

大径木（大径材）を無駄なく活かすために その2

大径材を有効活用する次なるステップとして、フリッチそのものの増産に取り組みました。

用途が乏しいため需要があまり見られなかった2m程度の短尺の大径材を受け入れ、丸太を4面から粗挽き加工しフリッチを製造するラインを整備し、製造したフリッチをグループ工場で再割する流れです。

大径木対応の短材ライン導入

根張りカット機能で遅滞なく

トーセン

トーセン（栃木県矢板市、東泉清寿社長）は本社工場に大径木・短尺材用の製材ラインを導入した。元口40〜60センチの杉の2材材を製材し、芯材から再割用のフリッチ、側材から板材を製材する。シングル台車では1日30本程度しか挽けないが、ツインバンドソーで150〜200本は挽けると見ている。用途が乏しく、付加価値の低い短尺材の有効活用が目的で、短尺材の製材ラインは本社工場で3ライン目、グループで7ライン目、大径材対応は初めて。

導入したのは、ツイ 夫社長が納入した。ツインバンドソーは、根張りが大きいと製材できず、丸太をラインから取り外す必要が生じる。だが、一度ラインに乗せた丸太を取り外すのは容易でなく、時間のロスも生じ、根張りが大きいと製材できない。根張りをカットする機能を持たせたことで、根張りが大きくなっても遅滞なく製材できる。木口クランプは上下に装着された補助クラ

新工場2カ所整備、集成材増産へ

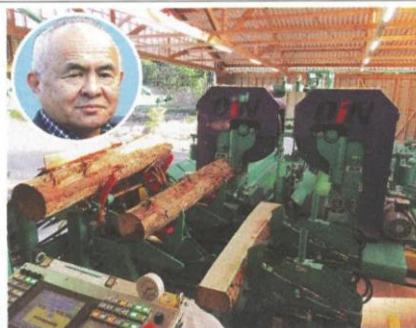
大径材の有効活用計画に着手

トーセングループ

トーセン（栃木県矢板市、東泉清寿社長）グループは、昨年の国産材需要急増を受けて製材能力を増強し、国産材集成材を増産する計画を進めている。昨夏から整備を始めた日光の製材工場が年明けから本稼働に入り、年末から工事に入った那須第二工場も今春に製材機が入る予定で、上半期中の本稼働を目指す。両工場の稼働により、グループの集成材生産量は現状の月間1500立方メートルから、同2200立方メートルに増加する見込み。さらに、大径材の有効活用を本格化するため、直径50センチ以上も製材可能な新ラインの導入を検討していく。

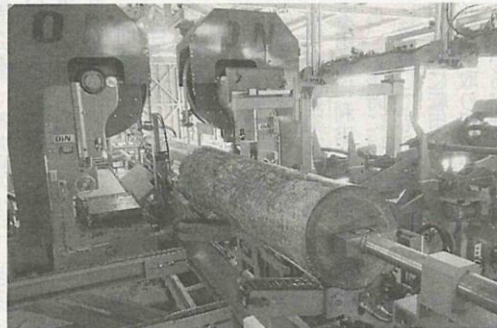
日光工場は、丸太集として活用している「光」の敷地内に造られ荷抛点とチップヤード「バイオマスホフ」だ。建屋にツインバン

ドソー（オーアイ・イノベーション）を据えたシンブルな工場では、丸太は直径38センチまで、杉、松の2材材のみ扱われる。同工場では4面の側を落とす粗挽きのみを行い、フリッチまたはブロックと呼ばれる再割原板を製造。グループの他工場で集成材のラミナやFJ間柱用の



原板を生産し、集成材地元の森林やFJ間柱に仕上げられ受け入れられる。同工場では、月間800立方メートルの丸太を来はチップ投入し、同400立方

今月から本稼働したトーセンの日光工場。2材丸太を粗挽きし、フリッチまたはブロックと呼ばれる再割原板を取る円内は東泉社長



大径木対応のツインバンドソー。60センチ以上の根張りは製材前にあらかじめカットする機能を持つ

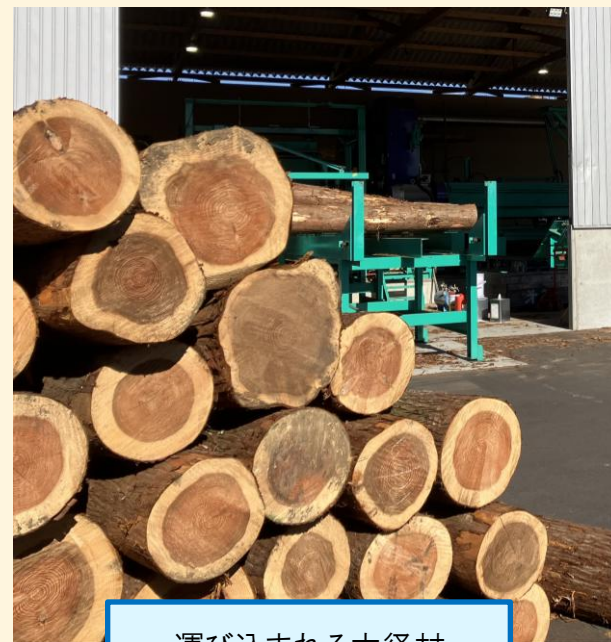
ンが大径材の重量をフリッチに支え、太鼓に挽き、90度回転させた後は補助クランプが後退することで、必要なサイズの50本換算



エネフォーレ50 矢板 説炭素
デカーレ 地方創生
DECARBONIZATION & REGION REVITALIZATION



大径材を加工する様子



運び込まれる大径材

大径材を有効活用するための取組はまだはじまったばかり。試行錯誤が続くものと思われます。

ホームセンター向けの材等、新たな需要先を確保したり、付加価値のある製品を製造・出荷したりと試行錯誤を重ねることで、高齢化しつつある森林資源も無駄なくフル活用出来る体制を整えていきたいと考えています。

