

スギ材の高温乾燥



平成14年度11月、乾燥材の安定供給を目的とした製材所等の協同組合である南加賀木材協同組合の施設が完成し、操業を開始しました。

完成した南加賀木材協同組合の乾燥等施設は、かが森林組合那谷工場と一体となって稼働でき、原木の生産から販売、製材、加工、乾燥などの一連の機能が集積しています。

当施設の今後が、石川県の木材産業、ひいては林業の浮沈の鍵を握っているといっても過言ではないと考えられます。

そこで、我々は小松農林総合事務所、かが森林組合及び南加賀木材協同組合と共同で、全国的に通用する乾燥材の生産にむけて木材乾燥試験を実施しました。

本項では、その試験結果から得られた知見を、品質管理にスポットを当てて紹介します。

造材方法に注意



全国に通用する乾燥材を生産するためには、まず、原木の選別が大切です。原木が曲がっていると、芯がずれて乾燥後に狂いが発生しやすくなります。また、生産する材長より15cm程度長く造材することで、材端部分の裂けの少ない乾燥材が生産できます。

☆ 水管理が大切



特に高温乾燥の場合、製材後、直ちに（できるだけ生状態で）乾燥を実施することが望まれます。すぐに乾燥できない場合は、製材品をシートで覆う、材に散水する等、材の水分蒸発を防ぐことが表面割れの抑制（乾燥材の品質向上）につながります。

☆ 保育管理が重要



今回の試験の結果、製材品に節が多いものほど表面割れが起きやすいことが解りました。さらに、保育管理が行われている材では、すなわち、節の少ない材では、表面割れがほとんど起きないことも解りました。

今後は、最終的な製品を意識した、枝打ち等の保育管理を実施していく必要があるのではないのでしょうか？

本研究に対する問い合わせ先

石川県林業試験場 木材加工科
石川ウッドセンター
TEL 0761-93-1873 FAX 0761-93-5234
E-mail iwcc@pref.ishikawa.jp