

NJ 素流協 News

平成21年11月26日

第59号

平成21年11月26日発行・発行所 ノースジャパン素材流通協同組合 〒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>

合板工場見学会・地域懇談会を開催

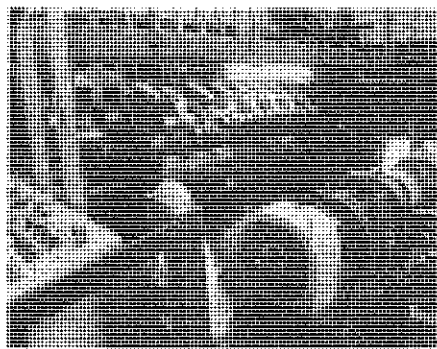
十一月二十六日(木)、素流協組合員対象の合板工場見学会及び地域懇談会が開催された。見学生は宮古市のホクヨープライウッド株式会社と、同社に単板を供給する北星株式会社である。四十名余の組合員が集まり、両社を見学した後、地域懇談会に参加した。

▽単板を製造する北星㈱

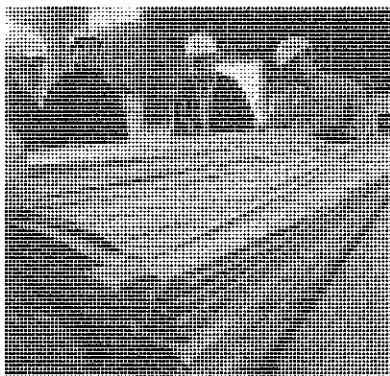
北星は宮古港に隣接し、広大な土場を持つ。素材生産者が供給する原木も、まずこの土場に搬入される。初めの工程は原木の樹皮除去である。小屋の外に突き出たコンベアにローダーで丸太を載せると、小屋内部のパーカーに送り込まれ、樹皮が剥ぎ取られる。樹皮を除去した丸太は、切削しやすくするため、大きな倉庫のような原木蒸煮装置に入れ、八時間程度蒸気を当てて柔らかくする。

一番大きな建物の内部では、単板製造の主力、ロータリーレース

による切削が行われる。同社では、国産針葉樹に合わせて開発された装置を、長級に合わせて三台使用している。



ロータリーレース：丸太がカッター部に落とし込まれる



単板はごく薄く切削される

原木の切削は「大根のカツラ剥き」に例えられるが、ロータリーレ

スにかけられた原木は、回転しながらあつという間に平らな板となって吐き出されてくる。原木に曲りがあると、この工程でいびつな板が何枚もでき、歩留が著しく悪くなる。また根張りの強いものは機械に入らないので、チェーンソーで予め落としておかなければならず、作業効率を下がる。

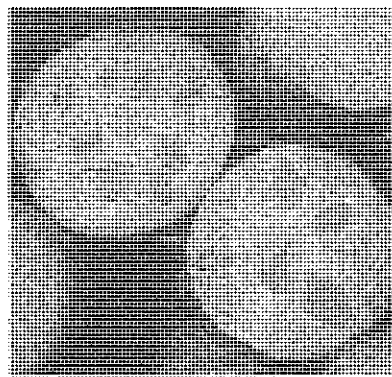
単板の厚さは合板の規格により変わるが、この日作られていたのは厚さ二〜三ミリ程である。これを国道の反対側にあるホクヨープライウッド宮古工場へ運び込む。

▽北星の広大な土場

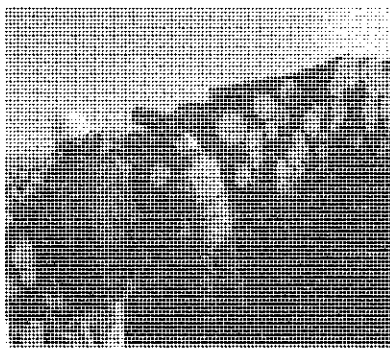
北星の土場には、原木が樹種別、長級別に積まれ、ペンキで樹種や搬入日が記されている。見渡したところ県産カラマツが多く見られ、中にスギ、アカマツの極もある。

アカマツと言えば夏場から数ヶ月間工場の受け入れが止まっており、組合員としては大変気になるところである。土場のアカマツは径級十六センチから四十七センチ内外的のもので、木口にはマツに特徴

的な輪生節がはっきりと現れている。説明によれば、アカマツの節は合板製造には必ずしも欠点とはならず、また青変も製品の性能には影響がないという。ただ春に入れたアカマツ原木に虫がつくなど失敗した経験があるので、受入れ時期の調整を図っているという。



アカマツの輪生節



曲り材は歩留が悪くなるので使えない

土場に保管されて数ヶ月たち、白くヤニを吹いたアカマツもある。

寝かせておくことで自然とヤニが取れ、扱いやすい原木に変わるといふ。「こうして、アカマツを有効活用する方法を色々と実験しているので、もう少し結果を待つてほしい」との話であった。

▽県内随一の規模・ホクヨープ

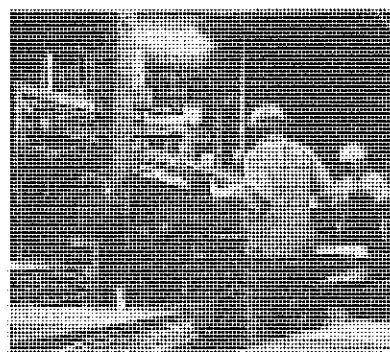
近くの陸中物産センターで昼食を取り、午後はホクヨープライウッド(株)を訪問した。同社常務取締役の福田氏が一行を出迎えて下さり、自ら案内をされた。

巨大な工場建物の内部は各工程の大型機械、製造過程の単板、合板がぎっしりと並び、その間をフォークリフトが走り回っている。

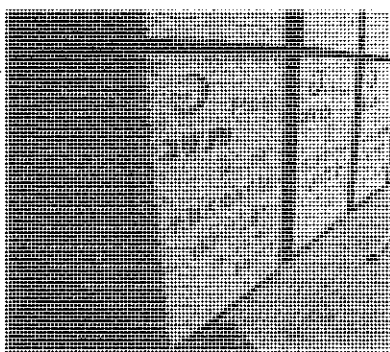
この工程は単板の乾燥から始まる。針葉樹は辺材と心材では含水率が異なり、さらにヤニを含んでいるため、均一に乾燥させるためには細かなコントロールが必要であるという。

乾燥された単板はまだそのまま使うことはできない。コンピューター制御によるセンサーと人間の眼を用いて、腐れや死節のある板

を選び分けていく。さらにこうした欠点のある部位を切り落とし、大きさを合わせて接ぎ合わせる。この後、五プライ(層)、七プライなど、製品の規格により表裏用、芯板用に単板を分けて仕組みを行い、接着の工程に入る。



接着工程：プライ数に合わせて単板を重ねる



出荷を待つネダノン：F☆☆☆☆は非ホルムアルデヒド規格品

接着剤を塗布し、順番に重ね合わせた板をプレス装置に入れ、所定の温度、圧力、時間をかけて圧

着する。最後に裁断、研磨をし、検査を終えると合板の完成である。

単板・合板の製造工程は、全て大型機械による流れ作業である。工場の生産性を左右するのは機械の性能と作業の効率だが、この作業効率を左右するのが原木の品質、すなわち曲り、根張り、腐れ等がないか、径級・長級が規格に合っているかという点である。このことが、素流協の素材生産者に、重点管理項目として常に求められている。

▽地域懇談会

見学を終え、一同工場内の食堂に案内されて懇談会を行った。

素流協下山理事長が開会の挨拶を述べた後、ホクヨープ福田常務と素流協小野寺部長からの情報提供、さらに組合員からの質疑応答が行われ、全ての日程を終了した。

北星、ホクヨープライウッド両社の職員の皆様のおかげで、大変有意義な見学会と懇談会が実現した。この場をお借りして心よりお礼を申し上げます。

日本不動産研究所調査 立木価格更に低下

財日本不動産研究所は、平成二十一年三月末現在の都道府県別林地価格及び立木価格の調査結果を公表しました。

その中から、用材林の林地価格とスギ立木価格について紹介します。

▽用材林の林地価格

昭和十五年を一〇〇とした卸売物価指数は三八八〇〇〜四三六〇〇となっており、平成六年から平

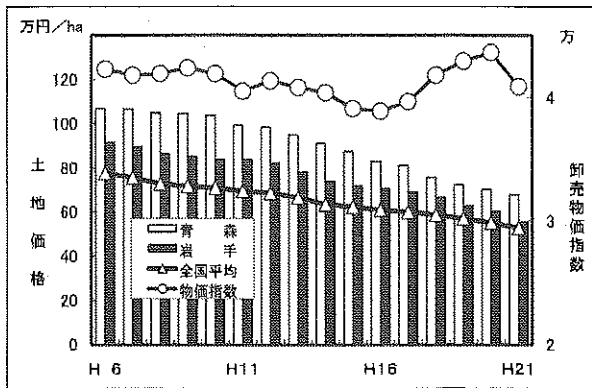


図1 林地価格の推移(用材林地)

成十六年までの十年間は低下傾向、以降平成二十年までは高騰傾向を示しているが、平成二十一年は再び低下している。

用材林の林地価格は、全国平均、岩手、青森全てが直線的に下落を続けている。

平成二十一年の価格は平成二十年より、青森県、全国平均が約二三七〇円、岩手県が約四六八〇円低下しており、岩手県での価格低下が激しくなっている。

岩手県、青森県における平成二十一年の価格は、五年前の八〇%前後、十年前の六五%強、十五年前の六〇%強となっている。

なお、地域別林地価格は、関東地域が最も高く、北陸、東山、九州、東北が全国平均を上回っており、東海、中国、近畿、四国が全国平均を下回っている。

▽スギ立木価格

前述したように卸売物価指数が

横ばいから微低下状態なのに、スギの立木価格は、平成十九年に前年より若干高くなっている以外は、平成六年以降一貫して下落を続けている。

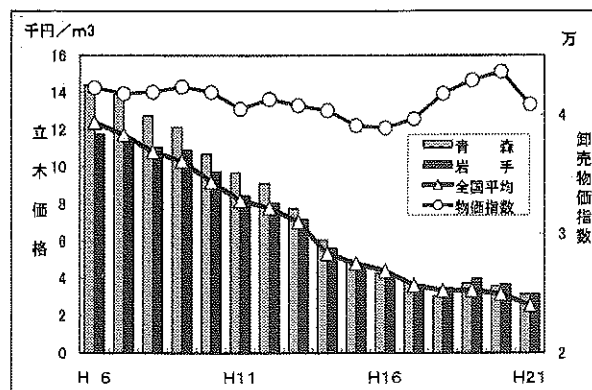


図2 立木価格(スギ)の推移

岩手と青森を比較すると、平成六年頃には青森が二千円以上高かったのに、この差は年とともに小さくなり、平成十七年以降は僅かではあるが反対に岩手の方が高くなっている。

平成二十一年の価格は平成二十年より、岩手、青森、全国平均ともに五〇〇円前後下落しており、

平成二十一年における岩手県のスギの立木価格(三、一六六円/㎡)は五年前(四、〇五五円)の七四%、十年前(九、六七四円)の三三%、十五年前(一一、七五三円)の二二%となっている。

トピックス

いわゆる一発下ろし禁止

今までホクヨープライウッド(株)への納材(北星(株)工場土場)は、いわゆる一発下ろしが可能でしたが、路盤保護や危険防止のため二十二年一月より禁止となります。

グラップル等荷下ろし器具を備えていないトラックについては専門業者が対応することとなります。

▽荷下ろしの依頼方法

前日までに荷下ろしの内容をN J素流協へ通知する。

・荷下ろしの内容―納入日と時刻、材の樹種と長さ、荷下ろし量(トラックの種類)

▽荷下ろし料の精算方法

・送状(納品書)の「荷下ろし依頼」欄へチェックする。(必ず確認のこと)

・納材の締め日と合せて、荷下ろし量を集計して、出荷者の材代金より差引いて精算する。

一葉

広

葉

樹

13

▽寒さを防ぐ芽

冬芽とは、樹木が越冬するため
に晩夏から秋に形成される耐寒性
の芽で、寒さを防ぐために鱗片や
毛で覆われている。春に伸びて葉
や花になる。

通常、樹種を見分けるのは花や
実、葉などによるが、落葉広葉樹
を冬場に樹種判別するには冬芽が
重要な要素となり、冬芽の図鑑も
発行されている。

冬芽を見るポイントは、形、芽
鱗の有無や数、色、毛の有無など
であり、そのほかに、冬芽の近く
にある葉痕や枝や幹の様子も重要
な因子となる。



▽冬芽の種類

葉芽・春に開いたときに葉や枝に
なるもの

花芽・開いたら花になるもので、
葉芽より丸みがあり大きい

混芽・花と葉が、または花、葉、

枝が一緒に含まれているもの

なお、つぼみ(蕾)とは一般に
花芽の膨らんだ状態を言っている。
頂芽・枝の頂端に付いた冬芽で、
開けば枝となって伸びる

側芽(腋芽)・枝先以外について
いる芽で、葉芽、花芽、混芽がある

▽冬芽の形とつき方

冬芽の縦断面の形は、楕円形と
卵形が一般的であるが、球形、円
錐形、紡錘形、皮針形などもある。

冬芽のつき方は葉のつき方その
ものであり、対生(1節に2個づつ
付く)、輪生(1節に3個以上付く)、
互生(1節に1個付く)がある。

▽芽鱗の数

芽鱗は、冬芽の本体である組織
を包んで寒気から保護している最
外層の鱗片で、春になると役目を
終えて離脱する。

多くの樹種は芽鱗で保護されて
いるが、芽鱗を持たないものもあ
る。

芽鱗の数は樹種判別の重要な要

表 芽鱗数と樹種

芽鱗数	樹種	
裸芽	0	オニグルミ、サワグルミ、ヤマウルシ、オオカメノキ、ハクウンボク、ムラサキシキブ、サンショウ
有鱗芽	1	ヤナギ類、プラタナス
	2	シナノキ、ホオノキ、キハダ、カツラ、ヤマブドウ
	3	ハンノキ、ミヤマハンノキ
	2~4	ヤチダモ、センノキ、ナナカマド、イヌエンジュ
	4	ウダイカンバ、ガズミ
	4~6	キリ、アズキナシ、ハルニレ
	5~10	イタヤカエデ、ミズキ、ドロノキ
	8~20	トチノキ、シウリザクラ
20以上	ブナ、ミズナラ、サワシバ	

素となる。

なお、芽鱗の落ちた跡(芽鱗痕)は、枝の年齢や伸長量を測定するための目印となる。

トピックス

下山裕司理事長が

瑞宝中綬章を受章

平成二十一年度秋の叙勲で、当
組合理事長下山裕司氏が瑞宝中綬
章を受章し、十一月十一日に農林
水産省で伝達式が行われました。

冗談欄 人間性豊かな自分

今、せんべろ居酒屋なる所が混んで
いるらしい。

千円でべるべる(べろんべろん)に
酔える店を言うらしい。何のことはな
い。四、五〇年前のモッキリ屋である。
懐具合が日に日に寂しくなる今日此
の頃無理からぬことと思う。

気になるのが、べるべるである。
酒酔いの程度は、爽快期、ほろ酔い
期、酩酊期、泥酔期、昏睡期に分けら
れるようで、べるんべろんとは、酩酊く
泥酔状態をさすのだろう。

千円で酔うとなると、どう頑張つて
もほろ酔いが限度だろう。よって「せ
んぼろ居酒屋」と言うべきだろう。

それとも、酔っ払いの呼び方が違っ
てきたのだろうか。

インターネットに、二日酔いしない
酒の量やほろ酔い気分で居られる酒の
量を求める式が出ている。

夕方六時から飲んで翌朝六時まで二
日酔いしない量は、ビールで4本強、
日本酒で5合、焼酎だと割らないで4
杯弱、また、ほろ酔い気分で居られる
量はビールで2本弱、日本酒で2合強、
焼酎が1・5杯と出た。

理屈は分かっている、ついつい度
を越してしまうのは意志が弱いのでは
無く、人間性が豊かなためと思いたい。

平成21年10月分の販売実績

- 1 合板用出荷量を前月と比較すると、スギが約4,740m³増加、カラマツが約3,090m³減少、アカマツが約100m³減少し、全体では約1,550m³増加している。昨年同月と比較すると、スギが約5,580m³増加、カラマツが約6,600m³増加、アカマツは約890m³減少し、全体では約11,290m³と大幅に増加している。工場別では、ホクヨープライウッドが前月比較で約470m³増加、昨年同月比較では約7,880m³増加、北日本プライウッドは前月比較では1,070m³増加、昨年同月比較で約3,410m³増加となっている。これら増減の主原因は、工場側の受入調整によると考えられる。石巻2工場への出荷はなかった。なお、これら合板用出荷量のうちシステム販売取扱量は前月より約1,710m³増加している。
- 2 その他（合板用以外）の出荷量は前月より約950m³増加、昨年同月より約950m³増加している。
- 3 今年度の年間計画量に対する7ヶ月あたりの累積出荷量の割合（目標達成率）を58%とすると、今月の合板用出荷及び全体出荷は計画を3～4%上回る進捗状況となっている。

(m³, %)

樹種	長級	販売先				計	累計		
		合板用			その他		合板用		計
		ホクヨー プライウ ッド(株)	北日本プ ライウッ ド(株)	セイホク (株)、西北 プライ			小計	樹種別割合	
スギ	2.0	3,885	3,504		7,389		32,334		
	4.0	2,392	1,730		4,122		18,088		
	計	6,277	5,234		(1,354) 11,511	1,419	(5,432) 50,422	48.5	3,345
カラマツ	2.0	4,812	1,354		6,166		32,662		
	4.0	2,942	416		3,358		19,044		
	計	7,754	1,770		(791) 9,525	74	(1,915) 51,706	49.8	402
アカマツ	2.0	95			95		1,646		
	4.0	2			2		153		
	計	97			(0) 97	0	(450) 1,799	1.7	0
その他針 広葉樹					162	162			503
合計							[0] (7,789) 103,927	100	4,712
目標達成率 計画量		14,128	7,005		(2,215) 21,133	1,809	62.6		47.1
							166,000		10,000
									176,000

長級2.0には2.1を含む () はシステム販売取扱量(内数) [] はストックヤードからの出荷量(内数)

落穂拾い

前号に引き続き「流通」について、それも素材(丸太)の流通にしほって述べてみよう。

戦後、わが国の木材需要は、戦災復興および人口増加が要因となって右肩上がりに伸張し続けたが、これに対して国産原木の供給能力が伴わず強い木材需要圧力に対応するため外材に依存する度合いがどんどん高まり、ついに二〇〇〇年には木材(用材)自給率が一八・二%まで落ち込んだのである。その後、わが国の人工林資源の充実・増加に伴って、二〇〇七年には自給率が二二・六%まで回復してきた。

現民主党政権は、二〇二〇年には国産材自給率を五〇%まで引き上げると言明している。今後一〇年間に国産材自給率を現状の二倍以上にするという目標を達成するためには、幾つかの課題をクリアしなければならぬ。多くある課題の内一つは、素材生産規模の零細性・分散性と素材需要側の規模大型化・集中化の間のマッチング(整合性)の問題である。もう一つの課題は、素材(丸太)の品質に関する多様性の問題であるが、例えば、素材の品質区分として最近よく使われるA材、B材、C材、D材は、素材生産過程で普遍的に生産される資材であり、これ

らを満度に利用するためには、木質資源活用の多様化、すなわち新しい素材販路の開拓が不可欠である。この二つの課題は、素材(丸太)の生産と消費を最適かつ円滑に結びつける「流通」が問題解決のポイントとなると考える。先に述べた第一の課題は、わが国における森林所有形態の零細性、地形的な急峻・険険性、素材生産業者の小規模性とその脆弱性、伐採箇所分散性等の特性を踏まえ、素材需要者である木材加工事業者の規模大型化と寡占化に伴う素材需要先の集中化という変化に対応した素材流通機能の最適化が強く求められる。また二つ目の課題については、素材生産活動と森林整備の過程から産出する多様な品質・規格の木材や木質系バイオマスが有効かつ満度に活用することが環境資源としての森林の整備を促進するとともに、素材等からの製品化は炭素の固定・貯蔵の具現化でもある。

したがって、小規模・分散した素材生産や森林整備の箇所から産出される多様な品質・規格の素材および木質バイオマスをこれまた多岐化する素材等需要者に計画的・効率的に流通させることが不可欠となる。今後は素材等の流通システムの最適化が強く求められるであろう。