

木材加工流通施設整備における 優良事例集（全体版）

令和7年12月
林野庁 木材産業課

目次

1. 生産規模拡大に向けた取組・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・3

(1) 株式会社サトウ (北海道・帯広市) P4	(7) 斉藤木材工業株式会社 (長野県・長和町) P10	(13) 山口県森林組合連合会 (山口県・美祢市) P16
(2) 株式会社なかにし (青森県・五所川原市) P5	(8) 長良川木材事業協同組合 (岐阜県・郡上市) P11	(14) 株式会社サイプレス・スナダヤ (愛媛県・西条市) P17
(3) 中国木材株式会社 (秋田県・能代市) P6	(9) 斉藤木材有限会社 (三重県・松阪市) P12	(15) 松本木材株式会社 (福岡県・大牟田市) P18
(4) 大北産業株式会社 (茨城県・北茨城市) P7	(10) 協同組合兵庫木材センター (兵庫県・宍粟市) P13	(16) 佐伯広域森林組合 (大分県・佐伯市) P19
(5) 島崎木材株式会社 (埼玉県・寄居町) P8	(11) 須山木材株式会社 (島根県・出雲市) P14	(17) 耳川林業事業協同組合 (宮崎県・日向市) P20
(6) クラシス株式会社 (福井県・鯖江市) P9	(12) 株式会社江与味製材 (岡山県・美咲町) P15	(18) MEC Industry株式会社 (鹿児島県・湧水町) P21

2. 省力化に向けた取組・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・22

(1) 株式会社川井林業 (岩手県・雫石町) P23	(4) 甲斐東部材プレカット協同組合 (山梨県・大月市) P26	(7) 株式会社 谷川建設 (長崎県・大村市) P29
(2) 有限会社 大塚林業 (栃木県・鹿沼市) P24	(5) 株式会社かつら木材商店 (和歌山県・すさみ町) P27	(8) 松本木材株式会社 (熊本県・荒尾市) P30
(3) 株式会社 中東 (石川県・能美市) P25	(6) 中国木材株式会社 (佐賀県・伊万里市) P28	

3. 高付加価値化・品目転換に向けた取組・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・31

(1) 株式会社ヤマコ佐藤 (宮城県・登米市) P32	(5) 株式会社坂詰製材所 (新潟県・阿賀野市) P36	(9) (株)フォレストワン (広島県・庄原市) P40
(2) 株式会社赤井製材所 (福島県・いわき市) P33	(6) 株式会社 フジイチ (静岡県・浜松市) P37	(10) 馬路林材加工協同組合 (高知県・馬路村) P41
(3) 福島県郡山地区木材製材協同組合 (福島県・郡山市) P34	(7) 株式会社 しそうの森の木 (兵庫県・宍粟市) P38	
(4) 上野村森林組合 (群馬県・上野村) P35	(8) 株式会社ミヨシ産業 (鳥取県・南部町) P39	

目次

4. JAS製材生産拡大に向けた取組・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・42

(1) 株式会社 市川屋 (神奈川県・相模原市) P43	(3) 久本木材株式会社 (鳥取県・鳥取市) P45	(4) 有限会社かがわ木材加工センター (香川県・高松市) P46
(2) 株式会社山長商店 (和歌山県・田辺市) P44		

5. 地域の連携拡大に向けた取組・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・47

(1) 協和木材株式会社 (山形県・新庄市) P48	(5) (株)七谷川木材工業社 (京都府・南丹市) P52	(9) 新丹生谷製材協同組合 (徳島県・那珂町) P56
(2) 株式会社 トーセン (栃木県・矢板市) P49	(6) マルコマ株式会社 (大阪府・堺市) P53	(10) 肥後木材株式会社 (熊本県・熊本市) P57
(3) 岸田木材株式会社 (富山県・氷見市) P50	(7) ナイス株式会社 ウッドファースト株式会社 (徳島県・小松島市) P54	(11) 外山木材株式会社 (鹿児島県・志布志市) P58
(4) 大森木材株式会社 (愛知県・新城市) P51	(8) 株式会社ダイリFPC (徳島県・徳島市) P55	

6. その他の取組・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・59

(1) 遠野興産株式会社 (福島県・川内村) P60	(2) 静岡県森林組合連合会 (静岡県・伊豆市) P61
----------------------------	------------------------------

(参考) 都道府県別一覧・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・62

1. 生産規模拡大に向けた取組

(1) 地域材を利用した建築材の生産・供給能力の向上（北海道・帯広市）

■ 施設整備の概要

実施主体		株式会社サトウ	
工場名 (新・増別)	本社工場 (新設)	整備前の 原木消費量	4,222m ³
工場区分	製材	生産品目	ラミナ、羽柄材
稼働年月	令和5年7月		
成果目標	木材利用量 現状値 (R5) 4,222m ³ 目標値 (R8) 14,420m ³		



ツインバンドソー



ギャングリッパー



木材乾燥機

取組の背景・目的

- ✓ 令和3年2月頃からの輸入建築材の価格高騰や入荷量の急減（ウッドショック）が起きたことで、国産材需要が急激に増加した。
- ✓ 一方で、原料となる原木が大径化しているところだが、既存の加工設備では、大径化している原木の処理が困難であり、地域材の生産・供給を十分に行うことができていなかった。

整備内容

ツインバンドソー、ギャングリッパー、集塵装置、木材乾燥機など

取組の成果

ポイント

- 生産・供給能力の向上。
- 径級30cm上の原木消費量が約2.4倍に増加。

- ✓ 地域材を利用した集成材原板（ラミナ）及び乾燥材（羽柄材）の生産・供給能力が向上。
- ✓ 径級30cm上の原木消費量は施設導入後2年目で10,000m³ /年を上回り、導入前に比べ約2.4倍に増加。

今後の課題

- ✓ 今後住宅新築需要が減少する中で、道産建築材（カラムツ・トドマツ）の販路拡大。
- ✓ また、販路拡大を図るうえで、北海道産材（カラムツ・トドマツ）での、木材製品輸出の実現。

(2) 製材施設整備による地域活性化の取組 (青森県・五所川原市)

■ 施設整備の概要

実施主体	株式会社なかにし		
工場名 (新・増別)	本社第2工場 (新設)	整備前の 原木消費量	-
工場区分	製材	生産品目	角材、間柱、タルキ 等
稼働年月	令和5年3月		
成果目標	地域材利用量	現状値 (R3) 0m ³ 目標値 (R7) 15,000m ³	



製材工場外観



STR白山トリプルリッパー 2面プレナー



カセット式自動入れ装置板材角材兼用装置



スーパー白山センター600

取組の背景・目的

- ✓ これまでは外国産材も利用するプレカット工場であったが、令和3年からのウッドショックを契機に将来を見据えた地域への木材安定供給のため地域材を加工する施設の整備が必要と判断。
- ✓ また、地域材の利用推進、工務店等のニーズの多様化に対応するといった点から、令和5年に新たに多品種少量生産の最新式ラインを持つスギ製材工場を稼働。
- ✓ プレカット用木材のうち、一定量を地域材で自社生産することで、いかなる時も建築・住宅用資材を安定供給できる体制の構築を目指す。

整備内容

木材製材施設装置一式（丸鋸盤、ギャングリッパー、木材乾燥機、集じん装置、焼却炉、鋸仕上機械、その他（ムラ取4面プレナー特殊8軸仕様、栈入れ機、栈バラシ機、フォークローダー、機械設置電気工事）

取組の成果

ポイント

- 地産地消の強化による地域経済の活性化
- 省力・省人化・省スペースを追求した最先端技術の導入

- ✓ 今回の製材設備をフル稼働させた場合、プレカット事業で使用する木材の5割以上をスギなどの地域材で供給できる能力を持つ。
- ✓ 最先端オートメーション製材工場として省力・省人化による効率的な運営を実現するほか、成熟化が進み、利用拡大が課題となっている地域材の出口戦略に貢献。
- ✓ 自社の利益だけではなく、地域林業の体質強化やプラットフォーム構築に貢献。

今後の展望

- ✓ 地域材を欧州材、米材などと併用しながら適材適所で使用すること、地域にある資源を活用できることなどを含めて、スギ製品の採用を工務店等に提案していく。

(3) 木材加工流通施設整備による地域木材需要の拡大（秋田県・能代市）

■ 施設整備の概要

実施主体	中国木材株式会社		
工場名 (新・増別)	木材加工流通施設 (新設)	整備前の 原木消費量 (m3)	0m3
工場区分	製材	生産品目	ラミナ、製材品
稼働年月	令和6年1月		
成果目標	地域材利用（加工）量 現状値（R5） 0m ³ 目標値（R8） 120,000m ³		



ツインバンドソー



ラミナの天然乾燥ヤード



横バンドソー、ダブルエッジャー



JAS認証されたスギ管柱

取組の背景・目的

- ✓ 米代川流域の森林資源が利用期を迎えている中で、地域の製材工場は減少傾向となっており、木材需要の拡大が喫緊の課題。
- ✓ また、当地域の原木需要は中目材に集中し、大径材の需要が少ないため、豊富な森林資源を十分に活用出来ない状況。
- ✓ 末口16cmから元口80cmまでの原木を加工出来る大型工場の整備により、山元で生産されるほぼ全ての径級の需要拡大を図るとともに、川上は安定した価格と計画的な事業量を確立することで、地域林業の成長産業化を推進。

整備内容：製材加工機械(ツインバンドソー、ツインテーブル、横バンドソー、ダブルエッジャー、スリーリップソー)

取組の成果

- **地域材の利用量が20万m³以上増加**
- **原木需要拡大や雇用創出など地域の課題改善に大きく寄与**

- ✓ これまで原木の販路に悩んでいた地域の素材生産事業者にとって、原木の売り先に対する課題が大きく改善したほか、原木の輸送距離が短縮されるなど生産効率についても大きな効果が発生。
- ✓ 工場の雇用者数は、最終的に250名うち210名の地元採用を計画しており、大きな雇用創出効果を発揮。（R7年5月末実績：雇用数227名うち175名が地元採用）
- ✓ スギ集成管柱のJAS認定を令和6年12月取得し出荷を開始。ラベルには「国産材」や「秋田杉」のロゴが入り、地域材をアピール。

今後の課題

- ✓ 製材工場は令和6年1月、加工集成材工場の集成材生産ラインは令和6年7月に稼働を開始しているが、製品保管庫は令和7年8月、木質バイオマス発電施設は令和9年1月の稼働を目指し、現在建設中。
- ✓ 製材工場の2交代制などにより原木利用量の増加が見込まれているため、原木の安定供給体制の確立が重要課題。

(4) 地域材を利用した木材チップの増産と需要拡大（茨城県・北茨城市）

■ 施設整備の概要

実施主体		大北産業株式会社	
工場名 (新・増別)	第二工場 (新設)	整備前の 原木消費量	9,638m ³
工場区分	チップ	生産品目	木材チップ
稼働年月	令和3年2月		
成果目標	地域材利用量 (原木換算値)	現状値 (R1) 目標値 (R7)	9,638m ³ 15,000m ³



取組の背景・目的

- ✓ 近年、消費の多様化により商品等の物流への需要が高まり、その過程で使用する梱包材となる「板紙」の利用が増えており、この板紙の原料である木材チップへの要請の増加が予想された。
- ✓ また、木質バイオマス発電での木材チップの需要が増加傾向にあった。
- ✓ 「板紙」「木質バイオマス発電」共に木材チップの需要が増えたことから、機械を導入することで、生産量の拡大及び地域材のさらなる利用拡大を図る

整備内容

チップ加工施設装置、剥皮施設、その他（トラックスケール等）

取組の成果

ポイント

- 木材チップの生産量が年間5割以上増加、地域材の利用拡大につながった。
- 従来の製紙会社への梱包資材の増に加え、新たに木質バイオマス発電への供給が可能になった。

- ✓ 大径材の処理が可能でモーター出力が大きいチップパー機を整備し、生産能力が大きく向上した。
- ✓ 樹皮を除去して製造するチップに加え、樹皮を除去しない黒チップの製造もできるようになったことで、梱包材等・バイオマスエネルギーへの供給が可能となり販路拡大に繋がった。

今後の課題

- ✓ 最近では、木材チップの形状・品質規格が定められたことから、各供給先のニーズに合った木材チップを生産するため、チップパー機の増設とスクリーンの改良を計画し、増産により供給拡大を図りたい。
- ✓ 更なる増産には、地域材の原木を安定的な仕入量の確保、併せて供給提携者の確保が必要。

(5) プレカット機械整備による地域材利用の拡大 (埼玉県・寄居町)

■ 施設整備の概要

実施主体	島崎木材株式会社		
工場名 (新・増別)	島崎木材 寄居第一工場 (新設)	整備前の 原木消費量	800m ³
工場区分	プレカット	生産品目	プレカット材
稼働年月	令和6年4月		
成果目標	地域材利用(加工)量 現状値(R5) 800m ³ 目標値(R11) 2,400m ³		



プレカット加工機①



プレカット加工機②



集じん機

取組の背景・目的

- ✓ 今後、住宅購入の減少が進むと言われる一方、脱炭素社会の実現に資する等のための建築物等における木材の利用の促進に関する法律の改正により、木造による非住宅建築物の需要は増加傾向にある。
- ✓ 非住宅分野での地域材利用を促進するため、非住宅向けの加工に対応できる機械の導入が必要であった。
- ✓ また、地域の林業・木材産業の発展に寄与するためには、木材の安定取引協定を締結することにより、安定した地域材利用を実現する必要があった

整備内容

在来・金物複合型プレカットライン(大断面加工機含む)、バグフィルター集塵及び木屑トラック積載装置、4面飽盤、エア配管工事、コンプレッサー及びエアータンク

取組の成果

ポイント

- 中大規模非住宅建築物で用いられる大型の構造材も加工できるようになったことにより、地域材の用途が拡大
- 木材の安定取引協定の締結により、安定した地域材利用を実現

- ✓ 既存の設備では対応できなかった大型の材も加工可能に。
- ✓ 8社と協定を締結し、安定した地域材利用の体制を構築。

今後の課題

- ✓ 安定した品質・価格の埼玉県産材を流通させるため、志ある地場ビルダーと山側・製材工場をつなぐサプライチェーンを構築する。
- ✓ 自社で取り扱う木材のうち、埼玉県産木材の割合を従来の35～55%から65%へ向上させることを目指す。

(6) プレカット加工機の新規増設による地域材安定供給の取組（福井県・鯖江市）

■ 施設整備の概要

実施主体	クラシス株式会社		
工場名 (新・増別)	プレカット工場 (増設)	整備前の 原木消費量	9,100m ³
工場区分	プレカット	生産品目	梁桁・柱・羽柄
稼働年月	令和5年3月		
成果目標	地域材利用量 (原木換算値)	現状値 (R3) 目標値 (R7)	9,100m ³ 11,400m ³



プレカット加工機の全景



プレカット加工機の機械部



加工材のサンプル

取組の背景・目的

- ✓ 令和3年度時点での月産加工能力2,700坪（昼夜2シフト、2時間残業、16時間稼働）
- ✓ 令和3年度から受注量が3,000坪を超える月が発生し、工場の長時間残業や休日出勤が慢性化している状況。また、繁忙期には外注加工費の増加や、受注制限の実施による機会損失が生じており、効率化・規模の拡大が必要な状況。
- ✓ 各製材所、経営選定体との協定締結による、地域材の安定的な調達量の増加により、外材からの樹種転換を図る。

整備内容

プレカット加工機（横架材用）の新規増設

取組の成果

ポイント

- 地域材利用量は1.7倍に増加し、県産材の利用量も拡大
- コストの低減につながり、増益となった

- ✓ 受注制限の実施による機会損失がなくなり、新規の営業が可能となったことにより、地域材および県産材の利用量が増大した。
- ✓ 外注加工費などが減少したことや、工場の残業時間や休日出勤の漸減により、コストの低減につながった。

今後の課題

- ✓ 営業強化、県外への販促拡大が次なる課題。
- ✓ 大型木造建築の増加に伴って大断面材の加工が増加しているが、手加工に大きく依存しており、受注キャパと手加工人員不足が大きな課題となっている状況のため、今後も設備投資を継続していきたい。

(7) 非住宅分野でのカラマツの活用（長野県・小県郡長和町）

■ 施設整備の概要

実施主体	齋藤木材工業株式会社		
工場名 (新・増別)	ナガト工場 (増設)	整備前の 原木消費量	2,375m ³
工場区分	プレカット	生產品目	柱、梁、桁など
稼働年月	令和6年3月		
成果目標	地域材利用量 (原木換算値)	現状値 (R3) 2,375m ³ 目標値 (R8) 2,964m ³	



取組の背景・目的

- ✓ 構造用集成材の総合メーカーである当該事業実施主体では、自社で生産する集成材等を活用しプレカットも行っている。建築需要の多様化に 대응するため、県産カラマツを主原料として、非住宅に使用する柱・梁・桁などの製品（構造用集成材）をより品質を高めて（精度・特殊加工）で効率よく生産することが必要である。
- ✓ 特に、従来は一部外注していた加工ラインについて、本事業を活用し設備を導入することにより、自社で対応できる幅を広げることで、効率的な生産を可能とするとともに、今後増加する伐期に達したカラマツの主伐に対応するため、効率的な生産体制を整備する。

整備内容：5軸加工ライン

取組の成果

ポイント

- 県産カラマツを主原料とした、梁などの製品を高品質で効率よく生産することで県産材使用量が増加
- 5軸加工ラインは複雑な加工も可能なことから、外注加工や社員大工による手加工が大幅に減少

- ✓ 大断面材の全自動化ラインにより非住宅構造材の加工生産性が効率化され精度向上が図られている。
- ✓ 加工能力の向上により、他社からの加工のみの受注にも対応。

今後の展望

- ✓ 耐火集成材などの付加価値製品の市場開拓
- ✓ SGEC認証材の利用拡大及びプロジェクト認証の推進
- ✓ 県産カラマツの優れた耐火性能や構造性能の特徴を活かした製品開発

(8) 大径材加工施設による生産量の拡大 (岐阜県・郡上市)

■ 施設整備の概要

実施主体		長良川木材事業協同組合	
工場名 (新・増別)	製材工場 (増設)	整備前の 原木消費量	58,063m ³
工場区分	製材	生產品目	梁桁・柱・土台
稼働年月	令和3年3月		
成果目標	地域材利用量 (原木換算値)	現状値 (H28~H30) 目標値 (R5)	58,063m ³ 79,600m ³



根張り取り機



床上操作式製材車



横バンドツインオート

取組の背景・目的

- ✓ 当協同組合は、郡上市白鳥町地内において、既存の製材工場を継承・拡張する形で、中国木材（株）と県内林業関係者によって設立され、平成27年9月に本格稼働。
- ✓ 大径材の活用が課題となっていたことから、令和2年度、大径木の加工に支障となっていた根張り対策として、根張り取り機を整備。また、50cm以上の大径材に対応した製材車を整備。

整備内容

根張り取り機、帯鋸盤、床上操作式製材車、横バンドツインオートなど

取組の成果

ポイント

- 素材生産者の一括納材が可能になった。
- 半加工品を地場製材所に販売することで岐阜県産材の利用につながった。

- ✓ 小中径材ラインと分けて大径材ラインを整備したため、製材能力向上につながるとともに、大径材の加工が可能となったため、素材生産者が小径材から大径材まで一括で納材できるようになった。
- ✓ 大径材を耳付き板に製材し、大径材の製材に対応していない地場製材所に販売することで岐阜県産材の利用につながった。
- ✓ 地域の材を入荷することで輸送コスト削減となり、販売力強化に繋がった。

今後の課題

- ✓ 在来軸組住宅向けの部材を中心に生産しているが、人口減やインフレ等もあり今後需要増が見込めないため、非住宅や公共物件向け、その他輸出向けの受注・生産・販売を増やす。

(9) 木材製材施設装置の整備による規模拡大の取組（三重県・松阪市）

■ 施設整備の概要

実施主体	齋藤木材有限会社		
工場名 (新・増別)	木材製材施設 (増設)	整備前の 原木消費量	8,882m ³
工場区分	製材	生産品目	柱材
稼働年月	令和4年6月		
成果目標	木材利用（加工）量 平成30年～令和2年（平均） 令和7年度	8,882m ³ 13,000m ³	



取組の背景・目的

- ✓ 輸入材製品の代替が可能な柱材や羽柄材等について、県内外のプレカット工場や建築事業者等より、地域材による代替需要が高まる状況の中、既存のモルダー加工機では、表面処理の均一管理や生産能力面で、対応が困難な状況にある。このことから、高精度な品質や操作性も含め、生産能力の向上を図るためのモルダー加工機の導入により、製品の安定供給につなげる。

整備内容：木材製材施設装置 6軸モルダー

取組の成果

ポイント

- 素材の製材速度と品質の安定性が上昇した。
- 加工機オペレーターの属人化の解消

- ✓ 従来に比べて性能が良くなり、生産速度が上昇し製材の品質の均一性も向上した。
- ✓ これまでは一部の作業員しか操作できなかったが、新しい加工機の導入により寸法がデジタル表記になったことや、操作性、安全性が向上したことから、特定の作業者に偏らない生産体制を整えることに成功した。

今後の課題

- ✓ 現在の出荷先である製品市場やプレカット工場等と情報共有を図り、一般住宅以外に公共施設等の非住宅物件でも受注できるようにする。
- ✓ 桧材や杉材の製材を活かし、非住宅物件に向けての生産体制を強化していき、地域材の利用拡大につなげていく。

(10) 大規模・高効率化による地域産材利用の拡大（兵庫県・宍粟市）

■ 施設整備の概要

実施主体	協同組合 兵庫木材センター		
工場名 (新・増別)	木材加工施設 (製材、乾燥等) (増設)	整備前の 原木消費量	60,751m ³
工場区分	製材	生産品目	構造材（柱・梁桁・土台）、羽柄材
稼働年月	令和5年2月		
成果目標	地域材利用量 (原木換算値)	現状値 (R2) 60,751m ³ 目標値 (R7) 68,100m ³ など	



木材乾燥機



丸鋸盤



グラブ



フォークリフト

取組の背景・目的

- ✓ ウッドショックにより国産材の活用が見直される中、横架材や羽柄材等についても国産材製材品の需要が高まっているが、同施設の既存設備では主に乾燥工程の処理能力がボトルネックとなり、これらの需要への対応がままならない状況となっていた。
- ✓ 木材乾燥施設の増設によりボトルネックの解消を図るとともに、集成材、羽柄材、造作材の需要拡大に対応するため板材加工機械の更新を行うことにより生産能力を向上させ、増大するスギ大径材を活用した製材品による国産材のシェア拡大を図る。

整備内容：木材乾燥機、丸鋸盤、グラブ、フォークリフト

取組の成果

ポイント

- ボトルネックとなっていた乾燥工程が解消され生産能力の向上に加え、板材加工機の更新により、正角・平角・羽柄材などの多様な製品の供給体制の強化

- ✓ 乾燥機の増設によりボトルネックとなっていた乾燥工程の解消を図り、合わせて板材加工用の丸鋸盤を更新した事により板材の処理能力が改善し、生産力の増大、生産性の向上につながった。
- ✓ 国産材の需要拡大に応じた、正角、平角、板材（集成材のラミナ、羽柄材、造作材）など多様な製品の供給体制を強化できた。

今後の課題

- ✓ 地域材の利用を更に進めるためには、さらなる加工能力の向上が必要。
- ✓ あわせて、労働力の確保と機械化による労働環境の改善、動線の改善等によるコストダウンを行っていく事が今後の課題。

(11) 木材加工施設の強化による地域材利用の拡大（島根県・出雲市）

■ 施設整備の概要

実施主体	須山木材株式会社		
工場名 (新・増別)	本社工場 木材処理加工施設 (新・増)	整備前の 原木消費量	5,643m ³
工場区分	製材、プレカット	生産品目	柱、梁、板材等
稼働年月	令和3年10月		
成果目標	地域材利用量 (原木換算値)	現状値 (R3) 5,643m ³ 目標値 (R8) 7,310m ³	
	労働生産性	現状値 (R3) 3.93m ³ /人・日 目標値 (R8) 4.48m ³ /人・日	



羽柄材加工機



4面プレーナー

取組の背景・目的

- ✓ 当社では住宅1棟分の木造製品を一括で受注し、プレカット材やパネル材を本社工場で加工することで、付加価値をつけているほか、地域の林業事業者と協定を結び、地域材を積極的に活用している。
- ✓ 近年増加している注文住宅及び2×4材の需要に応えることで、地域材の利用拡大を図りつつ、加工工場全体の生産性を向上させるためには、ボトルネックとなっていた羽柄材加工機の増設及び、従来は手動で行っていた材料投入を自動化したプレーナーの整備が必要であった。

整備内容：羽柄材加工機、4面プレーナー

取組の成果

ポイント

- 生産工程上のボトルネック解消により、労働生産性が向上
- 生産性の向上により、計画を上回る地域材利用量の増加

- ✓ 加工点数が多く、段取り替えや刃物交換に時間を要するため、生産工程の課題となっていた羽柄材加工機を増設することによって、生産性の向上に成功。
- ✓ 木材製品生産量の増加に伴い、地域材利用量が増加し、当社では令和5年度の地域材利用量が計画値6,390m³を上回る6,976m³に増大した。

今後の展望

- ✓ 近年需要が増加している2×4住宅材のさらなる加工・出荷拡大に取り組んでいく。
- ✓ 木材製品の生産・出荷量を増大することで、地域材利用量を増やし、地域内の素材生産に貢献する。

(12) 皮剥機整備による規模拡大の取組 (岡山県・美咲町)

■ 施設整備の概要

実施主体		株式会社江与味製材	
工場名 (新・増別)	吉工場 (増設)	整備前の平均 原木消費量	44,565m ³
工場区分	製材	生産品目	板材等
稼働年月	令和6年4月		
成果目標	地域材利用量 (原木換算値)	現状値(平均値) 目標値(R8)	44,565m ³ 53,500m ³



リングバーカ



取組の背景・目的

- ✓ 当社は、1983年に設立し、大手集成材メーカーや国内各地の木材市場や製紙会社などに販売しており、近年は韓国や中国などに製品の輸出を行っている。
- ✓ 皮剥機を1台整備済みだが、製材の増産を進める中、1台のみでは皮剥能力が不足し、外注により対応しているが、原木運搬などのコストがかかっている。
- ✓ 輸出需要の高まりを受け、拡大する製材需要に対応するため、ボトルネックとなっている部分を解消する必要。

整備内容：リングバーカー

取組の成果

ポイント

- 原木の消費量は年間ベースで現状値から120%増加の見込みで、県産材需要も拡大
- 海外での需要も高まり、県産材需要の新たな販路を開拓

- ✓ 皮剥機増設と3名の追加採用により、製材機を効率的に稼働できるようになり増産に成功。
- ✓ 皮剥を外注する必要がなくなり、原木運搬のコスト低減に成功。

今後の展望

- ✓ 海外での需要も高まり、県産材需要の新たな販路を開拓中。
- ✓ 県内の森林から市場に大径木が多く出回るようになってきたため、本皮剥機や大径木に対応した製材機を活用し、持続可能な森林・林業に貢献していきたい。

(13) 貯木場整備による原木取扱量の拡大 (山口県・美祢市)

■ 施設整備の概要

実施主体	山口県森林組合連合会		
工場名 (新・増別)	西部共販所 (新設)	整備前の 原木消費量	-
工場区分	集出荷施設	生産品目	原木
稼働年月	令和5年7月		
成果目標	地域材利用量	現状値 (R2) 0m ³ 目標値 (R7) 15,000m ³	



貯木場整備



選別機



ログローダ



フォークリフト

取組の背景・目的

- ✓ 山口県の森林は人工林の約6割が10齢級以上で主伐期を迎えている。
- ✓ 県内外の用材需要、また、県内の大型バイオマス発電所も稼働し、A材～D材までの生産供給体制構築が課題となっている。
- ✓ 当会では、県下5カ所で木材市場等集荷施設を運営し、安定した供給体制の構築に注力してきたところだが、西部地域に新たな集荷施設を整備し、この地域の森林組合が安定して出材出来るようになることで、組合系統の生産量増加、安定供給の実現に向けた量の確保を図る。

整備内容：貯木場整備、選別機、ログローダ、フォークリフト

取組の成果

ポイント

➤ 運搬距離の短縮により出材量が増加

- ✓ 山土場からの運搬距離等のコストカットが可能となり、出材量の増加につながった。
- ✓ また、一定規模を扱う流通施設が整備されたことから、原木需要も高まり、原木価格の上昇も見られ、川上での安心した生産につながった。

今後の課題

- ✓ 県内の木材需要に対して地域材の利用で応えられるように素材生産量を増やす必要があるため、新たな担い手の育成が急務。
- ✓ 選別機、ログローダ等の稼働率を上げ、更なる効率化を図る。
- ✓ 組合の林産事業を受託林産型から買取林産型に移行し、出材の増加を図る。

(14) 乾燥施設整備等による供給力の増大 (愛媛県・西条市)

■ 施設整備の概要

実施主体	株式会社サイプレス・スナダヤ		
工場名 (新・増別)	東予インダストリアル パーク工場 (増設)	整備前の 原木消費量	232,430 ^m
工場区分	製材・集成材・CLT	生産品目	土台、柱、板材等
稼働年月	令和5年3月		
成果目標	木材利用(加工)量 (原木換算値)	現状値(R3) 目標値(R7)	232,430 ^m 316,000 ^m

取組の背景・目的

- ✓ ウッドショック等の影響により、住宅資材のうち輸入材が大幅に不足し、急激に国産材へシフトされるという現象が発生した。
- ✓ 急激な国産材受注に対応し、地域材利用量を増加させるためには、乾燥設備がボトルネックになっていたことから、それに対応する施設整備を進める必要があった。

整備内容

木材乾燥施設(4基)、回転プレス機(1台)など

取組の成果

ポイント

- ヒノキ集成材の生産量が2,000^m/月増加し受注量に対応。
- スギ集成材・乾燥材の受注増加に対応。

- ✓ 木材乾燥施設と回転プレス機増設により、増産に成功。
- ✓ ボトルネックとなっていた乾燥設備が増設されたことで、国産材製品の安定供給が可能ながことが広く認知され、大口取引先の受注増加につながった。

今後の課題

- ✓ 住宅資材供給面において、価格や数量等の安定性から、輸入材から国産材への資材変更が予想されるので、特にヒノキ集成材に注力していきたい。
- ✓ 今後、国産材の需要が拡大することが見込まれるツーバイフォー住宅向けに、国産スギのディメンションランバーの拡販に注力したい。



木材乾燥施設



回転プレス機

(15) 最新鋭機械の導入による作業効率化の実現（福岡県・大牟田市）

■ 施設整備の概要

実施主体	松本木材株式会社		
工場名 (新・増別)	大牟田工場 (新設)	整備前の 原木消費量	33,185m ³
工場区分	製材	生産品目	構造材
稼働年月	令和3年4月		
成果目標	原木処理量 現状値 (R1年度) 33,185m ³ 目標値 (R5年度) 45,000m ³		



ライン一式



選別ライン



リングバーカー、根張取り

取組の背景・目的

- ✓ 戦後に植林された森林資源が成熟期を迎え、大量の間伐材や大径木等の伐採を円滑に推進していくことが喫緊の課題。
- ✓ 製材規模の拡大や生産性向上を通じて、木材製品の安定供給体制を構築するため、製材ラインの自動化や省力化に取り組んできたが、現状の施設では、原木の選別及び皮剥ぎを別々に行っていたため、生産スピードが追い付かず、各製材ラインの稼働率は約7割に留まっていた。
- ✓ 上記の背景を踏まえ、製材の前工程と大径木にも対応可能な選別工程を一体化かつ自動化する最新のリングバーカー及び選別機一式を導入することで、製材の増産を図る。

整備内容

リングバーカー選別ライン根張取り付き機 1式
(リングバーカー、根張取り付き選別機)

取組の成果

ポイント

- 選別工程の一体化と自動化を実現
- 作業効率の向上により、原木処理量が4割以上増加

- ✓ 原木の皮剥ぎや根張材のバチ削り作業、さらに大径木にも対応した選別工程の一体化と自動化が実現した。
- ✓ この結果、作業効率が向上し、原木処理量が年間33,185m³から48,300m³へと増加した。

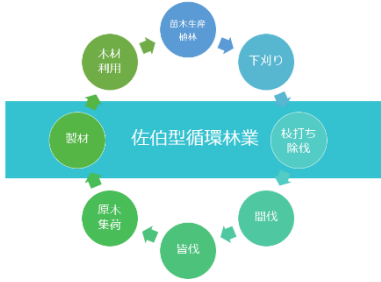
今後の展望

- ✓ 導入した機械の性能を最大限に活用し、多様なニーズに応えることで、地域材の需要拡大につなげていく。

(16) 乾燥機導入による地域材利用の拡大 (大分県・佐伯市)

■ 施設整備の概要

実施主体	佐伯広域森林組合		
工場名 (新・増別)	宇目工場	整備前の 原木消費量	106,793m ³
工場区分	製材、チップ、集 出荷施設	生産品目	正角、平角、羽柄材、 下地材
稼働年月	令和5年6月		
成果目標	地域材利用(乾燥)量 現状値(令和2年) 89,329m ³ (原木換算値) 目標値(令和7年) 126,200m ³		



取組の背景・目的

- ✓ 高温乾燥機7基、高周波高温乾燥機2基、中温乾燥機6基あったが、外材や他産地との競合が激化する中で、乾燥材の品質向上を図りつつ、顧客への安定供給に迅速に対応することが必要であった。
- ✓ 現在は高温乾燥機が2基増え、容量合計1,750m³の乾燥体制となり、正角、平角、板材等を乾燥。
- ✓ 寸法安定性や強度等の品質ニーズの高まりを背景に、人工乾燥材の需要が増えているが、現状の設備では需要高に満足に答えることができていないため、新たに乾燥機を導入した。

整備内容：木材高温乾燥機(50m³)2台

取組の成果

ポイント

- 地域材利用(乾燥)量(原木消費量)は112,108m³(R5実績)となり(国産材製材工場の中では国内屈指の規模)、県産材の需要拡大に繋がった。

- ✓ 高温乾燥機により、柱・桁等の構造材の乾燥体制の強化を図ることができた。
- ✓ JAS製品格付け率が上がり、乾燥材の供給体制が安定化し、地域全体の木材需要の拡大に繋がった。

今後の課題

- ✓ 乾燥材の養生倉庫の増設とともに、2×4工場の新設に伴い、大径材の利用促進を進め、外材シェアの獲得を目指す。
- ✓ 素材生産から木材の加工・流通・販売までの一貫体制を構築する「佐伯型循環林業」のさらなる加速化。

(17) 木材加工施設の集約化による製品生産能力の拡充（宮崎県・日向市）

■ 施設整備の概要

実施主体	耳川林業事業協同組合		
工場名 (新・増別)	耳川林業事業協同組合製材工場 (増設)	整備前の 原木消費量	34,700m ³
工場区分	製材	生産品目	柱・梁桁・母屋 角・割類・板類
稼働年月	令和5年12月		
成果目標	地域材利用量 (原木換算値)	現状値 (R3) 目標値 (R8)	34,700m ³ 65,000m ³



木材投入状況



中大径木加工施設



グレーディングマシン

取組の背景・目的

- ✓ 当協同組合は昭和60年に設立され、耳川流域の木材産業の要となっているが、創業から30年以上が経過し、施設の老朽化が著しいことに加え、原木の大径化が進み、生産性の低下が課題となっていた。
- ✓ 課題解決に向けて耳川木材加工団地協議会で検討を重ねた結果、当協同組合を核として3事業体の製材加工事業の経営統合及び施設の集約化を図ることとなり、ウッドショックにより需要が高まっている乾燥材の安定供給に向けて、大径材を加工できる加工施設や、今後需要の高まりが期待されるJAS材（機械等級）の出荷に向けた施設の導入を進めることとした。

整備内容

ツインバンドソー、棧積み装置、結束機、木材乾燥施設、グレーディングマシンなど

取組の成果

ポイント

- 大径材の加工が可能となること、製材加工事業が経営統合することにより、製品生産能力が拡充

- ✓ 今回の施設整備により、φ36cm以上の大径材の加工が可能となり、柱や桁を製材した端材から羽柄材やラミナを生産（増産）することで、収益性の向上が見込まれる。
- ✓ 組合員として新たに2者加わることで、経営面での体制が強化される。

今後の課題

- ✓ 経営統合及び集約化によるスケールメリットを生かして、中長期的な視点で木材需要の動向を見極め、柔軟に対応しながら、令和モデルの製材加工場として「耳川の杉」の安定供給及びブランド化を進めていく。

(18) CLTを活用した新たなビジネスモデルの構築（鹿児島県・湧水町）

■ 施設整備の概要

実施主体	MEC Industry株式会社		
工場名 (新・増別)	鹿児島湧水工場 (新設)	整備前の 原木消費量	—
工場区分	製材、CLT (品質向上施設)	生産品目	幅はぎ材、2× 4・CLT用ラミナ、 CLT等
稼働年月	令和4年6月		
成果目標	地域材利用量 目標値 (R6) 55,000m ³ (原木換算値)		



工場全景



製材棟



人工乾燥機



製造棟

取組の背景・目的

- ✓ 当社は、三菱地所を中心とした複数企業の出資により設立された総合林業事業会社で、原木の調達から製材、2×4やCLT等建築資材の製造・加工までの一連の機能を有し、販売までを含めた一気通貫を担う工場。
- ✓ 地域材（大径木）の価値を最大化し、一社で川上から川下までをカバーする新しいビジネスモデルを構築する。

整備内容：製材・加工設備、選別機、木材乾燥機など

取組の成果

ポイント

- 鹿児島県湧水町を拠点に、地域雇用の創出と地元経済の活性化に寄与
- 大径木の有効活用により森林所有者の所得向上に寄与

- ✓ 工場新設により120名強の地域雇用を創出するとともに、国産材の新しいマーケットを開拓し、建築分野での活用拡大と需要創出に貢献している。
- ✓ 建材として低利用であった大径木の効率的な活用と2×4やCLT等建築資材を生産・加工するとともに、同一工場内において純木造プレファブ住宅や既存工法建築の木質化を推進する「新建材」を製造・販売することで付加価値の向上により、森林所有者の所得向上に寄与し、再造林推進にも貢献している。

今後の展望

- ✓ 原木調達の安定化に向けて、引き続き、地元市場や森林組合等との連携強化に取り組む。
- ✓ 製材品生産量の増加に向けて、主要商品である純木造プレファブ住宅や新建材の更なる販売先確保に取り組む。
- ✓ 長期的にはアジア等への輸出も視野に入れた事業展開を検討。

2. 省力化に向けた取組

(1) 日本一の生産性を追求した製材工場（岩手県・岩手郡雫石町）

■ 施設整備の概要

実施主体	株式会社川井林業		
工場名 (新・増別)	株式会社川井林業 雫石第2工場 (新設)	整備前の 原木消費量	193,800m ³
工場区分	製材	生産品目	集成材用ラミナ ほか
稼働年月	令和6年10月		
成果目標	地域材利用量 現状値 (R5) 193,800m ³ 目標値 (R10) 224,688m ³		



操作室



プロファイラーユニット



セパレーティングコンベア

取組の背景・目的

- ✓ (株)川井林業雫石工場は、これまで北東北の国産原木を原料とした集成材用ラミナを7,000m³/月生産。
- ✓ 近年、外国産材を多用してきた住宅メーカー等から県内の国産集成材工場に対する需要が増加し、その需要にこたえるため、新たな製材ラインを整備し生産体制を強化する必要があった。
- ✓ また、近年社会的課題となっている働き方改革や人材不足への対応が必要であった。

整備内容：小中大径木製材ライン 1式
(キャンターユニット、プロファイラーユニット、ソーユニット)

取組の成果

ポイント

- 年間原木消費量は、旧工場の1.5倍超増加し、県産木材の需要が拡大
- 1.5シフトから1シフトへ切り替えたが、実質的な生産効率は従来の2倍以上

- ✓ ワンウェイ式のプロファイリングラインを導入したことで従来型の製材機に比較し処理能力が10倍以上の高い生産効率で製材が可能。
- ✓ 従業員数を変えずに、1シフトで従来の2倍以上の生産力となり、働き方改革や人材不足などの課題にも対応。

今後の展望

- ✓ 新工場の特徴を最大限に活用し、岩手県や北東北の森林資源を原料とした構造用集成材の国産材比率の更なる向上の実現に協力すると共に、木材・木製品価格の適正化を図り、地域林業の成長化に貢献したい。

(2) 独自技術による高品質な製品の生産力拡大（栃木県・鹿沼市）

■ 施設整備の概要

実施主体	有限会社 大塚林業		
工場名 (新・増別)	本社工場 (増設)	整備前の 原木消費量	12,000m ³
工場区分	製材	生産品目	柱、間柱等
稼働年月	令和6年4月		
成果目標	木材利用（加工）量：32,000m ³ 、 一日当たりの原木処理量：127m ³ /日、 付加価値率：105%		



ツインバンドソーライン

取組の背景・目的

- ✓ 地域の森林資源として充実している大径材の活用が課題である。製材品の需要面では、ウッドショック時に外材の代替需要が増大した羽柄材の需要増などがあり、大径材低コスト化及び安定的な製品供給が求められている。
- ✓ 大径材や、新たな品目の調達拡大を行い、近隣の素材生産事業者と連携して地域材のより一層の活用を図り、地域の林業・木材産業の成長産業化の実現に寄与していく。

整備内容：ツインバンドソーライン

取組の成果

ポイント

- 10万通りにも及ぶ曲がらない木取りをノーマン（自動）で実現
- 機械整備により丸太消費量は従来比3倍に

- ✓ 従来、経験豊富なオペレーターによっていた会社独自の曲がらない木取りを、メーカーと共同開発した7点検知とプログラミングにより自動化し、中目・大径に対応した良質な間柱等も木取り可能に。
- ✓ 高温処理のプログラムを工夫することで、内部割れが極めて少ない乾燥材に。
- ✓ 新ライン整備により、製材スピードが劇的に向上し、従前は1,000m³/月前後だった丸太消費量が、3倍の3,000m³/月（年換算36,000m³）まで急伸。

今後の課題

- ✓ 今後は、建築基準法の改正に伴いJAS材の要望が見込まれることから、本事業を活用してJAS機械等級区分グレーディングマシンの導入するとともに、高精度な製品仕上げが可能なV1カット修正挽機およびモルダラーを導入し、付加価値の高い製品の生産供給体制構築を図る。

(3) 自動仕分けラインの新設によるラミナ生産の拡大（石川県・能美市）

■ 施設整備の概要

実施主体		株式会社 中東	
工場名 (新・増別)	ラミナ選別工場 (増設)	整備前の 製品出荷量	3,861m ³
工場区分	集成材	生産品目	集成材、CLT
稼働年月	令和6年3月		
成果目標	製品出荷量	現状値 (R3) 目標値 (R10)	3,861m ³ 7,770m ³



モルダー（5軸）



フォークリフト



搬送ライン



ハイブリッド集成材（1時間耐火）

取組の背景・目的

- ✓ 近年は、地域材を使用する動きが活発となり、各地域から地域材をもちいた集成材やCLTの需要が高まっている。
- ✓ また、近年大径化している原木を活用するためには、大径材から生産される幅広で重量が重いラミナを、効率的に運搬するための施設が必要であった。

整備内容：モルダー（5軸）、フォークリフト、搬送ライン

取組の成果

ポイント

- 集成材の製品出荷量が1割増加
- 地域材の安定的な受け入れ態勢を確保

- ✓ 仕分け工程の効率化によりボトルネックが解消し、新設した工場の効果もあり生産準備から保管まで効率的にできるようになった。
- ✓ 大径材も効率的に受け入れ可能となり、増産に成功した。

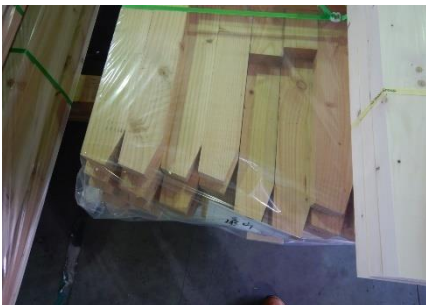
今後の課題

- ✓ 中高層や耐火木造 建築物にも対応する特大断面の耐火集成材など付加価値が高く需要のある製品の開発を進める。

(4) 木材加工流通施設整備による生産体制の構築（山梨県大月市）

■ 施設整備の概要

実施主体	甲斐東部材プレカット協同組合		
工場名 (新・増別)	甲斐東部材プレカット工場 (増設)	整備前の 原木消費量	389m ³
工場区分	プレカット	生産品目	羽柄材
稼働年月	令和2年9月		
成果目標	地域材利用量 (原木換算値)	現状値 (R2) 389m ³ 目標値 (R5) 468m ³	
	労務人員削減	現状値 (R2) 2.5人 目標値 (R5) 1人	



取組の背景・目的

- ✓ 当協同組合は、1995年に設立、組合員（13社）等からの委託により、コンピュータ制御で構造材の継ぎ手加工などを行い、プレカット材の生産を行う。
- ✓ 今後、地域材利用量を増加させていくためには、地域材の利用割合が低位である羽柄材の加工設備を整えることで、県産材の利用拡大図っていく必要がある。
- ✓ あわせて、地域材利用量を増加させていくためには、人材不足等を解消するため、労務人員の効率化を進める必要がある。

整備内容：羽柄材加工機

取組の成果

ポイント

- 高性能加工機の導入により業務効率を改善し、売り上げの増加と労働環境を改善
- 加工能力の増強により県産材の消費量も拡大

- ✓ 加工機が導入されたことにより、これまでは2.5人必要だった労働人員が1.5人になるなど省力化が図られ、その分労働環境の改善と売り上げ増加に繋がった。
- ✓ また、加工能力が1.25倍になったことで県産材消費量が248m³から523m³に拡大した。

今後の課題

- ✓ ウッドショックによる代替需要を契機として県産材等の加工量を高い水準で維持していくためには、素材生産から住宅等の建築に至る供給体制の強化が重要となることから、関係する事業者が連携した製品供給の取り組みを推進していく。

(5) 株式会社かつら木材商店によるB材消費の拡大（和歌山県・すさみ町）

■ 施設整備の概要

実施主体		株式会社かつら木材商店	
工場名 (新・増別)	株式会社かつら木材商店 第二工場 (増設)	整備前の 原木消費量	28,110m ³
工場区分	製材	生産品目	構造材（柱、土台）、羽柄材、ラミナ
稼働年月	令和6年4月		
成果目標	地域材利用量 (原木換算値)	現状値（R1～R3平均） 目標値（R8）	28,110m ³ 37,950m ³



製材ライン（ノーマンツインバンドソー）

取組の背景・目的

- ✓ 和歌山県はヒノキの蓄積量が全国上位であるものの、ヒノキ原木を大量に消費する製材工場が少ない状況にあり、ヒノキ原木の消費を拡大することで、地域の素材生産増加を後押し。
- ✓ 和歌山県及び近畿地方に加え、東海・中部地方も含む幅広い調達先を確保することで、年間を通じて安定的な原木調達を実現すると共に、地域の原木流通網の強化を図る。
- ✓ 新たな商品（集成材用ラミナ、JAS機械等級区分製材）の取り扱いにより、国産材の安定供給促進を目指す。

整備内容：製材ライン一式（ノーマンツイン帯鋸盤、選別機積ライン）

取組の成果

ポイント

- 製材工程の省力化
- 集成材用ラミナを生産する事によりB材の消費拡大を後押し

- ✓ 4～6名を要していた製材工程を、3～4名で対応可能となり、これにより、作業の効率化が実現し、工場全体の人員配置の改善を実現。
- ✓ ヒノキ原木のうち、特にB材の消費拡大に向けた体制が整ったことで、原木価格の下支えとして機能し、地域の素材生産量の増大に寄与。

今後の課題

- ✓ 原木の調達を安定させるため、協定書を締結している事業者と連携を強化する。
- ✓ 現在は低位な状況にあるJAS格付率（機械等級区分）の向上にむけて、令和7年4月から施行された4号特例の縮小を契機として、JAS格付材の販路開拓を促進する。

(6) プレカット加工施設装置の設置による地域材の生産性向上 (佐賀県・伊万里市)

■ 施設整備の概要

実施主体	中国木材株式会社		
工場名 (新・増別)	伊万里工場 (増設)	整備前の 原木消費量	57,773m ³
工場区分	プレカット	生産品目	横架材・柱材
稼働年月	令和7年3月		
成果目標	1日当たりの原木処理量 現状値 (R2) 233m ³ /人日 目標値 (R7) 299m ³ /人日		

取組の背景・目的

- ✓ 輸入木材製品の代替が可能な横架材や羽柄材等について、地域のプレカット事業者や建設事業者等から、地域材による代替が強く求められている状況であった。
- ✓ また、少ない人材でこれらの供給増大が必要であることから、プレカット加工機械の省人化ライン等の整備を行うこととした。

整備内容：プレカット加工施設装置

横架材加工機、柱加工機、その他（羽柄加工機、超大断面加工機、自動四面鉋盤）、集塵装置

取組の成果

ポイント

- 地域材生産量が導入以前より9.7%向上
- 加工施設の導入により作業効率が改善

- ✓ 地域材生産量63,378m³の実績を作り、地域のプレカット事業者や建設事業者からの要望に応えることができた。
- ✓ 横架材・柱材の加工機更新により生産能力が飛躍的に向上し、秋の繁忙期にも対応出来た。

今後の課題

- ✓ 資材価格や人件費の高騰により、住宅については注文、分譲ともに前年割れが続く厳しい状況であるが、比較的堅調な木造アパートや老健施設、店舗などの大型非住宅での受注を強化していく。
- ✓ 価格の厳しい大手広域への販ビルダー売にも力を入れ、量産によるコストダウンで収益向上を図っていく。



横架材加工機



柱材加工機



羽柄材加工機



集塵装置

(7) プレカット加工施設整備による木材利用の拡大（長崎県・大村市）

■ 施設整備の概要

実施主体	株式会社 谷川建設		
工場名 (新・増別)	プレカット工場 (新設)	整備前の 原木消費量	9,025m ³
工場区分	プレカット	生産品目	柱、梁、板材等
稼働年月	令和5年		
成果目標	地域材利用量	現状値 (R4) 目標値 (R10)	9,025m ³ 12,350m ³



5軸加工機



端柄材加工機



端柄材加工機



集塵装置

取組の背景・目的

- ✓ 現状のプレカット施設では、精度の向上や納期の短縮化といった需要に対して、加工精度・加工種類で対応できなくなっていた他、経営改善といった点から、加工処理スピードを上げ、省力化に対応しつつ、効率的な製造が必要となっていた。
- ✓ そのため、今回の施設導入により、加工精度の向上・作業時間の短縮といった点を改善し、木造住宅での木材利用の促進に取り組むものである。

整備内容：端柄材加工機2台、5軸加工機1台、編集装置1台、集塵装置1式

取組の成果

ポイント

- 加工精度の向上及び加工時間の短縮による効率化・省力化が進んだことによる増産体制の強化。
- 計画的な生産による年間作業の平準化

- ✓ 施設をリモート化したことにより、修理や修繕の時間が縮減され、その分生産に人を回すことができるため、1名追加採用し、さらに増産できるような体制が整った。
- ✓ 施設の修理や修繕などの予定外の稼働停止が少なくなったことにより、年間の生産量の正確な把握ができ、年間を通して作業の平準化ができた。

今後の課題

- ✓ 住宅需要の変化に対応できるよう、ZEH住宅（Net Zero Energy House）の推進に取り組んでいきたい。

(8) 加工施設整備による製材品供給拡大（熊本県・荒尾市）

■ 施設整備の概要

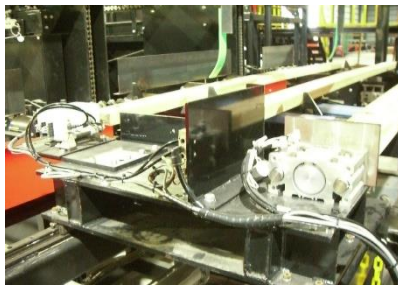
実施主体		松本木材株式会社	
工場名 (新・増別)	荒尾加工場	整備前の 原木消費量	104,353m ³
工場区分	製材	生産品目	小割材、柱、間柱等
稼働年月	令和6年4月		
成果目標	木材利用（加工）量		
	現状値（H30～R2）	104,353m ³	
	目標値（R8）	125,000m ³	
	一日当たりの原木消費量		
現状値（H30～R2）	375m ³ /日		
目標値（R8）	480m ³ /日		
木材製品の付加価値率			
現状値（H30～R2）	48%		
目標値（R8）	70%		



モルダー



自動製品選別装置



グレーディングマシン

取組の背景・目的

- ✓ 本来の製品生産においては、無節などを選別し、等級を細かく分けることを目指している。しかし、丸太を製材する能力に対して、製材後の選別、梱包作業は、人力に頼っているため、本来の製材能力の約7割に抑えていた。
- ✓ 施設導入することで、製材スピードに合った選別、梱包を行うことに加え、用途に合わせた細かな選別を行うことができるとともに、JAS製材品を増産することを目的とする。

整備内容：自動製品選別装置、グレーディングマシン、モルダー

取組の成果

ポイント

- 自動選別機を導入したことにより、導入1年目で地域材利用量が約1割増加
(導入前平均：104千m³→R6：115千m³)
- JAS製材品の増産

- ✓ JAS製材品の増産による原木の付加価値率が増加する見込み。
- ✓ 供給力の向上に伴い、商社等からの引き合いが増加している。

今後の課題

- ✓ 原木の取引量を徐々に増加させ、本来の工場の能力を發揮できる供給体制を確立させる。
- ✓ 森林資源が成熟している状況を踏まえ、大径化した木材の処理能力を強化する。

3. 高付加価値化

- ・品目転換に向けた取組
-

(1) 省力化製材ラインによる地域材利用の拡大 (宮城県・登米市)

■ 施設整備の概要

実施主体	株式会社ヤマコ佐藤 (旧 株式会社佐藤製材所)		
工場名 (新・増別)	本社・登米工場 (新設)	整備前の 原木消費量	15,430m ³
工場区分	製材	生産品目	柱、板材、2×4 材ほか
稼働年月	令和6年3月		
成果目標	製品数量 14,400m ³ 、年間原木取扱量 (地域材) 32,000m ³		

取組の背景・目的

- ✓ 登米地域では母屋・桁・羽柄材を中心とした木材需要がピーク時の半分以下と低迷しているが、2×4材など新たな需要が創出されており、その需要に対応した地域林業・木材産業にシフトすることが急務となっている
- ✓ そのため、多様化する需要に応じた製材品の安定的な供給を図るとともに高付加価値化に取り組む必要。

整備内容：ツインバンドソー、エッジャー、選別機、リングバーカー、木材乾燥機、木質資源利用ボイラー、モルダー、フォークリフト、電気設備

取組の成果

ポイント

- **大径材を有効に活用した地域資源の持続的な利用を実現**
- **2×4材等枠組壁工法部材の安定的な販路確保とともに、製材品の輸出を実現**

- ✓ 県内初の大径材丸太製材ライン (末口50cmまで) を整備し、地域材の受け入れ体制を強化 (1,000m³/月)。また、登米市森林管理協議会と連携したFSC認証材製品の供給体制を構築
- ✓ ハウスメーカーと連携したスギ2×4部材等の生産・供給体制が整備され、新たな用途開発、販路開拓を推進するとともに、スギ製材品の海外 (米国) への販路開拓を実施

今後の課題

- ✓ 原木の安定的な確保 (インチ、フィートにも対応した効率的採材の検証)
- ✓ 需要に応じた製品の安定供給 (梱包材、フェンス材から2×4、2×10と多品目の効率的な生産体制)
- ✓ 適切な在庫管理 (立木、丸太、原盤 (荒挽き) 乾燥材の状態ごとの在庫と需要見通しを考慮した販路の確保)

製材ライン



リングバーカー



ツインバンドソー



乾燥機



製材品



モルダー

(2) 大断面プレカットによる 大断面製材品を活用した木造建築の拡大 (福島県・いわき市)

規模拡大

省力化

高付加価値化
品目転換

JAS製材

地域連携

その他

■ 施設整備の概要

実施主体	株式会社赤井製材所		
工場名 (新・増別)	プレカット加工施設整備 (新設)	整備前の 原木消費量	2,172 ^m ₃
工場区分	プレカット	生産品目	プレカット製品
稼働年月	令和6年7月		
成果目標	地域材利用(加工)量 現状値(R5) 2,172 ^m ₃ 目標値(R10) 2,850 ^m ₃		



施工事例 (福島県農業短期大学校農業人材センター)



導入設備

取組の背景・目的

- ✓ 戦後植林された針葉樹が標準伐期齢を超え大径化しているが、現状では用途が限られている。そのため、木造化が進められている非住宅建築への無垢大断面材の活用について検討を行ってきた。
- ✓ そこで、幼稚園や学校など子どもたちが触れあう建築物や、商業施設、木造ビルなどの特殊な加工を要する非住宅木造建築に対して大断面材を活用した提案ができるよう、大断面材の加工に対応する大型プレカット加工機の整備を行なった。

整備内容：6軸制御ロボットアーム式特殊加工機

取組の成果

ポイント

- **加工機械の加工精度が大幅に向上した。**
- **大きな断面の木材が加工可能になることで、大径材の活用についても提案できるようになった。(600mm×1300mm×13m)**

- ✓ 既存の加工機械と比較してトルク、パワーが大幅に向上したことで、加工精度が大きく向上し、それにより木造ビルなどの精巧な加工が必要となる特殊建築物に対応できるようになった。当該加工機は大断面の材の加工に対応可能なことから、無垢大断面材の活用も提案できるようになり、地域資源の現状に対応した地域材利用が見込めることとなった。
- ✓ 加工精度の高さを活かした設備の活用により、福島県農業短期大学校農業人材育成センターの建設において地域材の利用が図られた。
- ✓ 加工バリエーションが向上したため、1台で加工が完結できるようになり、2次加工が減少し、高効率化が実現した。また、こまめな刃物交換が不要となり、人手、時間が削減できた。

今後の課題

- ✓ 県内だけでなく、都市部における木造建築にも福島県産材の利用を提案し、広域での福島県産材活用を図る必要がある。
- ✓ CAD加工図製作時間を短縮し、木造建築の設計プロセスの効率化を図るため、木造プレカットのBIM化を進めていくことを計画中。

(3) 木材加工流通施設整備による地域材利用の拡大（福島県・郡山市）

■ 施設整備の概要

実施主体	福島県郡山地区木材製材協同組合		
工場名 (新・増別)	木材処理加工施設 (新設)	整備前の 原木消費量	7,376 ^m
工場区分	製材	生産品目	柱、梁、桁
稼働年月	令和7年4月		
成果目標	地域材利用（加工）量	現状値（R6） 目標値（R11）	7,376 ^m 14,600 ^m



ツインバンドソー



グレーディングマシン

取組の背景・目的

- ✓ 本県のスギ人工林等の森林資源も充実し、その多くが伐期を迎えている。今後伐採及び植林による森林資源の循環利用を図る上で、生産される素材を安定的に利用し、良質な製品を生産・供給する木材産業体制を強化していく必要がある。
- ✓ このため、スギの大径材に対応できる製材機械ライン並びにグレーディングマシンを導入し、高付加価値化した良質な製品を生産・供給する体制を図り、地域材利用の推進をより一層効果的に行う。

整備内容：ツインバンドソー、チップパー、集塵装置、グレーディングマシン

取組の成果

ポイント

- スギ大径材製材品の生産能力向上
- 製材品の強度測定による製材品の品質向上と高付加価値化

- ✓ 当製材工場は、主にスギ材 3 m 柱材を中心に間柱・破風板・小割材等を生産してきたが、今般導入したツインバンドソーにより、4 m を主とする梁・桁等を効率的に製材できるとともに、元口径450mmの丸太を挽けるようになり、地域材の利用拡大に繋がった。
- ✓ グレーディングマシンの導入により、製材品の強度測定・標示を自動化でき、ビルダー側の需要に応えることができた。

今後の課題

- ✓ 流通コストを削減するとともに、供給サイドと需要サイドの情報をマッチングさせる方法を検討し、需要者ニーズに的確かつ迅速に対応する。
- ✓ 公共建築物等木材利用促進法の一部改正に伴い、木材利用を推進する対象が公共建築物に加えて民間建築物まで拡大されることから、非住宅建築に活用できる部材の開発など新たな木材需要に対応できる体制を構築する。

(5) 乾燥施設整備による生産拡大（新潟県・阿賀野市）

■ 施設整備の概要

実施主体	株式会社坂詰製材所		
工場名 (新・増別)	第2、第3、第5工場 (増設)	整備前の 原木消費量	8,307m ³
工場区分	その他 (品質向上施設)	生産品目	柱、桁、梁等
稼働年月	令和5年1月		
成果目標	地域材利用量 (原木換算値)	現状値 (R3) 8,307m ³ 目標値 (R7) 15,555m ³	



木材乾燥機



リングバーカー



かんな盤



グレーディングマシン

取組の背景・目的

- ✓ (株)坂詰製材所は、林業、製材から木材乾燥、木工加工、プレカット、建築等一貫した物づくりのシステムを自社で保有し、技術面ではH30年にJAS認証（機械等級区分構造用製材）を取得しており、県産材利用（加工）量は県下最大。
- ✓ 県産材の利用を拡大するためには、住宅建築業者等の需要者から求められている「乾燥材」の増産が必須であり、木材乾燥拠点（中核）を担う坂詰製材所において、乾燥施設の増設が必要であった。

整備内容：木材乾燥機、リングバーカー、かんな盤、グレーディングマシン等

取組の成果

ポイント

- 新潟県産材利用（加工）量が40%以上増加
- 近隣製材工場との連携強化、製品の付加価値向上

- ✓ 乾燥機の増設により、乾燥材の製造能力が強化された。
- ✓ 近隣の製材工場が一次加工した構造材や羽柄材を集めて乾燥し、さらに、構造材はグレーディングすることで、高付加価値な県産材製品の増産及び安定供給を達成。

今後の課題

- ✓ 住宅建築業者に対し、県産材製品を使用してもらえるように連携を強化。
- ✓ 新築住宅着工棟数が減少する中、今後非住宅分野を開拓する必要がある。

(6) 大径材対応製材施設整備による高付加価値化の取組（静岡県・浜松市）

■ 施設整備の概要

実施主体	株式会社 フジイチ		
工場名 (新・増別)	フジイチ第一工場 (新設)	整備前の 原木消費量	10,632m ³
工場区分	製材	生産品目	柱、梁、板材 等
稼働年月	令和4年4月		
成果目標	地域材利用量 (原木換算値)	現状値 (R2) 目標値 (R8)	10,632m ³ 13,290m ³



帯鋸盤・送材車



搬送装置



帯鋸盤



柱目化粧板の開発

取組の背景・目的

- ✓ 当社は、1946年に創業し、天竜地域を中心に、木材の伐採・搬出・運搬から丸太の製材・加工・製材品の販売までを行っている。
- ✓ 人工林の大径化が進む天竜地域において、大径木の活用は喫緊の課題。そのため、大径材を意匠性の高い芯去り構造材等の生産に取り組むことで天竜材の付加価値並びに生産効率の向上を図る必要があった。
- ✓ 大径木対応の帯鋸盤3台、送材車、選別機、搬送装置など、製品の多品種化に対応したラインを導入し、品質並びに生産性の向上に取り組んだ。

整備内容：帯鋸盤、送材車、選別機、搬送装置など

取組の成果

ポイント

- R6は約1千m³の大径材（径40cm上）を挽き、自社工場製材量に対する割合は14%に上昇。天竜地域の県産材増産に貢献。
- 大径材の利点を生かし節の少ない柱目化粧材製品を開発するなど幅広い客層に対応し、天竜材の普及に寄与。

- ✓ 天竜地域における大径材の出口対策の一翼を担い、これまで整備をためらっていた山林の整備も可能となり、地域の森林整備の推進に貢献。
- ✓ 赤身が美しい天竜材の柱目化粧板は、板目材に比べ反りや縮みが少なく施工性や意匠性に優れている。そのため、一般住宅のみならず料亭の羽目板にも活用され好評を博している。
- ✓ 機械化により、仕分け効率アップなど生産性向上に加え、労働負荷の軽減、安全性の向上にもつながっている。

今後の展望

- ✓ R7に県内外の工務店が連携し設立した「TENRYU WOOD CLUB」の森林認証（CoC認証）取得をサポート。大径材を含む森林認証材の価値を高めていく。
- ✓ 大量単一製品にはない、意匠性に優れた多品種できめ細やかな製品づくりを通じ、森林認証材の良さをPRし、天竜地域の林業の発展に貢献していく。

(7) スギ大径材の付加価値化（兵庫県・宍粟市）

■ 施設整備の概要

実施主体	株式会社 しそうの森の木		
工場名 (新・増別)	しそうの森の木製材 工場 (新設)	整備前の 原木消費量	-
工場区分	製材	生産品目	構造材、羽柄材、 造作材
稼働年月	令和4年6月		
成果目標	地域材利用量 現状値 (R2) 0m ³ 目標値 (R9) 5,800m ³ など		



大径材用シングルソー



木材乾燥機（真空高温）



グレーディングと心去平角を大勢が見学



大径材の柂目板CLT

取組の背景・目的

- ✓ 活用が進んでいない大径材の活用を進めるため、原木毎の特質に合わせた効率の良い製材を行うことで製材歩留りを高め、原木価値の向上、ひいては森林価値の向上に寄与する。
- ✓ また、構造材採材後の側材を有効活用した商品の開発・販売することでも製材歩留りを高め、構造材において外国産材と比較しても競争力を持った価格を実現する。

整備内容：木材製材施設装置、木材処理加工用機械ほか
(帯鋸盤、ツインバンドソー、丸鋸盤、木材乾燥機、貯木場整備、モルダー、グレーディングマシンなど)

取組の成果

ポイント

- 木取の工夫でスギ大径材の高歩留率を実現し、上下心去平角や柂目板CLTパネル等、新製品を開発
- 真空減圧乾燥機で、色鮮やかな仕上がりに

- ✓ これまで活用がされていなかった、スギ大径材から上下心去りで平角を2丁取りし、美観に優れ強度的に合理的な「見せる梁」を生産。また、平角の左右の残部から柂目板を採取し、美観に優れ、強度性能の明らかな柂目板直行集成板（CLTパネル）を生産し、大径材の付加価値を高めることが可能に。
- ✓ 真空乾燥機の導入により「色鮮やかな美観」と「内部割れしない乾燥品質」を合わせ持った高品質なJAS構造材を生産（R7.6JAS取得）。

今後の課題

- ✓ 国産初の上下心去り構造材のJAS機械等級区分をPRし、大径材の構造用製材を全国的に普及させ、大径材材価の向上を図る。
- ✓ 杉柂目板CLTを公共物に使用してもらうことで、その意匠性と精度の価値を知ってもらい、全国に普及させ、大径材材価の向上を図る。
- ✓ さらに付加価値を高めるために、美観評価につながる目視等級区分JASを取得する。

(8) 特殊加工設備整備による地域連携の拡大 (鳥取県・南部町)

■ 施設整備の概要

実施主体	株式会社ミヨシ産業		
工場名 (新・増別)	CLTプレカット工場	整備前の 原木消費量	-
工場区分	プレカット	生産品目	柱、梁、板材等
稼働年月	令和4年3月		
成果目標	木材加工量 (原木換算値)	現状値 (R2) 目標値 (R6)	0m ³ 11,000m ³



工場外観



6軸CNC加工機オイクスX



ランニングソー



スライドソー

取組の背景・目的

- ✓ 近年住宅着工棟数は減少傾向にあるため、市場環境の変化に対応する為に非住宅木造向け設備を導入する必要があった。
- ✓ 地域材の活用を進めるために、製材のみならず、CLT材等を形状加工し、付加価値の高い製品として販売していく必要があった。

整備内容：CLTプレカット加工機械

取組の成果

ポイント

- 住宅着工数減少の影響を受けず安定経営に繋がった。
- 鳥取CLTにおいても形状加工込みの受注を新規で獲得。出荷量増加に伴い、県産材需要拡大に貢献

- ✓ 当設備が大阪万博等、各建設工事前に竣工出来た事により、万博及び全国の特加工を要する非住宅木造建設需要が高まる中で安定受注が出来、経営の安定化に繋がった。
- ✓ CLT及びJパネルの材+加工でアピールした事により、今までは依頼がなかった大型の非住宅や住宅等も含めた、特加工の案件獲得に繋がり、県産材需要の拡大に貢献した。
- ✓ CLT製のボックスビームや木質置床、木製内窓など新商材開発に繋がった。

今後の課題

- ✓ 非住宅木造物件の安定受注に向けた取り組み。
- ✓ CLTの安定的受注先の確保による木材需要拡大を図るとともに、さらなる商品開発を通じて、新たなCLTの普及を図る。

(9) ヒノキの新たな需要の確保の取組 (広島県・庄原市)

■ 施設整備の概要

実施主体	(株) フォレストワン		
工場名 (新・増別)	庄原工場 (新設)	整備前の 原木消費量	-
工場区分	製材	生産品目	フローリング等の内 装材
稼働年月	令和6年4月		
成果目標	地域材利用量 現状値 (R3年度) 0m ³ 目標値 (R8年度) 13,200m ³		



工場全景



製材機械



製品

取組の背景・目的

- ✓ 県内で年間40万m³の県産材が生産される中で、今後は主伐が増加し、製材用に適した規格の出材量が増加していくことから、庄原市内で新たに、スギ・ヒノキの製材・乾燥・加工を行える製材工場を整備。
- ✓ また、県内の森林資源構成から生産量の増加が見込まれるヒノキについては、土台以外での利用が少なく、生産量の増加に応じた新たな需要の確保が必要であるため、ヒノキを活用した無垢フローリング等の内装材の生産を行うことで、県産材等の利用を進める。

整備内容：帯鋸版、ツインバンドソー、木材乾燥機など

取組の成果

ポイント

- 「庄原材活用研究会」を市、林業経営体等と立ち上げ、原木の安定供給
- 付加価値の高いヒノキの無垢フローリング材の販売を拡大

- ✓ 原木の安定供給や庄原材の活用のため、令和元年から(株)ウッドワン、市、森林組合等の林業経営体等で研究会を立ち上げ、活動。
- ✓ ヒノキを内装材等の高付加価値商品としてブランド化を目指しており、この度、庄原産のヒノキを活用し、工場で製材、乾燥した材を(株)ウッドワンで仕上げ、加工したヒノキの無垢フローリングを開発、発売を開始。

今後の課題

- ✓ 今後も生産量が増加する見込みであるヒノキの需要を創出するため、無垢フローリングだけでなく、更なる商品開発も視野に展開を検討中。

(10) 乾燥機導入によるJAS製品の増産（高知県・馬路村）

■ 施設整備の概要

実施主体	馬路林材加工協同組合		
工場名 (新・増別)	木材乾燥施設 (増設)	整備前の 原木消費量	3,052m ³
工場区分	その他 (品質向上装置)	生産品目	柱・梁・板材 等
稼働年月	令和6年4月		
成果目標	木材製品の付加価値率 現状値 (R4) 101.22% 目標値 (R8) 159.58%		



木材乾燥施設

取組の背景・目的

- ✓ 地域材の利用量の拡大を図るため、関西圏や首都圏等の大型プレカット工場との取引を拡大するにあたり、その需要に見合った乾燥設備を整備する必要があった。
- ✓ また、当該設備を整備することで、今後需要が高まると考えられる非住宅用の構造材としても、増設した乾燥機を用い高品質なJAS製品を生産。

整備内容：木材乾燥機

取組の成果

ポイント

- SD15等級製品生産による製品単価の向上
- 高温減圧方式による乾燥材の高品質化の実現

- ✓ 既存の3基の人工乾燥機と組み合わせる事により、スギ、ヒノキ別、梁桁、柱別に対応できる乾燥材の効率的な生産体制構築。
- ✓ 原木仕入れ価格の上昇や燃料費の上昇がある一方、十分な価格転嫁ができなかった現状に対し、SD15等級製品の増産、乾燥材の高品質化による製品単価の向上で対応。

今後の課題

- ✓ 低調が続く住宅用構造材の需要に対応するため、非住宅市場への参入と、その取引先の確立。展示会等への参加や県外企業への営業活動等、販路開拓を図っていく。
- ✓ 高品質JAS製品の生産増大に向けて、生産品目別の乾燥スケジュールの確立が課題。

4. JAS製材生産拡大に向けた取組

(1) 木材乾燥機に及び棧積機導入によるJAS規格材の生産拡大（神奈川県相模原市）

■ 施設整備の概要

実施主体	株式会社 市川屋		
工場名 (新・増別)	長竹工場 (増設)	整備前の 原木消費量	6,770m ³
工場区分	製材	生産品目	柱、梁、板材、ラミナ
稼働年月	令和3年4月		
成果目標	地域材利用量 (製品原木換算値)	現状値 (R2) 6,770m ³ 目標値 (R6) 8,025m ³	



蒸気式減圧乾燥機



棧積機

取組の背景・目的

- ✓ 当社工場は平成22年度に増強した製材工場であり、もともと乾燥機3機体制で生産を行っていた。
- ✓ 平成27年度にノーマンツインバンドソーを導入したことで、製材能力が大幅に拡大した。同時期に乾燥された地域産材の需要が住宅分野で増大、また公共建築物の分野でJAS製材品への需要が増大したことから、乾燥能力不足を改善することを目的に新たに乾燥機（蒸気式減圧乾燥機）を導入したものの。
- ✓ 同時に、人手不足により生産性を効率化させる必要が生じた中で、棧積機の導入により手作業で行っていた棧積みの自動化を行った。

整備内容：木材乾燥機・棧積機

取組の成果

ポイント

- 県内の公共建築物等の材料として県産木材のJAS規格材の流通拡大に貢献。

- ✓ JAS製材の生産拡大により、県内の公共建築物等の材料として要請のある県産木材のJAS規格材の更なる普及を図ることができた。
- ✓ 今まで手作業で実施していた仕分け作業を棧積機で行うことで、生産効率の向上を図ることができた。

今後の課題

- ✓ 公共建築物などを中心に県内で着工が増えている中大規模木造に対応するため平角JASの認証取得を目指す。

(2) 株式会社山長商店によるJAS機械等級区分構造用製材の拡大（和歌山県・田辺市）

■ 施設整備の概要

実施主体		株式会社山長商店	
工場名 (新・増別)	YSS (YAMACHO SMART SAWMILL) (新設)	整備前の 原木消費量	31,260m ³
工場区分	製材	生産品目	構造材（柱、梁桁）、 羽柄材、ラミナ
稼働年月	令和3年4月		
整備内容	製材ライン一式（ノーマンツイン帯鋸盤、選別機、グレーディングマシン）、木材乾燥機、リングバーカー、モルダー、搬送装置、チップパー、ボイラー		
成果目標	地域材利用量 (原木換算値)	現状値 (H28~H30平均) 目標値 (R5)	31,260m ³ 46,000m ³



製材ライン



モルダーライン



乾燥機



リングバーカー

取組の背景・目的

- ✓ CLTや耐火技術等の開発が進み、都市の中大規模建築物において、木造化や木質化が進展。
- ✓ 社会的な動向を踏まえ、紀州材の特性を活かした高強度ラミナを生産することで、国産針葉樹による高強度の集成材製品の製造を進め、付加価値の向上を目指す。
- ✓ さらに、大幅な省力化を実現する自動化設備の導入により、コストダウンと価格競争力向上を図る。

取組の成果

ポイント

- 中大規模建築物へ構造用集成材ラミナや、羽柄材を供給。
- 新設工場でもJAS機械等級区分構造用製材の認証取得。

- ✓ 和歌山県内の公共施設や民間非住宅建築物を中心に紀州材の活用を提案し、CLTラミナや羽柄材を供給。
- ✓ 生産ラインを自動化し、最少の作業員で効率的な生産を実現することで、持続性と生産性の大幅な向上を実現。加えて、全国でもめずらしい、羽柄材サイズの製品を、JASの機械等級区分構造用製材として生産・出荷。

今後の課題

- ✓ 中大規模建築物の場合、短期間で多くの量の木材が必要となり、その対応に大変苦勞するところだが、設計段階から建築関係者と積極的な接点を持つことで、遅延やロスのない供給に繋げていく。
- ✓ さらに、紀州材の特性を活かした高強度ラミナやJAS機械等級区分構造用製材等の提案により、木造以外の構造や外材仕様からの転換を図る。

(3) プレカット加工施設更新による非住宅需要への対応（鳥取県・鳥取市）

■ 施設整備の概要

実施主体		久本木材株式会社	
工場名 (新・増別)	プレカット加工施設 (入替)	整備前の 原木消費量	10,112m ³
工場区分	プレカット	生産品目	柱、梁、桁等のプレカット
稼働年月	令和2年9月		
整備内容	横架材加工機、柱加工機、多種加工機、自動四面かん盤、帯鋸盤、集じん装置、グレーディングマシン		
成果目標	木材利用（加工）量	現状値（H28～H30平均） 目標値（R5）	10,112m ³ 13,144m ³



多種加工機



柱加工機



グレーディングマシン

取組の背景・目的

- ✓ 住宅着工戸数が減少傾向のため、非住宅の需要を拡大させていくことが必要。そのためには、地域の製材所とともに、性能が明らかな材を供給する必要がある。
- ✓ また、地域材利用量を増加させるためには、手加工での対応を減らし労務を削減する必要がある。

取組の成果

ポイント

- 地域の製材所と協力し、強度性能及び含水率が明らかな材を地域の工務店に供給
- 地域の非住宅需要に対し、木造で提案

- ✓ 周辺の製材所の製品もあわせて、強度測定をし、性能が明らかな県産材を供給するとともに、地域でよく使われる登り梁や追掛大柱継といった特殊加工に対応できるようになり、地域の伝統的な工法を守るとともに、大工手間を減らすことで、コストダウンに寄与した。
- ✓ 金物工法や大断面加工が可能となり、非住宅のプレカット加工に対応できるようになった。

今後の課題

- ✓ 施設整備により様々な加工ができるようになったので、地域における非住宅の鉄骨から木造への転換を図るため、設計段階から工務店等への提案力を高めていきたい。

(4) JAS認定取得による地域材利用の拡大 (香川県・高松市)

■ 施設整備の概要

実施主体		有限会社かがわ木材加工センター	
工場名 (新・増別)	JAS製材施設 (増設)	整備前の 原木消費量	3,200m ³
工場区分	製材	生産品目	柱、板、パレット
稼働年月	令和4年4月		
整備内容	グレーディングライン (打撃式グレーディング装置、印字装置、搬送装置等)、モルダ		
成果目標	地域材利用量 (原木換算値)	現状値 (R3) 3,200m ³ 目標値 (R8) 3,800m ³	



打撃式グレーディング装置



印字装置



モルダー

取組の背景・目的

- ✓ 当製材工場は、香川県で初めて県産木材を主に製材する工場として、H23に設立。
- ✓ 香川県においては、県産木材を主に製材する工場でJAS認定工場はなく、JAS製品指定の公共建築物において県産木材を使用することができなかった。
- ✓ 県の総合計画の重点施策として位置付ける県産木材の利用促進に向けて、競争力のある付加価値の高い県産木材製品を安定供給するため、R2にグレーディングライン、R3にモルダーを導入してJAS認定を取得した。

取組の成果

ポイント

- 公共建築物等において県産木材のJAS製品を使用できるようになった。

- ✓ 県産木材を主に製材する工場として初めてのJAS認定取得により、JAS製品指定のある公共建築物においても、県産木材の使用が可能となり、住宅需要が減少する中、非住宅向け需要への販路拡大を推進していく。

今後の課題

- ✓ JAS認定工場となったものの、JAS製品指定の注文が少ないため、県産木材を製材するJAS認定工場であることの周知に努め、JAS製品の生産量を増大させる。

5. 地域の連携拡大に向けた取組

(1) 集成材を増産し地域材の利用を拡大 (山形県・新庄市)

■ 施設整備の概要

実施主体	協和木材株式会社		
工場名 (新・増別)	新庄工場 (増設)	整備前の 原木消費量	121,000m ³
工場区分	集成材	生産品目	間柱等
稼働年月	令和3年3月		
成果目標	地域材利用量 (原木換算値)	現状値 (H30) 目標値 (R5)	121,000m ³ 193,000m ³



原木貯木状況



キャンター



ギャング



フィンガージョインター

取組の背景・目的

- ✓ 同地域には、大小の製材工場はあるものの、年々充実していく森林資源がある中で、地域材が十分に活用されていなかった。
- ✓ このため、山側に十分な利益が返せていなかったことから、近年需要が高まっているJAS材や2×4材等を効率的に生産できる設備の増強が必要であった。

整備内容：キャンターライン、フィンガージョインター、乾燥機など

取組の成果

ポイント

- 年間原木消費量は倍増し、地域材の利用拡大に貢献
- JAS認定材やフィンガー間柱、2×4材などの多様な木材需要に対応

- ✓ 県産材を主体に近県からも原木を調達しており、広範囲に地域材の利用が拡大している。
- ✓ 工場の増設に伴い従業員数は約25%増加。そのほとんどを地元から採用し、地域雇用の推進に貢献している。

今後の課題

- ✓ 整備施設の生産能力をフルに活用し、JAS認定材の取扱量を増加させるためにも、乾燥機の増設が必要。
- ✓ 同じ工業団地内にある木質バイオマス発電施設への燃料用木質チップの供給などにより増加する製材端材等の有効活用を図る必要。

(2) 日本初の横架材専門工場整備による大径材需要の拡大（栃木県・矢板市）

■ 施設整備の概要

実施主体	株式会社 トーセン		
工場名 (新・増別)	デカーレ矢板 (新設)	整備前の 原木消費量	-
工場区分	製材	生産品目	横架材（梁・桁） ほか
稼働年月	令和7年5月		
成果目標	木材製品生産量：24,000m ³ 、杉の占める割合：100%、 付加価値率：60%、木材利用量：60,000m ³		



取組の背景・目的

- ✓ 県内の森林資源が成熟し利用期を迎えている中、皆伐の増加に伴い大径原木の生産が今後ますます増大することから、その活用のための需要の把握や創出、大径原木に対応する加工体制の整備が喫緊の課題。
- ✓ さらに国民的な社会問題となっているスギ花粉による花粉症を解決するためには、花粉の発生源であるスギ人工林の皆伐及び少花粉のスギ苗による再造林の促進のほか、出口対策としてスギ材の需要拡大が重要。
- ✓ 本取組を通して、花粉発生源対策のみならず、林業・木材産業の成長産業化、森林資源の循環利用や脱炭素社会の実現に貢献する。

整備内容：大径材製材ライン

（ノーマン3m製材ライン、ノーマン4m製材ライン、全自動皮剥装置）

取組の成果

ポイント

- 国産材の弱点である横架材をターゲットに、日本初の横架材専門工場を整備し、国内森林の課題である大径材活用を推進
- 製品の供給調整機能（ダム機能）を強化

- ✓ シンプルな製材で生産効率を高め、複製品を含めた高付加価値利用を図る。
- ✓ 川上・川下との協定締結により、素材の供給から製品の出口までを確保。
- ✓ 大型工場跡地の敷地を活かし、製品の供給調整機能（ダム機能）を持ち、価格の安定化に寄与。

今後の課題

- ✓ 並行してグレーディングマシンを整備し、機械等級区分を取得することで、建築基準法改正に伴うJAS材の需要増に応えられる体制を整備する。
- ✓ 最終的な目標である素材原木丸太120,000m³の安定的な確保

(3) 工場の規模拡大による生産量の拡大（富山県・氷見市）

■ 施設整備の概要

実施主体	岸田木材株式会社		
工場名 (新・増別)	製材施設 (増設)	整備前の 原木消費量	18,254m ³
工場区分	製材	生産品目	建築材、土木材、 梱包材
稼働年月	令和6年8月		
成果目標	地域材利用量 (原木換算値)	現状値 (R1~3平均) 目標値 (R9)	18,254m ³ 23,740m ³



製材機



木材乾燥機



貯木場改良



協定締結

取組の背景・目的

- ✓ 岸田木材を中心とした（一社）ひみり山杉活用協議会は氷見市と協定を締結（R3.10.1）し当該地域で生育しているひみり山杉（ボカスギ）の利用促進に取り組んでいる。
- ✓ 一方で、ボカスギは成長が早く大径木化しやすいため、大径木に対応する製材機及び歩留まりを高めるための小割機が必要であった。
- ✓ また、安定した原木の収集と、新たな品目の生産のため、貯木場の整備や板材生産に適した乾燥設備の導入等が必要であった。

整備内容：製材機、木材乾燥機、貯木場改良など

取組の成果

ポイント

- アメリカ向けにデッキ材、2×6材の輸出を開始
- 乾燥材の生産量増加

- ✓ 生産規模の拡大及び中温乾燥機の導入によりデッキ材、2×6材を生産し、R7.4月からアメリカ向けに輸出を開始。現在、100m³/月を輸出し今後も生産の効率化を図り増産を予定。
- ✓ 乾燥機増設に伴い、前年比120%増の乾燥材を製造し高付加価値化を図る。（乾燥材の月平均生産量：150m³→325m³）

今後の課題

- ✓ 4号特例廃止に伴いJAS製材の需要が高まることが予想されるため、平角の機械等級区分JASの取得をする必要
- ✓ 氷見市との木材利用協定（R7.3.21締結）にもとづき、木づかい運動や木育の推進を図る。
- ✓ 拡張した貯木場で天然乾燥を行い、安定した品質のものづくりと乾燥機の効率的な運用を行う

(4) プレカット加工施設整備による地域材利用の拡大（愛知県・新城市）

■ 施設整備の概要

実施主体	大森木材株式会社		
工場名 (新・増別)	新城工場 (増設)	整備前の 原木消費量	6,857m ³
工場区分	プレカット	生産品目	住宅向けプレカット
稼働年月	令和4年11月		
成果目標	地域材利用量 現状値 (R2) 6,857m ³ (原木換算値) 目標値 (R7) 28,571m ³		



柱材加工機



横架材加工機



いろいろなスギ間柱材を使用

取組の背景・目的

- ✓ ウッドショック等により木材の供給が不安定化し、資材調達の安定化の点から、地域材の利用を拡大していく必要がある。
- ✓ そのためには、加工コストの低減やリードタイムの縮減が必要だったことから、新たなプレカット加工施設を整備することで、生産性の向上と生産規模の拡大を図り、地域材で競争力のあるプレカット部材を安定供給していく。

整備内容：横架材加工機、柱加工機

取組の成果

ポイント

- **地域材製品の利用量が4倍以上に拡大するとともに、県内の製材所からも製品を調達**

- ✓ 加工の効率化を製品の価格や納期に反映。積極的な営業により地域材の需要を開拓。
- ✓ 地域材利用を拡大させる中で、県産材を主に扱う製材所からも製品を調達。

今後の課題

- ✓ 需要拡大が続く非住宅木造建築への対応。
- ✓ 地域材の使用率が伸びていない羽柄材への地域材利用。

(5) 京都府産木材の利用拡大に向けた中大断面集成材の活用（京都府・南丹市）

■ 施設整備の概要

実施主体	(株)七谷川木材工業社		
工場名 (新・増別)	集成材加工施設 装置 (新設)	整備前の 木材利用 (加工) 量	1,588m ³
工場区分	集成材	生産品目	柱、梁
稼働年月	令和6年9月		
1年目実績	地域材利用 (加工) 量 現状値 (H30~R2) 1,558m ³ 実績値 (R5) 1,866m ³		



木材乾燥機



グレーディングマシン



モルダー



搬送装置

取組の背景・目的

- ✓ 七谷川木材工業社は、1945年に七谷川製材所として発足。早くから、乾燥材化・高精度加工、特殊加工に取り組み、平成24年にはスギを使用したJAS集成材（中小断面）の認定を取得するなどJAS製品の製造に注力してきた。
- ✓ 非住宅分野での中大規模木造建築の増加を受け、JAS集成材の製造体制強化を図る必要があった。

整備内容：木材乾燥機、グレーディングマシン、モルダーなど

取組の成果

ポイント

➤ **加工の効率化と非住宅建築物への対応力の向上が図られた。**

- ✓ グレーディングマシンの導入により、構造材の強度が数値で明示されるようになり、設計側からの信頼性が向上したことで、非住宅建築物への対応も可能となった。あわせて、コスト削減や省人化、作業効率の向上といった効果も得られ、生産性の向上に寄与している。
- ✓ 令和6年3月、京都府内の製材事業者と七谷川木材工業社、さらにプレカット加工を担う事業者が連携し、「京都中大断面木材生産協同組合」を設立。構成メンバーによる明確な役割分担のもと、製材からラミナ製造、プレカット加工に至るまで、一貫供給体制を地域内で構築。これにより、京都府産木材の安定供給と中大規模木造建築への対応力が大きく向上した。

今後の展望

- ✓ 京都中大断面木材生産協同組合を基盤とし、近畿圏のプレカット工場等への営業活動を強化することで、大断面集成材の供給拡大を図る。また、公共施設や中大規模木造建築物を対象とした提案営業を推進し、新たな需要の創出と市場の開拓を目指す。

(6) プレカット加工施設更新による地域材の拡販（大阪府堺市）

■ 施設整備の概要

実施主体	マルコマ株式会社		
工場名 (新・増別)	プレカット加工施設 (入替え)	整備前の 原木消費量	3,384m ³
工場区分	プレカット	生產品目	プレカット部材
稼働年月	令和6年1月		
成果目標	地域材利用量 (原木換算値)	現状値 (R5) 目標値 (R10)	4,029m ³ 5,500m ³



プレカット加工機



大阪府森林組合共販所市売り見学



地域材を使用した福祉施設の建設現場



川上の素材生産事業者への研修

取組の背景・目的

- ✓ 平成22年の「公共建築物等における木材の利用の促進に関する法律」の制定以降、公共建物に限らず民間の非住宅建物も木造化が進み、その際地域材使用の要件が盛り込まれるケースが増えた。
- ✓ また、ウッドショックを契機として、地域材の認知度が上がったことから、今後も地域材利用を拡大させていくため、その利用に適した施設の整備を図る必要があった。
- ✓ この施設整備を通じて、地域材の仕入ルートを拡充し、安定供給の責任を果たし、地域材拡販に尽力する。

整備内容：在来・金物併用プレカット自動ライン

取組の成果

ポイント

- 地域材使用比率が、2割程度から3割程度に向上した。
- 川上の森林組合等の素材生産事業者との情報交換会を実施し今後の連携を図った。

- ✓ 地域材の利用量が増加し、特に、土台の地域材使用比率は、ほぼ9割までシェアが高まった。
- ✓ 川上の事業者とも連携し、地域材（大阪府内産木材）を使用した福祉施設の建設など新たな需要の創出にも貢献。

今後の課題

- ✓ 非住宅向けの販路拡大のため、設計事務所との連携や、非住宅向けCAD入力スキルの向上等に取り組む。
- ✓ 地域の木材流通業者との繋がりを強化する為、工場見学会や非住宅セミナーを実施し、弊社の取組み・地域材拡販のPRを行う。

(7) 4者協定による大径材の需要拡大 (徳島県・小松島市)

■ 施設整備の概要

実施主体	ナイス株式会社 (ウッドファースト株式会社)		
工場名 (新・増別)	・第2製材工場 ・第2加工棟 (増設)	整備前の 原木消費量	34,100m ³
工場区分	製材	生産品目	ラミナ、小割材 等
稼働年月	令和7年4月		
成果目標	木材利用量 (原木換算値)	現状値 (R3) 34,100m ³ 目標値 (R9) 86,400m ³	



2県にまたがる4者協定



第2製材工場



第2加工棟



木材乾燥機

取組の背景・目的

- ✓ 地域材生産量向上のためには、増加する大径材の利用を進め、非住宅等でも活用可能な、構造用集成材製造をおこなっていく必要があった。
- ✓ また、安定した供給体制を構築するために、「ウッドファースト(株)」「大倉工業(株)」の2者に「徳島県」と「香川県」を加えた、両県にまたがる4者による「建築物木材利用促進協定」を締結し、複数県・事業者で連携して地域材需要の拡大に向けた取組を実施する必要があった。

整備内容：ツインバンドソー、ループソー、横バンドソー、エッジャー、モルダーギャング、木材乾燥機、リングバーカーなど

取組の成果

ポイント

- 大径材の受け入れ体制が整備され、年間木材利用量が2倍以上に増加
- 国内トップクラスとなる最新鋭の高速製材加工システムを整備し、生産性が大幅アップ

- ✓ 県内の成熟した森林から生産される大径材（最大元口径60cm）等の供給先として大いに期待され、山側への利益還元による森林サイクルの促進に寄与。
- ✓ 新工場の整備により、10名の雇用を創出。併せて高速製材システムの導入により、4月の稼働以降、木材利用量が4,800m³/月（前年度3,000m³/月）に大幅アップ。今後、7,000m³/月の木材利用を目指す。

今後の課題

- ✓ 原木利用量の増加（34,100m³→86,400m³）に対応した原木安定供給体制の確立
- ✓ 徳島県、香川県をはじめ、西日本を中心とした、公共建築物及び民間建築物での構造用集成材の需要拡大

(8) 国産材利用によるツーバイフォー部材の生産拡大（徳島県・徳島市）

■ 施設整備の概要

実施主体	株式会社ダイリFPC		
工場名 (新・増別)	ツーバイフォー部材 製造工場 (新設)	整備前の 原木消費量	—
工場区分	製材	生産品目	2×4部材
稼働年月	令和7年3月		
成果目標	地域材利用量 (原木換算値)	現状値 (R2) 0m ³ 目標値 (R8) 72,000m ³	



チップーキャンターライン



モルダーライン



木材乾燥機



製品保管庫

取組の背景・目的

- ✓ ウッドショックにより、国内の2×4分野では、住宅メーカーの国産材需要の高まりや、非住宅分野での2×4工法の採用とあわせ、これまでの輸入材のみならず、国産材による2×4部材供給への期待が高まってきた。
- ✓ 一方、県内の森林資源の成熟が進み、大径材の新たな用途が求められる中、国産材2×4部材製材工場を整備することで、市場のニーズに応えるとともに、地域材の需要拡大を図ることとした。

整備内容：チップーキャンターライン、モルダーライン、木材乾燥機、製品保管庫など

取組の成果

ポイント

- 国内住宅メーカーへの供給のみならず、輸出向けなどの販路が拡大。
- 新工場整備により新たな雇用を創出。

- ✓ 西日本を中心に全国に販路を開拓するのみならず、海外向けに、北米向けに輸出をスタート。
- ✓ 県内の大径材（最大元口径55cm）を受け入れ、地域材の需要拡大に貢献。
- ✓ 新工場の稼働に併せて、地元から18名（令和7年6月現在）を新規雇用。

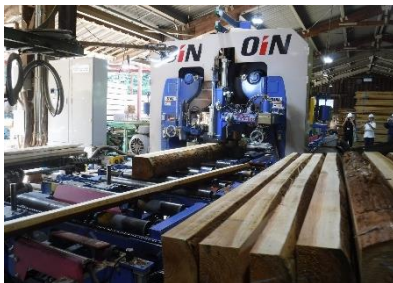
今後の課題

- ✓ 川下からの多様なニーズに応えるため、合理的な生産・供給体制の構築を目指す。
- ✓ 木材利用量の急激な増加に対応するため、直営の素材生産班の育成等を含めて、木材の安定供給体制を構築する。

(9) 需要に柔軟に対応した生産体制の構築 (徳島県・那賀町)

■ 施設整備の概要

実施主体	新丹生谷製材協同組合		
工場名 (新・増別)	製材加工場 (増設)	整備前の 原木消費量	2,971m ³
工場区分	製材	生産品目	垂木、野縁、足場 板等
稼働年月	令和5年1月		
成果目標	地域材加工量 (原木換算値)	現状値 (R3) 目標値 (R9)	2,971m ³ 6,000m ³



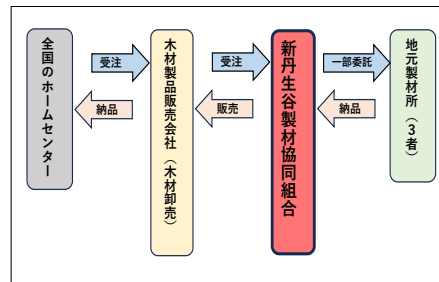
ツインバンドソー



モルダーギャング



ホームセンター向け製品



受注生産販売体制フロー図

取組の背景・目的

- ✓ 昭和62年、地域の製材所17社が協力し、当協同組合を設立し、スギ足場板、焼き板等を生産するなど、木材需要の拡大に努めてきた。
- ✓ 近年、新たに川下側の企業が出資者に加わり、販売方法も委託販売から住宅以外の需要に向けた、受注生産販売にシフト。
- ✓ ホームセンター向けの受注生産販売を進めるには、精度、KD加工、モルダー加工等の品質が求められるため、新たに施設整備を進めることとなった。

整備内容：ツインバンドソー、モルダーギャング、自動結束機

取組の成果

ポイント

- 全国のホームセンター向けに製材品を出荷。
各地域の製品寸法に合わせた製品生産体制を構築。
- 地元高校生をはじめ、新たな担い手を確保。

- ✓ ホームセンター視察研修を実施し、従業員の意識を改革。
- ✓ 全国のホームセンターに販路を持つ木材製品販売会社（組合員）と連携し、需要に応じた多品種・少量生産方針を取り入れ、全国の製品寸法に対応。
- ✓ KD材の場合、注文から最短2週間で納品する体制を整備。受注生産の一部を地域の製材所に委託するなど、連携した出荷体制を確立。
- ✓ 従業員数が大幅増（R4：8人→R7：24人）地域の学生のインターンシップ受け入れや新卒採用を積極的に行い、地域の雇用創出にも貢献。

今後の課題

- ✓ 生産ラインを強化するためには、従業員の増員が必須。
- ✓ 地域を活性化させるため、林業者や製材所との連携を更に強化。

(10) 乾燥施設整備による乾燥材の高付加価値化供給安定 (熊本県・熊本市)

■ 施設整備の概要

実施主体	肥後木材株式会社		
工場名 (新・増別)	本社 (新設)	整備前の 原木消費量	0m ³
工場区分	その他	生産品目	桁、柱、間柱
稼働年月	令和7年4月		
成果目標	木材利用 (乾燥) 量 現状値 (R2~R4) 0m ³ 目標値 (R9) 32,000m ³ 一日当たりの原木消費量 現状値 (R2~R4) 0m ³ /日 目標値 (R9) 90m ³ /日 木材製品の付加価値率 現状値 (R2~R4) 0% 目標値 (R9) 33%		



木材乾燥機



モルダ



自社ブランド製材品



木質資源利用ボイラー

取組の背景・目的

- ✓ 少子化等により住宅着工数が減少傾向にある中、改正木材利用促進法、2050年カーボンニュートラルが追い風となり、乾燥材の安定供給に対する期待はこれまで以上に高まっていた。さらに改正建築基準法によりJAS製材品への関心が高まることが想定されていた。
- ✓ しかしながら、自社で乾燥施設を整備できない中小規模製材所が多いことやJAS認証工場が少ないこと、ウッドショック等の需要の波を吸収するためのストックヤードが足りないことなど課題があった。
- ✓ 市場 (原木及び製品) を経営する実施主体と地域の製材所が連携し、品質の確かな製材品を安定的に供給することを目的としている。

整備内容：木材乾燥機、木質資源利用ボイラー、モルダ等

取組の成果

ポイント

- 原木市場と製品市場を有している強みを活かし、川上から川下までのサプライチェーンの構築
- 地域の製材所と連携した製品市場の新たな役割創出

- ✓ 実施主体が経営する原木市場と取引している複数の製材所から一次加工品を購入し、今回導入した施設により乾燥、JAS格付けを行い、実施主体が持つ市場機能を活かし品質の確かな製材品を安定供給するとともに、地域の製材所と連携を強化し供給も増加させる。

今後の課題

- ✓ 販売する製材品におけるJAS製材品の割合の向上。
- ✓ 多数の事業者から製材品を供給されることから、品質の安定化が必要。

(11) 製材品の高付加価値化に向けた取組（鹿児島県・志布志市）

■ 施設整備の概要

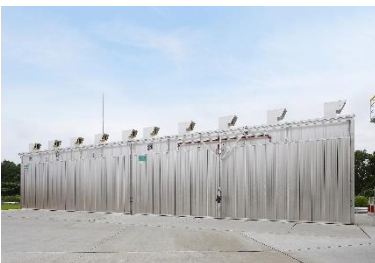
実施主体	外山木材株式会社		
工場名 (新・増別)	志布志工場 (増設)	整備前の 原木消費量	71,267m ³
工場区分	製材	生産品目	2×4・CLT用ラミナ、 JAS製材品 等
稼働年月	平成31年1月 (増設：令和4年 8月)		
成果目標	地域材利用量 (原木換算値)	現状値 (R1) 71,267m ³ 目標値 (R7) 75,000m ³	



工場全景



グレーディングマシン



木材乾燥機



製品倉庫

取組の背景・目的

- ✓ 原木の安定調達や2×4工法部材用ラミナの安定供給を通じて、地域の木材利用量拡大を図るため、高速道路や港への交通アクセスの便が良い当地に新工場を建設し、平成31年から稼働。
- ✓ その後、品質の安定化した木材の需要が拡大してきたこと、製材品の輸出需要が拡大してきたことから、新たに、JAS機械等級区分構造用製材（以下「JAS構造用製材」）の生産や製材品の輸出に取り組むため、グレーディングマシン等を整備する必要があった。

整備内容：木材乾燥機、グレーディングマシン、製品倉庫など

取組の成果

ポイント

- 原木供給取引協定を締結し、地域産材の安定供給体制を構築
- 令和5年4月から建築用製材等の輸出を開始

- ✓ 大隅地域の4森林組合等との協定締結により、木材の安定供給体制を構築し、地域の木材生産量の増大に貢献している。
- ✓ 令和5年度以降、志布志港ほか九州内の各港から2×4工法部材及び住宅部材等の輸出を行っている。

今後の展望

- ✓ JAS構造用製材の販路拡大と生産量の増大を目指す。
- ✓ 海外展示会への出展や海外バイヤーとの商談等により、輸出先国のニーズ等を把握し、製材品の輸出拡大に努める。

6. その他の取組

(1) 車輻系機械の導入による木材チップ工場の生産効率の向上（福島県・川内村）

■ 施設整備の概要

実施主体	遠野興産株式会社		
工場名 (新・増別)	木質エネルギー等 利用促進施設	整備前の 原木消費量	14,400m ³
工場区分	チップ	生產品目	チップ
稼働年月	令和4年11月		
成果目標	地域材利用（加工）量 現状値（R4） 14,400m ³ 目標値（R9） 21,600m ³		



整備した機械

取組の背景・目的

- ✓ 地球温暖化防止等への関心の高まりから、持続可能な資源である木材由来の原材料である木質チップは、燃料用、製紙用共に引き合いが強まっている。
- ✓ これらの旺盛なチップ需要に対応するとともに、面積の約9割を森林が占める福島県川内村において、従来からの基幹産業である林業、木材産業の復旧、復興に資するため、チップ製造工場を設置しており、今後見込まれる原木加工量及びチップ生産量の増加に対応する必要がある。

整備内容：ログローダー、ショベルローダー

取組の成果

ポイント

➤ **地域材利用の増加に貢献することができた。**

- ✓ 地域材利用量が、R4では、年間14,400m³だったが、導入により年間18,000m³まで増となった。
- ✓ 整備した機械を効率よく稼働することにより、チップの生産に割く時間が増えたことで、年間の原木消費量の増に繋げることができた。
- ✓ 系列の他工場の協力もあり、原木の在庫量等の調整を適切に行うことができた。
- ✓ 川内村内に丸太の集積場を設けることにより、トラックによる輸送費用が抑えられ、その分の費用を原木の確保に充てることができ、年間の原木消費量の増に繋げることができた。

今後の課題

- ✓ 地元で実施される間伐等により生産される原木を調達できるように、地元自治体及び林業事業者と連絡を密にしていく。

(2) 集出荷施設整備による流通支援の取組（静岡県・伊豆市）

■ 施設整備の概要

実施主体	静岡県森林組合連合会		
工場名 (新・増別)	伊豆大平中間土場 (新設)	整備前の 原木消費量	—
工場区分	集出荷施設	生産品目	—
稼働年月	令和5年1月		
成果目標	木材利用（流通）量	現状値（R3） 目標値（R7）	0m ³ 28,400m ³



施設全景



管理棟・トラックスケール



貯木場

取組の背景・目的

- ✓ 伊豆地域の素材生産量は年々増加傾向にあり、伊豆市を中心に3万m³を超え今後も増加が見込まれる。
- ✓ 伊豆地域は木材市場や大型需要先までの距離が長く、小さなトラックでの非効率輸送・運搬コストの増加が木材生産の大きなネックとなっていた。
- ✓ 素材生産現場及び山土場に近い場所に伊豆地域の林業・木材産業の拠点となるべく、伊豆市大平地区に新たな中間土場を設置した。

整備内容：貯木場整備、トラックスケール、はい積支柱、グラップル

取組の成果

ポイント

- 地場製材所からは地域材が近くで手に入り一定の評価あり
- 伊豆半島の大型流通拠点として、トレーラーでの大ロット輸送が可能になり、県内だけでなく多くの需要先に販売

- ✓ 協定締結者以外からの出荷も増加。
- ✓ 伊豆半島には大きなチップ工場やバイオマス発電所がないため、今までは価格の安い低質材の出材が少なかったが、トラックスケールを導入した買取事業を進めた結果低質材の出荷も増え、林地残材の低減にも貢献。

今後の展望

- ✓ 行政、林業経営体、木材加工業者、IT企業、研究機関等で設立した「静岡県東部地域デジタル林業推進コンソーシアム」に参画し、デジタル技術の活用により木材生産・流通の効率化を図る「原木生産・納品情報共有システム」の構築、現場実装に令和5年度から取り組んでいる。
- ✓ システムの運用により、原木の生産情報把握の効率化、原木の出荷・納品情報の入力・集計等業務の省力化、情報連携の迅速化を図り、生産・流通の一気に通貫な効率化に取り組む。

(参考) 都道府県別一覧

北海道 (帯広市)	株式会社サトウ	P4
青森県 (五所川原市)	株式会社なかにし	P5
岩手県 (雫石町)	株式会社川井林業	P23
宮城県 (登米市)	株式会社ヤマコ佐藤	P32
秋田県 (能代市)	中国木材株式会社	P6
山形県 (新庄市)	協和木材株式会社	P48
福島県 (川内村)	遠野興産株式会社	P60
福島県 (いわき市)	株式会社赤井製材所	P33
福島県 (郡山市)	福島県郡山地区木材製材協同組合	P34
茨城県 (北茨城市)	大北産業株式会社	P7
栃木県 (矢板市)	株式会社 トーセン	P49
栃木県 (鹿沼市)	有限会社 大塚林業	P24
群馬県 (上野村)	上野村森林組合	P35
埼玉県 (寄居町)	島崎木材株式会社	P8
神奈川県 (相模原市)	株式会社 市川屋	P43
新潟県 (阿賀野市)	株式会社坂詰製材所	P36
富山県 (氷見市)	岸田木材株式会社	P50
石川県 (能美市)	株式会社 中東	P25

福井県 (鯖江市)	クラシス株式会社	P9
山梨県 (大月市)	甲斐東部材プレカット協同組合	P26
長野県 (長和町)	斉藤木材工業株式会社	P10
岐阜県 (郡上市)	長良川木材事業協同組合	P11
静岡県 (浜松市)	株式会社 フジイチ	P37
静岡県 (伊豆市)	静岡県森林組合連合会	P61
愛知県 (新城市)	大森木材株式会社	P51
三重県 (松阪市)	斉藤木材有限会社	P12
京都府 (南丹市)	(株)七谷川木材工業社	P52
大阪府 (堺市)	マルコマ株式会社	P53
兵庫県 (宍粟市)	株式会社 しそうの森の木	P38
兵庫県 (宍粟市)	協同組合兵庫木材センター	P13
和歌山県 (すさみ町)	株式会社かつら木材商店	P27
和歌山県 (田辺市)	株式会社山長商店	P44
鳥取県 (鳥取市)	久本木材株式会社	P45
鳥取県 (南部町)	株式会社ミヨシ産業	P39
島根県 (出雲市)	須山木材株式会社	P14
岡山県 (美咲町)	株式会社江与味製材	P15

広島県 (庄原市)	(株)フォレストワン	P40
山口県 (美祢市)	山口県森林組合連合会	P16
徳島県 (小松島市)	ナイス株式会社 ウッドファースト株式会社	P54
徳島県 (徳島市)	株式会社ダイリFPC	P55
徳島県 (那珂町)	新丹生谷製材協同組合	P56
香川県 (高松市)	有限会社かがわ木材加工センター	P46
愛媛県 (西条市)	株式会社サイプレス・スナダヤ	P17
高知県 (馬路村)	馬路林材加工協同組合	P41
福岡県 (大牟田市)	松本木材株式会社	P18
佐賀県 (伊万里市)	中国木材株式会社	P28
長崎県 (大村市)	株式会社 谷川建設	P29
熊本県 (熊本市)	肥後木材株式会社	P57
熊本県 (荒尾市)	松本木材株式会社	P30
大分県 (佐伯市)	佐伯広域森林組合	P19
宮崎県 (日向市)	耳川林業事業協同組合	P20
鹿児島県 (湧水町)	MEC Industry株式会社	P21
鹿児島県 (志布志市)	外山木材株式会社	P58