



もりメイト倶楽部 Hiroshima 発【森づくり啓発シリーズ】 ～こんな事にも関わっています～



後進へ技術の継承を！！～簡易製材機の使い方：湯来町松波邸にて～

今回の講習会を開催するに至ったいきさつは、11年前に遡ります。森の資源となる間伐材を、きれいに製材して利用できないかとの思いがあり、「セブン・イレブン記念財団」から助成金をいただき、簡易製材機を購入。これまでクラフト部会が活用してきました。しかし、当初より機械の組み立て運転に関わってきた人が、『高齢化して技術の継承を早くしておかないと使えなくなる』との思いから、若くて興味ある人にお願ひし実施することになりました。



機械の説明



集積してある丸太を製材機に載せる



製材中。今から板へと変わる

講習参加者は6名(平均58歳)と講師、補助員、オブザーバーは松波さんも加え8名となりました。前以って運転操作の準備もせずぶっつけ本番の講習となりました。

湯来町麦谷の松波邸に設置している簡易製材機は、カナダ産の機械でブレード(帯鋸)が水平回転して切削し、丸太径最大69cm、長さ360cmまで製材することができます。講習をスタートしてまもなく、取り付けであったブ

《実施した内容》

- ① 製材機で製材した材について、クラフト部会として使用している事例を紹介
- ② 製材機の各部分の機能と取り扱い方法の説明(油抜き方、水出し方、エンジン始動等)
- ③ 丸太のセットの仕方(ルール台の固定方法、角材および板材によって変える)
- ④ 製材する寸法の出し方(3cm～)
- ⑤ 製材機運転と切削スピード感覚の練習(早すぎると切削が波を打つ)
- ⑥ 製材機のブレード交換の手順

レードのトラブル(切削中にブレードが外れる)があり、切れが悪くなっているブレードを交換することにしました。取り付けにはブレードを回転させる車輪の軸を左右に動かし、ブレードがぶれないようにする技術が必要ですが、講師も手こずり、参加者と一緒に原因追求し、稼働することができ、技術の難しさを習得するうえで効果的でありました。ぶっつけ本番が功をなしました。



元クラフト部会長

【参加者の感想】 印象に残ったことは以下の3点です。①エンジン始動がチョークのタイミングなどによっては四苦八苦すること。

②製材機たいらのスピードを上げ過ぎると、製材の板が平にならず不完全なものになるリスクがあるので、あせらず、ゆっくり製材レバーを押し進めるべきであること。③集積してある丸太を製材機のライン上に載せるために複数人で丸太トビなどを使って人力でやらざるを得ないが、非常に重たく複数人かかった。

⇒以上のことなどから、いずれもゆっくりあせらず慎重に進め、今後もよく学んで、経験を積む必要があると思いました。講師の磯貝さん、竹原さん、終日、丁寧に指導くださりありがとうございました！ 土谷 正樹

以上でありましたが、当初予定した10項目は実施出来なかったけれど、一番難しいブレード交換に時間をかけて体験したことが今回の講習の大きな成果と思われます。第2回の講習は、7月2日(日)に同じメンバーで実施し、主に刃研ぎ機の使い方、アサリの機械の使い方及び今回実施出来なかった内容について実施いたします。

5月14(日)：顧問：竹原 弘 記



講習受講者と。手前後ろは松波さん



製材機 径69、長さ360㎝まで製材可能