

## 高知県産材の品質向上及び安定化に関する研究

(スギ大径材からの多丁取り正角品質試験)

### 資源利用課

#### ■目的

近年、人工林の高齢級化に伴う丸太の大径化が進み、製材品を適寸径外の丸太から生産せざるを得ない状況となりつつある。

本研究では、高知県産材の品質の向上及び安定化を目的として、適寸径外の丸太から生産される各種製材品の品質を調査する。

本年度は、スギ大径材から正角材を多丁取りした場合に、採材位置、材面ごとに品質を低下させる欠点の種類を比較したので報告する。

#### ■内容

径級の異なるスギ大径材から9丁取り、6丁取り、4丁取りの木取りで3寸(90mm)正角材を採材し(図1)、採材位置、材面の向きごとに製品の品質(JASによる欠点の種類、目視等級)を比較した。

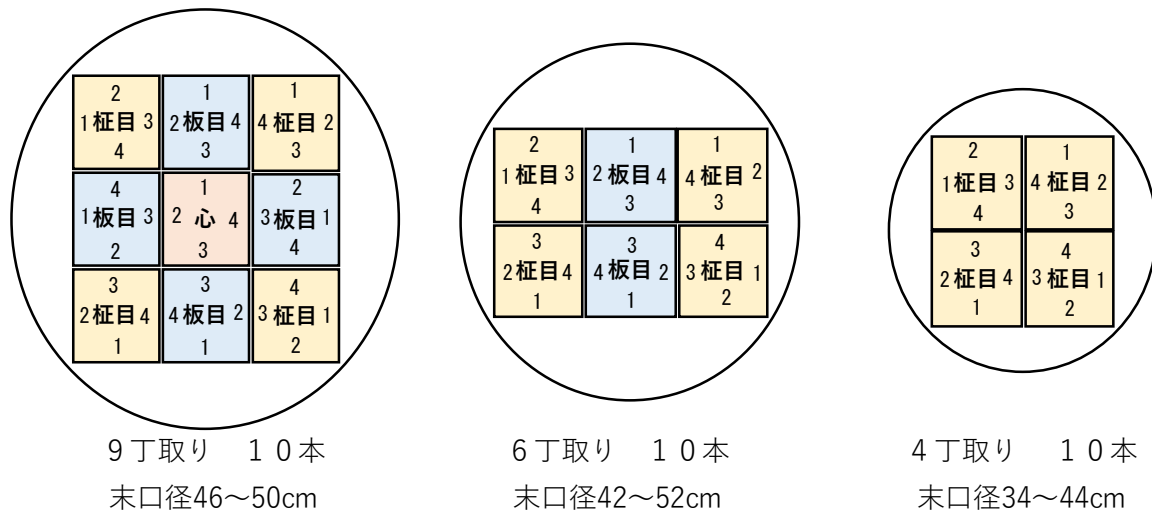


図1 スギ大径材の3寸正角の木取り

#### ■成果

大径材から採材した3寸正角材の採材位置別の主な欠点(図2)は、節(集中節を含む)、繊維傾斜、その他の欠点(材面割れ等)などであった。また、採材位置、材面別の2級以下の等級割合(図3)は、心では等級の低い材面が多く、柱目は外側の1面2面の方が内側の3面4面より等級が高く、板目では内側の3面で等級が低かった。等級を低下させる最大因子であった節による等級を材面ごとに比較すると、柱目では外側の1面2面の方が内側の3面4面より高く、板目では外側の1面の等級が高く(図4、図5)、心から遠い辺材部で節の少ない材面が多く現れやすいことがわかった。

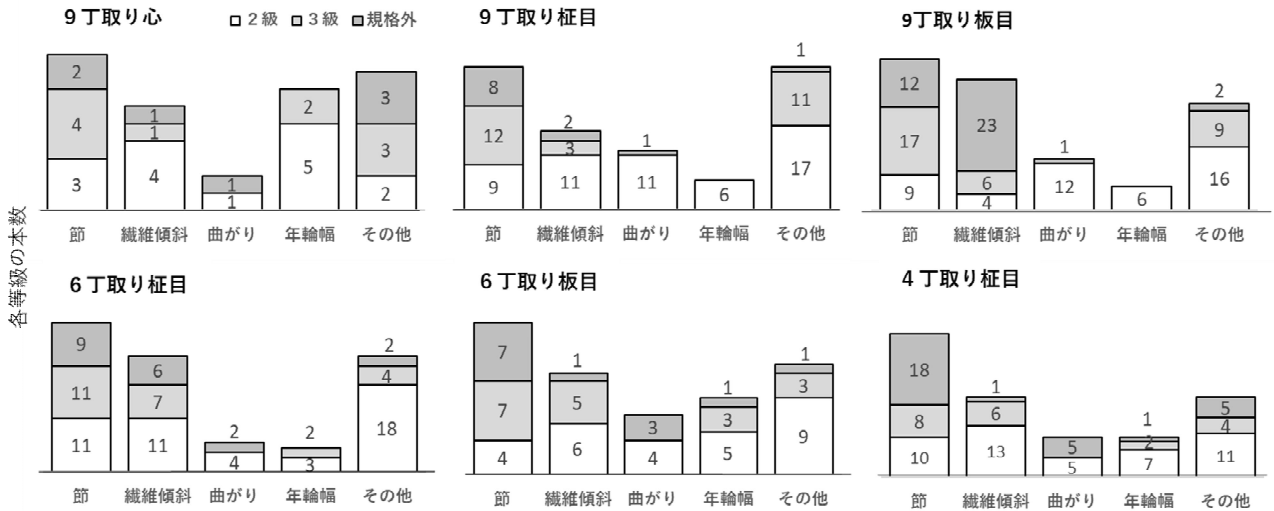


図2 採材位置別の主な欠点

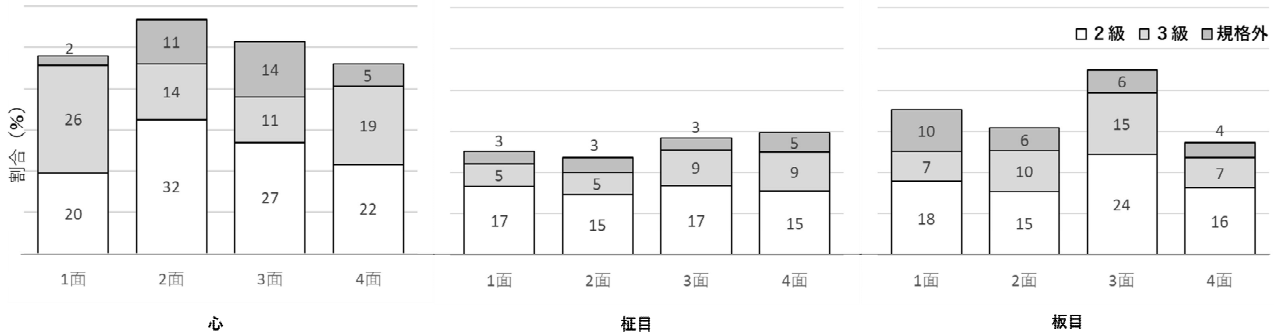


図3 採材位置、材面別の欠点の等級割合 (9丁、6丁、4丁取り全体)

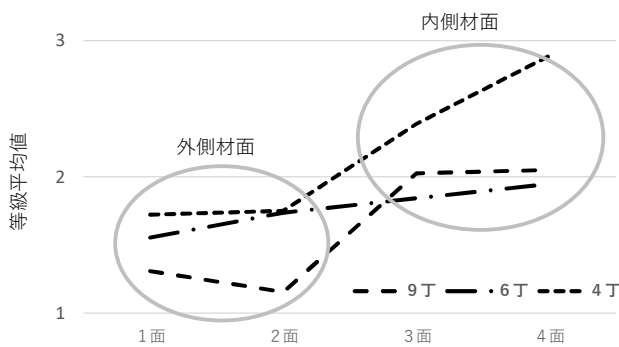


図4 木取り方法別の各材面の節等級 (柱目)

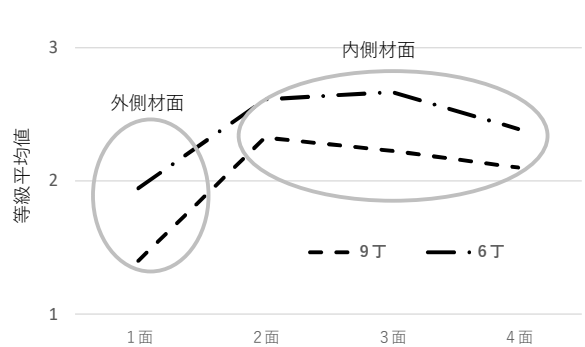


図5 木取り方法別の各材面の節等級 (板目)

## ■ 今後の予定

人工林の高齢化に伴う製材用丸太の大径化は避けられないため、大径材を活かした製品の高付加価値化への取り組みが必要となる。このため、欠点が少ない丸太外側の辺材を活用するなど付加価値の高い造作材の製造を狙う等の木取りの検証や採材位置ごとの品質確認の継続が必要である。今後、他の採材方法による多様な製品についても品質の検証等を進めていく。