

平成20年 3月25日
第39号

素流協 News

平成20年 3月25日発行・発行所 岩手県素材流通協同組合 〒020-0024 盛岡市菜園1丁目3-6 (農林会館9階)
TEL 019 (652) 7227 / FAX 019 (654) 8533 / <http://www.soryukyo.or.jp/index.html>

平成19年度第4回 県産材利用拡大推進需給協議会

第4回県産材利用拡大推進需給協議会が3月18日(火)農林会館会議室で開催された。

協議に入る前に、協議会長である下山理事長から、ホクヨープライウッド(株)が去る2月22日に平成19年度「木づかい運動」で農林水産大臣から感謝状を受賞されたことが紹介され、ホクヨープライウッドの福田常務は、「この賞は素流協の組合員をはじめ素材を供給していただいた方々のおかげであり、地元を代表して頂いた。これから地元の発展のために努力していく」と話された。

▽合板用県産材の供給実績と今後の見通し

合板工場向け出荷量は、今まで最大でも1万3千³m³であったが、この2月には1万9千⁹m³と、記録的な出荷量となった。

各年度の出荷量はこれまで計画

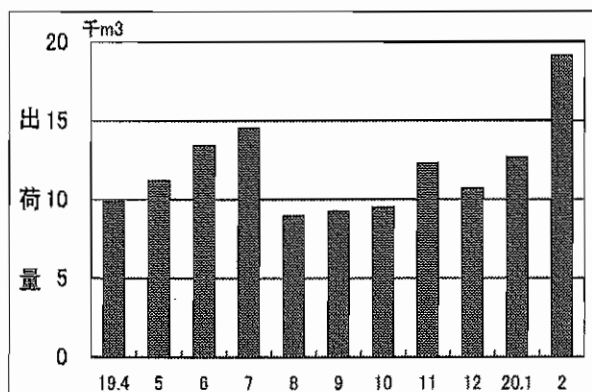


図1 月別出荷量の推移(H19)

量を上回る実績を示してきたが、今年度は計画量(14万5千⁵m³)と同程度の出荷量となる見通しである。

これは、例年落込む8〜10月の出荷量が予想以上の落込みとなったためと思う。

樹種別には年々アカマツの出荷比率が増大してきており、今年度は22%まで伸びた。

▽合板用原木の輸入の現状と今後の見通し

南洋材は、東マレーシアボルネオ島のサバ、サラワク州では、2月の悪天候で伐採量が少なく、また地元の大工場が原木を買い集めていることなどから、現地では原木が少なくなっている。

価格的には一三〇〜一三五ドルで日本に入ってきている。

パプアニューギニアでは、二〇一〇年までに段階的に原木の輸出を禁止すると報道されているが、現在の原木輸出状況からみるに、財政的影響が大きいのですぐには禁止されないだろう。

南洋材の輸送を担ってきた南洋材輸送協定が3月末で組織を解散することになっており、今後は各社独自の判断で船を手配することになり、原木事情が変わってくる。

北洋材は、1月には前年度の四分の一程度の量しか国内に入ってきておらず、一二〇〜一二五ドルの底値で終わった。

現在は一四五ドル前後を提示さ

れており、4月以降には二五ドル前後上がるのではないかと見られる。

シベリアでの伐採は計画どおり進められているが、夏が心配であり、しかも関税の引上げの問題もある。

ロシアは、来年関税を80%にすると言っている。

今後、値上がりが予想されることから、合板メーカーは北洋材に変わる材の手当てを進めている。

また、北洋材バラ積船の老朽化から、船のスクラップ化が進んでおり、今後、船による木材輸送に問題が起きてくるだろう。

ニュージーランド材は一三〇ドル前後で横這い状態であるが、インドや中国向けは一六〇ドルという話もあるので、今後厳しい状況となるだろう。

国産のスギとアカマツだけでの合板は、強度的に問題があり、どうしてもカラマツで補強しなければならぬ。

合板メーカーとしては、山元から毎月どの程度の出荷が可能であ

るかを見極め、今後の製品のあり方を決めていかなければならない。来年は、第四次原木革命が起こってくるのではないかと見られる。

▽合板製品の需給動向について

今年1月の針葉樹合板の生産は、前年同期と比較して22%減産されたが、出荷量が多量に減少しておらず、製品は昨年並みに動いたといえる。

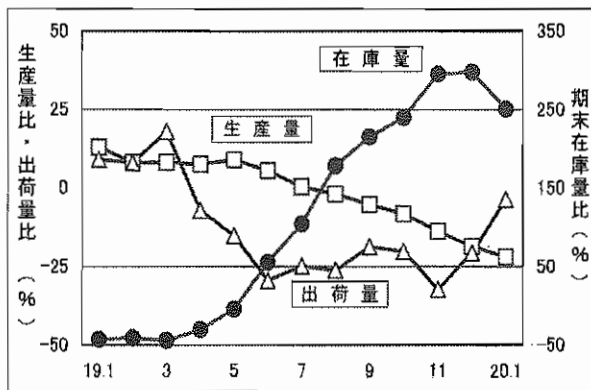


図2 針葉樹合板の生産量等の推移(前年比)

これが、5月頃の数字であれば需要が回復したといえるだろうが、東北や北海道でまだ建築が始まっていない冬季であることから、真

の需要回復ではなく、単に製品が安いので工場から流通に流れただけのこと、おそらく2月には出荷量が減るだろう。

1月末の在庫量は、昨年同期の二・五倍になっている。

これらの数値は国から公表され、業界関係者全員が見ているもので、いろいろの判断材料とされている。在庫量が、需要量の1ヶ月分(20万m³)程度まで減少しないと、価格は上昇してこない。

構造用合板『ネダノン』の生産量は、昨年後半、今までになかったような落ち込みをした。ネダノンの生産が動かないと国産材の需要回復はない。

合板メーカーでは、壁用にも使える商品を開発したので普及を進めていく。

▽国有林の素材のシステム販売

今年度の計画量一万六千八百m³に対して、契約量が一万五千五百m³強に達した段階で、森林管理局では今年度分の収入を確保したという理由でもって、今年度のシス

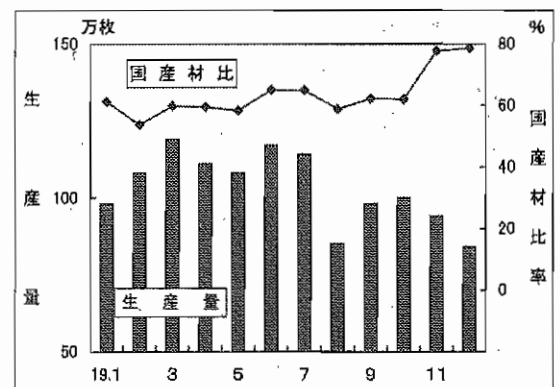


図3 ネダノンの月別生産量、国産材比(複合を含む)

テム販売を終了している。(計画量の九二・五%、約千二百七十m³減) 20年度については、今月末頃には森林管理局より方針等を示してもらえるものと期待している。

▽主な質疑

◎国産材のみの合板はカラマツで補強しないと使えないというが、その量はどれ位か? また、カラマツ材の資源は限られていると思うが?

↓ 材積で約4割である。強度が求められるのは床材用の合板であり、壁材用はスギのみでも使える。また、スギのみでの野地材と

しての検討もなされている。

◎今後、更にドルが安くなったら
外材の輸入が増えると思うが、合
板用外材も増えるのか？

↓ 増えるだろう。

◎バラ積船の解体が進められてい
るといだが、新造はされているの
か？

↓ 新造はされておらず、早め
に船の手配をすることが必要になっ
てきている。

◎民有林に比べて、国有林は資源
を一杯持っているのに、出材が少
ないと思う。もっと生産するよう
に要望して欲しい。

↓ 今後、システム販売にかか

岩手県・県木産協共催勉強会

「真の国産材時代に向けた中小 木材・製材業のあり方について(2)」

鹿児島大学教授 遠藤 日雄 氏

三、原木仕入れ先の変化

製材工場の原木入手先は、全国
的には市売市場の持つ実物を確認
して買い入れることができる等の
有利性から年々市売市場からの仕
入比率が高まっているが、その内
容は、地域によって異なっている。

多種多様な強度や含水率の混在
したスギ材丸太は、乾燥やプレカッ
ト化の過程で、不適格な材が多く

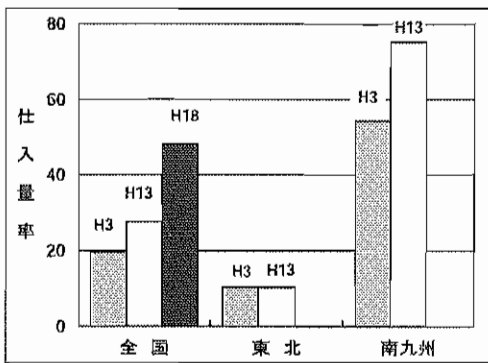


図4 市売市場からの原木仕入量率の推移 (H18の東北、南九州は未公表)

る話しあいや場や機関誌等を通じ
て、伝えることとする。

◎合板工場での国産材使用率は、
目標の50%に近づいてきている。

↓ 当面50%で継続する。なお、
64%となっている工場もあるので、
今後変更するとなればそのあたり

発生してしまい、利用効率が悪く
なる。

そこで、人工乾燥材生産やプレ
カット用製材の工場では、品質の
多様なものが混在している原木市
場からの原木仕入を離れ、素材業
者や生産地を限定することにより、
強度や含水率の似た丸太を、しか
も、コストを縮減して仕入れるよ
うになってきている。

また、製材工場でも自前で選別
機を設備し、持込まれた丸太を選
別して、逆に原木市場へ出荷して
いる事例も現れてきている。

一方、市売市場においても、従
来の径級による区分から、強度に
よる区分や、更に細かい径級によ

だろう。

▽その他

平成16年度から開催してきた本
協議会は、来年度は助成がなくな
るが、工場側、供給側、素流協と
もに有意義であるとの認識から、
継続実施する。

る区分もなされてきている。

なお、今後は、六センチメー
トル以下のものだけや四〇センチメ
ートル以上のものだけを製材する工
場の新設も計画されている。

四、製材工場大型化の地域性

わが国におけるスギ人工林は四
五二万ヘクタールで、東北地域に
一二五万ヘクタール、九州地域に
八六万ヘクタール、中部地域に七
五万ヘクタール存在し、東北地方
と九州地方はスギ林の面積、比率
ともに高く、スギ生産地の双壁と
いわれている。

これらの人工林資源を背景とし
て、国産材を専門とする製材工場
は大型化してきており、特に九州

栃木県北から東北地方にかけての地域は、製材業全体の地盤沈下により、集成材工場や合板工場が規模拡大してきた地域であり、九州地域は、製材工場の規模拡大を伴いなが

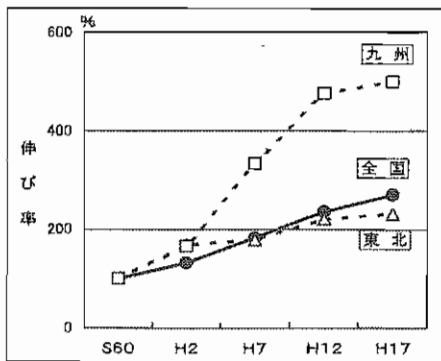


図6 国産材専門大型工場(出力300kW以上)数の伸び率(S60を100とする)

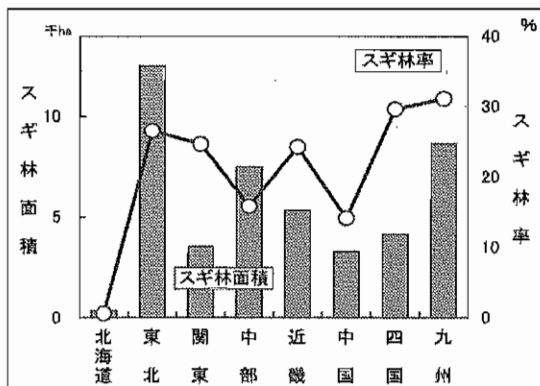


図5 スギ林の状況

地域が顕著となっている。

このような流れの中で、中小の製材工場が生き残る道は、乾燥や加工専門工場をつくり、そこで連携して製品を納入する、いわゆる専門工場を母船とする母船式木材流通システム(模式図参照)を構築することである。

このシステムを如何にして作り上げるか重要となる。

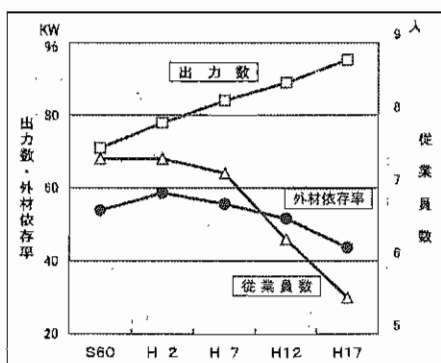


図7 製材工場における外材依存率等の推移(1工場あたり)

ら集成材工場や合板工場が競争してきた地域であると言える。

五、中小製材工場の生きる道

製材工場が大型化することで、外材依存率が下降し、一工場あたりの原木消費量や製材品出荷量が增大したが、製材工場数や従業員数は減少してきた。

その面積は、平成十五年には全国で二四六百ヘクタールに達し、その後平成十八年度時点で一七三百ヘクタールに減少しているが、山元が立木の販売代金でもって再造林することは非常に難しくなってきたおり、なお多くの伐採跡地が植栽されずに残っている。

今後、製材工場等の川下が、地

六、国産材利用向上による問題

国産材専門の製材工場が大型化して、国産原木の消費が増大するにつれて、山元では伐採跡地の植栽が追いつかず、植栽未済地が問題となってきた。

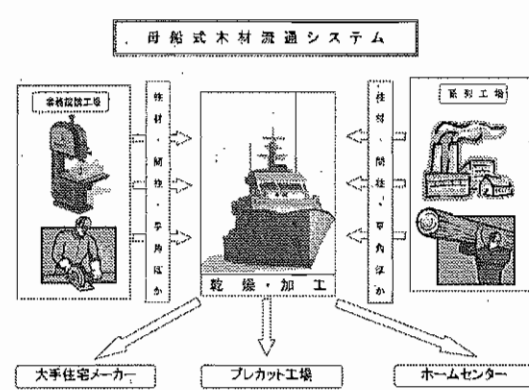


図8 母船式木材流通システム(模式図)

「山火事は 地球の未来も 燃やします!」

山火事防止月間 3月10日～5月31日

- ① 枯れ草等のある火災が起こりやすい場所では、たき火をしないこと。
- ② たき火の場所を離れるときは完全に消火すること。
- ③ 強風時及び乾燥時には、たき火、火入れをしないこと。
- ④ たばこの吸いからは必ず消すとともに、投げ捨てないこと。

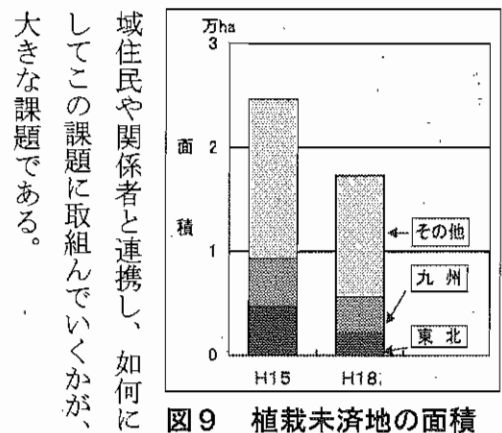


図9 植栽未済地の面積

域住民や関係者と連携し、如何にしてこの課題に取り組んでいくかが、大きな課題である。

ウッドマイルズ講座 (6)

製材品の輸送距離

前38号の本講座(5)の中で、わが国の木材製品の建築現場までの平均的輸送距離とCO2排出量の表を示し、製材品の伐採地から建築現場までの平均輸送距離は七一七三キロメートルであるとしている。

一、製材用丸太の供給量

わが国の建築現場で使用されている製材品は、①製材品として輸入されたもの、②製材用として丸太で輸入され国内で製材されたもの、③国内で伐採されて製材された

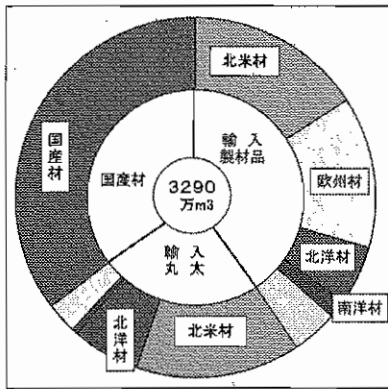


図1 製材品用木材の供給状況(H17)

たものの三種類である。

二、輸送距離

(1) 輸入材

輸入材の輸送距離は、丸太で輸入されるものは、輸出国の伐採地点から輸出港、そして、輸出港から日本の輸入港までの距離であり、また、製材品で輸入されるものは、輸出国の伐採地点から製材工場、製材工場から輸出港、そして、輸出港から日本の輸入港までの距離である。

我が国の輸入材は地球上の多くの国の、多くの森林から伐採されて輸入されており、それら個々について輸送距離を計算することは、時間的に困難であり、また、日本での輸入港や建築現場も全国各地となっている。

そこで、ここでは、北米材や欧州材、北洋材というように区分される材において、我が国が最も多

く輸入している国で、日本向の材を最も多く生産している製材工場が扱っている材の輸送距離を計算して、その区分材の輸送距離としている。

北米材はカナダの西部地方、欧州材はフィンランドのロシア国境地方、北洋材はロシアのシベリア中部地方となっている。

なお、日本の輸入港、建築現場は東京としている。

鉄道で長距離輸送されるロシアからの北洋材以外は、すべて船輸送が主となっており、欧州材の輸送距離は二三千キロメートルにもなっている。

(2) 国産材

農林水産省の資料における各都道府県間の原木と製材の流通量と、各都道府県庁間の道路距離より平均輸送距離を求めている。

その結果、原木(伐採から製材所まで)の平均輸送距離は一三二キロメートル、製材品(製材所から消費地まで)の平均輸送距離は二五四キロメートルとなっている。

岩手県で生産された材の平均輸送距離は、原木が一〇〇キロメートル、製材品が二六三キロメートルとなる。

なお、国産材の輸送距離の大きい製材品を使っている都道府県は、離島である沖縄以外は首都圏などの大都市圏となっている。

表1 都道府県別国産材(製材)の輸送距離順位

順位	都道府県	輸送距離
1	沖縄	808
2	神奈川	619
3	東京	618
4	千葉	545
5	埼玉	383
6	大阪	336
7	群馬	316
8	北海道	304
9	愛知	299
10	茨城	285
	全国平均	225
22	岩手	174

三、平均的輸送距離の算出

製材用丸太等のそれぞれの量にその平均輸送距離を乗じたものの総和を、輸送した総木材量で割って平均的輸送距離を算出している。

表2 製材品の平均輸送距離

	平均輸送距離 (km)
輸入材	10371
<input type="checkbox"/> 輸入製材品	12891
<input type="checkbox"/> 輸入丸太	6928
国産材	366
平均	7173

お知らせ

①平成19年度第4回理事会

3月18日（火）開催し、平成19年度収支見通し、平成20年度事業計画策定の基本方針、定款変更方針ほかを決定。

②平成20年度第5回通常総会

平成20年5月15日（木）午後、ホテルメトロポリタンニューウイングで開催予定

一葉

スギ材の乾燥 (1)

含水率などのばらつき

スギ材の利用上の欠点として、心材の生材含水率が高く、しかもそのばらつきが個体や部位などにより大きいことがあげられる。

このことが、乾燥に長時間かかることや乾燥むらをひき起こす原因となっている。

一、含水率

①樹種間比較

製材後あまり時間の経過していないスギ(福島県)とアカマツ(岩手県)の柱材の含水率は、ともに、平均値は二〇%弱であるが、その出現範囲が大きく異なっている。

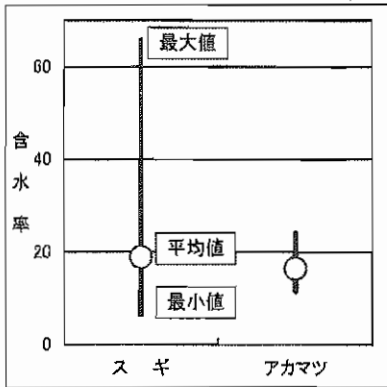


図1 樹種別含水率

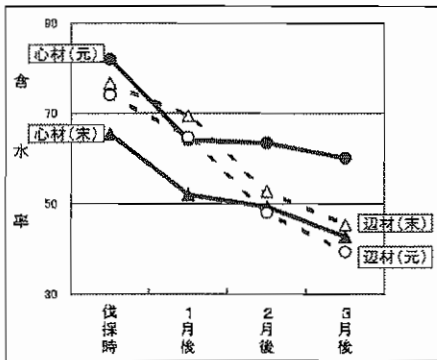


図2 心材、辺材の含水率の推移 (元：丸太の元口、末：丸太の末口)

アカマツは一〇〜二五%の狭い範囲内にあるのに、スギは五〜六五%と広い範囲にばらついている。

②心材と辺材

▽一般に針葉樹材の含水率は辺材が高く、心材が低くなっているが、スギ材の心材では高いものがあり、一六%以上のものが約二割も出現している。

▽スギ丸太(4m、四〇本)を屋内に置いて自然での乾燥状態を見ると、辺材部は元口、末口ともに近似した含水率、含水率変化を示すが、心材部では元口と末口で含水率が異なっており、しかもその

変化状態も異なっている。

二、容積密度

木材の「容積密度」は一般的にいう物体の「密度」や「比重」にあたり、材の強さなどに影響を及ぼす因子である。

四〇〜六〇年生の丸太から製材したスギ、アカマツ、カラマツの角材の「容積密度」は、アカマツとカラマツが同程度の平均値を示し、スギの平均値は他の二樹種より小さな値となっている。

また、分布の幅はスギがもっと

も大きく、他の二樹種の一・五〜二倍となっている。

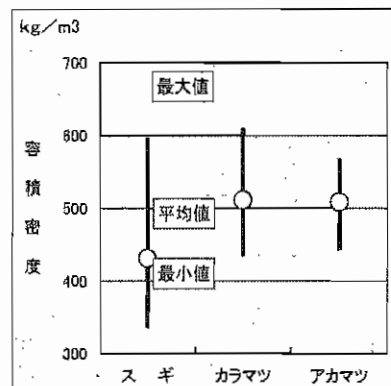


図3 樹種別容積密度

このことは、重さや強度はスギがもっとも小さく、そのばらつきももっとも大きいことを示している。

冗談欄

「アツハとは」

「アツハ」という単位があるらしい。

関西大学の教授が開発した「笑い測定器」の笑いの単位である。

毒キノコを食べて三時間腹を抱えて笑いこげたとき、苦しくて死ぬかと思つたのが、開発のきっかけという。

笑うときに筋肉が発生する微弱電流を測定するもので、一秒間当たりの大爆笑が五アツハである。

日本笑い学会というものもあり、医療関係の会員も多いらしい。

笑いにも、大爆笑から含み笑い、

苦笑い、作り笑いなど色々あるが、笑うとストレスが解消し、血圧を下げ、心臓を活性化させる。

しかも、笑いが体内のナチュールキラー組織を増やし、癌細胞もやっつけるらしい。

笑いは健康によく、その効果は心からの笑いでなくてもあるようだ。

「笑う門には福が来る」ともいう。

大いに笑いたいものだ。なのに、

「笑っても笑っても来る貧乏神」

平成20年2月分の販売実績

- 合板用出荷量は、北日本プライウッドが先月より若干少なくなったが、ホクヨープライウッドが約6,780㎡大幅増大し、全体で約6,620㎡増大している。19,115㎡の合板用出荷量は、過去最多の月別出荷量である。
 会員生産は、先月よりスギが約3,790㎡、カラマツが約1,920㎡、アカマツが約1,800㎡増大して、全体で約7,510㎡増大している。(一関市大東町のストックヤードからの出荷量：約590㎡) また、システム販売は、先月より約1,050㎡少ない出荷量となっている。
- その他(合板用以外)の出荷量は、先月より約150㎡増大し、約380㎡となっている。
- 年間計画量に対する2月までの累積出荷量の割合(目標達成率)を、2月までの目標達成率92%と比較すると、合板用の出荷は先月落込んだ進捗状況が計画どおりに回復している。その他(合板用以外)への出荷は計画より大幅に遅れた進捗状況となっている。
 (㎡, %)

区分	出荷者	樹種	長級	販売先				累計	割合		目標達成率	19年度計画量
				ホクヨープライウッド(㎡)	北日本プライウッド(㎡)	その他	計		長級別	樹種別		
合板用	会員生産	スギ	2.0	4,311	1,293		5,604	42,215	61.9	58.4	93.4	125,000
			2.1		119		119	1,990	2.9			
			4.0	3,030	1,123		4,153	23,981	35.2			
			計	7,341	2,535		9,875	68,186	100.0			
		カラマツ	2.0	2,408	28		2,436	17,565	82.7			
			2.1	198			198	1,842	8.7			
			4.0	519	14		533	1,829	8.6			
		計	3,126	42		3,168	21,235	100.0				
		アカマツ	2.0	3,287	771		4,058	24,465	89.5			
	2.1											
	4.0		1,008	139		1,147	2,860	10.5				
	計	4,295	910		5,205	27,325	100.0					
計		14,762	3,486		18,248	116,746	100.0					
販売システム	システム	スギ	2.0	611	34		645	11,281		77.7	73.2	20,000
			4.0		10		10	94	12.4			
		2.0	213			213	1,814					
		2.0				0	1,434					
		4.0				0	7	9.9				
計		824	44		867	14,630	100.0					
計		15,585	3,530		19,115	131,376						
その他	その他	スギ				26	26	2,536		26.8	20,000	
		カラマツ				295	295	2,570				
		アカマツ				55	55	55				
		広葉樹				0	0	192				
計				376	376	5,353						
合計		15,585	3,530	376	19,491	136,730		82.9	165,000			

落穂拾い

「水辺林」については、本誌の第31号の本欄に書いたが、再度、水辺林に関することについて述べらる。

水辺林とは、河川や湖沼の周囲に発達する森林であるが、水辺林を構成する樹種群は、他の山岳地や丘陵地に生育する樹種と異なっている。

この水辺林に欠かせない樹木にヤナギがある。

日本にはヤナギ科に属する樹木は、ヤナギ属、オオバヤナギ属、ケシヨウヤナギ属、ヤマナラシ属の四属約三五種が山野に自生している。

ヤナギといえば、日本で昔からよく知られているのはシダレヤナギである。

ところがこのシダレヤナギは、実は中国原産の樹木で、奈良時代以前に伝来したといわれる。

このように時代を古く遡ると外来種としてのヤナギ類が意外に多く日本に繁栄・生育しているように、行李(こうり)の材料であるコリヤナギも朝鮮半島原産の渡来樹種である。

ヤナギは漢字で「柳」であるが、このほかに「楊」もヤナギのこと、この「楊」はネコヤナギなど

を言い、「柳」の方は、本来特にシダレヤナギなどを指したというのである。

シダレヤナギの垂れ下がった枝が風に流れるので、「流(りゅう)」と音が通じる「柳(りゅう)」が使われたのだという。

さて、ヤナギは「楊(ヤン)の木」の転訛だというのが通説である。ヤナギは日本でも多く自生しているが、支那人が好む樹木であったため、渡来文化の一つとして、日本でも積極的に植ええられるようになった。

一方、ケシヨウヤナギは、日本の固有種で一属一種の貴重な植物で、絶滅の危険が増大している種(絶滅危惧Ⅱ種)の一つに指定されている。

このケシヨウヤナギの純林群落としては、北海道・十勝地方の札内川流域付近および歴舟川河口付近と長野県上高地の一の俣出合付近に隔離分布しており、日当たりの良い川岸の砂礫地に生育しているのである。

筆者は数年前の晩春の一日、上高地の一の俣を散策してケシヨウヤナギの緑葉と若木の白肌の眺めを満喫したことがあった。

機会を見て次は、北海道・十勝地方に出かけてケシヨウヤナギが柳絮(綿毛)を飛ばす景色を見たいものと考えている。