

自然素材の木を様々なかたちで安心・安全に利用するために、木にも流通や規格があります。大型工場で大量生産される J I S 規格の鉄やコンクリート製品とは異なり、熊本県には身近に山や製材所があるのに、普段はあまり接する機会がありません。このシンポジウムを通して、熊本県産木材がどのようにして私たちの手に届くのか「もっとしりたい」の好奇心で探ってみましょう。

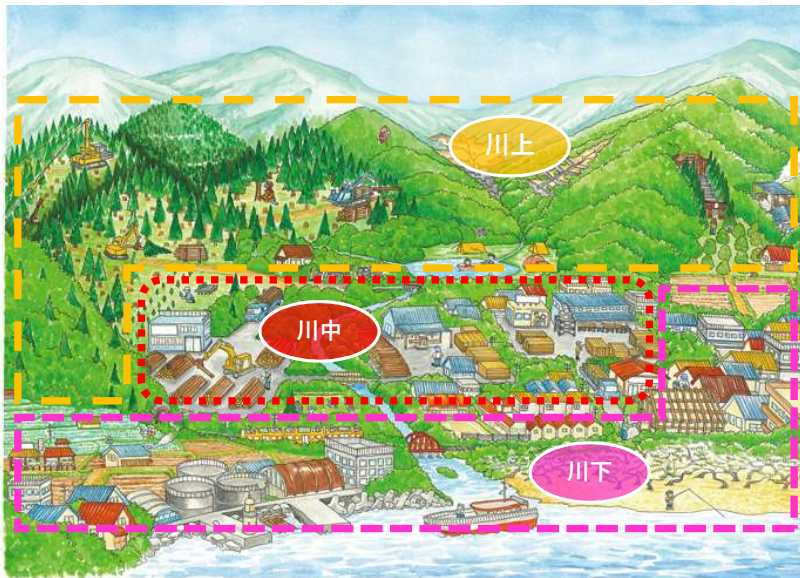
1.木材流通の【川上～川中～川下】とは

下の絵は、製品の流通経路（サプライチェーン）を川の流れてたとえ、木の流通において、川上にある山で木を伐り、川中の山裾で製材して、川下にあるまちで木材を販売する様子をイメージしたものです。

- 川上：森林所有者や素材生産（丸太生産）、造林・保育を担う林業経営者などの原料供給者
- 川中：原木市場などの丸太の流通に関わる業者や、製材、単板・合板、チップ等の加工業者、製品市場・木材問屋等の木材製品の流通・販売に関わる業者、製材品等にプレカット加工を施すプレカット事業者などの製品製作者
- 川下：設計・建設会社・工務店・住宅メーカー、家具製造業者、バイオマス事業者などの需要者および最終製品の提供者等

また、丸太から製品まで幅広い木材取引に関与する商社や、森林所有者でもある製材工場や工務店・住宅メーカーなど、川上から川下にいたる複数の立場を生業としている方もいます。

木材関連産業は、木材の伐採、運搬、木材加工にとどまらず、住宅建築や家具など、裾野の広い産業です。熊本県の川上～川中～川下の多様な人たちが連携を図っていくことで、熊本県産木材が身近にたくさん広がっていきます。



■川上～川中～川下のイメージ図：林野庁HPより

2.くまもと県産材 S C M 協同組合とは

くまもと県産材 S C M 協同組合は2022年8月、25の事業者にて協同組合として発足しました。前身の「くまもと県産材共同集出荷センター」での20年余にわたる実績を引き継ぎ、協同組合としての多様性や柔軟性を強めています。

くまもと県産材

SCM 協同組合

Supply Chain Management

E-mail: info@kumamoto-scm.com

HP: <https://kumamoto-scm.com/> →



■組合名簿（2023年10月現在）

No	法人名	
1	阿蘇森林組合	13 (株)佐藤林業
		14 (有)清水
2	天草地域森林組合	15 (資)立山製材所
3	小国ウッディ(協)	16 (株)田中材木店
4	上球磨森林組合	17 玉名製材(株)
		18 (株)林田製材
5	(有)北田加工所	19 (株)ランベックスジャパン
6	(株)木谷製材所	
7	熊本県森林組合連合会	20 肥後木材(株)
8	熊本木材(株)	21 (株)本田謙工機
		22 (株)島島木材センター
9	(協)熊本ランベックス	23 (株)水俣木材市場
10	(有)坂田製材所	
11	幸の国木材工業(株)	24 (一社)熊本県木材協会連合会
12	(株)佐藤製材所	25 熊本県木材事業協同組合連合会

■主な実績

- 一般製材品の県外への共同出荷
- 県内外での公共物件への共同納材

■これからの展開の方向

- ① 県内の非住宅物件への共同納材
- ② 施主や設計者への木材利用に関連するワンストップサービス
- ③ その他木材利用（販売）につながる全てのこと

3.県産木材の J A S 製材品の生産（流通）を増やすうえでの課題

○生産が伸びない原因は「供給者VS需要者？」

○製材所の D N A

- ・木材製品の在庫の捉え方
- ・ J A S 材供給の準備はできているが、
- ・どこで生産側のスイッチが入るのか
- ・ J A S 規格と木材の取り引き現場にあるズレ
- ・明確な需要（仕様書への記載）がカギ？
⇒発注者、設計側からの積極的な要求が最も効果的
- ・機械等級区分材普及のためのアイデアはないか？
⇒ヤング率毎の価格設定
⇒低いヤング率材は安く、高いヤング率材（高性能）は高く、要求性能に合わせて適材適所に使う
⇒高付加価値材につながらないか？



4. J A S 製材品と無等級製材品の価格の違いについて

○ J A S 製材品供給に要するコスト

- ・設備投資
- ・ J A S 認定工場としての維持費
- ・製品歩留まり（機械等級区分）の低下はコストアップ要因

○ J A S 製材品は明確な付加価値を有するの？

- ・仕様書に記載されると見積書に反映でき付加価値化？

○とあるエピソード

JAS マークの表示例

構造用製材 規格 スギ JAS 全木検 等級 甲1 守法 公差 取替 S D 1 5 製材株式会社 製材工場	人工乾燥処理標準用製材 規格 スギ JAS 全木検 等級 乙 守法 公差 取替 S D 1 5 製材株式会社 製材工場	通作用製材 規格 ヒノキ JAS 全木検 等級 二方無節 守法 公差 取替 S D 2 0 製材株式会社 製材工場
人工乾燥処理通作用製材 規格 スギ JAS 全木検 等級 二方小節 守法 公差 取替 S D 1 5 製材株式会社 製材工場	下用用製材 規格 スギ JAS 全木検 等級 2級 守法 公差 取替 D 2 0 製材株式会社 製材工場	人工乾燥処理下用用製材 規格 スギ JAS 全木検 等級 2級 守法 公差 取替 D 2 0 製材株式会社 製材工場

機械等級区分標準用製材

JAS	規格 スギ	S D 1 5	E 9 0
全木検	120 × 120 × 3000	製材株式会社	製材工場