

# 地域とともに歩む

株式会社 木の城たいせつ 専務取締役 吉 村 直 巳

URL : <http://www.kinoshiro.com>



今月は先月号から引き続き、「木の城たいせつ」さんの工場見学を中心に対談を掲載します。

## ■プレカット工場

門間：それでは、当社の工場をご覧いただきたいと思います。

旧「木の城」が倒産した後、敷地、建物の一部は、地元の企業に買っていただきましたが、株式会社創建 吉村社長の個人的な資金拠出、町役場、北海道の多々なるご支援の元、再建の道筋をつけていただきました。これにより、将来わたしたちも自力をつけてきたとき活用できる工場施設を残すことが出来ました。



「木の城たいせつ」栗山工場前にて

植杉：それでもずいぶん広い敷地ですね～。

門間：町道を挟んで2ヵ所に合わせて敷地24,000坪、工場施設2棟（延べ床面積4,773坪）を有しています。



広大な敷地

プレカット工場をご覧いただきたいと思います。

旧「木の城」時代、ここでは年間最大1,000棟の加工を行っていました。プレカットラインは大きく2系統あります。

現在、プレカットは機械プレカットが主流となり大工の技量の差はありません。このことがプレ

カットの“長所”と言われています。当社では、創業者の宮大工の技を活かした家造りを継承したいとの思いから、敢えて機械プレカットは排していません。そのことからも、木材のクセを見抜いて適材適所で家を組み上げる能力が必要となります。



整理されたプレカット工場内部

植杉：このプレカット装置は、技術者の声を積み上げて、より短時間に加工するために作ってきたと言うことですか？

門間：おっしゃるとおりです。施工棟数が小さかつたころは徹底した手加工が主でした。その後実績を伸ばしていく中で、徐々に現在の機械装置を組み上げて来たわけです。そこには長い年数と試行錯誤がありました。そのことからも分かるように現在の姿が完成形だとも思っていません。加工施設は常に進化や使いやすさを追求させる必要があります。



複雑な仕口

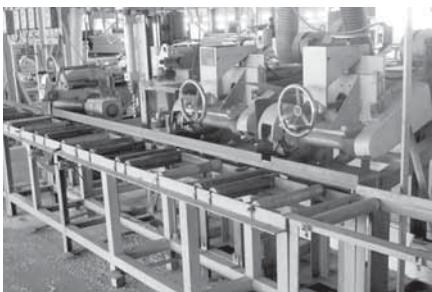
実際、一般的のプレカット工場ではできない登り梁（梁自身が水平でなく、屋根勾配などに合わせて斜めに架けられる梁）加工などは、技術者達が治具を独自に作って加工をします。よって、当社のプレカット技術や技術者はお客様の様々な要望にも応えることができるということを強く強調しておきたいと思います。

植杉：よく分かります。そこで失礼ながら厳しい経営環境の中でも新人をきちんと雇用・育成するというような技術の継承が重要となるわけですね。



作業効率や精度を上げるための治具

門間：そのとおりです。我が社のプレカットラインでの仕口精度は機械カット程には無いのかもしれません、その中でも私たちは精度を高めるための努力を払ってきました。その結果でしょうか、各工務店や設計者から受注機会も増えています。



独特のプレカット装置

### ■品質管理の徹底

植杉：このチェックリストは何ですか？

門間：これは、万が一にも私たちのプレカット材の仕口位置が間違っていたりすると、工期に影響しお客様にご迷惑をかけることになってしまいます。そういう事柄をなくすために、まずは事前の打ち合わせにしっかりと時間を取っていただく事にしました。また、自社内でのチェックは通常3回行うことにして、そのための専任者を配置しました。

植杉：このチェックの仕方は分かりやすいですね（写真）。



出荷前チェックシート

門間：図面と仕口の位置、1棟分の本数、長さなど全てチェックして出荷しますが、それでも現場での施工時に問題が生じる事もあります。そこで、現場に届けるときには予め本数に余裕を持たせて発送し、仕口加工ができる技術者をいつでも派遣できる体制を整えて、工務店・施主様にご迷惑をおかけしないようにしています。

植杉：いや～、大変重要なお話を聞かせて貰ったように思います。生産工程においては、「後工程はお客様」という考え方があります。「お客様に迷惑をかけない！」まさにそれを実践されているということや、品質管理に手を抜かないということをしっかりやっておられることに非常に感心しました。



鉄骨2階建てのストックヤード

### ■広大な養生棟と乾燥装置

門間：それでは次に、ストックヤードと乾燥施設をご案内します。



含水率自動計測装置

このストックヤードは重量鉄骨2階建て、延べ床面積は2,575坪、床全面についてコンクリート打ち仕様になっています。また、一階から二階に材料を搬送するためのエレベータもあります。加えて製品別、顧客1棟分に様々な部材をセットして置ける棚も備えています。

先ほどお話ししましたが、年間1,000棟の加工販売をしていたときには、この倉庫には出荷を待つ材料がギッシリ保管され、そして全道各地の現場に配送していました。

また、その当時から、この倉庫では含水率チェックを自動的に行う装置を入れており、製品の品質管理には手を抜かないようにしていました。本装置は残念ながら倒産のごたごた時に制御PCが散逸してしまい、現

在は動かすことができません。



邸別出荷のための保管棚

植杉：含水率チェックをその当時から行っていたことの背景にはどのようなことがあったからなのでしょうか。

門間：私たちは後発の住宅メーカーでしたし、木材業界との連携も極めて少ない工場でしたので、最終製品に対する品質確保は他社任せにできなかったというところが本音の部分でもあります。

#### ■道産材シェア拡大について

植杉：ここに、よく見かける外材の梱包がありますね。

門間：昨年、自社物件について道産材100%住宅を打ち出してから、多くのお客様に好感を持って受け入れて貰いました。それを徹底するために、工場内にある全ての原料・仕掛品の中から外材を集めてここに移しました。さすがに捨てるには忍びないので、創建向けの物件には使用していますが、今後は、それについても外材の購入は考えていません。

植杉：徹底した考え方でいいですね！有言実行ということはそのように自分達に厳しくしなくてはならないという事なのでしょう。感銘を受けました。

門間：ここが、乾燥装置です。高温タイプが1基、中温タイプが23基あります。かつては、この釜を稼働させるために木屑焚きボイラーを使っていました。今は、残念ながら動いていません。



24基の乾燥装置

ご存知のように、旧「木の城」では原木をスタートに、あらゆる住宅部材を内生していました。このことが最終的には受注が減少傾向に至ったときにそれら設備・人員が経営的重荷になったのも事実です。しか

し、原木をスタートとすると、端材、鋸屑、樹皮に至るまで、製品や加工工程の熱源に使うことができるわけです。これが創業者が言っていた「もったいない精神」を具現化したものでした。この考え方自体は否定されるものではないと思いますが、すべてを閉鎖的にやってしまったことについて反省しなければなりません。

この乾燥装置は何れ近いうちに再稼働したいと切に願っています。この件については、道庁様をはじめ、木材関係会社の方と議論をさせていただいているところです。将来、これを再稼働させ、品質管理を徹底した住宅用部材の供給基地として、皆さんに活用されることで、道産材のシェア拡大に繋がると思います。

吉村：冒頭お話ししたように、この設備は北海道のために使って欲しいというのが、社長吉村の考え方です。

是非、多くの方のご協力を得ながら、使っていきたいと思っています。

植杉：「木の城」さんの熱い思いや、業界の総意でそのような形がここに形成されると良いですね。この栗山は札樽圏や苫小牧からも近いという地の利があると思います。

将来、このストックヤードに沢山の搬入出のトラックが行き来するようになる絵を私の脳裏に描いてみると、これはわくわくしますね。

吉村：はい、みんなで道産材が全ての現場で当たり前に使っている姿を創造していきたいと思います。

今後とも私たち「木の城」と道内木材業の方々との連携についてもお願いしたいと思います

また、植杉さんにおかれでは、このように長時間取材をしていただいたことに心より感謝申し上げます。ありがとうございました。

#### 植杉記

今回は「木の城たいせつ」さんにお邪魔し2回の連載形式で紹介させていただきました。

今回の訪問で、「木の城」について私も知らなかつたこと、そして全く新しく生まれ変わったことなどを実感した取材でした。

特に、若い専務をはじめ門間さん達が、今必死になって道産材を活用していこうとしており、現に使っていること、しかしそれは困難な道のりであろうことを合わせて考えてみると、道産材シェア拡大というは北海道木材業界の課題そのものであるという思いが強くなっていました。そのための協働、協力について、今後会員各位のご意見もお待ちしております。