

## 利用者のために

### 1 調査の目的

本調査は、木材の入荷（仕入）先別入荷（仕入）量、出荷先別出荷量等の把握を行い、木材流通構造改善施策等の推進に資することを目的としている。

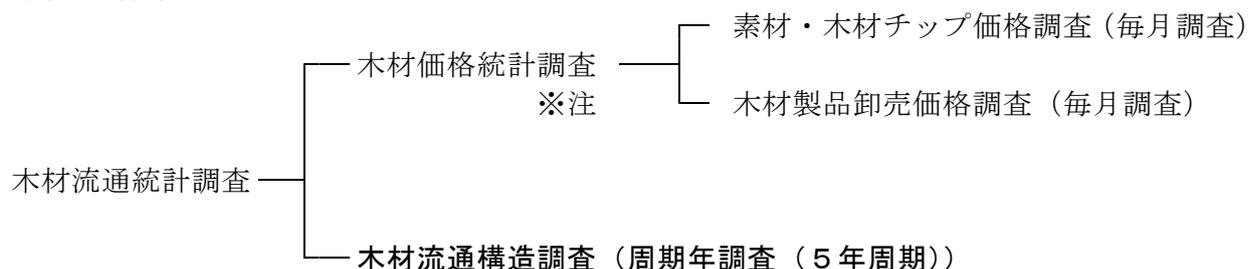
### 2 調査の根拠

本調査は、統計法（平成19年法律第53号）第19条第1項の規定に基づく一般統計調査である。

### 3 調査機関

調査は、農林水産省大臣官房統計部及び地方組織を通じて実施した。

### 4 調査の体系



注： 木材流通構造調査以外の調査結果については、別途「平成23年木材需給報告書」に掲載する。

### 5 調査の範囲と対象

#### (1) 調査の範囲

全国

#### (2) 調査の対象

全国の製材工場、合単板工場、LVL工場、プレカット工場、集成材工場、木材流通業者（木材市売市場、木材販売業者）及び木材チップ工場を対象とした。

ただし、次に掲げるものは、調査の対象から除いた。

ア 調査期日現在からさかのぼって3か月以上休業しているもの。

イ 国及び公共機関に属するもの。

例：森林管理局、公立学校、都道府県、市区町村等の経営するもの。

### 6 調査対象の選定

#### (1) 製材工場

母集団工場の名簿は、平成23年木材統計調査基礎調査で作成した都道府県別の製材工場の工場一覧表（製材用素材入荷量の多い工場から順に配列したもの）を用いた。

標本数は、全国の製材用素材入荷量について目標精度を5%に設定して全国の標本数を算出し、母集団工場数に応じて都道府県別に比例配分した。標本は系統抽出の方法により抽出した。

#### (2) 合単板工場

母集団は、単板専門工場（単板のみを生産している工場）、普通合板工場（普通合板を生産している工場。なお、普通合板のほか、単板又は特殊合板を生産している工場を含む。）及び特殊合板専門工場（特殊合板のみを生産している工場）に区分した。

母集団工場の名簿は、平成23年木材統計調査基礎調査で作成した都道府県別の合単板工場

の工場一覧表（単板専門工場にあつては単板用素材入荷量、普通合板工場にあつては普通合板生産量、特殊合板専門工場にあつては特殊合板生産量の多い方から順に配列したもの）を用いた。

標本数は、単板製造工場、普通合板工場及び特殊合板工場について、それぞれ単板用素材入荷量、普通合板生産量及び特殊合板生産量の全国値の目標精度を5%に設定して全国の標本数を算出し、それぞれの母集団工場数に応じて都道府県別に比例配分した。標本は系統抽出の方法により抽出した。

(3) 木材チップ工場

母集団工場の名簿は、平成23年木材統計調査基礎調査で作成した都道府県別の木材チップ工場の工場一覧表（木材チップ生産量の多い順から配列したもの）を用いた。

標本数は、全国の木材チップ生産量について目標精度を5%に設定して全国の標本数を算出し、母集団工場数に応じて都道府県別に比例配分した。標本は系統抽出の方法により抽出した。

(4) プレカット工場

母集団は、材料入荷量が8,000m<sup>3</sup>以上の工場を第1階層、5,000～8,000m<sup>3</sup>を第2階層、5,000m<sup>3</sup>未満を第3階層とする階層区分を行った。

母集団工場の名簿は、平成18年木材流通構造調査（以下「前回調査」という。）において作成した都道府県別の調査対象事業所一覧表を基に、平成23年母集団名簿（プレカット工場等用）を用いて事業種類別に整理し、更に経済センサス基礎調査の事業所母集団名簿（以下「経済センサス母集団名簿」という。）を用いて把握した工場の新設、休廃業等の状況により修正し、規模階層別に材料入荷量の多い方から順に配列した工場一覧表を用いた。なお、前回調査以降に新規に操業を開始した工場については、新規調査階層に区分した。

標本数は、全国の材料入荷量について目標精度を5%に設定して全国の標本数を算出し、階層別に最適配分を行い、更に母集団工場数に応じて都道府県別に比例配分した。標本は系統抽出の方法により抽出し、新規調査階層についてはすべての工場を調査した。

(5) 集成材工場

母集団は、材料入荷量と集成材出荷量の合計した量が40,000m<sup>3</sup>以上の工場を第1階層、10,000～40,000m<sup>3</sup>を第2階層、10,000m<sup>3</sup>未満を第3階層とする階層区分を行った。

母集団工場の名簿は、前回調査において作成した都道府県別の調査対象事業所一覧表を基に、平成23年母集団名簿（集成材工場等用）を用いて事業種類別に整理し、更に経済センサス母集団名簿を用いて把握した工場の新設、休廃業等の状況により修正し、規模階層別に材料入荷量と集成材出荷量の合計した量の多い方から順に配列した工場一覧表を用いた。なお、前回調査以降に新規に操業を開始した工場については、新規調査階層に区分した。

標本数は、全国の材料入荷量と集成材出荷量の合計した量について目標精度を5%に設定して全国の標本数を算出し、階層別に最適配分を行い、更に母集団工場数に応じて都道府県別に比例配分した。標本は系統抽出の方法により抽出し、新規調査階層についてはすべての工場を調査した。

(6) 木材流通業者（木材市売市場、木材販売業者）

ア 木材市売市場

母集団は、市売売買と称される売買方式により木材の売買を行わせる事業所（以下「市売市場」という。）と二つ以上の売手（センター問屋）を同一の場所に集めて、買手を対象として相対取引により売買を行わせる事業所（以下「木材センター」という。）に区分を行った。

市売市場については木材取扱量（素材仕入量、製材品、合板及び集成材販売量を合計した量）が50,000m<sup>3</sup>以上の事業所を第1階層、30,000～50,000m<sup>3</sup>を第2階層、20,000～30,000m<sup>3</sup>を第3階層、20,000m<sup>3</sup>未満を第4階層とする階層区分を行い、木材センターについては、

木材取扱量が20,000m<sup>3</sup>以上の事業所を第1階層、10,000～20,000m<sup>3</sup>を第2階層、10,000m<sup>3</sup>未満を第3階層とする階層区分を行った。

母集団事業所の名簿は、前回調査において作成した都道府県別の調査対象事業所一覧表を基に、平成23年母集団名簿（木材流通業者用）を用いて事業種類別に整理し、更に経済センサス母集団名簿を用いて把握した事業所の新設、休廃業等の状況により修正し、規模階層別に木材取扱量の多い方から順に配列した流通業者一覧表を用いた。なお、前回調査以降に新規に販売を開始した業者については、新規調査階層に区分した。

標本数は、全国の木材製品（製材品、合板及び集成材）販売量について目標精度を5%に設定して全国の標本数を算出し、階層別に最適配分を行い、更に母集団事業所数に応じて都道府県別に比例配分した。標本は系統抽出の方法により抽出し、新規階層についてはすべての事業所を調査した。

#### イ 木材販売業者

母集団は、木材取扱量が20,000m<sup>3</sup>以上の事業所を第1階層、5,000～20,000m<sup>3</sup>を第2階層、5,000m<sup>3</sup>未満を第3階層とする階層区分を行った。

母集団事業所の名簿、標本数の設定・配分及び標本の抽出については、(6)のアと同様の方法による。

#### (7) L V L 工場

母集団工場の名簿は、経済センサス母集団名簿等を基に関係団体等に聞き取りを行い作成した平成23年母集団名簿（L V L 工場等用）を用いた。

標本数は、平成23年母集団名簿（L V L 工場用）の全ての事業所を調査対象事業所とした。

調査対象別標本数

調査対象の種類	母集団数 ①	標本数 ②	抽出率 ③=②/①	有効回収数 ④	有効回収率 ⑤=④/②
製材工場	6,242	549	8.8	519	94.5
合単板工場	207	106	51.2	98	92.5
L V L 工場	12	12	100.0	12	100.0
プレカット工場	659	422	64.0	357	84.6
集成材工場	274	133	48.5	113	85.0
木材流通業者	8,869	1,495	16.9	1,091	73.0
木材チップ工場	1,545	384	24.9	343	89.3

#### 7 調査期日及び期間

調査期日を平成23年12月31日現在とし、過去1年間の状況について調査した。

#### 8 調査事項

##### (1) 製材工場

木材の年間販売金額、素材の入荷先別入荷量、製材品の出荷先別出荷量、工場残材の出荷先別出荷量等、製材用機械の所有状況

##### (2) 合単板工場

木材の年間販売金額、素材の入荷先別入荷量、合板の出荷先別出荷量、工場残材の出荷先別出荷量等、合単板製造機械の所有状況

- (3) L V L 工場  
木材の年間販売金額、素材の入荷先別入荷量、L V L の出荷先別出荷量、工場残材の出荷先別出荷量等、L V L 製造機械の所有状況
- (4) プレカット工場  
木材の年間販売金額、材料の入荷先別入荷量、受注先別出荷棟数、工場残材の出荷先別出荷量等
- (5) 集成材工場  
木材の年間販売金額、材料の入荷先別入荷量、集成材の出荷先別出荷量、工場残材の出荷先別出荷量等
- (6) 木材流通業者  
木材の年間販売金額、素材の仕入先別仕入量、製材品の販売先別販売量、合板の販売先別販売量、集成材の販売先別販売量、木材チップの販売先別販売量
- (7) 木材チップ工場  
木材チップの年間販売金額、原料の入荷先別入荷量、木材チップの販売先別販売量、木材チップ製造用機械の所有状況

## 9 調査方法

統計調査員が調査票を配布、回収して行う自計調査により実施した。ただし、自計調査の方法により調査を実施できない場合は、統計調査員による面接調査により実施した。

調査ができない事業所（以下「調査不能事業所」という。）があった場合は、系統抽出に用いた母集団名簿において調査不能事業所の直前又は直後の工場（事業所）を新たに調査対象事業所として選定した。

## 10 取りまとめ方法

以下の推定式によって全国値を作成した。

### (1) 木材の流通構造

ア 製材工場（素材の入荷先別入荷量、製材品の出荷先別出荷量）

#### (ア) 全体の推定

推定式中の「 $y_i$ 」及び「 $Y$ 」については、「 $X$ 」の項目に対応した補助変量を用いる。

以下、他の項目の推定式においても同様に、推定する項目に対応した調査値や補助変量をそれぞれ用いることとする。

$$X = \frac{\sum_{i=1}^n x_i}{\sum_{i=1}^n y_i} Y$$

$X$  : 素材の入荷先別入荷量(又は製材品の出荷先別出荷量)の推定値

$n$  : 調査対象事業所数（集計に用いた調査対象事業所数をいう。以下、他の項目の集計においても同じ。）

$x_i$  :  $i$  番目の調査対象事業所の素材の入荷先別入荷量(又は製材品の出荷先別出荷量)の値(調査値)

$y_i$  :  $i$  番目の調査対象事業所の平成23年木材統計調査基礎調査結果による素材の入荷量(又は製材品の出荷量)の値

$Y$  : 平成23年木材統計調査基礎調査結果による素材の入荷量(又は製材品の出荷量)の合計値

(イ) 木材の販売金額区分別の推定値

推定は、年間販売金額規模別に階層区分することなく、(ア)の推定式を用いて行う。

具体的には、「i番目の調査対象事業所」が集計対象とする年間販売金額の規模に該当しない場合には推定式中の「xi」を「0」に置き換えて算出することにより、年間販売金額規模別の値を推定する（推定式中の「yi」、「Y」については(ア)と同様とする。）。

イ 合単板工場（素材の入荷先別入荷量、合板の出荷先別出荷量）

(ア) 全体の推定

集計は、次の推定式のとおり行う。

集計は工場類型別（単板専門工場、普通合板工場、特殊合板専門工場）ごとに、次の式により推計を行い、工場類型別の推定値を合計して全体の推定値とする。

なお、推定式中の「xij」及び「Yi」については、素材入荷量に関する項目の推定においては「素材入荷量」、普通合板出荷量に関する項目の推定においては「普通合板出荷量」、特殊合板出荷量に関する項目の推定においては「特殊合板出荷量」を用いる。

$$X = \sum_{i=1}^L \frac{\sum_{j=1}^{n_i} x_{ij}}{\sum_{j=1}^{n_i} y_{ij}} Y_i$$

X： 素材の入荷先別入荷量の推定値

L： 工場類型(単板専門工場、普通合板工場、特殊合板専門工場)の数

ni： i 類型の調査対象事業所数

xij： i 類型の j 番目の調査対象事業所の素材の入荷先別入荷量の値(調査値)

yij： i 類型の j 番目の調査対象事業所の平成23年木材統計調査基礎調査結果による素材の入荷量の値

Yi： 平成23年木材統計調査基礎調査結果によるi類型の素材の入荷量の合計値

(イ) 木材の販売金額区分別の推定値

アの(イ)と同じ方法を用いて行う。

ウ プレカット工場（材料の入荷先別入荷量、受注先別出荷棟数）

(ア) 全体の推定

集計は、次の推定式のとおり行う。

$$X = \sum_{i=1}^L \frac{N_i}{n_i} \sum_{j=1}^{n_i} x_{ij}$$

X： 材料の入荷先別入荷量（又は受注先別出荷棟数）の推定値

L： 階層の数

Ni： i 階層の母集団事業所数

ni： i 階層の調査対象事業所数

xij： i 階層の j 番目の調査対象事業所の材料の入荷先別入荷量（又は受注先別出荷棟数）

(イ) 木材の販売金額規模別の推定値

推定は、年間販売金額規模別に階層区分することなく、(ア)の推定式を用いて行う。  
具体的には、「i番目の調査対象事業所」が集計対象とする年間販売金額の規模に該当しない場合には推定式中の「xi」を「0」に置き換えて算出することにより、年間販売金額規模別の値を推定する。

エ 集成材工場（材料の入荷先別入荷量、集成材の出荷先別出荷量）

(ア) 全体の推定

ウの(ア)と同じ方法を用いて行う。

(イ) 木材の販売金額規模別の推定値

ウの(イ)と同じ方法を用いて行う。

オ 木材流通業者

推定は、木材市売市場、木材センター及び木材販売業者別に行い、それぞれの推定値を合計して全体の推定値とする。

(ア) 全体の推定

ウの(ア)と同じ方法を用いて行う。

(イ) 木材の販売金額規模別の推定値

ウの(イ)と同じ方法を用いて行う。

カ 木材チップ工場（原料の入荷先別入荷量、木材チップの販売先別販売量）

(ア) 全体の推定

アの(ア)と同じ方法を用いて行う。

(イ) 木材の販売金額規模別の推定値

アの(イ)と同じ方法を用いて行う。

(2) 機械の所有状況（製材工場、合単板工場及び木材チップ工場）

集計は、次の推定式のとおり行う。

$$X = \frac{N}{n} \sum_{i=1}^n x_i$$

X： 当該項目の合計値の推定値（所有台数を推定する場合は「台数」、事業所数を推定する場合は「事業所数」とする。）

N： 母集団事業所数

n： 調査対象事業所数

xi： 当該項目の値（当該事業所の当該種類の機械を所有している場合は「1」、所有していない場合は「0」とする。）

(3) 工場残材の出荷先別出荷量等（製材工場、合単板工場、プレカット工場及び集成材工場）

ア 工場残材の出荷先別出荷量等の合計値

(2)と同じ方法を用いて行う。

イ 工場残材の出荷先別出荷量等の内訳項目

推定は、次の推定式のとおり行う。

$$Y = \frac{\sum y_i}{\sum x_i} X$$

Y： 当該内訳項目に係る工場残材の出荷先別出荷量等の推定値

X： 工場残材の出荷先別出荷量等の合計値の推定値

y<sub>i</sub>： i 番目の調査対象事業所の当該内訳項目に係る工場残材の出荷先別出荷量等の値

x<sub>i</sub>： i 番目の調査対象事業所の工場残材の出荷先別出荷量等の合計値

## 11 実績精度

本調査の実績精度を、標本数から推定した指標項目の標準誤差率（標準誤差の推定値÷指標項目の推定値）により示すと、次のとおりである。

調査対象の種類	指標項目	標準誤差率
製材工場	製材品出荷量	5.8%
合単板工場	単板用素材入荷量	11.0%
	普通合板出荷量	11.9%
プレカット工場	プレカット材料入荷量	8.0%
集成材工場	集成材出荷量	8.3%
木材流通業者	木材製品販売量	9.2%
木材チップ工場	木材チップ生産量	1.7%

## 12 調査上の定義

### (1) 通則

素材生産業者	売買契約又は作業受託によって素材生産を行うことを業とする者をいう。
製材工場	製材を行う事業所をいい、移動製材工場を含む。
合単板工場	単板、普通合板又は特殊合板の生産を行う事業所をいう。
L V L 工場	L V L（ロータリーレース等を用いて製造された単板を、主としてその繊維方向（木目方向）を互いに平行にして積層接着して作られる製品で、「単板積層材」とも呼ばれる。）の生産を行う事業所をいう。
集成材工場	集成材（ひき板、小角材等の部材を繊維方向（木目方向）を平行にして、長さ、幅、厚さの方向に集成接着した通直又はわん曲した形状の材及びその表面に美観を目的として化粧板を張り付けたものをいう。）を生産する事業所をいう。
プレカット工場	軸組工法（建築物の骨格を軸組で形づくる工法。在来工法ともいう。）等による木造建築物の構造材（柱、土台、梁等）、羽柄材（板、垂木、敷居、鴨居等）の仕口、継手、ほぞ等、従来は大工が手で行っていた加工を機械で行う事業所をいう。
木材チップ工場	素材、工場残材（(5)で説明）、林地残材（立木伐採後の林地において玉切り、造材により生じた根株、枝条等をいう。）及び解体材・廃材をチップパー等にかけて木材チップを製造する事業所をいう。 この調査では、製材工場、合単板工場、家具・建具工場等との兼営工場は木材チップ工場に含めるが、製紙工場、パルプ工場、繊維板工場及び削片板工場における調木、原料製造の一工程として木材チップを製造しているものは除外する。
木材市売市場	市売売買と称される売買方式によって木材の売買を行わせる事業所又は二つ以上の売手（センター問屋）を同一の場所に集め、買手（木材販売業者等）を対象として相対取引（売方と買方の直接交渉によって価格を決める売買方法）によって木材の売買を行わせる事業所をいう。
木材販売業者	主に木材を購入して販売する事業所をいう。 なお、ここでいう木材販売業者とは、一般に木材問屋（外材問屋、納材問屋、付売問屋、ひき立業者等）、材木店、建材店と呼ばれるものをいい、「素材生産業者」、「銘木専門店」、「日曜大工等家庭消費向販売店」を除く。
総合商社	輸出入業務を行っている商社をいい、国内で入荷し、販売することを業とする一般の商社を除く。
木質ボード工場	繊維板・パーティクルボード等、木質・植物質材料を原料としたボードの生産を行う事業所をいう。

畜産業者等	畜産業者のほか、耕種作物農家を含む。
おが粉製造業者等	おが粉製造業者のほか、菌床製造業者を含む。
熱利用施設	園芸施設のボイラー、温水給湯ボイラー等をいう。
熱電併給施設	単一又は複数のエネルギー資源から、電気と熱という異なるエネルギーを同時に得るシステム（コージェネレーション）を備えた施設をいう。
チップ等集荷業者・ 木材流通業者等	木材チップ等の集荷を業とする者、木材市売市場、木材販売業者等をいう。
ペレット製造業者	端材、樹皮等を破砕して成形した固形燃料の生産を行う事業所をいう。  ※ 以下、上記の工場等が入荷先又は出荷先となっているものについての説明は、一部の例外を除き省略。また、定義が明らかなものについても省略。
(2) 素材・原料の入荷先 国・公共機関から	森林管理局、公立学校、都道府県及び市区町村から直接立木又は素材を入荷した場合（立木処分を含む。）をいう。
自ら素材生産したもの	調査対象事業所が、自らの保有山林及び購入立木から素材生産したもので、伐採及び玉切り等の素材生産を請け負わせて入手したものを含む。ただし、国又は公共機関からのものを除く。
その他から	記載の入荷先以外から素材・原料を入荷した場合をいう。
(3) 材料の入荷先 自社から	兼営している製材工場等から材料（製材品等）を仕入れた場合をいう。
外国から直接輸入	総合商社及び木材販売業者等を通さずに、外国から材料（製材品等）を直接仕入れた場合をいう。
その他から	記載の入荷先以外から材料（製材品等）を仕入れた場合をいう。
(4) 製品の出荷先 建築業者へ	製品をそのまま消費する最終需要者（建設、建築業者、大工、工務店等）へ出荷した場合をいう。
総合商社へ	製品の出荷先（単に製品の出し入れ先でなく、売買契約に基づく相手方）が総合商社の場合をいう。
その他へ	記載の出荷先以外へ製品を出荷した場合をいう。例えば、製材工場、合単板・LVL工場、プレカット工場及び集成材工場以外の工場等（家具建具業者等）に販売した場合が該当する。

(5) 工場残材の出荷先 工場残材	製材工場、合単板工場その他の木材加工工場において製品を製造した後に発生する、樹皮、端材等（背材、単板・合板・特殊合板の屑・耳等、製品製造時に発生する木材片、合単板工場及びLVL工場における単板製造後のむき芯材等）、おが粉等（おが粉、プレナー屑、サンダー屑、ドリル屑等）をいう。
その他へ	記載の出荷先以外の用途へ出荷した場合をいう。例えば、事業所が木材流通業者等を通さずに直接薪用途販売や端材の小売販売を行った場合が該当する。
(自家消費等) 自工場で消費	自工場のボイラー等への利用等が該当する。
その他	産廃業者への搬出等出荷されないものをいう。
(6) プレカット工場 出荷棟数	プレカット加工した木造建築物の出荷棟数（＝生産棟数）をいう。
(7) 機械の所有状況 [製材工場] 帯のこ盤	バンド・ソーともいう。エンドレスの帯のこが回転して切削する製材機械。送材装置は送材車式、テーブル式、ローラー式等がある。
自動送材車付帯の こ盤	送材車により工作物を動力送りして作業を行う帯のこ盤をいう。遠隔操作によるもの及び軽便自動送材車付（ワンマンソー）のものも含める。
テーブル兼用送材 車付帯のこ盤	帯のこ盤が一般の自動送りテーブル式として小割用に使えるよう定盤の取付けが可能となっているものをいう。
自動ローラー送り テーブル式帯のこ 盤	1個又は2個以上の送りローラー及びその駆動装置により、テーブル上で工作物を送って切削する帯のこ盤をいう。
丸のこ盤 リッパー	主として製材品を自動送りし、縦びき（小割り）する丸のこ盤をいい、のこ面は単列、複列、多列の各種がある。
エッジヤー	構造はリッパーに類似するが、定面がなく、主に背板（端面）を縦びきする丸のこ盤をいい、のこ面は単列、複列、多列の各種がある。
その他の丸のこ盤	リッパー、エッジヤー以外の丸のこ盤で、横びき用が主となる。
バーカ	素材の樹皮をはく（剥）皮する機械をいう。バーカには、リングバーカ、ヘッドバーカ、チェーンバーカ、ジェットバーカ等がある。

フォークリフト	ツメ（フォーク）を上下して荷物を運ぶ運搬車をいい、ショベルローダー等の運搬車も含める。
動力による搬送設備	製材工場で素材あるいは製材品を搬送するために設備されたもので、ベルトコンベアーによるもの、ローラによるもの、ホイストによるもの等動力を用いるものは全て含める。
[合単板工場]	
ロータリーレース	主軸に固定した原木を回転し刃（ナイフ）を自動送りして切削し所定の厚さの単板を連続的に製造する機械をいう。
ベニヤスライサー	刃（ナイフ）又はフリッチを往復運動させて、所定の厚さの単板を製造する機械をいう。単板化粧ばりに用いる柁（まさ）目や杓（もく）目の単板を製造する場合に多く使われる。
自動ベニヤクリッパー	単板を刃の上下運動により所定の寸法に切断する機械をいう。
ベニヤドライヤー	単板を熱風又は熱板等により均等に乾燥させる機械装置をいい、熱風は主として単板の送り方向と平行又は直角方向に強制循環する。連続単板用と裁断単板用の2種類がある。
単板はぎ合わせ機（コアビルダー）	接着剤を接合面に塗布した単板を、繊維方向と直角に連続的に差し入れ、接合面に加圧接合する機械をいう。単板はぎ合わせ機には、エッジグルアー、コンポーザ、スプライサー、テーピングマシン等がある。
グルースプレッダー	単板、合板等の接着面に回転するロールによって一定量の接着剤を塗布する機械をいう。
コールドプレス	単板、合板等を定盤の間に差し入れ、可動定盤を液圧等により駆動して圧縮する機械をいう。
ホットプレス	単板、合板等を熱板の間に差し入れ、可動定盤を液圧等により駆動して加熱圧縮する機械をいい、多段式のものが多い。
ダブルソー	合板等を自動送りし、主として2枚の丸のこにより所定の寸法に切断する機械をいい、2台組み合わせて所定の縦、横寸法に切断する場合が多い。
サンダー	<p>研磨布紙によって、各種の工作物に主として研削加工する機械をいう。主なものに、ベルトサンダー、ワイドベルトサンダー、ドラムサンダー等がある。</p> <p>ベルトサンダーは、エンドレス研磨布紙を2個以上のプーリーに掛けて駆動し、ベルトの水平面で研削する。</p> <p>ワイドベルトサンダーは、回転する2本以上のドラムプーリーに、その全長にわたって掛けられた1枚のエンドレス研磨布紙によって合板等の表面を研削する機械で、工作物は自動送りされる。</p> <p>ドラムサンダーは、回転するドラムの外周面に巻き付けた研磨布紙によって合板などの表面を研削する機械で、工作物は自動送りさ</p>

	れる。 なお、ドラムは2本以上のものが多い。
熱硬化性樹脂自動含浸機	化粧紙にメラミン、ポリエステル等の樹脂を含浸させ、それを乾燥、切断する一貫装置をいう。
印刷機	合板等の表面に、木目、その他の模様を転写印刷する機械をいう。
目止め機・塗装機	合板の表面仕上げのための装置をいう。
乾燥炉	熱風あるいは赤外線で、特殊合板の熱硬化性樹脂を硬化させ、又は表面塗装を乾燥させる装置をいう。
ボイラー	蒸気のエネルギーを利用するために蒸気を発生させるかまをいう。
ラミネータマシン	一連のオーバーレイ作業を連続して行う装置である。
[木材チップ工場]	
チッパー	パルプ、紙、繊維板又は削片板の原材料に用いる木材チップを製造する機械をいう。
ドラムバーカー	円筒（ドラム）式のはく（剥）皮機械をいう。
カットバーカー	はく（剥）皮機械で、材を移動させると同時にナイフの刃を皮部に押し当てて剥皮するものをいう。
スラッシャー	回転チェーン付丸のこ機で、チップ用の小径原木のうち長尺のものを半裁したりする場合に用いる。
ナイフ研磨機	チッパーの刃を研磨する機械をいう。
[LVL工場(合単板製造機械と重複しないもののみ記載)]	
単板強度測定機	主に超音波を用いて、単板繊維方向の音波伝搬時間等から単板のヤング係数を測定する機械をいう。
単板含水率測定機	単板に電極を接触させ、単板内部の電気抵抗から含水率を測定する機械をいう。 マイクロ波等による非接触型、電気による接触型等がある。製造ライン上に流れる木材を計測するものをいい、ポケット水分計は含まない。
単板表面測定機	単板の外観を撮影する等の方法により、節や割れ等の欠点の測定を行う機械をいう。
スカーフカットソー	単板の縦継ぎにスカーフジョイント（すべりはつぎ、そぎつぎ）を用いる場合において、単板の縦継ぎ部を斜めに切断する機械をいう。

スタッカー（強度別積込スタッカー）	ヤング係数別等に仕分けされた単板を積載する機械をいう。
フィーダー（単板送り装置）	単板スカーフライン等において単板を吸い上げ、ラインに流す機械をいう。
エクストルーダー（接着剤送り装置）	接着剤をシャワー状に流し、単板表面に塗布する機械をいう。
レイアップライン（レイアップ装置）	接着剤を塗布した単板を積層する機械又はラインをいう。
パンク探知機	熱圧したLVLラミナ(LVLを構成する接着された材)に超音波を当て、内部の音波減衰率からパンク（熱圧時にラミナ内部に水蒸気が溜まったため接着されなかった接着不良をいう。）を検出する機械をいう。
クロスカットソー	LVLの長さを切断するのこ軸移動横切丸のこ盤。丸のこ軸を水平あるいは垂直方向に移動させて加工物を横びきするものをいう。
ギャングソー(裁断機)	LVLを必要な幅に裁断するための機械をいう。大板からまとめて数本裁断することができるものや、プレーナーと組み合わせて4面仕上げを行えるものがある。
プレーナー（サンダー）	プレーナーとは回転式の鉋により、サンダーとは研磨紙により、製品の表面仕上げを行う機械をいう。

### 13 利用上の注意

- (1) 統計数値については、表示単位未満を四捨五入したため、合計値と内訳の計が一致しない場合がある。
- (2) 表中に用いた記号は次のとおりである。
  - 「0」：単位に満たないもの（例：0.4千 $m^3$ →0千 $m^3$ ）
  - 「0.0」：単位に満たないもの（例：0.04%→0.0%）
  - 「－」：事実のないもの
  - 「…」：事実不詳又は調査を欠くもの
  - 「△」：負数又は減少したもの
  - 「nc」：計算不能
- (3) 本統計の統計データについて、農林水産省ホームページの統計情報に掲載している分野別分類「森林、林業」で御覧いただけます。  
 【 <http://www.maff.go.jp/j/tokei/> 】

### 14 本統計書についてのお問合せ先

農林水産省 大臣官房統計部 生産流通消費統計課 畜産・木材統計班  
 電話：代表 03-3502-8111 内線 3686  
 直通 03-3502-5665  
 FAX 03-5511-8771