

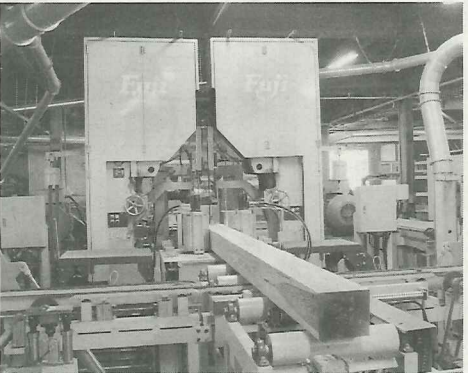


61年目の挑戦

杉小割材で勝負かける

ウッドリンク

ウッドリンク(富山県射水市、原野哲雄社長)は、杉製材に舵を切った。ロシア産エゾ松製材から転向するため、昨秋から進めてきた設備更新を完了し、今月から本格稼働に入った。同社工場は杉野縁、胴縁の量産工場では日本唯一のJAS認定工場でもある。2019年をめどに杉製材への完全転換を目指し、販売面では杉小割製材品でロシア産製材品の牙城に迫る。会社設立61年目の挑戦だ。

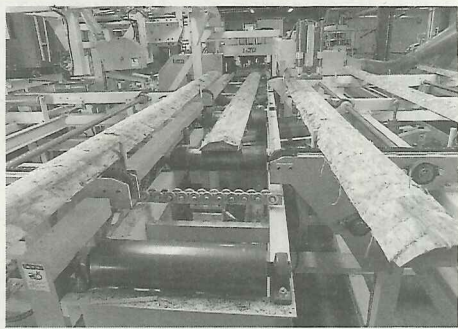


丸太から角材を取得する「箱挽き」を採用した

乾燥デッドスペースに気づく
同社がエゾ松から杉への原料転換を進めるうえで一番の障壁となっていたのが、乾燥能力の不足だった。杉はエゾ松に比べ乾燥時間が長く、エゾ松では月間14~15回転だった乾燥効率は、杉で同8~9回転と大幅に低下した。月間6000立方メートルあった乾燥容量が、杉製材では半減近い同3600立方メートルしか機能しない計算だ。

日本唯一の専門工場が始動

増設には向かわなかった点だ。製材方式で見直すことで、乾燥機1基(新築設備)の既存設備を生かす道を探った。エゾ松製材では、丸太から直接板材にする「だら挽き」を採用し、間4500立方メートルまで乾燥能力を引き上げ得原板が耳付きとなった。野縁・胴縁や間柱機庫内に耳の丸み分のデッドスペースが生じる。そこで製材方式を「箱挽き」に変え、この空間を取り除くための設備更新を進めた。



背板からは横バンドソーで薄板を製材する

だが、課題はやはり、製品構成は、野縁成は、胴縁43%、FJ20%、間柱5%、上小無%、地板2%とこれも従来と大きく変わらな。だが、課題はやはり、製品構成は、野縁成は、胴縁43%、FJ20%、間柱5%、上小無%、地板2%とこれも従来と大きく変わらな。

「だら挽き」を採用し、間4500立方メートルまで乾燥能力を引き上げ得原板が耳付きとなった。野縁・胴縁や間柱機庫内に耳の丸み分のデッドスペースが生じる。そこで製材方式を「箱挽き」に変え、この空間を取り除くための設備更新を進めた。品質で切り込む。設備更新を終えた4月、早くも月間平均300立方メートルの生産体制が軌道に乗り、杉丸太の投入量は3600立方メートルに達した。同社では初年度、4万立方メートルの丸太投入を目指している。

2014年の富山県産材生産量は年間4万6000立方メートル。このうち、製材用となる約2万立方メートルとなる。うかだ。決して製材原料に恵まれているとはいえない。同県で、なぜ製材樹種を杉に転換したのか。ここにも、同社のこだわりがある。

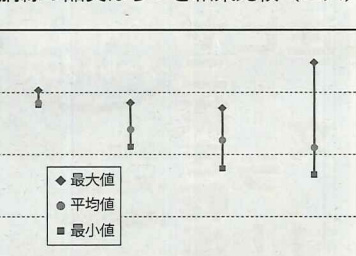
なぜ杉だったのか?

08年から製材樹種の転換を試みた。「当社の製材工場は丸太の丸みを取り除くことで、製材原料に恵まれているとはいえない。同県で、なぜ製材樹種を杉に転換したのか。ここにも、同社のこだわりがある。」

同社は、07年にロシア政府が針葉樹丸太の輸出税率引き上げを公表した翌年の

樹種	サイズ			試験体数	ビス種類	ビス		ビス引抜抵抗 T=Pw/L (N/mm)	終局引抜耐力 (実測) (N)
	幅(mm)	高さ(mm)	長さ(mm)			ビス長(mm)	打込深(mm)		
杉	40	16	500	6	ビス	30	16	89.17	1426
アカ松	40	16	500	6	ビス	30	16	78.29	1253
エゾ松	40	16	500	6	ビス	30	16	69.66	1115
Wウッド	90	16	500	6	ビス	30	16	66.24	1060

胴縁の品質ばらつき結果比較(ビス)



首位だ。さらに、杉は強度が低いというイメージを払しょくするため、釘・ビスの引き抜きの強度試験を実施(別表)するなど、データに裏打ちされた製品提案にも気を配る。

「住宅は今後、量か質を求める時代になる」「輸入品はKD材」

「だら挽き」を採用し、間4500立方メートルまで乾燥能力を引き上げ得原板が耳付きとなった。野縁・胴縁や間柱機庫内に耳の丸み分のデッドスペースが生じる。そこで製材方式を「箱挽き」に変え、この空間を取り除くための設備更新を進めた。

「だら挽き」を採用し、間4500立方メートルまで乾燥能力を引き上げ得原板が耳付きとなった。野縁・胴縁や間柱機庫内に耳の丸み分のデッドスペースが生じる。そこで製材方式を「箱挽き」に変え、この空間を取り除くための設備更新を進めた。

「だら挽き」を採用し、間4500立方メートルまで乾燥能力を引き上げ得原板が耳付きとなった。野縁・胴縁や間柱機庫内に耳の丸み分のデッドスペースが生じる。そこで製材方式を「箱挽き」に変え、この空間を取り除くための設備更新を進めた。

「だら挽き」を採用し、間4500立方メートルまで乾燥能力を引き上げ得原板が耳付きとなった。野縁・胴縁や間柱機庫内に耳の丸み分のデッドスペースが生じる。そこで製材方式を「箱挽き」に変え、この空間を取り除くための設備更新を進めた。

樹種 スギ

ウッドリンクはJAS認定のスギ小割材専門工場です

KD垂木		KD胴縁(ソリッド・FJ)		KD間柱(ソリッド・FJ)		フリー板(柱目縦継ぎ無)	
規格	4.0m, 3.0m, 2.0m	規格	4.0m, 3.0m, 2.0m	規格	4.0m~2.65m	規格	4.0m
30×40		15×40		30×105		500×25	
40×40		16×40		45×105		500×36	
36×45		18×45		30×120			
45×45		15×57		45×120			

安定品質・安定価格・安定供給をお約束します

ウッドリンク株式会社
製材事業部

〒933-0003 富山県高岡市能町2000
TEL: 0766-21-2628 FAX: 0766-25-0891
www.woodlink.co.jp