

顧客満足を見ると、他の産物とも似つかない産物としての成長余地が確実にある。

3: 銘木業界の挑戦

3.1 銘木は究極の差別化産品

業界の「クローズドマーケット」ぶりに衝撃を受けた私は、丸太を加工する段階から完成品に行きわたる段階まで全てを取り組み、全面的にも珍しい銘木専門の造作工場を立ち上げた(写真8)。元・銘木の素人として、銘木の「分かりにくい」部分を極力クリアにし「分かりやすく」見せることに軸を置いた。8年間経営してきて、銘木は世界に売られてはいる素材であると認識し、デジタル化・ブランド化・国際化による新しい展望を描いている。

①銘木の明細会計化

一つの日は挑戦は、時価ともブラックボックスとも言われる銘木の価格情報開示だ。銘木は自然乾燥中の反り割れが材木に比べ比較できないほど多く、仕入れ価格の10分の1以下で処分する場合もある。よって状態良く乾燥した材は必然的に高く取引され、銘木一冊形式がスタンダードとされてきた。

しかし高付で段取りも面倒な上に仕格も不明ではそもそも使う気が起こらないと考え、新たに自社在庫は全てWEB上に写真とともに価格情報を掲載し、形も見える検索システムとして整備した(写真9)。当初は反発も多く受けたが、高級な銘木だけでなく使いやすいお値打ち材も品揃えした事で、「銘木って意外と敷居が高くない」という反響を



写真9 検索システム (筆者撮影)

得た。木材のプールのBtoB販売も増え、サイトの多言語化によって海外の採用事例も出てきた。

②無垢材の欠点を克服

二つ目の挑戦は、無垢の欠点の克服だ。特に一枚板程大きい無垢ならでは、結晶後に起こる反り割れリスクという最大のデメリットをいかに軽減するかがポイントである。長年の加工経験から、含水率数値が同じでも自然乾燥期間が長い方が、短い場合よりもラプセルが明らかに少ない。肌感覚的には絶対的な違いがあるため、弊社は原則2~5年という超長期自然乾燥期間を設けるようになった(写真10)。それでも反りが発生する板への対策は、特に海外木材業者から感心されたのが、日本独自の「高周波プレス」加工だ(写真11)。電気と熱と圧力で無垢材の内部水分量を平準化させながら木質繊維も真っ直ぐに整える炭化加工技術である。1枚の加工に高周波プレス1時間、冷圧プレスも時間、その後最低1週間は養生するという手間がかかるが、反りや曲がりなどは綺麗に直る



写真10 弊社倉庫の一枚板自然乾燥 (筆者撮影)



写真11 弊社工場内の高周波加工機 (筆者撮影)

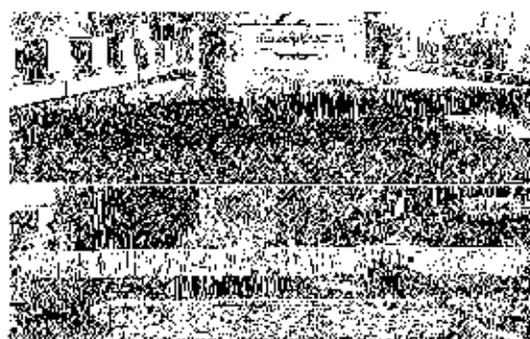


写真12 高周波加工機の加工前(上)、加工後(下) (筆者撮影)

(写真12)。銘木分野はこうあるべきという研究も稀格もなく、乾燥法は企業の経営ノウハウに依存している。弊社は数々の痛い目に合った経験から学び、現在は5種類の乾燥手法を板の状態や樹種により使い分けている。

③「日本のものづくり」への昇華

素材として扱いづらい銘木は、それを加工する熟練の職人技と切っても切れない関係にある(写真13)。

そこで二つ目の挑戦は、日本の誇る銘木素材を、銘木加工技術と合わせて「日本のものづくり」として提案する事だ。材木にない銘木の魅力の一つは「エモーショナルな価値」だ。木の目を眺みながらいくつもの種類の匂いや肌を体験し繊細な手加工を施す。壮大な時間をかけて育てるこの技術と唯一無二に扱われる素材こそが、先達から脈々と継承してきた日本の文化であり、人の心の琴線に刺れる不思議な力を持つ。オープンファクトリーによるものづくりの工程を見せる事が誘因になり、一言前は無垢NGであった大規模施設な



写真13 熟練職人による銘木加工 (筆者撮影)



写真14 国産水目桜の外資系ホテルへの採用例 (筆者撮影)

どの設計案件に採用される例が増えた。またここ数年、海外物件への輸出案件も増えた(写真14)。タイプ、コストと対価にあるこのエモーショナルな価値を、日本のものづくりとして提案し、世界に広めたい。

4: 総わりに……

銘木業界の未来は、伝統的な市売の継承と、新しい挑戦の両立にある。岐阜銘木の市売もグロバル化を意識し、マーケットインの発想で銘木業者と連携し市場開放日を設けたり、オンライン発信をしたりと変革に踏み出した。島国日本で育ってきた銘木業界がその矜持と知見と実績は、世界をリードするレベルにあり、日本固有の言葉である銘木を世界へMeibokuとして発信できる限りないポテンシャルを秘めている。最高の木質素材と最高の木工技術の結実とも言える銘木文化の、古き良きを伝承し、新しさを創造するため、私たちに日々挑戦を続ける。



写真8 弊社銘木工場 (筆者撮影)