

3. トラック運搬

山土場まで運ばれた原木をトラックで工場の土場まで運搬する。

4. 製材

1. 工場の土場まで運んできた木材は、ローダー、フォークリフトという運搬車で、製材機のある工場まで運ぶ。
2. 自動送台車付帯鋸盤で原木を製材する。
この機械は直径 1m位の太い木まで製材(割る)することができるので、ある程度の大きさに挽割る。
3. バンドリーで小さく製材する。
大きく挽割られた板をバンドリーという帯鋸機にかけ、それぞれ販売する寸法の中・厚さに小さくする。

5. 乾燥

製品の大部分は神社・お寺の御札材（70%）で生材のままでは出荷せずに乾燥させる。屋外での自然乾燥によるのが多く、天候の良い時期で3～4週間かかる。

6. 仕分け

乾燥した板を取り込んで、節ふしの程度で無節材、上小節材、小節材と選別して結束し、製品として出荷する。

⑥安全対策について

山の作業や工場内の機械取扱い作業については、労働基準法の労働安全衛生三法及び労働安全衛生規則等で年々細部につき規制が厳しくなってきた。

このため、各部門に作業主任をおき災害がおこらないよう留意している。全般的には安全靴の着用と毎朝 5 分間の体操を実施している。

⑦製産量

1 か月に挽く数量 1,300 石（6 t トラックで 35 台）