

製材～製品化までの工程

木村木材工業株式会社 北本工場



50℃で10日～2週間の低温乾燥



製材



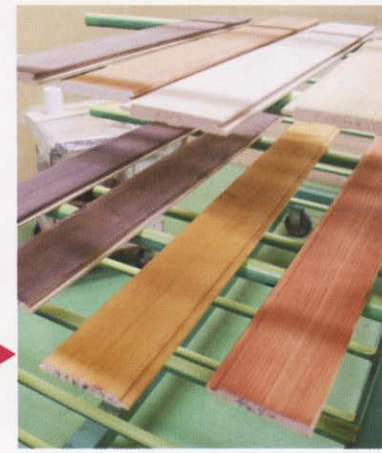
船で運ばれてきたフリッチ (原盤)



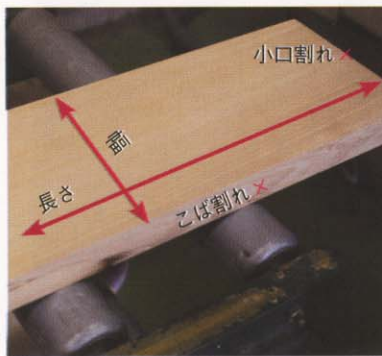
厚さ別でキズ等をチェックして分類



モルダー加工 (上) と超仕上げ (下)



自然塗料による塗装



長さを落とさないで幅を詰める



ジャパンホームショーで展示された羽目板とルーバー
腰壁はアテ、シブ、色違いなど表示して価格を設定



木村木材工業株式会社 (埼玉県北本市)



今年の夏から厚さ別の対応に切り替えた



厚さ別の対応で生産効率UP

カナダツガの品質チェック

平積みと異なり引き出すスペースが必要だが取り出しやすくなる

カナダツガを中心としたムク造作材、注文材の製材で知られる木村木材工業株式会社(埼玉県木村市)社長。ムク造作材の製材では全国有数の規模を誇る。同社では今夏から節電対応と生産効率の向上を図るため、材料置き場の大移動を行った。従来の幅別対応から厚さ別の対応に切り替えるためだ。

きっかけは作業員の一人から出た提案だった。そもそも製材では幅別の平積みが常識である。幅別対応は邸別にまとめる上で都合が良い。ところがこの保管方法に異を唱える社員がいた。副主任の関根さん、入社5年目の作業員である(上写真)。

「幅別の対応では、自分の扱う幅以下でしか利用できないものの場合、そこで切ることが多く、短尺材が多くできてしまいます。しかし、厚さ別に対応することにより、より長尺での利用が可能になります」

今までの保管の仕方では、古いものが下に配されてしまうので、古いものが利用しにくい。そこで本棚のような収納方法とすることで、使いたい材料を取り出しやすくなる。関根さんの意見に木村社長も納得した。同社では工場見学の際に各部門の作業員が説明できるようにするなど、現場を熟知した社員の自発性を重視している。さつ

そく厚さ別対応のために木製ラックを製造し、数日をかけて木取り部署の変更を行った。

5年前まではマンション内壁用にウレタン塗装の塗りつぶしが多かったカナダツガ。近年は戸建住宅の造作材の注文も多く、お施主さんの要望により自然塗料の利用が増えている。ムク材として木目の美しさを生かすため、変色、アオ、アテ、シブなどのチェックのほか、工期に間に合わせるための対応がますます重要になりつつある。

キズ等のあった際の再加工で重要なことは、長さを落とさないで幅を詰めるという対応だ。木口割れは駄目だが、こぼれであれば幅方向で製材できる。長さで落とした短尺材は造作材としての利用が難しいが、幅で落とせば別寸法で利用できる。

「割れを処理するのに困っていましたが、厚さ別にするにより利用できる幅の自由度が高くなりました」と関根さんも満足した様子だった。

フリッチ(原盤)で輸入されたカナダツガは、50℃で10日～2週間の低温乾燥した後、長さ別で厳選されかんながけと塗装が行われて出荷される。今年9月のジャパンホームショーで展示された羽目板とルーバーも木村木材工業で製造された製品である。