

## 今シーズンの広葉樹原料

昨年の9月から始まった今シーズンの広葉樹原木の生産は凄く低調に終わったと言ってもよいのか、天然素材の広葉樹優良木材資源が本当に枯渇してしまったと言えるのか、それとも両方の為以下（旭川にて開催されています毎月の広葉樹銘木市の出品数量）になったのではないかと思います。

弊社の買い付け数量も今月4月26日に開催される分は合計していませんが、多分昨年比マイナスになると予想しています。

今シーズン	出品数量	弊社買い付け量	昨シーズン	出品数量	弊社買い付け量
2012年9月	692	1.461	2011年9月	732	2.042
2012年10月	867	2.889	2011年10月	954	16.773
2012年11月	1,052	6.821	2011年11月	1,405	11.936
2012年12月	1,442	6.996	2011年12月	1,936	21.766
2013年1月	1,872	16.869	2012年1月	2,732	14.808
2013年2月	2,843	22.290	2012年2月	3,808	17.746
2013年3月	2,796	22.306	2012年3月	4,167	24.659
2013年4月	2,081	未確定	2012年4月	3,659	0
合計	13,645M3	79.632M3	合計	19,393M3	109.730M3

数字以外の事で今年最大の特徴を以下に書きます。念の為小生の個人的感想も含まれています。

- 1、日本固有樹種『マカバ・カツラ・セン・ホオ』4樹種の中でホオ材を除く3樹種は全く集まりませんでした。
- 2、ロシア材の入荷量が昨年比大幅に減っています。小生の感じで言えば多分半減です。
- 3、ロシア材のナラ材とタモ材の比較ですが、ナラが圧倒的に少ない。タモ原木10本に対してナラ原木1本の割合しか国内に輸入されていないと思います。
- 4、70センチ上の良質大径原木の枯渇が一段と進み樹種を問わず太い原木は全て高い。
- 5、アメリカ材のオーク（ホワイト・レッド）が少しずつ多く出品される傾向になっています。
- 6、雑関係樹種『シュリ・クルミ・キハダ・バッコヤナギ』の良質材の出品は激減しました。
- 7、昨年の11月以降輸入された外材広葉樹原木のコストが為替の大きな変動により大幅に上がったことも出品数量の激減に関係しています。
- 8、市の参加者は少しずつ増えていると思います。これも日本全国の広葉樹を扱っている方たちが、地元で材が集まらないので、旭川に出向いています。
- 9、原木の太さの細化が著しい。特に具体的に言えばカツラ原木（昨年60センチの優良材が今年は50センチ）の60センチオーバー材の枯渇。
- 10、全ての原木の姿形の劣化は著しく、中身も劣化し、コストも上がっています。

以上10点が今年の広葉樹原料の大まかな流れだと思います。旭川にて開催される毎月の銘木市だけの数字ですが、多分この数字を見たら日本全国で消費される広葉樹原料の量・質の変化は解かると思います。

## 簡単な技術では有りません。

ハードメープル材のツキ板グレードの原木を昨年製材しました。そして先月から今月にかけて中身を確認しました。乾燥はほぼ綺麗に仕上がっていました。これだけの話なのですが、この事が日本国内では中々出来ないのです。

ツキ板を除くハードメープル材の多くはアメリカで製材された材が日本国内で流通しています。国内では家具関係に多くが使われていますが、住いの内装（フローリングを除く）には多くは使用されていません。それは日本国内で造作・建具等に使用する時、必要なことが多く有ります。誰でも解かる様に1～5の項目を以下に簡単に書きます。 ↓手押しプレナを掛けました。

- 1、無節の材が要求されます。
- 2、幅が広い材も要求されます。
- 3、長さの長い材も要求されます。
- 4、厚みも色々要求されます。
- 5、柾目材も要求されます。

施工現場からの要求は、まだまだ多く有ると思いますが、この要求をクリアーした材を提供しようとするとアメリカ国内で製材された現地挽き製材品では無理です。良質原木を製材する以外に国内の要求に対応する方法は無いのですが、これが、難しい作業です。

ハードメープル材の製材はさほど難しい作業では有りませんが、難しいのは乾燥技術です。小生が取引しているアメリカの広葉樹製材工場を訪問した時、ハードメープル材の乾燥方法を見ました。その時は難しく思いませんでしたが、いざ国内で実行しようとしたら直ぐ乾燥の問題にぶち当たりました。

それは板を干す時に使う棧の跡が残る事でした。この棧の跡が残る事をアメリカでは『ステッカーマーク・ステッカーシャドウが残る』と言うのだそうです。

又今から15年くらい前に東京の材木屋さんがハードメープルの造作材用の木材製品を扱うのにツキ板クラスの原木をアメリカ国内で製材し乾燥する方法しか棧の跡が残らない製材は作れないと言っていた事を思い出しました。そして小生の取引の有る北海道の製材工場の方からも人工乾燥した棧を使ってもステッカーマークが残ってしまい販売するのに大変だったと聞いていました。これだけ多くのリスクが有るにも拘わらず、ハードメープル材の乾燥に挑戦したのは、小生の材木に対する危機感からの発想です。今月号のトップの記事からも解かりますが、良質材が少なくなっているのです。これに何らかの対応策を考え実行するのは、普通の企業人なら極当たり前の仕事だと小生は思っています。

アメリカ人が出来て日本人が出来ない事など本来無いはずだし、もし乾燥設備の問題でこのハードメープル材の乾燥が上手くいかないのなら、日本国内で行う時、どう言う条件の何が不利かを冷静に分析する。そしてアメリカ国内より何か有利な事が無いのか等々考えてみる。この作業をとことん極めてみる仕事を果たすことこそ、材木屋のメーカーとしての責任感だと思います。

この乾燥作業工程はそんなに難しい作業では有りませんが、それでも製材方法から乾燥方法まで一貫した作業で全て繋がっている企業秘密です。



ところで勉強会に参加して頂いた同業社の方で服部商店の倉庫をじっくり見られた方も多くいましたが、この企業秘密は簡単には盗めないと思っています。

下の写真は普通に干していますハードメープル材です。服部商店オリジナル製材品です。



## ホワイトオークの乾燥にも挑戦しました

ホワイトオークも日本国内で製材する時ハードメープル同様凄くリスクの有る樹種ですが、これも服部商店の技術で何とか良い製材品を作れる一歩手前まで持ってこれる様になりつつ有ります。



## やっと完成したメーカー服部商店本社工場（主な設備）



服部商店の心臓部 製材機械



造作材を作るリップソー



大変珍しいエンドマッチ製造機



大型横切り機械



テーブル型製材機械



表面仕上げ用プレナー



幅450ミリの手押し



今回導入した人工乾燥機械