

環境省 中央環境審議会自然環境部会
鳥獣の保護及び管理のあり方検討小委員会

一般社団法人 日本猟用資材工業会

生産・出荷状況
(当工業会会員取扱量)

年度	生産数量	国産品			輸入品 国内出荷 (狩猟+射撃) (B)	出荷合計 (A+B)	備考
		狩猟用	射撃用	計 (A)			
平成15年	23,384	4,300	14,834	19,134	44,716	63,850	
16年	17,126	4,030	13,926	17,956	49,699	67,655	
17年	12,969	3,529	7,381	10,910	42,054	52,964	
18年	9,037	3,688	6,279	9,967	49,928	59,895	
19年	13,464	3,352	7,986	11,338	40,039	51,377	
20年	13,040	2,754	9,230	11,984	30,784	42,768	
21年	11,867	2,775	9,295	12,070	32,619	44,689	
22年	10,385	2,538	7,573	10,111	30,621	40,732	
23年	9,018	2,308	8,280	10,588	33,324	43,912	
24年	8,719	2,269	7,015	9,284	36,382	45,666	
25年	12,805	2,604	8,787	11,391	36,570	47,961	
26年	9,075	1,761	6,155	7,916	34,179	42,095	

材質の違い

鉛
 比重が大きい
 発射された散弾のエネルギーが大きい
 質量×速度の二乗に比例
 飛距離も出る
 溶解温度が低く加工しやすい
 柔らかい
 安価

非鉛
 スチール
 鉛よりも比重が30%小さい
 命中しても落ちない
 鉛装弾と同じ速度を出すためには火薬量を多く使用、圧力が高くなり銃に悪影響 硬度が高い=銃への悪影響・劣化
 加工しやすいが軽量
銅合金
 重量・硬度はあるが加工しにくい高価
銅
 加工しやすいが軽量
タングステン
 比重・硬度とも鉛に近い、加工難しい、高価

現在販売されている非鉛散弾・ライフル実包



散弾銃の構造・特に銃身の特徴からの分類

- 単身単発銃



- 繰り出し銃



- 半自動銃

ガス・慣性



- ボルト式

Mss-20 Invictor Std. Stock Model



多銃身銃

- 二連銃

水平二連銃 (Side by Side)



三連銃 (コンビネーション)



上下二連銃 (Over & Under)



ライフル銃 装填機構アケシヨ別の種類

- セミオートマチック 半自動銃
- ホルト式
- ホンダ式 繰り出し
- シバニ式
- 直動式

