

# 臺灣近代化林業遺產 嘉義製材所

文·圖片提供／賴信真（靜宜、勤益大學兼任助理教授）



▲藤田村現況鳥瞰圖

1906年，臺灣總督府委託藤田組經營開發阿里山森林計畫，此官督商辦計畫後因故於1908年終止合作。總督府經兩年多爭取，總算爭取到帝國議會經費，從1910年到1913年連續四年投入六零八萬圓經費，發展臺灣近代化森林工業生產。

總督府招聘留學歸國的人才在嘉義北門以北，規畫自動化製材設施的製材工場，興建鋼骨鋼構水泥（RC和SRC）的製材林業建築群。1912年底完工的嘉義製材工場占地162,417坪，隸屬總督府阿里山作業所。初任所長菅野忠五郎，甫上任即帶領多人赴美國西部考察各州製材工場及採購機械設備，並聘高山節繁技師、重松榮一技師和畢業於華盛頓大學機械工程學系的深川喜一，安裝從英、美、德國進口的製材機器，打造自動化生產流程，於1914年正式運轉。

嘉義製材工場開啟嘉義林業生產的繁榮盛景，阿里山作業所逐漸擴建宿

舍群，並陸續增設嘉義出張所辦公室、天然乾燥房、倉庫、貯木池、營林俱樂部等相關設施。歷經戰後七十年營運轉折，目前工場區所剩面積約13.64公頃，內有十二棟林業產業歷史建築，完整重現檜木製材流程。林務局經調查後，規畫為林業歷史博物館，重現阿里山的檜木製材風華。

## 藤田村宿舍群

1906年藤田組跟總督府BOT阿里山森林鐵道計畫，並於現玉山二村興建宿舍群，計畫終止後，於1910年由總督府營林所接收繼續作為官舍。藤田村原屬高階日籍主管宿舍，戰後轉為臺籍林業人宿舍，很多戶都是兩代林業人傳承住宿。藤田村是日治時期最早的林業聚落，開啟臺灣林業近代化新頁，是阿里山百年林業起始點。

## 第一代及第二代自動化製材室

第一代三層樓高的製材室，以當時先進的水泥鋼筋（RC）建材打造，運用電力運轉所有製材設備。原木從貯木池用移控天車起重機移動吊起放到運輸履帶，爬行至三樓高的九呎帶鋸機大剖，再經由中剖、小剖、丸鋸、桌鋸等裁切，幾乎是全自動化運材和製材。機械設備大部分來自美國的アリス・チイルマー（Allis-Chalmers）公司。1941年中埔地震



▲第二代製材室內重重疊疊的屋架

◀乾燥室現況

後，第一代製材室三樓倒塌，部分建築仍持續運作到1950年才完全拆除。

由於第一代製材室受損，1942年興建第二代製材室遞補下降的製材產能。為解決地震問題及因應戰爭，採組合梁柱和北側扶壁列柱的特殊結構。組合梁柱進化了木結構技術，搭起大跨距架構，挑高製材空間，可抗震、防颱。

## 發電動力建築群

動力室、鋸屑室、排煙道和煙囪基座同時完成於1912年底。動力室為長方形鋼骨水泥建築（SRC），分隔汽罐室、汽機室、電動機室等，五十匹馬力發電機和修理工場預備汽罐製造電力。發電廢氣由英國バブコック（BABCOCK）製煙囪排出，可發電二一九四盞燭光，最高出電力八百瓦，除了提供製材工場大小型機械運轉的電力外，還提供場內所有建物、道路設置電燈和路燈照明設備，甚至可配電到北門車站附近的商家與民宅。

## 乾燥儲存建築群

包括電力乾燥室、焙房、倉庫、貯木池場。電力乾燥室興建於1912年底，以RC鋼筋水泥打造，採自然循環前進式

乾燥（Progressive dry kiln），是當時全臺唯一使用蒸汽放熱鐵管的熱風乾燥設備，利用蒸氣放熱鐵管將加熱的空氣吹過木材，達成調節風速、溫度、

溼度，達成乾燥木材的目的。建築體東西高低差約六十五公分，室內支撐軌道的鐵件也是東向西傾斜，方便木料臺車自動滑向西方出口，完成乾燥步驟。

焙房進行建築測量時發現有三座水槽，槽內有鐵管遺構，兩邊屋頂各有三支小煙囪，屋頂的屋脊和排水管都是厚重鑄鐵打造，推測應是調整木材含水率的地方，在1914-1938年間製材榮景時，因應大量製材需求而增加的建築。

位於場區邊緣的倉庫由實心檜木建造，從大片檜木雨淋板用料推測，應興建於阿里山製材高峰的1920-1930年間。為儲存大量木料，採洋小屋的西式正同柱式屋架創造大跨距木構，但因不是製材最重要建築，僅使用木軸組構架強化結構支撐，而非組合梁柱。

這十二棟林業歷史建築見證嘉義製材工場區為臺灣近代化的林業遺產，其腹地廣大，完整呈現檜木林業生產設施，如提升文化資產位階，持續投入資源及調查研究，加速整修再利用，定能豐富阿里山森林鐵路爭取世界文化遺產資格，打開文化財經濟產能，提升臺灣國際文化形象。☞