木と共に生きて

細田安治

■■10■■

愚直なまでのモノ造り

良材を吟味

ラワンの製材は、本木割、本柾挽き後、角かえしを何度も行い、決して追い柾挽きは入れない。長さ、割れはしっかり切る。節や芯子が少しでも片面に残れば寸引きして棒墨でしっかり表示した。馬鹿正直なまでの仕分けをした。

この結果、㊙細田商事のラワンはちょっと高いが、ピンホール無し、本柾挽きのため狂わず、歩留まり良く、そして極め付きは産地厳選、品質最高とお客様に評価をいただいた。

アピトンの縁甲板は、丸太から吟味した。当時、フィリピンバシラン島のアピトンはヤニが少なく沈木（ちんぼく）ではない。しかも、定尺即ち2間ものも倍数である24尺、3本取り36尺の伸び丸太などの筏を仕入れた。

ところが、トラックのボディー材用として輸入され、乱尺丸太がほとんどだった。定尺丸太はお付きのために、数量が少なく完全売り手市場で入荷待ちの割当制であった。

このため仕入れにはたいへん苦労した。縁甲板はこのままお客様が使うのでごまかしがきかず、ラワンよりも更に品質が問われる完成品だ。

先ず丸太を吟味し、良い産地、例えば上述のバシラン島の丸太などを順番待ちで仕入れたのだ。

アピトン製材で工夫

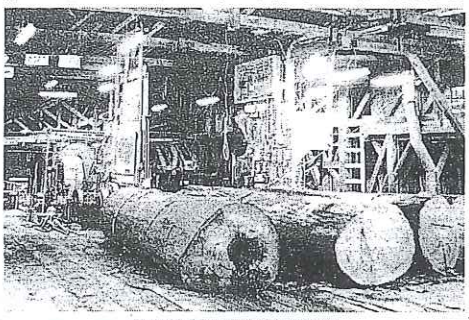
次に製材である。アピトン縁甲板の製材は結構難しい。

硬い上にヤニが多い。鋸が長切れしない、ヤニが刃先にこびりつき、すぐ切れなくなる。超硬い金属ステライトを酸素溶接し鋸の刃先が減らぬよう保護加工するが、この刃先にヤニがこびり付き、ステライト効果が無くなりすぐに切れなくなる。

その上、アピトンは重いので製材効率が悪く、どこの賃引き工場でも敬遠して挽きたがらない厄介な丸太だ。

よその工場ではステライトを一枚おきに溶接していたが、細田ではアピトン製材のため鋸の刃先に全枚数ステライト溶接した。43㌢本機とワンマン台車を設置し、アピトンをここで製材するようにした。

併行してテーブル作業員の仕事を楽にするため、アピトン専用の背の低いローラーと、回転力を強く速くするため、モーターとの連結をチェーンで結び能力アップを図った。ワンマンとテーブルの強化で他の工場との差が歴然となった。



細田木材工業製材工場内

次は結束屋による製材品の仕分けだ。2間丸太を製材しても、長さ割れ、胴折れ、節芯割れ、ヤニ袋などの欠点が出る。乾燥や加工前にこの欠点を切り回し、長さ別に仕分けする作業だ。

次の関門は山積みだ。天然乾燥で石いくらの請負制だ。アピトンの縁甲板は単位が小さい。12尺×3寸7分×5分3厘＝0・0235石、12尺×8寸×1寸一分＝0・10

56石だ。縁甲板約5枚を動かさなければラワン板一枚と同じにならない。

次が山下ろしだ。こちらは積むよりは楽なので比較的早く出来る。

次の最大の関門は、木工加工だ。そして結束する。結束が終わると林場（りんば）に運び込む、こんな経過で7つの関門を突破し、やっと㊙優良アピトンの縁甲板ができあがる。当然、製品が不足し売り手市場となる。お客様が待っていてくれた良き時代だ。

良貨は悪貨を駆逐する

こんなことから、ラワンは㊙優良ラワン、アピトンは優良アピトン縁甲板として評価をいただき徐々に業績が上がってきた。挽けば売れる、縁甲にすれば売れる時代だった。

アピトンは約1カ月天然乾燥して含水率30％まで落とし加工するので、良いものができる。当たり前といえば当たり前だが、ここまでやらない同業者もいた。

製材したら、仕分けもせずすぐに加工場の軒先に立てかけると滝のような水分が流れ落ちるが、2、3日置くと水が出きってしまうので、表面は乾いたように見える。加工場の順番が来れば、そのまま加工する。

材料によっては本実加工する毎に水しぶきを上げながら加工する場合もあるほどズブ生状態であるが、〝このまま結束して出荷してしまう。お得意先の林場に立てられると、また水を流すが、これも1日2日で収まってしまうだろう〟といった製品がまかり通っていた。世の中は、安ければ良い。とにかく、間に合えばよい。早く作ったほうが勝ちのご時世だった。

「悪貨は良貨を駆逐する」と言うが、細田は、このような製品を作れば最後はお客様がお客様のためにならずかえって迷惑する、世の中から必ずシッペ返しを食うと考えた。

原木の産地の選択と言いなりにならない慎重な仕入れをした。本木、本柾挽き、分（厚み）は正確に挽き曲がりなしの製材技術、偏らない中立なかつ厳正な切り回し、木の習性を知り、乾燥には倍の時間をかけて、狂いをとり、正確な本実加工技術、更なる仕分け、これら一連の作業には人の倍の時間がかかった。

作れば売れる作った方が勝ちの時代に時間をかけて愚直なまでの物造りに徹したことがお客様の評価を受けたと思う。これで㊙製品は、ラワン、アピトン共に一流の製品が出来上がった。

これで売れないのはおかしい。得意先様は、㊙製品を理解されお買い上げ願った結果、評価は上がった（現在の信条第三項の品質第一にをモットーとするはここから始まっている）。

▽**ここでの教訓**　原木は、産地から吟味、愚直なまでの物造り、悪貨は良貨を駆逐する。

スリムなバンドソー導入

1976年（昭和51年）の新木場移転を目前に控え、移転後の高品質、大量生産を目指し製材工場の大改造を実行、菊川鉄工所から油圧式高速送材車を導入した。

この新鋸機はラワン工場では初めてのものであった。本機タイヤ直径60㌢を、懐48㌢にカットした。鋸の総長さを約45㌢短くし、高速台車のスピードに耐えられる強い鋸を作った。

高速台車の送りスピードと、鋸の回転を合わせるために、本機無段変速油圧モーターを導入し、ハンドル屋が自在に回転を変える手許装置を設置、硬い木は、速いと挽き曲がるので回転を落とし、軟らかい木は、高速回転で台車のスピードは一定にし手かげんから自動制御し、高速固定して製材できる仕掛けを開発した。

従来はハンドル屋が、曲がらぬよう、むしらぬように手加減で挽いていた。これでは能率が上がらないので、台車の送り速度を高速で一定に保ち、鋸の回転を機械的に制御する方式だ。

次は、ラインに木口印字付き自動看板摺り機械を導入し天候に関係なしの工場を作った。

見通しと決断

ラワン製材での画期的な大改造は、木場広しといえども細田のみである。ここに目をつけた厳父創業者は製材の源点を知りつくしての決断だ。時代の変化を見極めこれからはこれだと見通し、実行を決断した勇気には恐れ入ると同時に心から敬意を表する次第だ。

現在の混迷を極め、先の見通しが見えぬ時代の我々も、創業者の「爪の垢」でもいただいて、将来、近未来を見通し決断する勇気を持たなければならない。

要はこの改造は、鋸の回転で制御し、台車のスピードは一定に保ち、高速製材をすることだ。そして自動印刷機の3点セットこれぞと思えば、迷いなく決断することだ。この一連の発案は細田孝治、実行は石丸和雄さん、そして決断は厳父細田三郎である。

＝次回は26日付＝

（細田木材工業㈱会長）