

平成23年4月9日 土曜日

## 新材木刊

当社の創業者である敵父は、木材は腐らない、狂わないと、コンクリートに負けて、鐵やコンクリートで、腐らない、狂わない、木作りたいとの信念を持っていた。この信念で、戦後混乱期の1947年(昭和22年)、隣接地にある元風呂屋の煙突を利用して木屑焚きボイラーレを設備、木造の乾燥室を作った。人工乾燥工場を始めたのは木場で最初だ。

当初は容量100石を5部屋作り、続いて向かい側に4部屋と蒸煮室1部屋の合計10部屋で約1000石の容量を有する乾燥室を作った。乾燥材の生産はボディー材はタモ、床板はナラが大半だった。

50年(同25年)に朝鮮動戦が勃発、米軍トラック用材の需要が高まつた。アピトントン丸太の入荷と共にボディー材はアピトントン一色になつた。乾燥需要の拡大に併せて笛野木材が乾燥室を設備した。

## 東京木材乾燥協同組合

当社の創業者である敵父は、

木材は腐らない、狂わないと、

コンクリートに負けて、

鐵やコンクリートで、

腐らない、狂わない、

木作りたいとの信念を持っていた。

この信念で、戦後混乱期の1947年(昭和22年)、隣接地にある元風呂屋の煙突を利用して木屑焚きボイラーレを設備、木造の乾燥室を作った。人工乾燥工場を始めたのは木場で最初だ。

当初は容量100石を5部

屋作り、続いて向かい側に4

部屋と蒸煮室1部屋の合計10

部屋で約1000石の容量を有する乾燥室を作った。乾燥

材の生産はボディー材はタ

モ、床板はナラが大半だっ

た。

50年(同25年)に朝鮮動

戦が勃発、米軍トラック用材の

需要が高まつた。アピトントン

丸太の入荷と共にボディー材は

アピトントン一色になつた。乾燥

需要の拡大に併せて笛野木材

が乾燥室を設備した。

容量は700石弱、続いて

大出産業も乾燥室を5室設

けた。次に、家具用材として

北海道の広葉樹、ラワンが増

えてきた。さらなる良い品

質、強度が求められ、木材の

欠点を除く人工乾燥が求めら

れた。

昭和40年代半ば、木場では

若手を中心、「明日への夢」

を語るなかには、もっとも身

近で実現性がある人工乾燥が

あった。

新木場移転を目前に

して、木場の製材、木材業者

間で乾燥工場建設の機運が盛

り上がってきた。

71年(同46年)、東京乾燥

研究会が結成され具体的な話

になってきた。そこで既存の

木作りたいとの信念を

持っていた。この信念で、戦後混乱期の1947年(昭和22年)、隣接地にある元風呂屋の煙突を利用して木屑焚きボイラーレを設備、木造の乾燥室を作った。人工乾燥事業者6社とともに、熱源のボイラーレ設備を共に大型化したほうが良いの

ではとの流れになってきた。

この流れを受けて、既存の

木造の乾燥室を新工場で

大型化したほうが良いの

ではとの流れになってきた。

この流れを受けて、既存の