B.（川中）製材工場用　記入例

有限会社 遠藤製材所

概　　要

住　　所	佐野市下彦間町1089
代　　表	代表取締役　遠藤　文男
電　　話	0283-65-1852
F A X	0283-65-0239
E-mail	mlb42665@nifty.com
ホームページ	
製品生産量	2,000m^3／年 KD 700m^3　G 130m^3
主要設備	高温乾燥機　１台、　中温乾燥機　１台、 帯鋸台車　１台、　帯鋸テーブル　１台、 ギャングリッパー　１台、　モルダー　１台、 ツイン丸鋸盤　１台
使用樹種	スギ 75%　　ヒノキ 25%
仕上げ加工	柱・間柱・平割　モルダー仕上げ

特　　徴

ツイン丸鋸盤

P　R

・良質な栃木県産の丸太を製材しています。

・構造材・造作材等、お客様のニーズに応じた注文材の生産をメインに行っています。

年間素材丸太使用量

								現状	計画(R4)	需要量
スギ丸太	末口径	14cm下	長さ	3.00	3.65	4.00	6.00	㎥	㎥	㎥
		16～20cm	長さ	3.00	3.65	4.00	6.00	400 ㎥	450 ㎥	500 ㎥
		22～28cm	長さ	3.00	3.65	4.00	6.00	1,500 ㎥	1,600 ㎥	1,800 ㎥
		30cm上	長さ	3.00	3.65	4.00	6.00	400 ㎥	500 ㎥	600 ㎥
	その他		長さ					㎥	㎥	㎥
	小計							2,300 ㎥	2,550 ㎥	2,900 ㎥
ヒノキ丸太	末口径	14cm下	長さ	3.00	3.65	4.00	6.00	30 ㎥	100 ㎥	150 ㎥
		16～20cm	長さ	3.00	3.65	4.00	6.00	220 ㎥	270 ㎥	300 ㎥
		22～28cm	長さ	3.00	3.65	4.00	6.00	400 ㎥	450 ㎥	500 ㎥
		30cm上	長さ	3.00	3.65	4.00	6.00	50 ㎥	50 ㎥	55 ㎥
	その他		長さ					㎥	㎥	㎥
	小計							700 ㎥	870 ㎥	1,005 ㎥
計								3,000 ㎥	3,420 ㎥	3,905 ㎥

月別素材丸太使用量

(㎥)

	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月
実績(R2)	280	280	250	250	220	220	220	220	250	250	280	280
計画(R4)	310	310	280	280	265	265	265	265	280	280	310	310
需要量	350	350	320	320	310	305	305	305	320	320	350	350

年間を通じた製品生産概要

(㎥)

製品品目		規格	現状	計画(R4)	生産能力
構造材	管柱・通し柱	□105～120mm×3・4m	480	500	600
	土台・大引き・母屋	□105～120mm×3・4m	50	60	100
	梁・桁	□105～120×150～300mm×4m	50	60	100
羽柄材下地材	間柱・筋交	□105・120×30・45mm	300	350	400
	垂木・根太	□45×45～210mm	250	280	350
	野縁・胴縁	□30×40mm	50	60	100
	野地板・ラス下地	□12×90mm	30	40	100
	破風板・幅広板類	□34×150mm	700	730	750
造作材	敷居・鴨居・廻り縁等	□45×45　120mm	30	40	50
内装材	床用	厚30mm	30	40	50
	壁用	厚12mm	30	40	50
その他					
計			2,000	2,200	2,650