# 1本1本の木を大事にする

加賀谷木材株式会社　加賀谷　雅治

まだ日本に紙の製造技術が伝えられる前の時代，仏教の経典は薄い板，すなわち木簡に書写されていました。”経文を書いた木簡”から「経木」という言葉ができたとされています[1)]。以来，1500年以上，経木はさまざまな用途に使われきました。

経木の材料にはヒノキ，スギなどが使われていましたが，明治以降，エゾマツが多くなります。これは，木肌が白い，目が通っている，ほぼ無臭，歩留まりが良い，などが経木に適していたと言われています[2)]。北海道における経木生産は1950年代後半～1960年代にピークを迎え，その後，経木適木の入手難などから生産者，生産量ともに減少を続けています。

加賀谷木材株式会社（津別町）は，現在もエゾマツ厚経木を製造し，食品容器用として出荷するとともに，経木を活用した木工工作キットシリーズを展開されています。今回，北海道厚経木組合の組合長も務められる加賀谷社長にお話を伺いました。

（文責：普及協会・菊地）

## ■加賀谷木材の基盤

かつて，日本の製材企業は，回し挽きという日本独特の木取り方法を通じて1本1本の木材の価値を引き出してきました。その後，生産性の向上を図る製材自動化の中で，手間と職人の技能が求められる回し挽きを採用する製材企業は減少しています。しかし，①建築用製材，②経木，③DIY製材，④木工工作キットの4部門の木製品を製造する加賀谷木材は，1本1本の木材を大事にする創業以来の製材方法を変えていません。そして，この4部門が相互に補完しながら材料（原木）を有効に利用しています。つまり，原木の長さ，径，材質に応じて，建築用一般製材，DIY製材，経木・木工工作キット原料に使い分けています。1本1本の原木の適性に応じて利用することで，山側に利益を還元することにつなげています。

川上から川下まで，とよく言われています。それを社内で完結する形で実践しているのが加賀谷木材の特徴であり，強みだと考えています。

## ■経木生産の沿革

加賀谷木材は，秋田県の営林署に勤めていた祖父が1924年に来道し，当地で造材業を営んでいた会社を引き継ぐ形で始まりました。その後，戦中戦後にかけての数年間程度の休業を経て，1947年に製材業を始めました。

経木への取り組みは，地元の林業関係者と木材利用の夢を語る中で，加工度の高い製品生産を勧められたことがきっかけとなっています。1956年のことになります。この年の北海道厚経木協同組合の組合員は36名(社)，翌1957年には42名(社）を数え，生産量[注1)]も年々増加している時代でした。

当時，厚経木業界には渡りの職人さんがたくさんおられました。加賀谷木材の経木生産は，そのような渡り職人である柴田一族が担い，実質的には，柴田経木工場，とも言えるような始まりでした。柴田一族の長（おさ）であった柴田幸三氏に経木生産の先生として勉強会や技術講習会の講師を務めてもらい，加賀谷木材の経木製造技術の向上に貢献してもらいました。

北海道における厚経木の年間生産量は，1968年・26.0万梱，1969年・23.9万梱，1970年・18.3万梱となり，この頃にピークを迎えました。その後，1973年・13.6万梱，1984年・5.3万梱と減少し，それ以降しばらくは5万梱台を維持します[3)]。

2012年には，経木折箱の歴史，特徴，そしてお弁当容器として使用いただいている食品企業のインタビューを交えた18ページの冊子「折箱－木もちとぬくもり」（**図1**）を作成[4)]するなどして，厚経木そして経木折箱のPRに努めてきました。

## ■経木の生産

経木を素材としている折箱は，次のような工程を経て作られます。

①経木の作成（折箱に使用する経木の厚さは1～1.5mm程度）（**写真1**）

②経木の仕組み加工（経木（単板）の積層，折り曲げ部の溝加工，寸法加工，等）

**図1　経木折箱のPR冊子**

**写真1　経木の乾燥工程**

③仕組み材の折箱への組み立て，お弁当屋さんなどへの出荷

加賀谷木材が経木生産を始めた1950年代，北海道の経木の出荷先は6割を関東地方が占めていました。北海道で経木を生産し，それを仕組み加工および折箱組み立てを行う本州の業者に送る，という分業体制が確立されていました。その後しだいに仕組み加工を担う事業者が少なくなり，折箱事業者からの要望もあって，1980年代の終わり頃から加賀谷木材で仕組み加工も行うようになりました。現在は，単板を2枚に合わせ，折り曲げ部のV溝加工（ガリ取り，と言います），幅決め（オトシ，と言います）したものを出荷しています。なお，エゾマツ厚経木では折部がRになるような加工は適さず，V溝加工（**写真2**）しています。

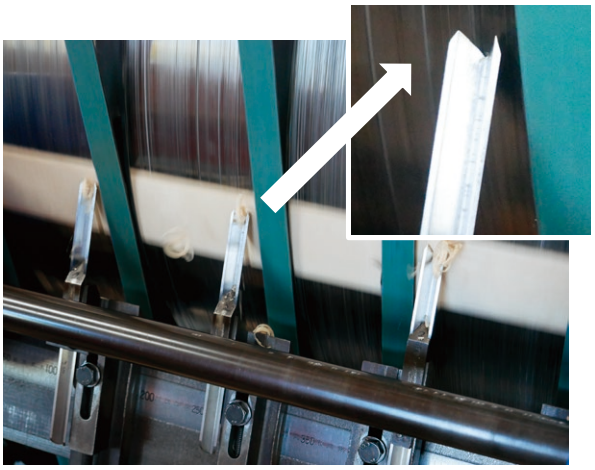

**写真2　経木のV溝加工**

加賀谷木材では，最終製品である折箱の製造設備も導入しました。しかし，いろいろとトライしてはみたものの，箱に組み立ててしまうと体積が大きくなるので運賃がかさみます。それで，現在は仕組み加工までとしています。

経木生産に適したエゾマツ原木の入手が難しくなってからはアラスカのシトカスプルースを使っていました。しかし，2021年1月，アラスカ産針葉樹丸太の輸出最大手であるシアラスカが事業から撤退したため，シトカスプルース原木が入手できなくなりました。そのため，現在は使用する原木100m$^3$/月の半分は北海道のエゾマツ，半分は欧州材を使用していますが，さらにエゾマツの割合を高める努力をしています。

経木は，丸太をミカン割りにして，それを柾目に突いて製造するのが一般的ですが，加賀谷木材では丸太をフリッチ（**写真3**）に挽いて，それを経木に突いています。そうすると，経木の幅がそろい，歩留まりも高くなります。

**写真3　経木材料（フリッチ）**

## ■木工工作キットに取り組む

加賀谷木材では1967年に利久箸の製造を，1988年に天削（てんそげ）箸の製造を始めました。目の細かいエゾマツの天削箸は好評でしたが，原料エゾマツの入手が難しくなったことから製造をやめました。また，利久箸も海外から半値に近い価格の箸が入ってくるようになり，1998年に製造をやめました。技術を高めてがんばっても外的な要因で厳しい状況に追い込まれることを経験しました。そこで，加賀谷木材だけが販売できる，言い換えると，加賀谷木材だけから手に入れられる木製品の開発に取り組むことになりました。その対象としたのが，デザインや企画力を高めた木工工作キットです。

木工工作キットに着目した背景は2点あります。一つは児童生徒の木工工作に関わった経験，もう一つは木製ノベルティのヒットです。

1980年代の前半，日本木材青壮年団体連合会の木工工作委員長を務めていたとき，文部省（当時）に技術家庭の授業で木材加工を必修にすることを働きかけたことがあります。また，地域の小学校に木工工作コンクールへの出展を働きかけたこともあります。後日，対応していただいた先生から，生徒がものをつくるたのしみに夢中だった，生徒の新たな面を見せてくれた，もの作りは面白いですね，と言っていただきました。このことは，木工工作の可能性，そして取り組む意義に自信を与えてくれることでした。

また，1980年代，道内の信用金庫から契約していただいた方への感謝をあらわすノベルティ納入の照会がありました。幸いにも加賀谷木材が提案したログハウスキットが採用され，1か月で1万セットを納入することになり，木製品が好まれることを実感しました。そこで，大量のキットを短期間に仕上げるため，「工場生産できる木工工作キット」を目指しました。

加賀谷木材では，契約している外部のデザイナーと社内の開発グループとで，毎年20点程度の木工工作キットを試作しています。その中から7〜8点に絞った試作品を2月の東京インターナショナルギフトショーに出展し，そこでの反応を見て，4〜5点の新製品の販売を始めます。デザイナーが提案する試作品はアイディアが新鮮だったり，からくりの機構がおもしろかったりなど，プロだけのことはあります。ただ，それが売れる製品になるかと言うと，少し違います。社内開発グループ提案の製品がより売れることもあります。販売する新製品を決める（選ぶ）権限は，私（編注：加賀谷社長）ではなく専務が持っています。長年携わってきた専務のカンで決めています。

約40年間で開発・商品化した製品は優に200種類を超えています。かつては110を超える製品をラインナップしていたこともありますが商品管理が難しく，現在は，85〜90点くらいに抑えています。

木工工作キットを販売する中で得た着想に，多様な販売場所，ということがあります。たとえば，木工工作キットに使用する電池。これは，電気コーナーは元より，模型コーナー，自転車コーナー，時計コーナーでも売っています。この例が示すように，木工工作キットを工作コーナーだけで売るという発想を考え直しました。当初，木工工作キットはホームセンターで販売していました。それが，ギフトショーに出展したことで，ギフトショップ，書店，民芸品店などルートが広がっていきました。新商品開発と並び，新市場の開拓も柱にしています。もう一つ心がけているのは，地域ブランドと全国展開のバランスを取ることです。地域材は積極的に活用するけれど，特定の地域だけには特化しない，という方針で製品を作ってきました。

加賀谷木材はこれからも工夫を凝らしながら道内資源を活用した製品製造に取り組んでいく考えです。

**謝辞**

加賀谷社長には，本稿に取り上げた経木に関することのほか，建築用製材，DIY製材についても詳細にご説明いただきました。また，北海道厚経木協同組合の事務資料をご教示いただきました。厚くお礼申し上げます。

## ■参考資料

1) 田中信清：経木，p.4，法政大学出版局（1980）.
2) 村田光雄：北海道の厚経木，木材工業，13(1)，pp.61-62（1958）.
3) 北海道厚経木協同組合資料.
4) 全国厚経木問屋組合，北海道厚経木組合：折箱－木もちとぬくもり（2012）.

注1) 参考資料2によると1956年度の厚経木の生産数量は125,270梱。1梱は約900平方尺（≒82.8m$^2$）なので，125,270梱≒1,037万m$^2$。