

高知研修レポート

設計課 柳沢 風香

○日時

令和3年7月13日(火)-14日(水)

○研修概要/場所

7月13日(火)

高知県庁の方より高知県産材について説明

/オーテピア高知図書館4階研修室(高知市追手筋2丁目1番1)

高知県庁 木材産業振興課 竹崎様、永岩様による高知県産材の特徴、高知県の林業についてなどのご説明をお受けしました。

高知県は県土の84%が森林の森林県で、人工林の成熟度が高まっています。

土佐桧と他県産の桧の比較についてご説明いただきました。高知県の良好な土壌、恵まれた風土が土佐桧の品質を保っています。加えて、苗ではなく種勾配を元にした人工林の植林が盛んなため、木材の品質にばらつきが少なく、高品質な木材の安定供給が可能とのことでした。

他県産の桧と比較して、土佐桧は油分を多く含み、長時間美しい光沢が続くため、塗装なしの無垢材に向くそうです。

7月14日(水)

○高知県おおとよ製材株式会社 工場視察

/高知県長岡軍大豊町川口2035番地1

高知県最大の製材所であるおおとよ製材株式会社にて、丸太から建材と加工され、出荷状態までの一連の製材工程を見学させていただきました。

① 原木の調達

高知県産の桧、杉を取り扱っていらっしゃいます。品途ごとに分類されており、この日に見せていただいたのは約3千tの原木で、約2週間分でのこの量の原木が建材として出荷されていくとのことでした。



② 製材

丸太を帯ノコで挽き、建材として使用できる形にカットしていきます。



③ 乾燥

ボイラーで熱された蒸気で木材を乾燥させます。

木材の中の水分をしっかりと抜くことで、寸法の変形を抑止でき、強度が増すため、非常に大事な工程といえます。

板材は中温乾燥機、柱は高温乾燥機で4日間かけて乾燥させます。一般的には柱も中温(最大約80℃)でじっくりと乾燥させることが多いらしいのですが、柱のように断面に厚みのある木材は、乾燥に時間をかけすぎると表面がヒビ割れることがあるそうです。研究を重ねた結果、高温(100-120℃)で表面を固めた後、中温でゆっくりと乾燥させる方法にたどり着いたとのことでした。



中温乾燥機



高温乾燥機

④ 強度、重量の測定

重量の測定から含水率、叩いた際の周波数の測定から曲げヤング係数（曲げ、圧縮など外からの力に対する強度）を割り出します。

日栄商事に供給してくださっている建材は

含水率 15%以下 曲げヤング係数 E110 以上の規定を上回るものです。

（参考：JAS 基準 含水率 20% 曲げヤング係数 E50 以上）



⑤ 仕上げ

厳しい基準のもと、見た目、含水率、曲げヤング係数などで木材を仕分けていきます。

日栄商事用の印字が押され、出荷に至ります。



○感想

他社向けの商品の中には、含水率やヤング係数が統一されていないものや、JAS 基準ギリギリのものもあるそうです。

その中で日栄商事に供給される木材の品質の高さを改めて確認することができる経験となりました。また、今回県庁の方々、おおよ製材の方々、皆様が材木に対するこだわりと誇りを強く持たれていらっしゃいました。「プロとして」という言葉に、頼もしさを感じました。知識としてだけでなく、今回肌身で感じた土佐桧の魅力を、私自身からお客様にお伝えしていかなければならないと感じております。