

五共木材株式会社

■事業

ニッチ事業領域拡大対応型設備の導入による 生産能力増大と付加価値の増大

■対象類型

ものづくり技術

■導入機械装置

木材乾燥装置SDM-550FX(増設ボイラーES-750含む)

西日本最大クラスの “乾燥”梱包材専門工場

【経営理念】

「五共（社員、お客様、仕入れ先、地域社会、株主が共に栄える）」

益田市高津町にある木工団地の一角を占める製材会社「五共木材」。1969（昭和44）年に初代社長佐々木正祐さんが創業。後発製材会社として選んだ道は、国内産の木材ではなく外材のニュージールランド産松の使用。製材も生木ではなく乾燥材に特化。用途も建材ではなく梱包材、とニッチ事業を推進し、競合を避けてきた。

木製梱包のなかでも、扱うのは鉄製品や精密機械を船舶で海外へ輸送するためのスキッドや木箱材料。20年前、50歳でNTTを退社し、Uターンした2代目社長佐々木克正さん（71）が販路を拡大、複数の大手製鉄会社や機械メーカーと取引するようになった。

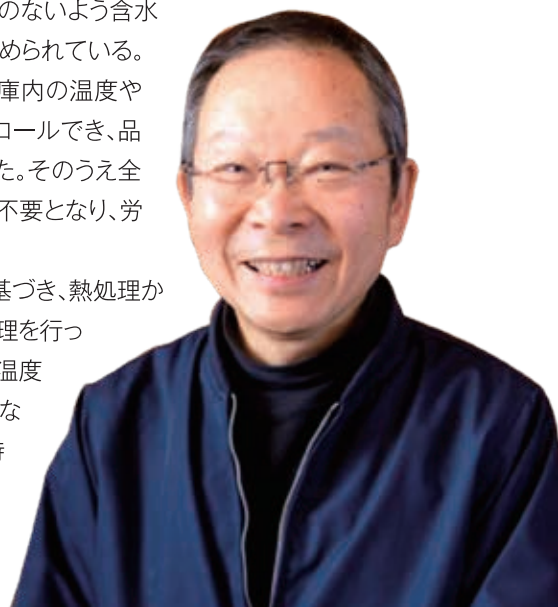
乾燥梱包材の分野では、西日本最大クラスの原木消費量を誇り、高津川河口を埋め立てて造成された木工団地に建設された工場は敷地も広大なうえ日本海に面し自然乾燥に適している。しかし、天然乾燥だけでは天候に左右され、含水率の均一性保持が難しく、乾燥機は必要不可欠。すでに乾燥機を1台運用しているが、納期の3～4日前に発注依頼があり、1台の乾燥機だけでは納期に間に合わないことがある。そこで導入したのが木材乾燥装置。併せて熱処理装置も導入した。

製品の標準化と生産能力の向上で 増産体制を構築

輸出入用木製梱包材には、梱包する鉄製品に影響のないよう含水率（20～30％）の保持やカビ、ヤニの発生抑制が求められている。そのため新規に導入した木材乾燥装置は、乾燥機庫内の温度や湿度、風量、風速などの制御要素を全自動でコントロールでき、品質の標準化、均一化を図ることができるようになった。そのうえ全工程が自動化され、夜間など就業時間外の管理が不要となり、労働時間も軽減、働き方改革にもつながった。

また、輸出入用木製梱包材は国際植物防疫条約に基づき、熱処理が燻蒸処理で消毒しなければならない。同社では熱処理を行っているが、国際的な統一基準に基づいた「材の中心温度を56度以上、30分以上」の処理をしなければならない。今回の補助事業では乾燥処理と熱処理が同時に行え、顧客が求める納期に合わせる体制が構築できた。また、乾燥から熱処理の最適条件の設定で品質の安定化も図ることが出来た。

これまで木製梱包材の主力を担ってきた



佐々木克正 代表取締役社長



1

- 今回増設した木材乾燥装置
- 製材機（ソインバンドソー）
- 広い敷地での自然乾燥



2



3

ニュージールランド産の松の高騰により、船底に敷き詰める木材などは国内産の杉材で賄う流れにある。今回の装置導入で国内杉についても乾燥化に対応ができるようになり、国内杉への転換も図られ、生産力の増大で売上アップに寄与している。

業界でのシェア維持・拡大を目指す

ニュージールランドなど海外からの丸太原木は広島県松永港と福岡県苅田港に荷揚げされ、自社トラックで輸送される。この輸送ロスを軽減するため、2015（平成27）年に荷揚げ港の門司港に近い福岡県豊前市に進出、九州工場を開設した。取引先の鉄鋼会社の多くは北九州にあり、原木だけではなく製品の物流コストも下げるために、需要地近くの加工工場も必要と判断した。

鉄鋼需要は世界的に高まる傾向にあり、日本から東南アジアやアメリカへの輸出が増加。その輸送用梱包材に使われる同社の製品は高評価を得ており、「今まで以上の品質、納期通りの出荷、仕様に沿った製品を提供し続けることで、業界でのシェアを維持・拡大していきたい」と佐々木社長は抱負を語る。東京より9年前にUターンした専務の佐々木智正さん（42）が3代目社長として次世代を担う。

■Company Data

五共木材株式会社



上空から見た益田工場（緑の線で囲まれた部分）

代表者名：佐々木克正
設立年：1969（昭和44）年
資本金：15,600千円
従業員数：32名
主たる業種：木材・木製品製造業（家具を除く）
本社：〒698-0041 益田市高津7-8-26
電話：0856-23-0211
FAX：0856-23-0212
URL：<https://www.gokyo-lumber.com>