

観光施設メディアラボ

公益社団法人国際観光施設協会編



公益社団法人国際観光施設協会 副会長
ホテル都市分科会 会長

野出木 貴夫



写真1 N 社那須工場入り口



写真2 集積された栃木県産丸太



写真3 樹皮を剥がされた丸太

で他の丸太部分はどのように活用されるのか不安ながら興味を持っていました。

協力工場では樹皮、表皮、切削にて出た大鋸屑、木っ端までその段階ごとに分別・集積されて、その後の活用先に引き継がれていました。土木用資材からキャンプ用品、また大鋸屑は土壌改良の堆肥に活用されているようです（写真6～11）。使い切った最後はバイオマスなどの燃料になることは許されるとして、固定された炭素を逃がすことなく有効に使い切る姿勢があることに感銘を受けました。また協力工場がブラインドの母材提供に適正な規模であり、ベストマッチングであったとも言えましょう。



写真4 丸太の製材加工



写真5 荒製材された部材



写真6 丸太の樹皮の選別集積

はじめに

秋の風情も深まった昨年11月にナニック社的那須塩原工場およびその協力工場を見学させていただきました。ナニック社は当協会の正会員でホテル都市分科会の「木づかい活動」に賛同し協力いただいております、栃木県産の杉材を使用した木製ブラインドを制作販売していることでご存じの方も多いと思います。

今回は特に木製ブラインド製品に注目するだけでなく、杉母材の加工提供を行なっている協力工場にも視察先を広げ、地元産の杉材がどのようなプロセスでブラインドに加工されていくか見学させていただきました。母材からブラインドに順に加工されていくプロセスを拝見する中で、その母材を大切に扱う、いわゆる「自然へのホスピタリティ」精神が製品の品質にもなっていくことに着目しようとしたものです。

協力工場の視察から学ぶ

協力工場はナニック工場とは8キロ程度の距離にあり、ブラインドの部材となる杉の角材（54ミリ桁目×46ミリ角、3面無節）を指定の品質、含水率（10%以下）を確認した上で納められていました（写真12）。母材は栃木県産の杉材に限定し、4m長さの丸太から皮むき、角材加工、乾燥までが行なわれています（写真2～5）。ブラインドは繊細な部材のために高い品質が求められ、丸太1本からブラインド用部材は数本しかとることはできません。小節も許されませんので、所謂刺身取りの状態

自然へのホスピタリティ 地元産木材を使い切る ～ナニック那須工場とその協力工場の姿勢に学ぶ～

公益社団法人国際観光施設協会 副会長
ホテル都市分科会 会長

野出木 貴夫



写真7 製材時に発生した大鋸屑



写真10 土木用木杭としても流通



写真13 N 社工場／組み立て工程



写真8 分別される表皮材



写真11 キャンプ用トーチに活用



写真14 スラットの選別組み換え



写真9 分別される木っ端材

使い切る精神と環境サイクル

この使い切る精神はナニックの工場にも徹底されていました。国産の杉材は輸入材のように安定した木目が得られるわけではなく、節は除かなければなりません。赤身と白太のグラデーションはある程度許容しないと歩留まりが大変悪くなります。工場では加工後のスラットを経験者が目視により並べ替えることで自然なカラーバリエーションになるように工夫されていました。塗装も標準8色（特注色可）に対応していますが、自然な木目を活かす半透明塗装なので、この素地段階での選別・

並べ替えは大切な下準備であると言えます（写真14）。製品に対する「愛」とでもいえる大切なプロセスが製品のクオリティーとなり、「自然へのホスピタリティ」となっています。

ナニック社の那須工場は広葉樹が茂る約5.4haの敷地の内約2割約1haに資材倉庫、製材、加工、塗装、組み立て、検査、梱包など各工程に沿った3棟の木造建物が用意されており、自然環境と一体になった「森の中の工場」です（写真15）。また



写真12 N 社工場に納められた部材



写真15 N 社那須工場全景

今年の5月には工場敷地内に杉の苗木1000本の植樹を行なったと聞きました。「未来へ紡ぐ持続可能な森林の創生」をコンセプトに持続可能な環境サイクルの形成、そして社会に啓発を与える一助となることを目指しているようです。

レストランと間違っ構内に迷い込んでくる人もおられるそうですが、那須塩原地区における新たな地域産業の姿を提示しています。協力工場と連携し、自然に寄り添った種々の地場産業がここに育って行くことを併せて期待したいと思います。