

欧米の林産業視察記（1）

北 沢 暢 夫

1. はじめに

旭川地方木材協会主催による欧米の林産業視察団（団長菊地直義氏ほか17名）は、昭和48年4月28日旭川空港を出発、アラスカ・アンカレッジから北極圏廻りでオランダ・アムステルダム空港を経てヨーロッパ入りし、西ドイツ オーストリア フランス スウェーデン デンマーク イギリス アメリカ各国の林業並びに林産関係の分野を視察、ハワイを経由して予定の全コースを消化、5月22日全員無事帰国したが、その視察団の一員（技術顧問）として参加の機会が得られたので、後日の記憶の一助をもと考え、旅行中見たり聞いたりしたことを中心に、一部私見などを交えて記録することにした。

近年わが国からの海外旅行熱は年ごとにたかまり、することにした。

南方諸国・韓国をはじめ、アメリカ合衆国・カナダ・ヨーロッパ・南米、さらにソビエト方面にもおよんでいるが、ビジネス本位の団体流行で今回のようなヨーロッパ、アメリカ両大陸を同時に廻るケースは比較的少いように思われる。その点1ヶ月足らずの日程の中で、この度のようなスケジュール編成は、いささか窮屈な面の感じられなかった向もないでもなかったが、結果的にはおおむね順調に視察することができ、今となってはほっと安堵の胸をなでおろしているところが、筆者に課せられた任務に対する偽らざる心境である。

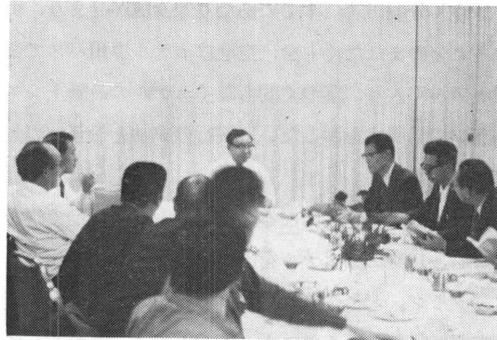
なお本記事は、視察内容の全ぼうを掲載する意図の筆者の記憶などを参考に、いわば日記帳に綴ったものであることをあらかじめお断りしておきたい。

2. 準備・出発

そもそもこの旅行計画が話題にのぼったのは、昨年（47年）の年の瀬もおし迫った12月26日である。ふと

した機会に天富木材の尾崎正己社長から話が出たのが発端で、そうこうするうちに思いもよらず筆者が技術顧問という大役をおおせつかり、以後出発までの間、結構忙しい毎日に明け暮れる羽目となってしまった。

発起人からの希望で、本旅行は北海道における製材工場の今後の経営を確立するため、似通った規模で経営の安定していると想像されるヨーロッパ方面の林業、林産業の実態を観察することを主眼とし、観光的な面は一切計画に織りこまず、訪問先や旅程の編成はすべて筆者に一任ということで計画がすすめられた。



出発前の打合せ

まかされた当人にとっては、およそ寝耳に水のところへ、海の向うのことは皆目不明に近く、せいぜい旅行経験者から報告を聞いたり、ときたま訪れる外人客から耳にしたわずかばかりの知識ではいかんともしがたい。それでも幸いにして数カ月前にヨーロッパを訪れた東邦木材の井口専務や海外の事情にくわしい方々の協力を得てどうやら計画案を作成、3回にわたっての全員による打合せによりコース、日程、業務分担（撮影、記録等）などを決定、全員揃って（1名のみ帯広から）旭川空港に参集出発することにした。

4月28日（土）薄曇り 旭川 東京

小さな移動用車が4ヶついた大型トランクと、肩か

ら吊す中型バックをたずさえて旭川空港に向う。先着は2,3人と思っているうちに、間もなく総員が集ってきた。ほとんどのメンバーが初めての海外旅行ということで、かなり緊張している表情は隠せない。言葉の通じ難い異国への旅ともなれば、旅行に対する数々の期待とともに、何かいれぬ不安感の伴うのも無理からぬ感情といえよう。

今日まで旅行に関し、何くれと親身にお世話していただいた井口専務と握手を交し、めいめい見送りの家族達に手を振って機内に入る。

16時50分発進。ことのほか風が強く、飛び立ってしばらくは大きく機体がゆれたが、上空に達した頃には次第に震動もおさまり、そのころからようやくこれから訪れるであろう未知の国々への期待感が、大きくふくらんできた。

19時30分羽田着。すでにあたりは夕闇がせまり、街のネオンのまたたく中を、空港 ホテル専用バスで帝国ホテルに入り、落つく間もなくホテルの最階上レストランで結団式をおこない、旅行の成功とお互いの無事を祈って乾杯。

翌29日は出発が夜になるため、日中自由行動で時をすごし、19時20分ホテルを出て空港で直ちに荷物のチェックイン。どこへ旅行する人達が国際線ロビー付近は夜更け時刻というのに人・人・人でごったがえしている。雑誌や免税のたばこ、酒などを仕入れ、しばし待つうちに出札のランプがつく。かくて22時40分日本航空403便は快調なエンジン音をとどろかせて、滑るような感じで発進点に向かって始動を起す。

3. 羽田からヨーロッパ入り

4月29日(日)晴羽田 アンカレッジ (Anchorage)

羽田を飛び立ち日本列島の灯が見えなくなっただけの数時間、真暗やみの中を一行を乗せたジャンボ機は、時速1,000キロのスピードで東北に機首を向けて突っ走っているはずであるが、正直なところどこをとんでいるのか皆目見当がつかない。ファーストクラスと2部屋に仕切られたエコノミッククラスの客席はすべてふさがり、ほとんどの客はいかにも神妙な面もち

で座席にへばりついているといった感じである。出発前読んだ海外旅行ガイドブックに、経度差(東西間)の大きいところを旅行するときは、時差の関係で睡眠が不規則になって体力を消耗するから十分注意した方がよいと書いてあったのを思い出し、少しでも眠っておこうとつとめたが、なかなか思うようにねむれない。それでも2時間程もうとうとしたらうか。しゃへい幕を透して漏れてくる陽の光線を感じて時計を見ると、16時間の時差から最初の着陸地到着予定時刻の近づいていることがわかり、あわててカーテンを上げる。

11時5分、アンカレッジ空港に着陸。入りくんだ湾の内ふところに位置する空港の周辺には人家らしいものは見あたらず、周囲の連山は厚い雪におおわかっている。北緯61°、さすがに荒涼とした極地の感じが肌にも迫ってくる。

約90分の給油待合せ時間を利用してロビーの売店に足を運ぶ。日本人らしい売子も2,3人居るがほとんどアメリカ系らしく、土産物といってもとくにめばしいものもないので、絵葉書を買って早速便りをしたためる。今後3週間は、日本語で買物もできないのかかと思うとそぞろ心細くもなってくるが、単語1つわからなくとも、表情だけでも意志の通ずる情景をみて、いささか安心もする。

12時30分、再び403便に機乗、北極経由でヨーロッパに向け離陸。

4月30日(月)晴アンカレッジ ハンブルグ

(Hamburg)

羽田からアンカレッジまでは時計の針を逆もどりにしたが、今度は反対に先へ6時間進めなければならない。したがって昼にアンカレッジを発進していくばくもしないうちに夜の領域に入るはずであるが、窓の外は案外明るく、北極圏とおぼしき氷原の上をたんたんと飛行していく。

“只今北極を通過、高度3万フィート、時速千キロメートル、気温マイナス60” の声に目をさます。誰か窓の外を指さして声高にしゃべっているのではか

と聞いて見ると、あの北極特有のオーロラが見えるという。それが本物がどうかはわからないが、主翼の延長線上に、水平線に近いところは暗赤色、それから赤に変り、さらに先端は燃えるような黄赤色と、天然の織りなす美しい絵模様が、水平線を基点として幅広く展開しているさまが窓越しに眺められた。

30日6時50分、オランダのアムステルダム (Amsterdam) 空港に降りたつ。403便はさらに南下してパリに向うため、一たん機外に出て2時間程待機することになった。ロビーには通路の中央部に水平の長いエスカレーターが備えられてあり、これに乗って左右の宣伝品を見渡すと、ソニー、キャノン、ニコン・・・そこに陳列してある恰好のよさそうな品物の半数以上が日本製品であるのには驚いた。これだけでヨーロッパにおける日本商品の進出状況をうんぬんするわけにもいきまいが、とにかく相当なものであろうということだけは推察できる。そのほか売店では赤、黄など原色あざやかなオランダ名物のチーズが目につく。



鏡もち型のチーズ

トイレから出ようとする、一足先に用をすませた1人が、60年配の老婆に厳しい表情で呼び止められている。様子から判断すると「チップを置いて行け」と言っているらしいが、あいにく旅行が始まったばかりで小銭の持ち合せがないところへもってきて、それを伝える術(すべ)もなくまごまごの態。ポケットをさぐると50セント(約140円)が手にふれたので、2人分だと云ってアルミの皿に入れてやったところ、急にニコニコ顔に一変してペコペコされたが、「小」2人

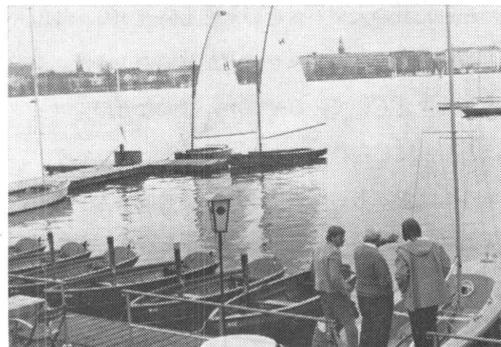
分にしては結構高い用賃?を払ったわけで、以後このようなときは、必ず小銭を用意しておくことを学ぶ。

8時50分に飛び立ったオランダ航空211便の機内は、さきほどまでの日航機と違って、われわれ以外はすべて異邦人ばかり。隣席の同僚と英字新聞を借り、どこかにわかる記事がないかと探したが、サッカーの試合結果が著名都市の気象状況ぐらいで、そのほかは意味も通ぜず興味がわからない。

全土の何割かが海拔以下というオランダを、中空に整然と敷きつめたように美しく浮んでいる千ぎれ雲を通して上空からのぞき見ると、運河が四方八方に走り、その周辺は直線的にきちんと区画された島らしい大地が眼にうつる。30分程経過して西ドイツ上空とおぼしき地点にさしかかると景色は一変して、緑の牧草地と森が多く見えてくる。

ハンブルグまで丁度1時間の飛行を終え、9時50分に着陸。空港出口にドイツ国内の案内役を引き受けてくれる手はずになっていたウエスタン・トレイディソグK.K.ドイツ駐在員の溝口尚武さんが待ちうけてくれ、まずはほっと一安心。西も東もわからないドイツ国内における行動はすべて氏に頼るほかはないが、ハノーバ・メッセで幾組かの日本の団体案内等ででてこ舞いの真中、200キロも遠方のデュッセルドルフから、早朝汽車で駆けつけ出迎えていただいたことには、衷心より謝意を表さずにはいられなかった。

ホテルに入る前にバスで市内を一巡、由緒あるらしい立派な教会の建物、河をせき止めて造った市中心部



アルスター湖の景観

にあるアルスター湖(Alster Lake)の景観,伝統的などっしりした古い建物や石だたみの道路等,さすがドイツだなあという印象を一同に与えた。

羽田を発ってからほぼ一昼夜,ほとんどジェット機に乗りずくめのため睡眠不足。明日からの強行視察に備え,とりあえずハンブルグ駅構内にある両替所へ行って米ドルをマルクに替え,早々にホテルに帰りシャワーを浴びて休息する。

ヨーロッパの第1夜は,ハンブルグ駅真向いのホテル・オイロペーシャ・ホーフで明かす。古い頃のものに次々と建て増したらしく,自分の部屋を探すのに一苦労。ようやく見つけたものの鍵がうまく合わない。扉はナラのむくを使った頑丈なものであるが,長年の使用で鍵穴が摩滅して,合わせるのに要領のいることがわかった。そのほか室内の調度品,建物の造作など,およそスマートさはないが,どこかどっしりしていて,一時の間にあわだかまぬ堅実さを感じさせる。

4. 西ドイツ国内からオーストリア

5月1日(火)晴 ハノーバ・メッセ(Hannover Messe)

いよいよ視察行動開始。幸先よく昨夜パラパラ降っていた雨はさっぱりとあがって,澄み切った快晴の中を8時15分貸切りバスでホテル前を出発,ハノーバまでの165キロを2時間15分でスッ飛ばす。市街地はさほどでないが,ライン河を渡り一たん郊外へ出てアウトバーンに入ると,どの車も一斉にスピードが上がり,われわれの大型バスといえども時速100~110キロ。一般乗用車は120キロ以上が普通のような。道路整備が行きとどいているせいか,震動などのショックはほとんど感じられない。

窓外には青々とした畑と平地休が適度に入り混り,明解な道路標識の中に鹿の絵のあるものなども見られ,どことなく異国情緒をただよわせてくれる。最近の出来ごとらしく,アカマツやトウヒが烈風でひどい被害を受けていたが,その外の中に鹿が立ち止まりキ

ョトンとした顔でこちらを眺めていたのも,ヨーロッパならではの一コマであった。

ハンブルグのほぼ真南に位置するハノーバには10時半に到着。メッセの会場は市街から離れた郊外の畑の中に設けられてあり,高速道路から3キロ程細い農道を伝って行ったところに広い駐車場,そして入口となっている。2年毎に開催されるこのメッセの今年の会期は,4月26日~5月4日の9日間で,全会場数24棟,広さ42.8万平方キロ,そのうち木材加工機類は5,6,7の3館に展示され,ドイツの70%占有を筆頭にイタリー,フランスなど世界20ヶ国から合計458社,日本からも庄田鉄工,竹川鉄工,菊川鉄工,平安鉄工,丸仲鉄工,マキタ電気の6社が出品参加,まさに世界随一の名にふさわしい大見本市である。

はじめての参観であるため曾っての製品と比較する資料はもち合わせていなかったが,総じて大型ライン化したものが眼につき,パーティクルボード,ランバーの一貫加工機をはじめ,遠隔自動制御方式が多く出品されていたように思えた。反面直接製材用機種は案外少く,おさのこ盤,大型帯のこ盤,ツイン式帯のこ盤,ローラテーブル式帯のこ盤などが,あちこちまばらに展示されていた。

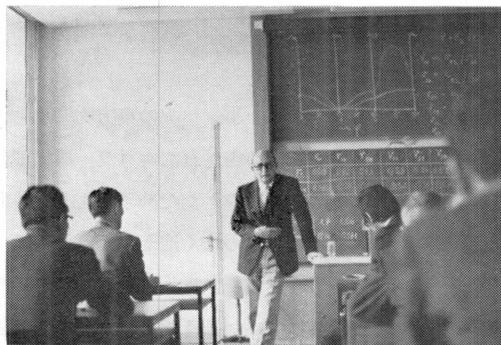
なんといっても会場が広く,機種も多い上案内者なしのためポイントのおきようもなかったが,比較的コンパクトに作られていたイタリア・Bolzano社の木毛製造機のまわりには,大勢の人が集まり人気があった。そのほか帰国後,帯のこ自動腰入れ機がフランスから出品されたということを目にし,うかつにも見落したことに気付き,悔んでいる。

広い会場のコンクリートの上を往きつもとどりつたせいか,足どりにやや疲れのあとは見せながらも,一応元気に朝通った高速道路をハンブルグへ引き返す。

5月2日(水)晴 ラインベック林産試験場

(Bundesforschungsanstalt Forest-und
Holzwirtschaft in Reinbek)

9時25分ホテルを出,10時にラインベックの連邦林産試験場を訪れる。まず小会議室に通され,挨拶後場



フライベック 林産試験場長の説明

長からドイツ連邦の林業・林産研究の体制、木材工業の現況等一連の概況説明があり、さらに当方から積極的な質問も出るなどして、短時間の訪問ではあったが、予期以上にドイツの林産工業の一端を知ることができた。

試験研究体制について、当試験場を含めにしドイツ連邦国営の木材関係試験機関は6カ所、それぞれの機関は国費と所在する各都市からの予算で運営維持され、機関の構成員は70名の研究員と300名の職員が勤務し、基礎的、応用的、パルプ、化学、造林、保護等、機関の特色に応じて分担している。当場は木材全般の基礎的な研究が主体で、ハンブルグ大学との協力体制により運営されている。

このほか木材基業の経営・技術に関するユニークな専門学校がローゼンハイムにあり(明後日訪問の予定)、ここでは木材工業についての基礎学科および利用な内容のことを聞かされた。現在木材資源の供給状況としては、アフリカ大陸をはじめ東南アジア、南米等の諸国から総需要の約50%を輸入している。(家具、造作材が主体と推測) 建築材などは、主に製材品として北欧から半製品の形で輸入したのち、ユーザーの要求に応じて小割際加工しており、その他スカンジナビヤ地方からはアカマツ、モミ、トウヒ・カバ、ナラなどの小径丸太も入ってくる。

このようなことから、約4,000存在する製材工場は零細規模のものが大部分で、それぞれの経営内容も決して良好とはいえない実情にある。

パーティクルボードについては、かつては背板を主原料にしていたが、最近は原木から直接チップ化する方法に切りかえられ、この方が採算的に有利であり、また生産型式・規模も逐年改良され、例えば大資本投入によるエンドレス生産方式のものも採用されている。(日本でもドイツから2社導入)

いずれにしてもドイツの林産工業は、年々人件費は上昇する一方、それに見合った製品価格の上昇は期待できず、この対応策としては設備を近代化し、大型化若くは省力化の採用は余儀なくされるだろう。針葉樹製材の場合、製品に占める原料費の比率は現在60%前後であるが、この割合では経営がきわめて困難で、4千余の製材工場は近い将来1/4の千工場程の大型化にきりかえざるを得まい・・・と。

話を聞いていると、あたかも日本の状況報告を聞かされているような感じにおそわれ、せっかく期待してきたドイツの林産業であっただけに、いささかはぐらかされたような一面、われわれと共通の境地にある友邦国に対する共鳴ともいえる複雑な感慨にひたったのは、ひとり筆者のみではなかったように思われた。

質疑応答のあとスワブ博士(Dr. E. Schwab)の案内で材質、強度、防腐などの研究室を見せてもらい、正午ごろ一たんホテルにもどる。ミュンヘンに発つまでの間自由行動ということで、昼食をすませたあと各自散歩やら買物などして時をすごす。

ハンブルグ ミュンヘン(Munche)

16時20分荷物をまとめてホテルを出発、18時10分のルフトハンザ航空974便でハンブルグを後にして、次の宿泊地ミュンヘンに向う。ハンブルグからミュンヘンまでは、ドイツの北から南にかけて丁度中央部を縦断するかつこうになる。美しい緑の平野と森を眼下にながめているうちに1時間少々経過、ジェット機は安定した操縦ぶりで夕闇せまるミュンヘン空港に滑りおりる。このあたりにくると旅行者も少く、空港もひっそりと静まりかえっていて、設備こそ近代的に整っ

ているが、どこか片田舎へ来たような感じがしないでもない。

宿泊は市街地に入手前の公害にあるヒルトン・ホテル。先年オリンピックの際建てられたもので、各部屋ともゆったりし、室内の調度品もとのっている。もっともツインの部屋に1人つづ入ったので、一層そのよな印象が強かったのかもしれないが。

レストランでは夕食の準備が整えられ、われわれの着席を待っていてくれた。席はほとんど満席に近く、一行の分だけ空けてあり、着席と同時にブラスバンドの演奏がはじまった。それがなんと日本の“さくらさくら”である。ここではどこの国からの旅行者にもその国で親しまれている唄を演奏するのかどうかは聞きもらしたが、とにかく観迎してくれる誠意は十二分に汲みとれた。アンコールにこたえて“花”を追加。それも休めている楽器や手を振りニコニコと、その演出ぶりも堂に入ったものである。

5月3日(木)晴 エステラー機械製作所、製材工場

9時にホテルを出発しときはやや曇り空であったが次第に晴れ上がり、11時25分アルトエッティング(Altötting)のエステラー機械製作所(Maschinenfabrik Esterer AG)に着いたときはカラッとした上天気。ここまでの道程は、本通りから外れた曲りくねった田舎道が多かったが、前や左右に見られるドイツの農家のたたずまい、ゆうちょうに牛が草をはむ美しい牧場、部落ごとに幾棟かかならず目に入るさまざま

まな型の教会の建物などは、バス旅行なればこそ味える収穫の一つであった。

アルトエッティングはミュンヘンの東方約90キロの位置にある小都市で、その街外れにエスラー機械製作所がある。運転手が道を間違えたため予定より1時間近く遅く着いたが、社長自ら快く迎えてくれた。

この会社は120年前に創設され、当初蒸気機関、汽車、事柄などを製造していたそうであるが、現在は製材関連の施設製造がもっぱらで、おさのこ盤、カットソー、搬送装置などのほか、最近丸太の剥皮機も手がけ、中でも主力のおさのこ盤は全ヨーロッパの30%の占有率であるという。

小柄ながらがっしりした体躯の社長とチャーニ(Helmut Cerny)技師の案内で設計室、部品製作、仕上げ、組立て、検査、材料倉など、1時間半にわたって拝見、現在組立中の最新鋭おさのこ盤(最高送材速度30m/min)もていねいに説明してもらった。工場内は丁度昼休みにぶつかり、作業員は食事休憩中。三々伍々にまとまってパンをかじったり、ビールを飲みながら、トランプに興じている情景は、さすがドイツならではの姿に映じた。

見学のあとレストランに招待されて昼食をご馳走になった。郊外へ数分走り、牧草畑の中間にポツンとある小ざれいな二階建の前でバスが停まる。ここが目指すレストランとは驚いた。周囲には人家らしいものは一軒も見当らず、このレストランと称する建物か唯一つあるだけである。とすると、わが国にも近年高速道路にそって多数出現した“ドライブ・イン”のたぐいと思いながら中に入ってびっくり。天井、壁、アーチ形の柱などに面白い絵が沢山描いてあり、椅子やテーブルの調度も一流ホテル並みで、店内のムードも実に清潔な感じである。出された料理も、とくにわれわれのために特別注文で作らせてあったものらしく、味も献立もまことに結構であった。庭の噴水の前で若いコックさんが、愛想よく一緒に写真のポーズをとってくれるなど、とんだところで日独親善のさまをかも出した次第。

- 指導部長 -

以下次号



エステラー社々長