上 4 m材 2 番玉とし、丸太番号・長さ・末口径・元口径・曲がり・偏芯距離を計測し、木取り表にて記載記録した。

スギ・ヒノキとも 200 本の丸太から、予定数量のたて枠材 1200 本を採取した。歩留り率は 35.22%であった。



原木（ヒノキ）



丸太計測（スギ）

3.2 加工の検討

丸太から原板（寸法：46 mm×100 mm）を製材し、中温乾燥（60 時間 加熱温度 90°）を施した。原板は 7 日以上養生の後、自動鉋機械による仕上げ（仕上げ寸法：38 mm×89 mm 4 面取り）を行った。

原板には、原木番号と木取り番号を明記し、仕上り材にも同番号を明記した。

仕上り材は、全数たて振動法非破壊試験によるヤング係数算出と、枠組壁工法構造用製材の日本農林規格の品質項目による等級区分を行った。スギ・ヒノキとも特級が 40%以上となった。3 級が一番少ない。



製材（ヒノキ）



乾燥（ヒノキ）



養生状況



仕上げ寸法（左ヒノキ 右スギ）



等級区分の実施状況



たて振動法非破壊試験状況

枠組壁工法構造用製材の日本農林規格の品質項目による等級区分

区分		特級	1 級	2 級	3 級	合計
スギ	M	893 本	99 本	126 本	99 本	1,197 本
	U	417 本	117 本	576 本	90 本	1,200 本
	G	378 本	414 本	258 本	150 本	1,200 本
合計		1,688 本 46.93%	630 本 17.51%	960 本 26.69%	359 本 9.98%	3,597 本 100%
ヒノキ	A	315 本	279 本	366 本	240 本	1,200 本
	KA	609 本	234 本	213 本	144 本	1,200 本
	KO	618 本	177 本	234 本	171 本	1,200 本
合計		1,542 本 42.83%	690 本 19.17%	813 本 22.58%	555 本 15.42%	3,600 本 100%