

# 川上から川下まで無駄の無い加工利用を積極的に推進

大澤木材株式会社 代表取締役社長 大澤 友厚



平成の初期から北海道の木材資源背景は人工林主体となり、当社としても林業・林産業での生業を確固たるものにするため、全工場の製造加工基盤を人工林材向けにシフトしてきました。現状を生き残るには、川上の森林整備事業とそこから産出される素材の無駄のない加工利用によってコストの削減を図るのがベストです。当社では、径5cm以下の細い素材も林内に放置することなく、可能な限り搬出しています。オガ粉製造のほか、粉砕機で粉砕し釧路市の某クリーニング会社にボイラー燃料として納入しています。造材歩留まりの向上につながりますし、ゆくゆくは地拵え作業の省力化も期待されます。この10年はこの理念と、安全・安心・安定供給で信頼を得てきたと自負しています。

常呂工場は平成22年4月に1億5千万円掛けて、すべての加工機械、搬送ラインをリニューアルしました。リーマンショックのあとの停滞時期に非常識な投資でしたが、不景気な時こそ投資。それまで挽立量が55m<sup>3</sup>/日であったものが、機械の更新後の目標である70m<sup>3</sup>/日を大きくクリアして現在は80m<sup>3</sup>/日に達し、カラマツ専門工場ですので、昨今の原木価格の値上りに対抗する、製造コスト削減の効果は大きいと思っています。

平成18年から林野庁の事業に携わったのをきっかけに、スウェーデン製のハーベスタ、フィンランド製のハーベスタ、スイングヤーダ、フェラバンチャー、フェラバンチャーザウルスロボ、8輪高速フォワーダ、ラジコン単胴ウィンチ等々、6年間で7台の高性能林業機械を導入しました。投資額は総額約1億円超になり、償却も馬鹿にならない金額ですが、高性能林業機械の導入による作業システムの変更は当社にとっては

革命であると感じています。ハーベスタ伐倒造材→フォワーダ集材→巻き立てというシステムが定着し、「かかり木」処理の劇的な減少、災害リスクの低減、機械の償却が進めばコストは下がってくること、生産性の向上で年間売上が増大することなど、そのメリットは大きく、今後も必要な投資は積極的に行っていきたいと考えています。

川上の仕事は森林・林業再生プランが動き出し、ある程度の事業量の確保は可能な時代に入ってきたと考えますが、問題はいかにコストを下げ、しかも安全で信頼される事業ができるかということだと思いません。そこをクリアすることができれば川上事業の未来は明るいと思います。

間伐施業では、林業機械は、縦方向の傾斜であれば30度くらいまでは林内登坂による伐倒作業は可能であり、20度くらいまでであればハーベスタでの造材作業もできます。しかも切り土が不要になります。しかし、現実には、列状間伐であっても等高線に平行して行う林分が多く、横方向の傾斜となるために林業機械が侵入すらできない林分が多々あります。伐倒作業はチェンソーで危険性も高いため、近代林業に向かっている時に、等高線間伐、定性間伐は避けるべきだと思います。

今後の機械導入は造林関係で考えています。地拵え機で興味深いものがありますので、スウェーデンの林業機械展で確かめたいと考えています。

川下は、ここ数年来のカラマツ原料の不足感をどこで解消できるかにかかっています。現在約1,000haの社有林を所有していますが、理想はこの10倍です。各工場の半径150km以内の山林であれば社有林として購入していきたいと考えています。

造林・育林・造材事業と、カラマツ製材・チップ製造・バイオマスボイラー燃料供給事業を展開している。  
本社は遠軽町・阿寒町・佐呂間町・北見市常呂町に工場がある。