

単なる乾燥材ではございません

昨年の十二月の末から今年の一月初旬に凄く懇意にさせて頂いている椎原建築士様のご推薦で内装工事が古市たいよう保育園のスプルス造作材を約5立方納材させて頂きました。巾木・窓枠・額縁色んなサイズが有りました。私の直接の納め先は工事に携わっている加工屋さんの大阪堺市美原に有る葵建装と言う材木屋さんでした。

私は凄く当たり前に仕事をこなしましたが、お値段は少しきつかったです。材を発注する方は現在の経済状態だから価格を値切るのは当たり前のように思われるかも知れませんが、私は少し違和感を正直覚えました。と言うのは一般的にスプルスの造作材は荒木サイズ45ミリ程度の材ならある程度乾燥材が豊富に材木屋の在庫に有ると思いますが、厚みが90ミリを超えるとカナダ挽きの所謂フリッチを割り返して材を作る方法かそれとも原木を製材する方法のどちらかで材を作ります。と言う事は乾燥が甘いと言う証拠なのです。しかし服部商店は厚みの厚い材が必要な場合原木から厚い盤を製材し長い期間乾燥させた盤から製材して作ります。最低二年以上の乾燥した盤から作ります。

この物件の元請は大手のゼネコンです。そして内装工事は下請けの工務店さんが仕事を受けます。そして材の発注が来るのですが、下請けの工務店さんは元請から相当値段を値切られていると想像出来ましたが、値切るにしても適正価格は本当に有るのではないかと私は思います。右の写真を見てください。天然乾燥で含水率12.9%を弊社の材で実現しています。乾燥の甘い材か解らない業者の材としっかりと管理された業者の材を同一に扱って欲しくないと思います。

服部新聞を購読していただいている建築士さんから、無垢を使うと狂いが発生して怖いから、仕方なく建材を使わざるを得ないと言われるのですが、果たしてそれでエンドユーザーの方たちの住いの空間が満足されるのでしょうか。

材木の品質は含水率だけでは判断は出来ません。それ以外の品質の要素はまだ有ります。木の良し悪しを見分け、使い方を間違えない事は含水率以上に大事な仕事です。その事を理解して頂くのは本当は一番難しい仕事です。この仕事こそ材木屋の技術その物なのです。しかし材木屋の仕事で本当は目利き技術・管理技術以外の事が有るのですが、それを理解して頂くのが一番難しいと思います。

それが在庫数量なのです。在庫を持ちすぎているのも考えものですが、数字的には正確な数字は述べられませんが、私はある程度の最低数量は各樹種持っています。スプルス・アガチス・ナラ・タモ・せん・クルミ・ホオ・アルダー・ハードメープル・ウォールナット・チェリー等の主力樹種はここ何年も売れない時代が続いていますが、大幅に減らしてはいません。

在庫の量と適正な見積もり単価は必ず比例します。見積もりの最低10倍は必ず在庫を持ってなければ見積もりは出来ません。在庫量の豊富な材木屋を使いこなす事が大事だと思います。

在庫を豊富に持つ事は裏返せば金利負担が多いとい

う事にも繋がります。しかしお客様に良い材料を提供する立場から考えて見ると一割値段が高くても在庫の豊富な店に発注するほうが本当にエンドユーザーのお客様に満足を感じて頂けると私は確信しています。



木味の良い材はお客様に感動を与えます



上記の写真は1月に工務店さんに購入して頂いたタモ荒木長さ4000ミリ巾780ミリ厚み55ミリの天板を仕上げた物です。材質の特徴は写真にて見ていただいたら解ると思いますが、色が白くタモ独特の嫌な黒っぽい筋が殆ど入っていないのが解ると思います。

服部商店の天板の特徴は、ただ巾が広いのが特徴ではございません。色目も素晴らしい材を提供するのが会社の方針です。何故そうするかと申しますと、一本の原木は造作材になる所も有れば、カウンターに使えるところも有ります。又ドア等の建具に使えるところも有ります。と言う事は一本の原木を色々な業者の方たちに購入して頂ける事が可能なのです。材木屋の仕事は目利き技術だと過去に服部新聞に何度も取り上げましたが、目利き技術とは、本当は仕訳技術なのです。一本の原木を大勢の方に購入して頂く以外に材木屋の生きるすべは無いのだと私は思っています。ホームセンター・大手ハウビルダーは単純に規格品化していますが、木材の正しい使い方から考えて見ると全く可笑しい話です。

木材の必要な方々は、必要な木材を、必要な形で適正な価格で要求していると私は思います。その時必ず必要な事柄こそ材木屋の言う『木味』なのだと確信しています。木味とは過去にも何度も取り上げましたが色なのです。色合いは時間の経過で木材の表情は経年変化しますが、良質木材は必ず良い色で経年変化します。15年位時間が経過し、表面が汚れたから削り直したいとお施主様が思い施工業者以外の方に加工を御願いしたとき、良質木材は必ず元の美しさに戻りますし、さすが良い木材を使っていますねと誉められる事が有ると思います。

原木の状態が百点です。



私は一年間に数えられない色々な樹種の原木を製材しますが、製材が終わって何時も思うのですが、原木の状態が100点で有ったら、製材が完了し製材品に変ったときの自分なりの点数は、素晴らしく良く出来た時でも50点、少し悪かったら30点、大変悪かったら20点と思っています。お客様はこの話を聞いて服部商店の材質が悪く思うかも知れませんが、そうでは有りません。と言うのは、北海道にて入札で購入する時の事で説明したら、買い付け時、ナラ原木（左の上原木写真）を例に出せば、この木はほんの少し曲がっているが、木口の割れが少ないから切れば本木（曲がりに合わせて胴割をする）に合わせて製材出来るから、この単価で入札する。そして落札出来たら『よかったなー』嬉しく



思います。そして大阪に持って帰りトラック（上記右の写真）から降ろすと、見えてないキズを発見し少し高かったかなと反省します。その時の点数は**マイナス10点**です。そして皮を剥くのですが、この時又何かの傷が皮の下から大抵出て来るのです。この時点で**マイナス10点**です。そして長さを半分にする

（左記上から二番目の写真）のですがその時悪い場合が殆どです。そこで**マイナス10点**です。製材機械の台車に乗せて、買い付け時の本木に合わすのですが、何かしっくりこない事が10本製材したら半分以上買い付け時の思いと全然違う製材方法を取らざるを得ない場合が現実にあります。この時点で**マイナス10点**。そして製材を始めるのですが、製材方法を間違いなく完了したかどうかは、実際一本の原木の製材が終わった時しか判定出来ません。一日に10本の原木を製材したら、間違いなく製材出来る原木は約半数です。ここで**マイナス10点**となります。ここで取り上げたナラ原木は外観から見るのと実際製材してみたら、中で割れが振れて

いて歩留まりが凄く悪かったです。お客様にお届けするときはまーまーの製材品にしたつもりを私はしていますが、最終的に見れば歩留まりが悪かったのは**マイナス20点**の評価になります。

この原木の成績は**100点満点で30点**が妥当な評価だと私は思います。しかし二番札と大きく離して買い付けたとは思いませんし東京大学の演習林の材で苦勞して伐採していただいた方のご苦勞を考えると、買い付けてきて製材出来た事に凄く感謝いたします。

（左の写真は出来上がった27ミリ桎板です。良質材です。）



大径原木は何故値打ちが有るのか

原木が大きければ大抵値段は高い傾向に有ります。その理由は細い原木が主流となっている現在では希少価値から値段が高いように思われるかも知れませんが、本当は違います。細い原木は側から製材しなければ歩留まりが悪くなります。しかし芯の所を製材すると応力が抜けてない為、板が曲がる傾向が有るのです。しかし太い原木は製材時胴割りをして二つに割れます。二つに割る事により応力がある程度抜けます。この応力を抜くことこそ良い板を作れるのです。服部商店では細い原木以外は全て胴割りをしてから、板に製材しています。



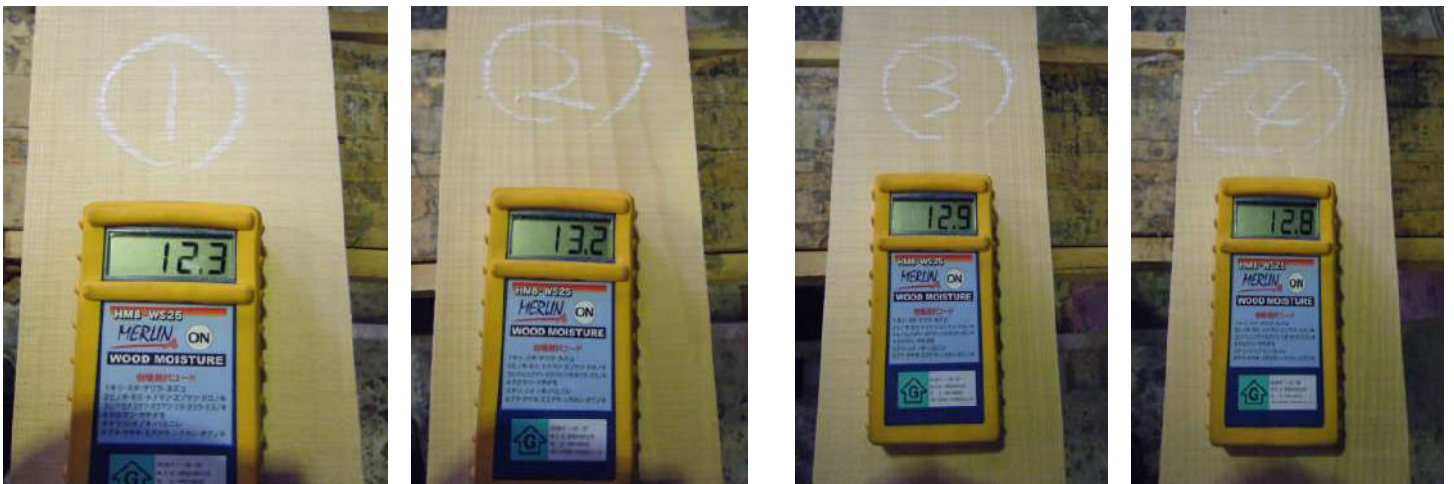
左の写真は柾目に製材しなくては行けないスプルス原木の胴割りの作業の写真ですがこの作業こそ良い製材品を生み出す極当たり前の作業なのです。

北海道の広葉樹製材工場は太い原木でも側から製材して胴割りをしている製材工場は少ないと聞いています。工場のレイアウトから見たら無理な作業だとは思いますが、木本来の持っている応力を如何に上手く抜く作業が良い製材品を生み出す最低限の仕事だと思ってください。

製材時に応力を抜いて製材出来る最低の原木の径は40センチの太さが必要です。

***応力— 原木から板にする作業で板が曲がろうとする力が掛かります。その力を応力と言います。**

大変面白い事



上記の四枚の写真はスプルス造作材サイズ長さ1500ミリ厚み95ミリ巾95ミリの写真です。各々含水率が違うのが解ると思います。この物は化粧柱の用途ですが、面によって含水率が違うのです。木材が乾燥しても生きている証拠なのです。服部商店の造作材は天然乾燥だけでこの数字を出しています。一部の業種の方大手家具メーカーさん(家具作りの場合人工乾燥が必要)はこれ以上の乾燥材を求められますが造作材の場合これくらいの数字が一番使い易いと聞いています。モルダー加工で窓枠・額縁・巾木等に使う場合10%以下の過乾燥材なら凄く曲がる傾向が有ります。

住宅の内装に使う為には含水率14~15%位が適正な数字だと思います。それも天然乾燥にて使えれば天然塗料で塗装したら最高の仕上がりにも繋がると思います。

乾燥技術も目利き技術・仕訳技術と並び材木屋の当たり前の仕事だと思いますので、建築に携わる建築士の皆様に良い材木業者を見分ける一つの指針として頭の隅にでも入れて頂きたいと思います。

072-422-8577

勉強会開催のご案内

2010年3月20日の土曜日に午前10時より約1時間30分の日程で開催します。
第六回服部商店勉強会のご案内です。今回は以下の事を勉強したいと思います。

ブラックチェリー原木の製材



参加される方は下記に書いてFAXにてご連絡下さい。

会社名	
担当者名と人数	
ご住所	
電話番号	
FAX番号	