5年後、素材生産5割増が目標

現場に人以上の機械投入

堀川林業

秋田県内トップクラスの素材生産量を誇る堀川林業（秋田県仙北市、堀川義貴社長）は、今年の素材生産量が約6万5000立方㍍と前年並みを確保する見通し。昨年から一転して合板や製材向けが堅調なほか、自社チップ工場が高稼働を続けていることが背景にある。同社は早くから作業効率と安全性向上のために機械化を推進しているが、今後も素材生産量の引き上げに力を注ぎ、5年後に現行比54％増の年間10万立方㍍とする目標だ。

同社事業は、素材生産のほかチップ製造や衛生保守（浄化槽点検・管理等）を展開している。主力の素材生産業は年間6万5000立方㍍で、5年前に比べ20～30％拡大した。施業地は県内のみ。樹種は杉が9割以上で、そのほかカラ松やアカ松などだ。

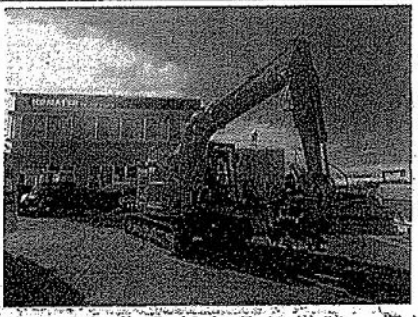
販売先は、7割近くを占める4万5000立方㍍が合板・製材向けだ。合板は秋田プライウッドなどセイホクグループ、製材はアスクウッドが主力。残り2万立方㍍は自社チップ工場（田沢湖工場）へ仕向ける。

堀川　社長

チップ工場は2015年に建設し、翌年から本格稼働した。現在の生産量は4万㌧強で、自社調達分以外は買材で手当てし、主力販売先はユナイテッドリニューアブルエナジーのバイオマス発電所だ。

素材生産班は6班体制で、1班5人で構成する。1班ごとにハーベスタやフォワーダ、グラップルなどの林業機械を7～8台割り当てており、「各現場に人以上の機械を投入するようにしている」（堀川社長）と話す。

これは人を止めないことに最大限配慮しているためで、「仮にハーベスタが1台止まると作業全体が停滞するため、常に代替機も用意している。（経営者の視線に立つと）人件費が一番高いため、人を遊ばせないことを意識している」（同）と続けた。



9月に投入したPC138US-11（ヘッドはハーベスタC93）

この態勢は前社長の堀川義美氏（現会長）時代から心掛けていることだという。もともと同社は30年以上前から機械化に力を入れていた。当時は単層フローリング向けブナの伐出から、合板向け杉への移行期で、針葉樹材の枝払いのためにハーベスタを導入したことがきっかけとなった。

現在の林業機械保有台数はハーベスタ10台、グラップル26台、フォワーダ15台など計67台を数える。更新・新規で年間購入台数は5～6台で、9月には コマツの「PC138US-11」（ヘッドはコマツフォレスト製ハーベスタC93）を投入した。造材作業の効率化に直結する最新鋭機で、最大伐採直径60㌢、最大枝払い直径40㌢だ。

堀川林業の林業機械とチップ工場内作業車両にはコマツ製が多いが、「別にコマツが好きなわけではない」（同）と笑いながら指摘する。「購入理由はサービス体制が万全なためで、トラブルがあるとすぐに駆け付けてくれる。機械は必ず壊れるので、アフターサービスを評価している」（同）。

同時に、同一メーカー品は故障時に部品を融通しやすいほか、作業担当者の急な休みでも別オペレーターがスムーズに操作できる点があるという。「メーカーを統一すると見えないところの作業効率が上がったり、トータルコストが落ちたりする」（同）と話している。

キャビンが上昇してい積み作業の安全性を確保するエレキャブ仕様

現在、同社の素材生産量の80％ほどが間伐で、20％が主伐。一人一日当たりの平均生産量は10立方㍍弱だが、今後、県内で主伐に軸足が移行していくと、同13～14立方㍍ほどに引き上げることが可能と見ている。

直面している大きな課題の一つが、伐倒時の安全性向上。チェーンソーによる手切りがほとんどのため、災害発生率はやはり伐採時が高く、地形などの伐採条件を見極めながら機械化の余地がないかを模索していきたいとしている。「人力作業をいかになくして仕事量を増やすかが最大のテーマ」（同）と位置付ける。

現在、素材生産事業で従業員数は30人（全社員数は50人強）だが、引き続き安全性を向上させながら5年後の素材生産量（社員同数）を10万立方㍍へ引き上げることを目標にしている。「増加分は地域の製材工場などへ供給したい」（同）と抱負を述べている。