

おおとよ製材(株) 視察・セミナー報告書



設計課 針谷真紀

日 時 平成29年2月15日
 場 所 高知おおとよ製材株式会社
 講 師 高知おおとよ製材株式会社 取締役工場長 岡田 繁 氏



1) 高知おおとよ製材とは

日本は新築住宅着工数の約半分が木造であり、特に木造住宅の動向が木材需要全体に大きな影響を与えている。そのような中、国を挙げて森林の保全、人材育成、効率的かつ安定的な流通体制の整備、木材利用拡大に取り組んでいる。上記の事を受け、元来の製材・乾燥概念を大きく革新し、全く新しい発想・体制・システムを用い設立されたのが高知おおとよ製材である。

2) 乾燥技術と品質管理

従来の中温乾燥の欠点である内部破壊対策として、全く新しい高温圧力乾燥方式を取り入れる。原木の桧は高知県森林組合より仕入れ、運び込まれた原木は日付、量、エリアをデータ入力。将来的には森林認証システム導入を検討している。皮むき等の製材後、出荷予定寸法より一回り大きな角材を乾燥機へ。乾燥方法は約100℃の高温蒸気で一気に蒸し上げ、まず表面を固める。この作業が新しい理論に基づいた工程で、後の内部破壊を防止する重要なポイントとなる。乾燥機から出された角材は2種類の機械で含水率を計測され、1ロットからの無作為の引き抜き試験で細かく裁断され、内部破壊のチェックが入る。含水率のチェックと強度計測がすべての角材1本1本計測され、含水率が20%を超えるとラインには入らず、強度が出ない角材は細かく裁断され平板や、小さな材料の加工へと流れていく。

そのような厳しいチェックを通り、E110の品質が確保されているのが日栄自慢の「桧」である。



テストピース

断面をチェックし、内部破壊の有無を確認



桧:原木



製材機



乾燥機



完成品

