

3

國 定 全 蘇 標 準

鋸 材 原 木

中央人民政府林業部出版

1 9 5 4

目 錄

ГОСТ 1047—43	針葉樹鋸材原木	1
ГОСТ 726—44	硬闊葉樹鋸材短原木	4
ГОСТ 4534—48	軟闊葉樹鋸材短原木	6

蘇聯人民委員會 全蘇標準委員會	國 定 全 蘇 標 準	ГОСТ 1047-43
	針 葉 樹 鋸 材 原 木	代 替*
	材 種 及 技 術 條 件	K 11 組

本標準適用於針葉樹原木。其所製成的成材專供蘇聯國內建築和工業部門所用。

註：本標準不適用於樂器用材、鉛筆用材和航空用材。

I. 分 類

1. 鋸材原木分為：

a. 按等級分為三等：特等、一等、二等。

6. 按長度分為：短原木——自2至3.75公尺

中原木——自4至6.5公尺

長原木——自6.75至15公尺

註：短原木不適於開鋸製割。用開鋸製割的原木，長度不得短於3.5公尺，但其中除2公尺以外，其餘部分的材質可不予限制。

II. 用 途

2. 各種等級和長度的原木，其用途如下：

特等原木：主要是製成特等成材，以備加工製造農具機械及承受不定衝擊負荷和拉力的房屋建築的主要構件。

一等原木：主要是製成成材，以作為木結構、木製品的次要構件；車廂、農具機械、木船舶、浮橋、橋樑和大車的主要構件，以及製造木管、巨型結構、高級箱板、枕木、岔道枕木等用。

二等原木：主要是製成成材，以備作為建築工程和木結構的次要構件，傢俱零件、箱板和拼製箱蓋的窄板之用。

短原木：用於製造特種產品、枕木和箱板。

中原木：用於鋸割各種成材。

長原木：用於鋸割長成材，部份作為船舶、橋樑、車廂，和浮橋建造之用。

III. 技 術 條 件

3. 原木由下列樹種製成：樟子松、雲杉、落葉松、紅松和冷杉。

4. 原木的長度，規定為2——15公尺。以0.25公尺為進級單位。

原木必須留出5——10公分的長度作為後備長度。

註：1. 造船材的鋸材原木，按特殊訂貨，其長度可在15公尺以上。

2. 按雙方協議，可製備並支撥連續長度的原木。但連續長度的範圍，應視運輸條件的可能與否而定。

5. 原木的小頭直徑為14公分或14公分以上。以2公分為進級單位。

註：枕資原木的最小直徑為24公分。

6. 原木樹種、等級、長級和徑級的比例數量，在合同中應具體規定。

7. 各等級原木的材質標準，須合乎下列要求：（木材缺點係根據ГОСТ 2140-43，代替ОСТ БК 6719號的規定）。

* 本標準係代替 ОСТ БК 7624 中的鋸材原木部份，ГОСТ 468-42, 1563-42, 1463-42, 1047-41, ГОСТ B-1826-42, 針葉樹短材部份，ГОСТ B-743-42針葉樹短材部份，和ГОСТ 1681-42鋸材原木部份。

蘇聯森林工業人民委員會提出	全蘇標準委員會批准 1943年12月31日	實 施 日 期 1944年8月1日
---------------	--------------------------	----------------------

缺 點 名 稱	容 許 標 準		
	特 等	一 等	二 等
1. 節子 a. 活硬節	不予計算的節子尺寸不得超過： 10公厘 30公厘 予以計算的節子尺寸不得超過： 25公厘 60公厘 平均材長 1 公尺的原木上，節子個數不得超過： 1 個 4 個 註：一等枕資原木的節子個數不限		容 許
6. 部份死硬節（包括鬆軟節和腐朽節）	不予計算的節子尺寸不得超過： 10公厘 20公厘 予以計算的尺寸，在活硬節的容許總尺寸中，不得超過： 15公厘 45公厘 平均材長 1 公尺的原木上，節子個數不得超過： 1 個 4 個 5 個 註：1. 特殊原木不許有腐朽節。一、二等原木祇限有深不到2公分，並會變為別種節子的腐朽節。 2. 製作桶板及盛液體木桶的原木，不予計算的活硬節（a項）尺寸，不得大於15公厘；部份死硬節（6項），不得大於10公厘。計算的節子尺寸，不得超過30公厘。 3. 節子的尺寸以平均直徑計算（最大最小直徑的平均數）。		容 許
б. 岔節	不 許 有		容 許
2. 變色及腐朽 a. 內部紅斑	在原木中心部份的紅斑尺寸，不得超過： 1/2 1/2 如受紅斑侵害的木材與其周圍的健全木材，其硬度無區別時，則在斷面的紅斑，其徑向的長度不得超過半徑的1/4。		容 許
6. 邊材紅斑	不 許 有	在原木周圍的紅斑寬度，不得超過原木直徑的1/10。	容 許
б. 內部腐朽（篩狀腐朽、粉狀腐朽）	不 許 有	原木中心部份腐朽的尺寸，不得超過原木直徑的1/4。	原木中心部分的篩狀腐朽，不得超過原木直徑的1/2。粉狀腐朽不得超過原木直徑的1/3。
г. 邊材腐朽	不許有	原木周圍的腐朽厚度，不得超過原木直徑的： 1/10 1/5	
д. 外部粉狀腐朽	不 許 有		
е. 青斑	在原木周圍的厚度，不得超過： 1 公分 原木直徑的1/5		容 許
ж. 咖啡色斑	不 許 有	容許有表面的（小蠹蟲）	容 許
3. 蟲眼	不許有	蟲眼	容 許
4. 裂紋（乾裂、徑裂、輪裂、凍裂）及夾皮	原木中央部分的各種裂紋和夾皮，不得超過原木直徑的：		容 許

缺 點 名 稱	容 許 標 準		
	特 等	一 等	二 等
5.彎曲	1/5 同時，在原木截面的髓心部分，其厚度不得超過原木直徑的：	1/3 1/3 但不得厚於 8 公分	
	註：枕資原木中央部份的裂紋，其尺寸不得大於原木直徑 1/6；內夾皮寬度不得超過 7 公分，高度不得超過 2 公分。 外部的側面裂和外夾皮，沿原木徑向的深度不得超過原木直徑的：	1/5 貫通材頭的斷面裂，以在規定的後備長度內為限。 註：枕資原木的外夾皮祇限在腐朽木材的範圍內。	
	1/10 一面彎曲不得超過：	1/5 一面彎曲不得超過：	
6.凸凹根幹	1% 多面彎曲不許有	1.5% 容許	2% 在同平面內的多向彎曲不得超過：1%
7.斜紋	註：用於割製造船成材的一面彎曲原木，其數量在支撥總數 30% 以內者不限。 根溝深度不得超過底面直徑的 1/10 離原木縱中心綫方向的紋理傾斜度，材長 1 公尺不得超過小頭直徑的：	容許	容許
8.雙心材	1/3 不許有	1/2 如影響下鋸的直徑不大於原木直徑的 1/5 者容許。	容許
9.樹脂瘤	不許有	沿原木縱向的長度不得超過： 1 公尺	原木全長的 1/2
10.偏枯	註：枕資原木的樹脂瘤寬度，不得超過 7 公分。沿小頭截面的深度不得超過 4 公分，沿大頭截面的深度，不得超過 5.5 公分。		
	不許有	深度不得超過原木直徑的：1/10	容許
11.脂漏、刮傷和採脂傷	註：枕資原木的偏枯，如其健全木材部份的厚度(弓形高度)不小於 20 公分者，則不限。	深度不得超過原木直徑的： 1/10 脂漏不滾	1/3

註：凡未列入上表的木材缺點均容許之。

8.原木必須帶樹皮。

9.原木的枝桠必須砍平，其兩端截面須與原木縱中心綫垂直鋸齊。

鋸口的鋸斜程度不得超過鋸面直徑的 1/10。

IV. 號印加蓋、品等區分、歸楞、檢尺、材積計算、驗收和保管規程

10.原木的號印加蓋、品等區分、歸楞、檢尺、材積計算和驗收規程，按 ГОСТ 2292—43 號“原木的加蓋號印、品等區分、歸楞、檢尺、材積計算和驗收規程”辦理。

原木的保管，須按照蘇聯林業人民委員會所規定的條例辦理。

改 用

ГОСТ 2292—43 改用 ГОСТ 2292—49

蘇聯人民委員會 全蘇標準委員會	國 定 全 蘇 標 準	ГОСТ 726—44
	硬闊葉樹鋸材短原木	代 替 ГОСТ 726—41, ОСТ НК Лес 8802/173, ОСТ НК Лес 333, ОСТ НК Лес 334 及 ОСТ НК Лес 7764/101
	技 術 條 件	森 林 工 業 K11 組

本標準適用於硬闊葉樹短原木，專為割製ГОСТ2695—44號所規定的“硬闊葉樹成材”之用。

註：本標準不適用於特殊用途的原木。該類原木另有標準。

技 術 條 件

1. 本標準原木由下列樹種製成：橡、水曲柳、山毛櫸、樺、槭、及千金榆。

2. 原木長度規定為1——6.5公尺。以0.1公尺為進級。

原木須留後備長度3——7公分。

註：1. 按特殊訂貨，可製備長度超過6.5公尺的原木。

2. 根據供需雙方協議，可供應符合本標準技術條件的半圓材和弓形材（如大板皮狀——譯註）。

3. 原木的小頭直徑規定為14公分和14公分以上。以1公分進級。

4. 按材質，原木可分為三等：一等、二等、三等。

5. 原木的樹種、長度、徑級和等級的數量比例，須明文規定。

6. 各等級原木的材質，應合乎下列要求：（木材缺點按ГОСТ2140—43號的規定）。

缺 點 名 稱	容 許 標 準		
	一 等	二 等	三 等
1. 節子	不計算的節子尺寸，不得超過：		
a. 活硬節、部份死硬節及鬆軟節	20公厘	30公厘	40公厘
	計算的節子尺寸：		
	徑級不足24公分者，不得超過：		
	30公厘	50公厘	70公厘
	徑級在24公分及24公分以上，不得超過：		
	40公厘	60公厘	80公厘
	平均材長每1公尺不得超過：		
	2個	3個	4個
6. 腐朽節	不 許 有	不計算的尺寸，不得超過：	
		10公厘	15公厘
		計算的節子，在1a項所容許的節子總數中，本類節子的尺寸不得超過：	
		40公厘	50公厘
		平均材長每1公尺不得超過：	
		1個	2個
	註：節子尺寸，以其平均徑計算（最大直徑與最小直徑之和除2）。		
b. 岔節	不 許	有	容 許
2. 變色及腐朽：	原木徑級在20公分及20公分以上者，容許有。		
a. 內部紅斑及偽心材	在原木中央部份，尺寸不得超過小頭徑的：		容 許
	1/3	1/2	
6. 邊材紅斑	原木徑級在20公分及20公分以上者容許有。在原木周圍部份的紅斑尺寸，不得超過原木直徑的1/10。		
b. 內部腐朽	不 許 有	原木徑級在20公分及20公分以上者容許有。	

蘇聯森林工業人民委員會提出

全蘇標準委員會批准

1944年11月23日

實 施 日 期

1945年6月1日

缺 點 名 稱	容 許 標 準		
	一 等	二 等	三 等
г.邊材腐朽	不 許 有	在原木中央部份的腐朽尺寸，不得超過小頭徑的： 1/3 1/2 在原木周圍部份的腐朽厚度（徑向），不得超過小頭徑的1/10 註：不得同時有內部腐朽及邊材腐朽。	
д.外部粉狀腐朽及大理石狀腐朽	不 許 有	斷面濕霉，其總長不得超過材長的： 1/5 1/4 側面濕霉，深度不得超過原木直徑的： 1/10 1/5	
е.濕霉	不 許 有	在原木周圍其厚度不得超過小頭徑的1/10	
ж.青斑	不 許 有	許 可 有	
з.霉斑及化學變色	許 有	可 有	
3.虫眼	不 許 有	表面虫眼許可有 除粉腐虫眼外，其他虫眼容許個數，材長1公尺不得超過10個。	
4.裂紋（乾裂、徑裂、輪裂、凍裂及夾皮）	各種裂紋及內夾皮，在原木斷面的中央部份，其尺寸不得超過原木直徑的： 1/5 1/3 1/2 位於可以剷除部份的裂紋，其厚度不得超過原木直徑的： 1/5 1/3 1/2 外側面裂紋及外夾皮： 不 許 有，徑向深度不得超過原木直徑的1/10 貫通的斷面裂紋，其長度不得超過： 規定的後備長度。 小頭直徑		
5.彎曲	1.5% 0.5%	3% 1.5%	5% 2.5% 不限
6.凸凹根幹	1/10	1/5	不限
7.斜紋	離原木縱中心綫方向的紋理傾斜度，材長1公尺不得超過小頭直徑的： 1/3 1/2		不限
8.雙心材	不 許 有	許 可 有	有
9.偏枯	不 許 有	深不超過原木直徑的1/10	許 可 有
10.肥大根幹、直徑較差、水層、交錯紋及內部邊材。	容		許
11.機械損傷——砍傷及刮傷	深不得超過原木直徑的： 1/10 1/10 1/3		

7. 原木必須帶皮。

8. 原木枝須砍平，兩端應與原木縱中心綫垂直鋸齊。

鋸斜容許程度，須不超過該截面直徑的1/10。

9. 原木的號印，品等區分、歸楞、檢尺、材積計算及驗收，按ГОСТ 2292—43號：“原木的號印、品等區分、歸楞、檢尺、材積計算及驗收規程”辦理。

10. 原木的保管，須按蘇聯林業人民委員會頒佈的條例辦理。

蘇聯部長會議 全蘇標準委員會	國 定 全 蘇 標 準	ГОСТ 4534—48
	軟 潤 葉 樹 鋸 材 短 原 木	代 替 ГОСТ В 743—42 及 В 1826—42
	材 種 及 技 術 條 件	К 1 1 組

本標準適用於軟闊葉樹短原木，專為製成材及製作整形工業所需的半成品之用。

註：本標準不適用於航空用材及鉛筆用材的根原木。

1. 原木由下列樹種製成：白楊、椴木、赤楊和黑楊。

註：外科整形工業用材僅以椴木為限，赤楊不得製作盛液體用的桶板材。

2. 原木長度規定為2公尺及2公尺以上，以0.1公尺進級。

原木須留後備長度3—7公分。

註：1. 除整形工業用材外，可供應部份半圓材及弓形材（如大板皮狀——譯註），但厚不得少於10公分，且須符合本標準技術條件的規定。

2. 經雙方協議，可供應長度為0.8至2公尺的原木。

3. 原木須經不能鋸短材的鋸下鋸者，其長度不得少於3.5公尺。

3. 原木的小頭直徑，規定為14公分及14公分以上。以1公分進級。

可供應直徑12至14公分的原木。但不得超過支撥總量的5%（按材積計）。

註：供應整形工業用材，直徑不得小於16公分。製作盛液體用的桶板材，直徑不得小於14公分。

4. 按材質，原木可分為三等：一等、二等、三等。

各等級原木的用途如下：

一等：主要加工製作高級成材、整形用的零件及盛液體用的桶板。

二等：主要加工製作整形用零件、盛乾燥物的桶板、箱板及成材。

三等：主要加工製作成材及箱板。

5. 原木的樹種、長度、徑級及等級的比例數量，應明文規定。

6. 各等級原木的材質標準，須合乎下列要求：（木材缺點係根據ГОСТ 2140—43號的規定。）

木 材 缺 點 名 稱	容 許 標 準		
	一 等	二 等	三 等
1. 節子	不予計算的節子尺寸不得超過：		
a. 活硬節	10公厘	15公厘	30公厘
	計算的節子尺寸不得超過：		
	20公厘	30公厘	60公厘
	平均材長每1公尺的個數不得超過：		
	2個	3個	4個
6. 部分死硬節、鬆軟節及腐朽節	計算的節子尺寸，在活硬節的容許總數中不得超過：		
	10公厘	25公厘	40公厘
	平均材長每1公尺的個數不得超過：		
	1個	1個	2個
b. 岔節	不 許	有	尺寸不得超過60公厘
註：1. 節子的檢量尺寸以與原木中心綫相平行的二條節子切綫間的距離為準。			
2. 凡撥給蘇聯森林和造紙工業部所屬企業的三等原木，硬活節的數目不限。			
2. 變色及腐朽	如受害部份的木材與周圍健全木材的硬度無甚區別，且無腐朽象徵者則不限。		
a. 偽心材，紅斑及硬褐斑			

蘇聯森林和造紙工業部提出

全蘇標準委員會批准

1948年12月6日

實 施 日 期

1948年12月15日

木 材 缺 點 名 稱	容 許 標 準		
	一 等	二 等	三 等
6. 內部腐朽	直徑20公分及20公分以上的原木容許有，在原木中心部份的尺寸不得超過小頭直徑的： 1/10 1/4 1/2 註：在撥付整形工業用材中，一等原木的內部腐朽尺寸不得超過斷面直徑的1/20。二等原木中不得超過1/10；偽心材、紅斑和硬褐斑的尺寸：一等原木不得超過斷面直徑的1/10，二等不得超過1/5。		
B. 外部粉狀腐朽、大理石狀腐朽及 篩狀腐朽	不 許 有		
r. 青斑	在原木周圍部份的深度，不得超過小頭直徑的： 1/20 1/10		
3. 蟲眼	不 許 有	表面蟲眼容許	每1公尺不得超過5個
4. 裂紋(乾裂、徑裂、輪裂、凍裂及夾皮)	各種裂紋及內夾皮在原木斷面中央部份，其徑向深度不得超過原木直徑的： 1/5 1/4 1/2 且下鋸時可以割除的部份，厚度不得超過原木直徑的： 1/5 1/4 1/2 外部側面裂紋和外夾皮： 不 許 有 沿徑向的深度不得超過原木直徑的0.1 貫通的斷面裂，不得超過：		
5. 彎曲	規定的後備長度 小頭直徑 一面彎曲的尺寸不得超過： 1% 1.5% 3.0% 多面彎曲的尺寸不得超過： 0.2% 0.5% 1.0% 註：1. 長度在2公尺以內的原木，彎曲程度不得超過本標準第五條所規定尺寸之半數。 2. 撥付整形工業用的一等原木，其一面彎曲不超過0.5%。		
6. 凸凹根幹	根溝深度不得超過原木直徑的： 1/10 1/5		
7. 斜紋	離材邊直線方向的紋理傾斜度，每公尺不得超過小頭直徑的： 1/4 1/3		
8. 雙心材	不 許 有	容	許
9. 偏枯	深度不得超過原木直徑的： 1/10		
10. 機械損傷—砍傷及刮傷	深度不得超過原木直徑的： 1/10 1/3		
	註：凸凹根幹、偏枯及機械損傷的深度，在整形工業用的一等材中，不得超過斷面直徑的1/20。		

凡未列入本表的缺點均容許之。

7. 原木可分帶皮和剝皮的兩種。

註：1. 按保管條例的規定，原木須根據氣候條件及採伐季節進行剝皮。

2. 撥付整形工業用的原木可不剝皮。

8. 原木的枝桠必須砍平。其兩端截面須與原木縱中心綫垂直鋸齊。

鋸口的偏斜度不得超過鋸面直徑的1/10。

9. 原木的號印加蓋、品等區分、歸楞、檢尺、材積計算和驗收，按ГОСТ 2292—43號的規定辦理。

10. 原木的保管須按蘇聯森林和造紙工業部的規定辦理。

