巻頭言:キノコ用培地のオガ粉は広葉樹?

長野県中野市を車で通ったら、大きな倉庫が林立している。表が開いているので中が見える。どこにもオガ粉が山積みである。そうか、中野市はキノコ生産の中心地だ。キノコ生産用のオガ粉培地である。キノコには原木生産と菌床生産の2種類がある。ここは菌床生産が盛んなのだ。

キノコと言うとシイタケのイメージが強い。シイタケは字の通り、本来は椎の木から採れるが、栽培ではクヌギ、コナラ等が使われる。ということで、キノコの菌床は広葉樹のイメージが強い。でも、本来の野生キノコはというと、様々な樹種に生える。マツタケはアカマツ、ツガタケはツガ、ブナシメジはブナ、エノキダケはエノキというように、最も発生した代表的樹種名がキノコの名称となっている。北海道では落葉キノコをよく食べる。落葉とはカラマツのことで、カラマツ人工林に生えている。正式にはハナイグチである。そうなんだ、キノコは落葉広葉樹だと思いがちだが、針葉樹にも一般的に生えている。だから、キノコ栽培用の菌床用オガ粉も広葉樹だけではない。現在のキノコ用オガ粉も、ブナシメジ、エリンギはスギ、マツの針葉樹が使われている。キノコ生産額は大きい。しかしながら、オガ粉の生産流通は、はっきりとは押さえられていない。調査は行われているが、木材業界がすべて行っている訳ではなく、明確にはなっていない。大規模工場もあるが、製紙用チップ工場とは全く重なっていない工場も多いのである。林業機械展だって、オガ粉製造機が展示されている。もっと、真剣に考える時機である。

ちなみに、広葉樹ならなんでもいいかというと、ナメコ栽培では、ケヤキ、 クリは除外である。木材としての評価は高いが、オガ粉の評価は別である。奥 が深い。

トピックス1:木材業界紙の報道

~柱と土台だけ?~

昨年秋からの値上がりをうけて、木材製品、原木の価格の動向が記事の中心を占めている。消費税前の住宅着工の駆け込み需要が云々、プレカットの稼働状況が云々といったものである。この時に出てくる指標は、3 mの管柱と4 mの土台である。相変わらず柱角林業に依存している。最近は合板用原木も指標として取り上げられ、梱包材の価格動向も報じられている。これは、合板も梱包材も業界の組織化が図られており、需要も大きいとの理由であろう。

しかしながら、土木用材の需給動向は報じられることはない。

需要者は、土木建設のゼネコン系であり、供給者の組織もなく、カヤの外にある。元々原木単価も安く、一般には興味は無いのだろう。一定の需要量は大きく、この需要の有る無しでは、一般材比率に大きな影響を与える。需要の有る地域(工場が立地しているという意味)ではC材比率が低下し、逆ではC材比率が高くなる。

柱角林業、合板用材の需要拡大急騰は土木用材不足の一因となっている。矢板、バタ角用の土木用丸太が一般製材用丸太へ流れでて、材の確保ができなくなる結果となっている。ここに来て、土木用材供給の多い群馬、福島、長野と山間部は大雪で拍車をかけている。特に土木用の杭丸太は、市場にはほとんど出回らないのでわかり難いが需給がひっ迫している。8~10cmを中心として在庫が0に近い工場も多い。情報の発信、受信者を見極めて、こうした動向を報じて欲しいものである。

カラマツの土木用は、14cm上は合板用として供給されている(一般的には 16cm上だが、こちらのカラマツは品質が高いため)。土木用杭としては、8、9、10cmは、一般的に需要は少ないが、最近は、バタ角、存残型枠等への利用が進んでいる。単価は、別にして、すべての径級が一般材として流通することとなる。

トピックス2:今回の豪雪の影響 ~操業用資材と手持山林~

今回の豪雪は、普段あまり雪の降らない地方に雪が降ったことが影響を長引かせている。除雪の資機材の不足に技能も万全ではない。この結果、幹線道路、街中の除雪が優先だが、まだ少し時間がかかっている。山の中の現場に向かう林道は、終わった後のその後の順番である。操業用資材として、工場横に降りていなくても、山土場で確保してあれば問題は少ないが、山土場に確保してあっても林道通行不能であれば、結果的に使用することはできない。山元の土場で購入してあっても使えない。(購入してあれば、除雪は買手の責任になってしまう。所有権が買手に移っているためだ)

今までは、どうしていたのか。工場の横、又は近隣の場所に2ヶ月位の資材は保管しているのが普通だが、必ずしもそうなっていない。1つには、長引く木材不振で原木市場や素材業者から、いつでも入手できると思っていたこと。2つ目には、昨年秋からの需要増大で増産していて丸太の在庫が減っていたことが相まって、操業用資材不足となっている。今回の雪の影響だが、そもそも需要が急増した時には、いつでも伐採できる森林を確保しておくことが安心である。このため、大型工場では、自己所有森林を購入する動きが始まっており、更に加速化すると考えられる。CSRのための森林ではない、操業用資材森林である。国有林でも始まった備蓄林の考え方である。その際には、素材生産業とも関係を深めておく必要がある。操業用資材森林はあっても、木を伐る人がいなければ、役には立たない。ということは、需給逼迫の時だけではなく、そうでない時も仕事がなければ相手にしてもらえない。

大型工場は、こうした取組が必須である。

御存知の福島、栃木、秋田等の会社は先行事例である。(素材業者が立木を 買うのに土地付きで買っているのとは全く異なる。)

この際には、立木が全て自社の操業用資材となる訳ではないので、径級、混 交樹種を考えて、競合しない他社との関係を構築しておかなくてはならないと 思う。やはり、自社だけの事を考えててもだめである。地域に根差していない と失敗するかも。

課題1:林業への投資と人生

~木を育てるのは100年かかると発言することの意味とは~

森林・林業の話をすれば、我々も含めて皆さん木を育てるのは100年かかるという。かつて、木材が不足物資で林業経営が景気の良い時代に、専業林家の会合で、良い森林を持っていて今生活できているが、今後はどうだろうかという話題になった。即座に「じいさんがカケに勝っただけだろう。今、何にかけるのかを1人1人考える時だ」と答えた。昭和の恐慌時代、専業だった多くの山主は代替りをした。借金して山をつくっていたが、一雨降れば〇〇円もうかると言っていた時代である。その中でも、枝打ちの跡をみれば、その時期でも枝打ちされている。聞けばおじいさんが、毎日梅干し弁当で山に行っていたと。しかし、好景気の時代にもうそのおじいさんはいない。

また、鉱山華やかなりし頃には、カラマツが大量に植林された。30年で回ると言われ植えられたが、30年後に国内鉱山は衰退していて、何で、カラマツを植えさせたと怒られることもあった。しかし、あれから30年経過し、カラマツはスギの価格と変わらなくなった。(カラマツは値上がりし、スギは値下がりした)今、山から遠ざかった人には、情報がないのでこの話にはビックリである。

逆に、良い時代を経た人は成功体験が忘れられず、「世の中がおかしい」と 言うばかりである。

その時々に、その時々の状況を見極め、その時の要請に応じて木材の加工、 技術の開発に努めることは、今生きている我々の責務である。

山に植えられた木は100年間じっと、それを待っている。100年かかる中では、自分が植えた木、育てた木の行く末、結果を見ることはできない。自分でも、親に連れられて植えた木はまだ成育途上である。100年かかる森林づくりなのに、自分の代だけで評価を得ようとするのはエゴだと思う今頃です。だからこそ、また後継者にゆだねる責務がある。100年かかると言う一方で、この方法しか無いと断言する人もいるが、100年後の時代が評価することを忘れてはならない。

課題2:どんな木でも使える ~ある建具屋さんのまとめた紙~

長野県伊那地方の建具屋さんを以前訪ねた。ここでは、全国から建具を学びたい若者が何人も働いていた。いわゆる修行中である。この建具屋さんの倉庫には、ありとあらゆる樹種の原板が保管されていて、膨大な量で、時には木材販売する人も探しに来るとのことである。奥様は、膨大な在庫に苦笑いをしていたが。事務所では、様々な樹種を組み合わせたボックスが展示されていて、木の種類によってこんなに色彩や木目が多彩だったと気付かせてくれる。

裏山にある木は、すべて使えると言う。木の特徴に合わせて使えばいいので、それを見極めることが重要と。例えば、チャンチン(日本では別名トウヘンボクと言う)は梯子に使い、能登では味噌樽、漬物桶に使い、建具屋では、テーブル、イス、食器棚、洗面台、ドアに使うという。

ニセアカシア、ポプラ、20世紀ナシ、ナナカマドまで使い途があるという。いただいた紙をみていただいて、木の使い途を想像していただきたい。どんな木でも使えることが実感できる。ちなみに、建具屋さんで作った受付カウンターの出来映えは最高である。

「日本の木」 = 特徴と用途 =

樹種名	長野県産出量	特徴・性質	用途	有賀建具店での使用例
アカマツ	多い	乾燥すると強度は高い。心材は黄色、辺材は白、脂が強いと赤くなる(脂松)。材は脂の甘い香りがする。乾燥中に青カビが生えやすい。秋に切って冬に乾燥させるとよい。		箱、ドア、フローリン
アカメガシワ	少ない	柔らかく、おとなしい材である。	盃、その他生活雑器。葉はグレー、熟した 実は赤の染料。	建具の鏡板
アサダ	少ない(北海道に多い)	心材は紅褐色、辺材は淡い桃灰色、重く強い木である。狂わない。 肌目が緻密で仕上り良い。大鋸粉は苦い。靴を作るときの木型。	ミズメザクラの代用(フローリングなど)と して使われた事がある。北海道では橇、敷 居。狂わない木なので何にでも使える。	テーブル、食器棚、木 製キッチン、ドア、イ ス
アズキナシ カタスギ	少ない	辺材白、心材は褐色。材は緻密で少し重い。仕上げると光沢が出る。 加工時に乾燥果物のようないい香りがする。	箱物。熟した実は食べられる。	キッチン、洗面台、建 具の鏡 板
アンズ	少ない	ヤマザクラとほとんど同じ。かたいが狂わない。艶あり。		タンスの前板
171	少ない	辺材白、心材は赤褐色で、対比が美しい。加工しやすく仕上り美しい。節の多い木だが生節は美しい。肌目緻密。水中に20~30年浸かっていても赤い色が失われない。熟した実は美味しい。	笠に編んだり、アイヌでは弓・日光では下駄 ・木曽では櫛、その他に床柱、装飾材など。	キッチン、引出しの前板、建具の鏡板、箱物の背板
イチョウ	少ない	心材は褐色、辺材は黄色、肌目緻密。やわらかく加工しやすい。葉は肥料、また葉には害虫駆除の効果があり、書棚の間に置くと虫が 来ない。	が取れるのでテーブルなどに使う。	建具の鏡板、テーブル
ウメ	少ない	心材紅褐色、辺材黄褐色。性質はヤマザクラと同じで硬い。弾力が ある。	大きな材が取れないため櫛・数珠・印材など の細工物のほかに、床柱など。	引出しの前板
ウルシ	少ない	心材鮮やかな黄色、辺材白。乾燥すると触れてもかぶれない。とに かくきれいな黄色である。時間が経つと少し色があせる。実からロ ウを採る。		家具、建具の鏡板、イス、テーブル、キッチン
エゾ松	無し	黄白色。 肌目は緻密で美しい光沢を持つが、 脂成分が多く脂袋をも つ。 トウヒによく似ている。 脂の香りがする。 強度はあまりない。	家具、建具をはじめパルプ材などに使われ、 北海道では内地のスギ・ヒノキのように良く 使われる。	障子、襖など建具
エノキ	少ない	全体に淡い黄褐色、辺材と心材の区別はない。板目は美しい。粘りがあって強い。切り倒してすぐ製材しないと黒く変色する。仕上り上。葉は国蝶オオムラサキの幼虫のエサになる。	テーブル、イスなどの家具に使う。昔は馬や 牛の鞍に使われた(伊那地方)。江戸時代一 里塚に植えられた。	、テーブル、イス
エンジュ	少ない	心材暗褐色、辺材白。重くて堅い。色が美しい。仕上がり上。浅間 山の火山灰土で育った木は上等とされる(青黒い)。縁起の良い木 とされている。	辺材と心材のコントラストを生かして床柱、 指物、寄木細工などに使う。街路樹としても 植えられている。手斧の柄。	テーブル、イス、箱物 、 建 具の鏡板

オニグルミ	中 (北海道・ 東北に多い)	辺材は灰白色、心材は暗褐色から黄褐色までかなり幅がある。暗紫 色縞が現れることも多い。粘りがあり狂わない。加工はしやすい。 仕上り中。ウォールナット(クロクルミ)の仲間。		テーブル、イス、洋服 ダンス、ドア、コタツ ヤグラ、建具
カエデ	少ない (北海道に多い)	材は全体に桃灰色、仕上がると光沢があり、ちぢみ杢など杢目も美しい。非常に重い木であるが狂わない。春先枝を切ると、水がしたたり落ちるので「三月の泣きイタヤ」と言われる(山形県 小国地方)。	ーリングとしても利用する。木工家の「うち	テーブル、イス、茶ダ ンス、ドア、洗面台、 キッチン
カキ マメガキ	少ない	全体に淡い橙褐色であるが、心材に黒い縞模様が入ったものは黒柿 と呼ばれて貴重品。重硬であり光沢もあるが、割れやすい。仕上り 上。切り倒す時期、乾燥方法に気をつけないと黒くなる。		柿は建具の鏡板、黒柿は和ダンスやワンポイント的な要素で使用
カクレミノ	少ない	神聖な木として神社の境内にしばしば植えられている。 材は薄い緑色で柔らかくおとなしい。		建具の鏡板
カシ	少ない	材は白、時に黒い縞模様がでる。心材と辺材の区別はない。重硬で 粘り強い。重くて狂いやすい。水に沈む。この頃は長野県でも育っ ている(上田市)。	l .	建具の鏡板、鎌の柄
カシワ	少ない	ナラと同じ。	家具、建具、酒樽。	建具の鏡板、引出しの 前板
カツラ	少ない	心材茶色、辺材は白、非常におとなしい木で狂わない。軽い。仕上 り上。大きな木がある。栗の実のように甘くやわらかな感じである。 春の芽吹きは美しい。		板戸、テーブル、家具
カバ マカバ カバザクラ	少ない	心材褐色、辺材は白。心材の少ない木が多いが、辺材は白くて美しい。硬くて重い、狂わない、つやが出て仕上がりも良い。	グランドピアノ、紡績機用の車。	本箱、キッチン、ドア
カヤ	少ない	辺材は白褐色、心材は黄色。ドクダミのような独特の香りがある。 仕上り上。光沢がある。この材を焼けば蚊を追いやる→かやりの木。 熟した実は美味しく、実から採れる油は国産では最高級とされた。 水に強いので造船の最良材。	高級碁盤、将棋盤、そろばんの玉、表札。黄色を生かして家具に使う。	建具の鏡板、表札
カラマツ	多い	心材赤褐色、辺材白。堅く強度は高いが脂が多い。心材は美しい色をしている。時間が経つと色が濃くなってますます美しくなる。乾燥時にねじれやすい。明治時代には種と苗がヨーロッパへ輸出された。	構造材、壁板、家具では学校家具など。	テーブル、イス、キッチン、フローリング、 建具では板戸など
キハダ	中	辺材白、心材緑褐色。時間が経つと濃くなる。仕上がりは光沢がある。非常におとなしくて狂わない。加工性良い。素性がいいので乾燥時割れやすい。クワの代用としても使われた。大銀粉は苦くて、むせる。	家具全般。建具にも良い。狂わないので何に でも使える。内樹皮は黄色で苦味があり健胃 剤、樹皮は黄色の染料。これを製紙に用いれ ば紙黄色となり虫が食わない(明治時代)。	チン、食器棚、洗面台、

				45 - 73 - AMIL
キリ	少ない	材の色は灰色だが雨や雪にさらすと白くなる。国産材の中では一番 軽い。断熱効果が高く燃えない。狂いも少ない。	など。	
クズ	少ない	美味しそうな色で黄緑色の縞が入る。	ロープの代用。	タンスの前板
クスノキ	極少	大木になる。 材は黄褐色。 樟脳のにおい有り。 きれいな杢が出る。 南の方の木である。	法隆寺百済観音像など。樟脳を採った。	キッチン、テーブル、 引出しの前板
クヌギ	少ない	心材赤褐色、辺材灰白色。カシに似る。とにかく重い。心材は赤く 美しい。仕上がり中。外に置くと腐りやすい。	ほとんど用途は無いと言われているが、テーブルなど家具にすると美しい。 昔は薪や炭に使われ、薪炭材の王と言われた。	一ブル、建具
クリ	多い	心材は灰色、辺材は灰白色。耐水性が高く腐らない。粘りがあり、 加工性良。おとなしく狂わないが、伸び縮みは大きい。すっぱい香 りがある。仕上り上。冬目が強い。	狂わないので建具・家具など何にでも使える。	ーリング、建具、洗面 台、本棚
クワ	少ない	辺材白、心材はじめ黄色だがやがて黒褐色に変化する。粘りがあり、加工しやすく光沢もある。美しい杢目が出る。成長早いが狂わない。食器として使うと高血圧にならないと言われている。		
ケヤキ	多い	辺材白、心材黄褐色から茶褐色。強度があり木目も男性的で力強く 美しい。重く狂いやすい。高価である。	柱、門扉などの他、太鼓の胴、臼など。	テーブル、タンス、帯 戸、格子戸、フローリ ング
ケンポナシ	少ない	辺材白、心材茶褐色。玉杢、ちぢみ杢が出やすい木である。加工性 仕上げ共良い。重い木が多いが狂わない。独特のにおいがある。伊 那ではチンピと呼ばれている。かりん糖のような形をした甘い実が なる。	杢目を生かす。家具、建具全般。 	キッチン、本棚、洋服ダンス、ドア
コウヤマキ	少ない	脂気があり黄色、木曽五木の一つ、腐りにくく関西では風呂桶の最 高級材。脂気が多いのでベタつく感じがある。	われた。	
コシアブラ	少ない	ホヴの色を少し薄くした感じ。やわらかくておとなしい。仕上がり 上。北海道ではホウの代用として使われた。木目がキラキラ輝いている。昔は油を採った。	箸、マッチの軸木。 	キッチン、本棚、建具 箱物、 イス
コブシ	少ない	心材は薄い緑でホウノ木よりも少し淡い緑。 やわらかくておとなしい。 仕上がりは良い。 早春の白い花が印象的。	筏師の水棹、箸、樹皮を茶の代用とし、薬とする(アイヌ)。茶室の床柱など。	箱物、イス
サルスベリ	少ない	緻密で硬く白色。	細工物、ギョウザののし棒。	タンスの前板
サルナシ	少ない	外観はヤマブドウのつる。熟した実は生食か果実酒にする。	つり橋。	タンスの前板
サワグルミ	中	色は全体に真っ白く、桐の代用として使われる。やわらかく仕上げるのが大変である。東北地方には直径100mくらいのものがある。		引出しの側板、建具の鏡板
サワラ	多い	辺材白、心材黄褐色。良い香りがする。耐水、耐湿性に優れ、精油分には殺菌作用がある。風呂桶に使うと桧のように黒くぬめりがこない。木曽五木の一つ。脂が多いので収納には向かない。	手桶、飯櫃、曲物、風呂桶、下見板。	雨戸、キッチンの背板 建具

サンショ				
シキミ	少ない	材は赤味を帯びた褐色。緻密で強く、重い。		
シオジ	少ない	タモと同じで多少白っぽい、硬くて狂わない、仕上がりも良い。	家具全般。	建具、家具、テーブル
シデ	少ない	幹の外観がデコボコで、材に波打つような模様が出ることがある。 全体に灰白色で放射状の組織が見られる、硬い木で十分に乾燥して いれば狂わない。大径木がほとんどない。	小物やステッキ。	テーブル、建具
シナノキ	少ない	辺材黄白色、心材淡黄褐色であまり差は無い。 肌目緻密。 仕上り良い。 加工性中。 信濃の国の語源になっている。	シナ合板として大量に使われている。	引出しの側板、建具、 彫刻材
シュリザク ラ ミヤマイヌザクラ	少ない(北海道に多い)	辺材白、心材赤褐色。やや重硬。加工性、仕上り共に良く、おとな しく狂わない。	狂わないので何にでも使える。家具建具全般。 昆布を取る竿。	テーブル、イス、洋服 ダンス、キッチン、食 器棚、洗面台
シュロ	少ない	鐘楼の撞木(しゅもく)としてよく使われる、音がいいと言われる。	撞木。	引出しの前板
シラビソ シラベ	少ない	白くてボソボソという感じ、狂いは無い。	製紙原料としては第一等。伊那地方では障子に大量に使われた。	建具の鏡板、障子
スギ	多い	心材赤褐色、辺材白。おとなしく水に強い。肌触りがあたたかく、 香りも良い。落ち着いた感じ。フローリング材で使うと足当たりが 良い。かなり脂気の多いものもある。		障子、襖、板戸、フロ ーリング、キッチン、 洗面台
セン インダラ ハリギリ	中	材は白く(心材・辺材の区別はあまり無い)大木になる。 やわらかく加工しやすく仕上り上。 杢目は美しい。 乾燥時落ち込みがおこるものもあるので注意。 カミキリ虫の幼虫(ゴトウムシ)が入りやすい。		洋服ダンス、イス、テーブル、建具、木製キッチン、食器棚、洗面台、下駄箱
センダン	少ない	心材は赤褐色、削りやすく、仕上り上。	装飾用に使う。 昔この木にさらし首を掛けた ので、この木を嫌う人が多い。	
タブノキ タマグス	少ない	南の方の木である。大きくなる。木目はクスノキに似るが、におい は無い。仕上り上。	指物に使う。	テーブル、イス
タモ ヤチダモ アオダモ		辺材白、心材褐色。肌目は粗く強朔で、弾力性に富み、狂いが非常 に少ない。玉杢、ちぢみ杢も出る。重くて堅い。冬目が強い。	バット。アイヌの女の子の刺青はこの木の炭 を使用。	チン、下駄箱、洗面台、 建具框に多く使用
チャンチン	少ない	辺材淡紅色、心材は紅褐色で非常に美しい。耐湿性があり、腐りに強い。非常に素直な木で真っ直ぐに成長する。加工性、仕上り良。 光沢がある。トウヘンボク・ライデンボク・トウセンボクともいう。 チャイニーズマホガニーと呼ばれ中国ではお父さんの木と言われる。	で梯子に使用。能登地方では味噌樽、漬物桶	テーブル、イス、食器 棚、洗面台、ドア

			I	4.5mm = 1.5 c.1
ツガ	小(良いものは	心材淡褐色、辺材との区別はあまり無い。独特な香りがある。肌目は粗い。仕上り良。	伊那地方では帯戸の板として使われてきた。 長年使い込むと光沢が出る。	ドア、引出し
トガ	少ない)	た。		
ツバキ	少ない	硬くつやが出る。	くし等。実から油を採る。	引出しの前板
トウヒ	少ない (良いものは 少ない)		泥除けに使用(明治・大正時代)。 	
トチ	中(大木は少ない)	材は白く、仕上がりは絹のような光沢があり、割れにくく加工しやすい。大木がある。擬心材の茶色の部分は狂いが大きいので普通は使わない。丸太の状態で長く置くと黒く変色するのと腐りやすいので要注意。 リップルマーク顕著。	実は晒してトチモチなどに使用。家具全般、 建具にも良い。こね鉢。	テーブル、イス、ドア
トチュウ	少ない	グレーの縞模様という独特の色をしている。つやもある。	葉はお茶の原料として有名。	引出しの前板
	無し	北海道産がほとんど。脂気がなく、ボソボソしており、シラビソと だいたい同じ。狂わない。	北海道では内装材として利用。	障子、襖 など白木で 使う
ナナカマド	少ない	高地に生えているので、大きな木は無い。実は赤くて野鳥が好んで食べる。材はヤマザクラに似る。緻密でかたい。薪としてよく燃える。		タンスの前板
ナラ コナラミズナラ		辺材は黄褐色、心材は灰褐色。肌目は粗く重硬である。ミズナラはおとなしい。コナラは狂いが大きいが充分に乾燥させると(5年ぐらいの天乾)、狂わない。柾目面に虎斑と呼ばれる美しい模様が出る。家具建具に使うと重硬なものができる。すっぱいにおいがする。ミズナラは特にヨーロッパでジャパニーズオーク(オタルオークとも呼ばれた)の名で珍重され昭和35年頃まで輸出されていた。	て最高級。	キッチン、下駄箱、テーブル、イス、本棚、フローリング、ドア、 建具の框に多く使用
ニガキ	少ない	心材辺材とも黄色。仕上り上。材質はかたく粘りがある。	黄色を生かす。昔は天秤棒など。	引出しの前板、建具の 鏡板、テーブル
20世紀ナシ	極少	材は淡褐色の落ち着いた色で光沢もある。		カンナの削り台、キッ チン、ドア、引出しの 前板
ニセアカシア	中	辺材白、心材黄褐色。堅くて加工性中。仕上り良。光沢がある。材 の乾燥は難しく、細いひび割れが入る。独特な香りがある。かたい が粘りがある。たいへん重い木である。	テーブル、イスに使うと重硬感が出る。ろく ろ細工に良い。他はフローリング材。近頃は 薪として利用されている。	ーリング
ニワウルシ	少ない	色は淡い黄色で美しく狂わない。真っ直ぐに育つ木である。シンジュ (神樹)とも呼ばれ、これは西洋での属名が「Tree of heaven」で直 訳したもの。		建具の鏡板

	T .			
		辺材淡褐色、心材は淡褐色から濃い茶褐色まで、幅広い。オヒョウニレと呼ばれているものは色が濃くて狂いは少ない。肌目は粗く重硬。ケヤキに似た杢目である。イシゲヤキとも呼ばれる。着色するとケヤキと全く同じになる。大木がある。充分乾燥して使わないと狂う。興福寺、阿修羅像の顔が滑らかなのは、ニレの皮を粉にして漆に混ぜたのではないか?と言われている。ニレの皮は方解石を含んでいるから粘りがある。	下駄箱など。	テーブル、イス、下駄 箱、ドア、洗面台
ヌルデ	少ない	外観はウルシに似るが、材の色は白色。	表札、彫物。	タンスの前板
ネズコ 	少ない	木曽五木の一つ。グレーがかった色で水に強い。	伊那地方では障子の腰板、飛騨高山地方では 建具全般に使われる。	建具、障子腰板、建具 の鏡板
ネムノキ	少ない	軽く桐に似た感じ、狂わない。	下駄の歯、材を黒焼きにして飯にて練り塗る とリウマチを治す。	タンスの前板
ハクジ (伊那地方名)	極少	辺材黄褐色、心材紫色で非常に美しい。独特な良い香りがある。脂 が強くて加工性良。仕上がりも光沢がある。節が多いが気にならな い。	色を生かしてワンポイントに使う。鉛筆、床 柱など。	引出しの前板、建具の 鏡板
ハクウンボク	少ない	葉の広い様子からハビロとも呼ばれる。	こけし・将棋の駒。熟した実は油を絞って、 ローソクにする。	引出しの前板、建具の鏡板
ハンノキ	中	辺材は淡黄色、心材は黄褐色。 ねじれやすい。 生木を切り倒したとき木口がオレンジ色になる。 アイヌ民族では血を作る木として赤ちゃんのおしゃぶりにする。	家具、建具(ドア)に使う。他には火薬炭。	木製キッチン、食器棚、 洗面台、建具、整理ダ ンス、チェスト
ヒノキ	多い	材は淡黄色から淡紅色。耐久性に優れて強度も有り、加工しやすい。 肌目は緻密で独特の光沢と良い香りがある。	建築材、障子、襖、フローリング、壁板など。 風呂桶にも使うがすぐ黒くなりヌメリも出る。 しかし香りは良い。	家具、建具全般
ヒバ アスナロ アテ アスヒ クサマキ	少ない (青森県に多い)	材は淡緑色。ヒノキと同じく耐久性に優れ、香りは虫や蚊を寄せつけない。ヒノキチオールはヒバに含まれる。土台に使うとシロアリを寄せつけない。木曽五木の一つ。	建築、建具など。	浴室入口ドア、障子、 襖
ヒマラヤスギ				
		脂気があり黄色、おとなしい。刃切れが良い。	建具、オルガンの鍵盤、松材の中では第一等 級の彫刻材。	キッチン、ドア
		非常に美しい黄色である。重く狂わない。		テーブル、タンスの前 板
ブナ		材は白色から淡褐色まで辺材と心材の区別少ない。かつて日本に大量にあった。もろいが加工は良。光沢もある。狂いにくい。山形県の山寺はブナで出来ていることで有名。	木のおもちゃ、ハンガー、テーブルなど。曲 木材として使われる。かつては生活雑器に大 量に使われた。熟した実は食用で美味しい。	キッチン、食器棚、建具の鏡板

プラタナス	少ない	独特の杢目をもつ。		引出しの前板
	少ない	桜と同じ、硬くてつやが出る。		引出しの前板
***	少ない	辺材白、心材は灰緑色。時間が経つと、濃緑褐色になる。材はおと なしく狂いはほとんどない。肌目は緻密で光沢があり、色がきれい である。成長は早い。刃切れ良い。花は大きくてきれい。	刀の鞘、版木、下駄。葉は朴葉味噌に使用する。	テーブル、イス、のし 板、建具
	少ない	辺材白、心材は灰緑色。軽く狂わない。肌目少し粗い。仕上り中。	北大のポプラでチェンバロが作られた。	引出しの側板
	極少	淡黄色で緻密、光沢もある。辺材と心材の区別なし。加工性は良い。	漆塗りのヘラ。	タンスの前板
	少ない	きれいな黄緑色、狂わない。		タンスの前板
ミズキ ミズブサ	少ない	色目は白、木目はやわらかく美しい。 材は緻密で割れにくく、重い。 粘りがある。		建具の鏡板、箱物
	少ない	辺材は淡黄色、心材は紅褐色。緻密で重い。加工は難しいが仕上り感は良い。別名ヨグソミネバリ。樹皮はサロメチールの香りがする。昔の人はこのにおいをいいと思わなかったのか?ちぢみ杢が出やすい。梓(あずさ)とも呼ぶ。幹の断面が、峰が出たような形になる木が多い。	洋家具(松本民芸家具など)。昔は弓に使われた(アズサユミ)。	テーブル、イス、食器 棚、本棚などの洋家具、 フローリング材、ドア
	少ない	とにかく硬い、刃がたたない。釘を打つと割れる。この木を切ると きに斧が折れてしまうと言われている。	土蔵の土壁用の木釘。	引出しの前板
ムクノキ	少ない	エノキによく似て黄褐色、弾力がある。	天秤棒、大砲の台木。	引出しの前板、建具の 鏡板
メタセコイヤ	少ない	やわらかく、色はスギに良く似て明るいピンク色。 おとなしい。 杉と同じ感じ。		引出しの前板
メグスリノキ	少ない	カエデの仲間で材も硬くてよく似ている。		
モミ	中	色は白くて性質はおとなしい。大木がある。	障子、襖など昔は塗り物の建具の下地に使用。 塔婆に使う(墨ののりがいい)。	障子、襖、引出しの側 板
ヤナギ	中	淡白色、やわらかく狂いは少ない。仕上り中。	まな板、カウンター。	引出しの前板、まな板、 建具の鏡板
ヤマザクラ	多い	辺材は淡黄色、心材は紅褐色から暗緑色のものまで幅広い。山や里にある桜で市場に出たものはすべてヤマザクラと呼んでいる。材は 非常に緻密に仕上がり、光沢も良い。加工する時には甘くて非常に いい香りがする。乾燥時、辺材の縮みが大きい(ねじれる)。	弓、競技用のケン玉、皮細工。葉は桜もち。伊	ス、洋服タンスなどの 家具、建具全般
ヤマナシ	少ない	材は淡褐色の落ち着いた色で光沢あり。木目もおとなしく美しい。	ヨーロッパではリコーダー。	ドア、 キッチン、水屋 箪笥
ヤマブドウ	少ない			

ユーカリ				
ユリノキ	少ない	植えられた木だが、大きくなると倒れてしまうので、よく切られて しまう。ホウノキよりも硬く、少し狂いやすい。辺材黄色、心材黄 緑色。		建具、家具
リンゴ	極少	材褐色、心材と辺材の区別はあまりない。材は緻密で重い。光沢が ある。サクラに似る。		作業台、タンスの前板、 建具の鏡板
リュウキュウマツ	無し	冬目が強くて非常に重い。北アメリカのイエローサザンパインに似る。		
リョウブ				
神代カエデ	極少			建具、引出しの前板。 イス
神代カツラ	"			建具、引出しの前板。 イス、キッチン
神代クリ	//	7		テーブル、イス、ドア
神代クワ	//	1		·
神代ケヤキ	"	ー 神代(「じんだい」と読む)とは、いずれも何百年と地中に埋もれ ていたものが、掘り起こされ、それぞれの木が独特の色に変化した	独特の色を活かして家具や建具、細工物など。	テーブル、建具、引出 しの前板、イス
神代ケンポナシ	"	もの。貴重品として扱われている。木の性質そのものはもとの木と		引出しの前板
神代ザクラ	11	まったく同じ。埋まっていた地質、水質及び埋没時間などによって		引出しの前板
神代サワグルミ	"	- 多少色が異なる。		引出しの前板
神代タモ	11			ガラス戸、テーブル、 イス、下駄箱、食器棚
神代トチ	"			引出しの前板、イス
神代ナラ	"			引出しの前板、イス
神代ニレ	"			テーブル、イス、下駄 箱、食器棚、キッチン、 洗面台
神代ホウ	//	1		

参考文献 「大日本有用樹木効用編」 編著者 諸戸北郎 「木材 一生きている資源一」 著者 成澤潔水

2011.08.04

需要拡大シリーズ:建築家「木と山を見る会」の開催

昭和60年から(財)住宅・木材技術センター主催で「建築家 木と山を見る会」が開催された。当時の当財団の広報誌から抜粋をしてみると、(財)日本建築センターの澤田理事長は、「建築と木材とはもっと胸襟を開いて語り合わなくてはならない」と常々おっしゃっている。そして、「建築家はもっと木材のルーツを勉強すべきだ」というお話を東大内田祥哉教授とされた。これを受け実行に移された。参加したのは、澤田理事長、内田教授、建築学会芦原義信先生、磯崎新先生が参加した。(1回目は日程で参加できなかったが、その後黒川紀章先生も参加)

1回目のコースは、添付図の通り、当局管内の岐阜県、愛知県に静岡県を加えた2泊3日コースである。林業経営者から国産材市場、森林組合、国産材製材工場、外材ふ頭、合板工場、住宅展示場と様々な視察を行っている。

この中での会話が記録されている。

- A「なぜ、日本の集成材は、価格が高いのですか」
- D「注文生産だから価格が高くなるのです」
- E「アメリカでも注文生産ではないのですか」
- D「アメリカは、マーケットサイズが大変普及しているので安いのがあります」 A「そうなんです。アメリカには大スパンの価格品があるんです。」
- D「日本でも集成材の需要を多くして、マーケットサイズを増やせば、間違いなく安くなります」
- A「そうなると使えますね。体育館等の鉄骨屋根はデザイン的にどう工夫して もみすぼらしい」
- B「ぼくはね、人間の歩く道や床は木にすべきだと思います。」
- A「ぼくもそう思います。しかし、木の最大の問題は、床暖房が出来ないことですね」
- D「いや、木でも床暖房はできます。現に新官殿は木造の床暖房を行っています。」

このようなやりとりが続いている。

更に、「良く美術館の仕事をする機会がありまして、美術館は木の床でなければだめなんですね。なぜかと言うと、釘が打てる。彫刻が置ける、歩ける、肌触りが良い・・・。パリのポンピドーセンターがあるでしょ。床はラバタイル、壁はパンチングメタル等を使っていたのですが、いろいろ問題が生じてどうしようもないんですね。5年目に大改造・・・。

床はパーケッドを使っていました。アメリカの美術館を設計した時に合板を使ったのですが、12mm厚の合板を2枚重ねにしてコアとし、両側に石膏ボー

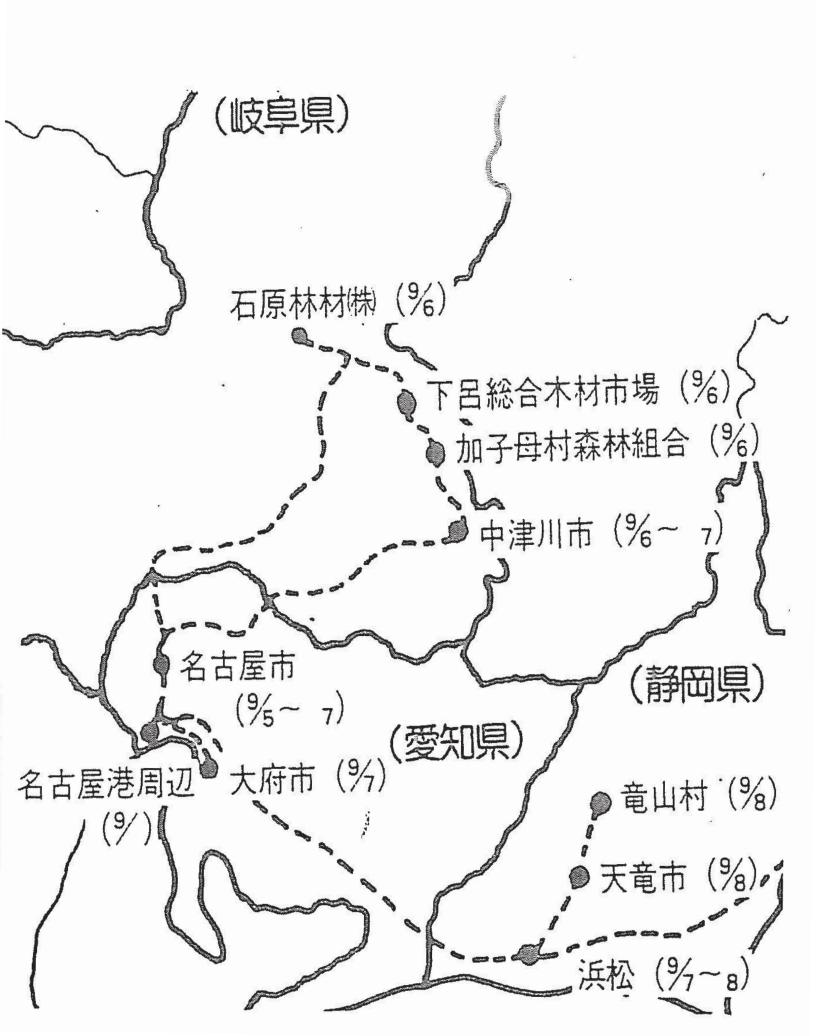
ドを使ったんです・・・」

「木材業界で反省しなければならないことは、薄すぎる合板を使っていることです。厚さ2.7mmこれでは、紙のように燃えてしまいますよ。こんな薄い合板は日本だけです。」

一部を抜粋したが、このように、現在でも示唆に富む話である。この後も何 日か続いたが、先生方による木造が建てられ始めたのは、この後である。

今、こうした地道な活動を企画することも大事である。

詳しい文章は、(財)住宅、木材技術センターのバックナンバーを探していた だければ入手できると思います。



編集後記:明治神宮の復興

~局所蔵の写真から~

明治神宮は大正9年11月1日に創建されたが、昭和20年4月14日の東京空襲により、焼失した。再建に向け、昭和30年に造営委員会が発足した。この中で、創建当時の桧材を中心とする木材にするのか、不燃性の新素材にするのか建築専門分野の有識者の意見も2分する論議となったとされている。結局、4月6日創建当時と同じ木造で再建されることとなった。

すぐ後の昭和30年6月26日に御用材伐採の桧に斧が入れられる木本祭が旧御料林で行われている。9月11日には、東京でお木曳式が行われ、宝物殿前の貯水池に搬入された。

昭和31年4月18日地鎮祭、昭和33年10月31日に完成をみている。 極めてスピーディーな流れである。

当局所蔵の写真には、木本祭の伐採風景がある。又、汽車で運ばれたため、新宿駅に到着した御用材の写真があり壮観である。丸太は頭巾(木口を丸く削る)が施されているのがみえる。その後、アク抜きのため、臨時貯木場で水中貯木されている写真があり、墨付けされて製材されている写真もある。又、8mm撮影されたフィルムもあるので貴重な資料となっている。明治神宮復興に、木曽が役立ったのは歴史として語り継ぎたいものである。



水本祭に於ける伐採狀況

昭和30年6月26日



新宿驛に遠路運搬され無事到着の御用村