



中径木製材を効率化

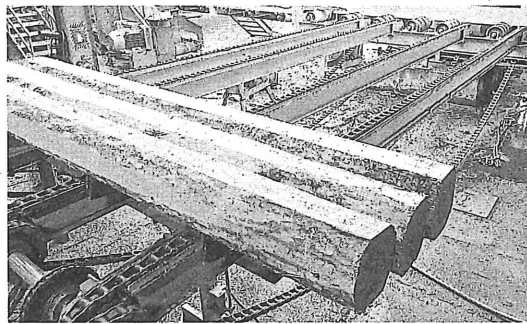
マンケランバー

エッジャー導入、2割増産可能に

米松製材大手のマンケランバー(米国ワシントン州、チャールズ・マンケ社長)は日本向け専門工場であるサムナー工場の製材ラインに中径木丸太の生産効率向上を図るためのエッジャーを導入した。これにより、小角材を中心に2割程度の増産が見込めると見ている。11月から稼働しており、来年第2・四半期分からの供給拡大を目指す。さらに年明けにも大径木ラインの丸太のスキヤナーを最新鋭の3Dスキヤナーに更新する。

同社の製材ラインは材していた。この大径木と小径木の2ラ、中径木の製材は大径木と小径木に比べて生産性が低く、非効率だった。

中径木専用エッジャーの導入により、芯去りの小角を取るのに適した12×16^吋(30×40^{cm})の丸太を効率的に製材できるようになる。同時に、大径木ラインは大径木丸太だけを製材できるため、同ラインの生産性も向上するといふ。さらに大径木ラインのスキヤナーを最新鋭の3Dスキヤナーに更新することで、一段の歩留まり向上を目指す。同社は米松製材の日



中径木専用のエッジャーに投入される丸太。芯去り小角の増産が見込める

本向け供給大手で、米松K D小角から根太、

筋違、タルキまで10種類サイズの供給している。サイズ対応力は北米の米松製品サプライヤーでは最大。ただ、多品種生産のため、各工程で最適値が異なるのが難点だった。このため、昨年は工場の受注状況をもとに丸太の在庫から製材、乾燥、プレーナーまですべての情報を一

元的に管理できるシステムを導入し、工場全体のプロセスを見直した。例えば、以前は容量に満たない状態で乾燥機を始動させるケースがあったが、乾燥機のスケジュールと容量に合わせて必要なサイ

ズ、数量を指示して棧入れできるようになり、稼働率が向上。予定していた増設が不要になったという。工程の最適化に加え、製材効率の向上により、供給に一段と厚みが増すことになる。