

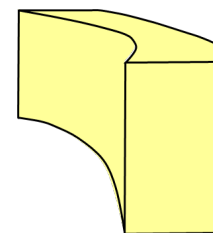
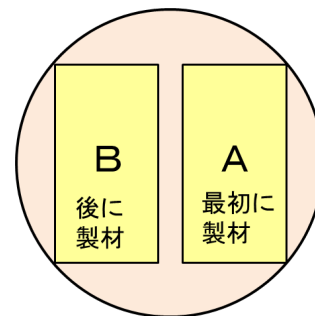
52 新たな設備投資を伴わない 心去り平角の製材コスト低減策



WebA°-ジ°

技術のポイント

スギ大径材からの心去り平角の生産においては、製材時に発生する大きな反りへの対応が課題です。私たちは、スギ大径材から心去り平角を2本製材する場合、後に製材する平角は反りが小さくなることから修正びきをせず最初から目標寸法に製材する方法を提案して実証試験を行い、製材コストが大幅に低減することを明らかにしました。この方法は、新たな設備投資を必要とせず、中小規模製材工場でも導入が容易な製材コスト低減策です。



反りの大きさ $A > B$

図1 心去り平角の製材順と反りの関係

スギ大径材から心去り平角を2本製材する場合、後に製材する平角は先に製材する平角と比較して反りが小さくなります。

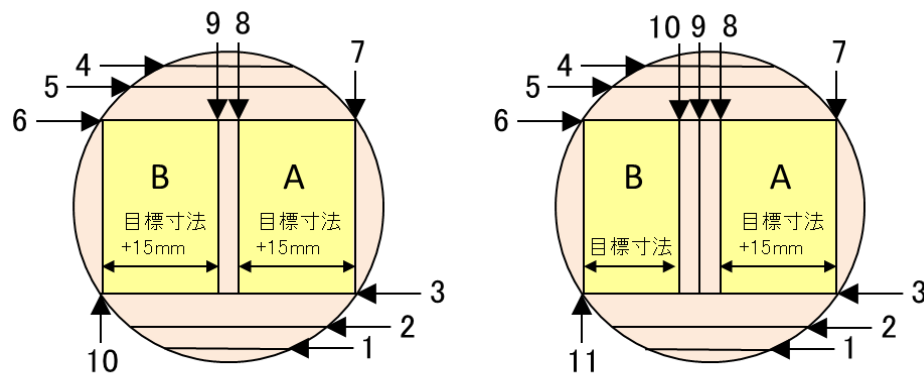
連携・橋渡しの方向

心去り平角の生産を行っている製材工場にすぐにでも導入可能な方法です。

詳細情報

・研究成果：

<https://www.ffpri.affrc.go.jp/pubs/seikasenshu/2024/documents/p30-31.pdf>



従来の製材方式

提案する製材方式

図2 スギ大径材の製材方式

従来の製材方式では、A、Bどちらの平角も目標寸法+15mmで製材してから修正びきを行って目標寸法としていましたが、提案する製材方式では平角Bは修正びきを行わず最初から目標寸法で製材します。

担当者

九州支所・伊神裕司

森林産業実用化カタログ2025



お問合せ先

国立研究開発法人森林研究・整備機構 森林総合研究所
社会実装推進・知財戦略室

E-mail: sangaku@ffpri.affrc.go.jp

URL: <https://www.ffpri.affrc.go.jp/sangakukan/index.html>