

# 林産試 だより

ISSN 1349-3132



座学での木材利用実習の様子  
(北森カレッジニュースより)



松本場長  
(年頭のご挨拶より)

・ 年頭のご挨拶	1
・ 木材の「アテ」を理解しながら木材製品の利用を高めよう	2
・ 木材の樹種識別の意義と手法	6
・ 行政の窓	
〔北海道木材需給の令和6年度実績・令和7年度見通しについて(概要版)〕	9
・ 林産試ニュース・北森カレッジニュース	11

1  
2026



道総研

(地独)北海道立総合研究機構  
**林産試験場**

## 年頭のご挨拶

林産試験場長 松本 和茂

2026 年を迎え、皆さまに謹んでご挨拶を申し上げます。  
旧年中は、林産試験場にならぬご支援をいただきましたことに厚くお礼申し上げます。

昨年は、住宅着工戸数の伸び悩みもあり、木材や建材などの資材需要は低迷しましたが、一方で、公共建築や事務所・店舗等における木造物件は着実に増加しており、非住宅建築の木造化・木質化については一段と進展していることが実感できた年でもありました。脱炭素社会の実現に向けた「都市の木造化」が加速し、これまでコンクリートが主流だった中高層ビルにおいても、CLT や木質耐火部材を用いた建築が一般化しつつあります。札幌市内でも、木材の温もりを活かしたオフィスビルや商業施設が相次いで竣工し、無機質な都市空間に「癒やし」と「カーボンニュートラル」の価値を付加しています。これらは、「都市（まち）の木造化推進法」や、道における「北海道木材利用推進方針」「HOKKAIDO WOOD BUILDING 登録制度」などが実効性を高めていることの現れであると感じています。



道内の建築資材需要の動向をみると、ウッドショック直後は外材価格高騰の経験を踏まえて道産材による供給拡大を求める声が高まりましたが、その後の住宅着工戸数の低迷もあり、そういった動きも一旦は収まっているところです。ただし、大手住宅メーカーが使用木材の国産材比率を高める宣言を出すなど、国産材への転換の動きは全国的に着実に進んでおり、道産トドマツ、カラマツはそれらに向けた有望樹種であることは間違いありません。釧路市に大規模製材工場の進出が決まったことも、そういった動きの中でのことであり、トドマツの資源量、供給力のポテンシャルが高く評価されていることを示しています。そして、「量」だけでなく「質」についても正しく評価し、把握することが肝要となりますが、この点については林産試験場がこれまでに取り組んできた製材、乾燥、加工等に係る試験研究の蓄積をご活用いただきたいところですし、

現在も、建築用材としてより高品質な製材を得るための原木の選別基準や、原木の欠点と得られる製材の品質との関係性などについて、継続して調査を行っているところです。

2025 年を振り返ると、「環境との共生」という課題を改めて突きつけられた年であったと思います。地球規模の気候変動の影響は本道にも及び、夏の平均気温が統計開始以来の最高値を更新するという記録的な猛暑は、北海道の農林水産業に多大な影響を及ぼしました。こうした課題に対し、私たちは「持続可能性（サステナビリティ）」という言葉を、単なるスローガンではなく、生存戦略として真剣に捉え直す必要に迫られています。気候変動と地球温暖化の抑制が世界共通の最優先課題となる中、日本政府が掲げる「2050 年カーボンニュートラル」の実現に向けた「グリーン成長戦略」において、木材利用の拡大は極めて重要な役割を担っており、木材は単なる資材を超え、グリーン経済の中核を担う「戦略物資」として、その存在感を高めています。ただし、木材の持続的な需要拡大を実現していくためには、安定供給体制の構築とコスト低減が不可欠であることは言うまでもありません。林産試験場は、道内の木材関連業界が抱える課題への対応や、産業の発展に資する新たな技術開発に取り組みながら、道民の共通財産である豊かな森林資源の価値を高めるという大きな使命を果たすべく、総力を挙げて本道の森林・林業・木材産業に貢献していく所存です。

引き続き、林産試験場へのご支援・ご協力を、そして更なるご鞭撻を心からお願い申し上げます。

本年が、北海道の森林・林業・木材産業にとって希望の持てる年となりますよう祈念いたしまして、年頭のご挨拶といたします。

# 木材の「アテ」を理解しながら木材製品の利用を拡げよう

性能部 構造・環境グループ 斎藤 直人

## ■はじめに

木材の安定供給、木材製品の品質向上を進める上では、材質の優れた材料のみを活用するのではなく、製品に応じた材質の材料を効率よく活用することが重要となります。しかし、丸太を供給する林業サイドでは、丸太を製材する木材産業サイドがどのように材質を判断しているのか、十分な情報が得られていない現状にあります。林業と木材産業両サイドの判断の基準を共有し、どのような丸太が活用できるのかを理解することが必要となります（写真1、2）。



写真1 トドマツ丸太



写真2 土場での意見交換の様子

また、丸太の段階でその材質を「十分に」判断することは難しく、特に欠点の中で、節、アテ、水食いは外観から判断するのが難しいとされています。

そこで今回は、その中でも特に難しいと思われるアテについて、そもそもアテとはどういうものか、アテが木材製品にどのように影響し、どのような対応をしているのか等を順次、お話ししていきます。

## ■アテならびにくるい

アテは、なんらかの原因で樹幹や枝が本来の成長方向からはずれた状態で肥大成長するときに、幹や枝を戻そうとしてそれらの内部に形成されます。そして、アテはくるいの原因になるため、その混入により製品の不良率を高め、歩留まりを大きく下げることになります。

アテについては、以下のように解説されています<sup>1)</sup>。

### （解説の一部を抜粋）

- ・樹木の傾斜が短期間であった場合、アテは発生しない。刺激時間の長さ、傾斜の度合いがアテの大きさ、濃さに影響する。
  - ・幹では軸が鉛直から離れることでアテが現れ（写真3）、水平より若干上の角度で最大となり、水平よりも下では成長量が小さく、発生量も小さい。鉛直に直立の限り、アテは発生しない。
  - ・枝では、それが鉛直に対して55～155°の角度でアテが発生する。なお155°以上に垂れ下がると成長量は小さく、発生量も小さくなる。
  - ・アテは、早材から晩材の移行部に広がる。
  - ・アテのある部位は、圧縮強度が高い。
  - ・アテのある部位は、含水率が低く、相対的に重い。
  - ・アテにはリグニンが多く、セルロースが少ない。その他に以下も認められます。
  - ・アテは光屈性、重力屈性等が起因となる。
  - ・アテは含水率が高いときには、褐色で明瞭である（写真4）。
  - ・アテは乾燥すると不明瞭になるが、湿らす（水を噴霧）と濃くなり、識別しやすくなる（図1）。
- 以上を踏まえて、アテを観察し、その影響を推定しながら、製品に対する適否を考慮していくことになります。



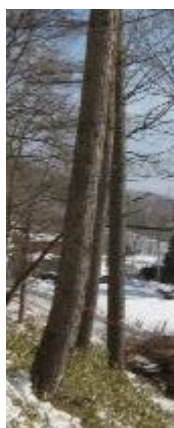


写真3 傾斜地の立木



写真4 製材された木材  
（筋状の褐色部がアテ）

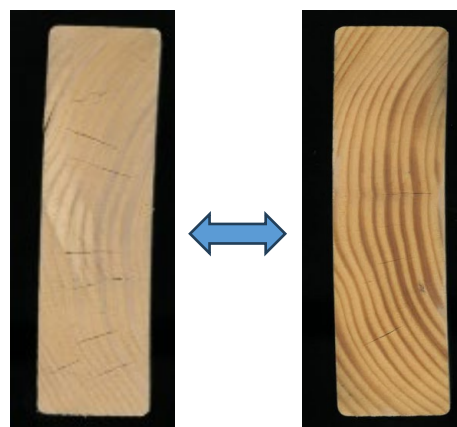
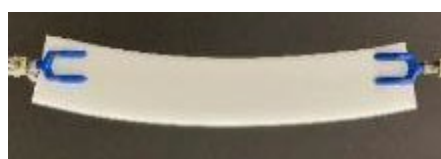


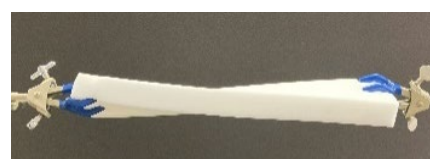
図1 噴霧により明瞭なアテ  
（左が乾燥後、右が噴霧後）



曲がり



反り



ねじれ

図2 間柱のくるい（白スポンジを製材した間柱に見立てたもの）

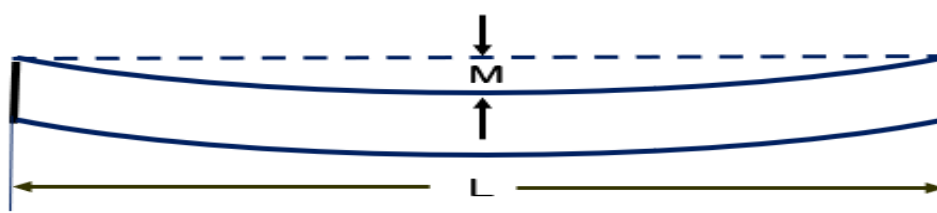


図3 間柱の曲がり  $M/L \times 100 (\%)$  （L:材長, M:矢高）

くるいには、曲がり、反り、ねじれ（図2）、幅ざりがあります。曲がりは、構造用製材の弦の長さに対する材長方向に沿う内曲面の最大矢高の割合を言います（図3）。そしてJAS基準には、曲がりに数値項目があります。例えば、乙種構造材の2級基準は0.5%（仕上げ0.2%）以下とされ、3m材の場合は1.5cm（ $L300\text{cm} \times 0.5\% = M1.5\text{cm}$ ）になります。さらに仕上げにあっては0.6cmと、長い柱にとって、わ

ずかなくるいが目標となるのです。

#### ■アテの木材製品への影響とその対応

アテは、丸太の末口ならびに元口の両方から観察することになります。末口に強い大きなアテがある場合、くるいも大きくなりがちです。なお、製材時のアテは鮮明です（写真5）。そして、くるいは製材時に発生するのです。写真6は反り、写真7は曲がりが発



写真5 アテのある丸太の製材



写真6 発生した反り



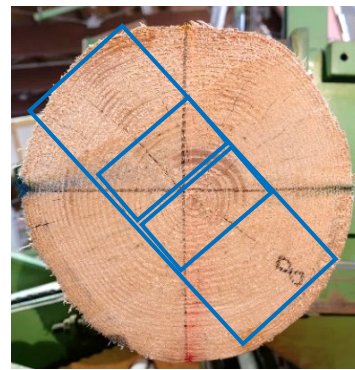
写真7 発生した曲がり



写真8 末口面のアテ（褐色部）



図4 アテを包括する採材（中央：赤）と折半する採材（右：青）



生している様子です。

ここで、製材オペレータの判断、対応を二つ程述べます。

写真8のように丸太中央に強いアテがある場合、タイコ材（丸太の2面を製材したもの）、間柱（サイズ：幅105mm、厚さ30mm）を図4の赤線のように製材すると、アテは1枚の板材に収まるように配置されるのですが、反りを生じやすいものとなります。一方、同じアテを青線のように折半すると、アテが偏った板が2枚、すなわち曲がりの大きな間柱が2枚生じることになるのです。間柱は柱と柱の間にある小柱のことで、直接、荷重を支えるわけではありませんが、壁を構成する重要な役割を持つことから、不良品は壁の性能を低下させます。製材オペレータは対応の一つとして、数値基準（前述の1.5cm、0.6cm等）に適合するよう、品質と生産性を考慮して、赤線あるいは青線の木取りを決定することになります。

二つ目として、くるいによる不良品（規格外）を減

らすために、歩増しを検討します。歩増しとは、規格寸法に仕上げるため、予め削り幅を盛った製材寸法で加工することで、オペレータの重要な視点です。例えば、図5の105mm角の正角材を青線に沿って製材すると、黒線のように変形するため、赤線のように仕上げざるを得ません。アテがあると、変形はより大きなものになります。緑線の大きさと製材して、ようやく青線の105mm角に仕上げることができます。

なお、歩増しは不良品率を抑えられますが、歩留まりを悪化させます。例えば1枚あたり2mm歩増しすると、丸太径は変えられないので、図6のように間柱の採材できる枚数が減ることになります。7枚から6枚では、10%以上の歩留まり低下となります。歩増しは安易に実行することにはならないものです。大幅な歩増しが必要な丸太は、早い段階で、アテの強い丸太でも利用できる合板等へ振り分けたいものです。良好に選木が行われれば、木材製品の歩留まり、品質は飛躍的に向上することになるのです。

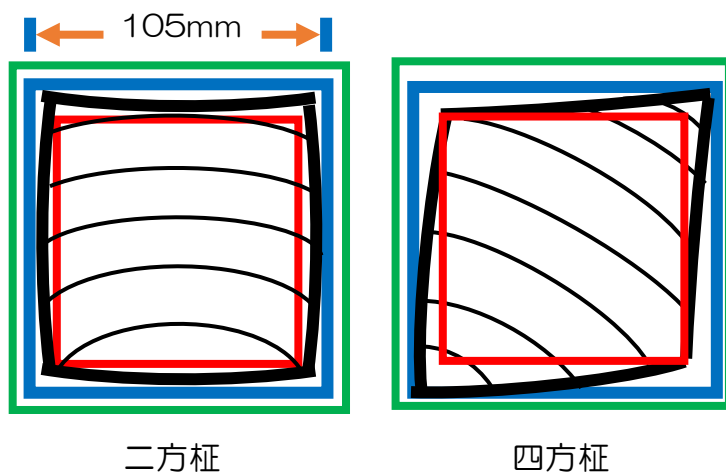


図5 歩増しの例（青線で仕上げる場合）  
（左は二方桁で木取った場合、右は四方桁で木取った場合）

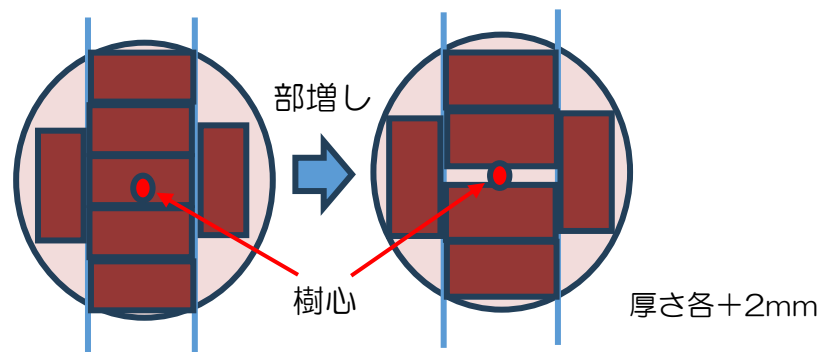


図6 歩増しによる木取りの例

### ■おわりに

建築材を生産する場合、製材工場はプレカット工場のニーズを踏まえて加工しています。構造用製材JASの品質基準に加えて、プレカットに応じる製品づくりを行っています。反り、ねじれはJAS基準には明瞭な許容数値はないものの、曲がりの数値が変わらぬ厳しさ、品質でなければ、プレカット機械に投入、加工できないのです。

製材工場とプレカット工場との連携同様に、林業と木材産業が使用する丸太について、木材製品の品質や生産性の視点から認識共有することが、多くの丸太の有効利用に繋がると考えています。今後さら

に、両者の意見交換等が活発になり、選別が容易になることを願っています。そこで林産試験場は、くると木材製品との関係にかかるデータを蓄積し、「アテを理解するための教材づくり」を進めています。本編に加えて、どのような丸太なら良好な製品にできるのか、選木の基準はどのようなものなのか、意見交換や理解共有に活用頂きたいと考えていますので、ご期待頂ければ幸いです。

### ■参考文献

- 1) 尾中文彦：アテの研究. 木材研究（京都大学木材研究所報告）1号, 1-88（1949）.



# 木材の樹種識別の意義と手法

利用部 資源・システムグループ 渋井 宏美

## ■はじめに

樹木を見て、この木は何の木だろう、と思ったことのある方は多いと思います(図1)。生きている樹木(図1 ①)を樹種識別するときは、樹形、葉・花・冬芽の形態、樹皮の外観などをもとに判断します。このような識別方法は、樹種ごとに特徴的な要素が多いため比較的簡単で、樹木を一見しただけで樹種がわかる場合も多いです。一方で、伐採されて原木や製材になった状態の木材(図1 ②)を樹種識別するとなると、そのような特徴的な要素が少ないため、一見しただけでは違いが分かりづらく、難易度が上がります。

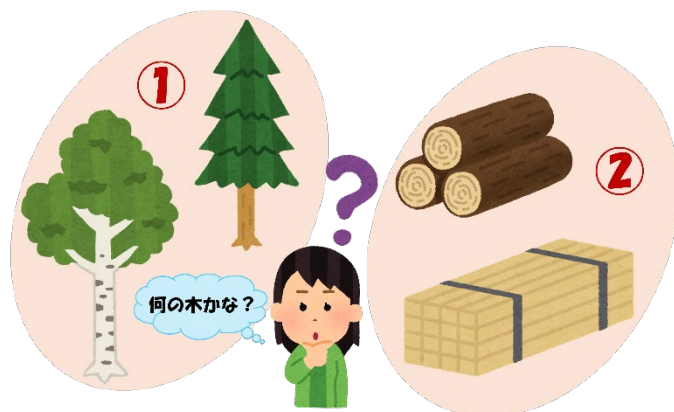


図1 木を見て考える

しかしながら、よく見たり調べたりすると、木材も樹種によって色、匂い、密度(体積あたりの重さ)、硬さ、強度、耐久性などが異なります。これらの特徴は木材の用途選択や加工性に影響します。物理的な性質で例を挙げると、軟らかくて強度は低いけれど、加工しやすく彫刻やDIY材料に向いている樹種、あるいは硬くて強度があるため、負荷のかかる家具や大きな建物を支える柱に適した樹種など、木材にも様々な樹種特性があります。これらの特性を生かして、木材を適材適所で利用するためには、木材の樹種を識別することが重要となります。

本稿では、木材の樹種識別がどんなことに役立つのか、またその主な識別方法について解説します。

## ■木材の樹種識別が役立つ場面

木材の樹種によって用途や価値が変わるため、樹種不明の木材を識別することで、適切な用途・価値で扱

うことができます。林産試験場では木材の樹種識別の技術相談や依頼試験を受け付けており、木材を扱う企業や一般の方から依頼されることも多々あります。

日本は木材を多く輸入していますが、1990年代後半以降、違法に伐採された木材の流通が世界的に問題となっています<sup>1)</sup>。木材の輸入時の樹種名が正しいものか、違法伐採にあたる樹種(ワシントン条約で規制されているものなど)でないかを調べることで、違法に伐採された木材の流通を減らし、環境に配慮した形で木材を利用することに寄与できます<sup>2)</sup>(図2)。



図2 樹種識別で違法伐採された木材を見破る

木材が用いられた建物や製品を作り直す際にも樹種識別が役立てられます。同じ樹種の材を使いたいものの樹種が不明な場合、実際に使われている材の樹種を識別することで、元の状態に近い形で作り直すことができます。このような例は、主に歴史的価値のある文化財の改修や修復に活かされています<sup>2)</sup>。文化財に使われている木材や、遺跡から出土した木材を識別することは、当時の人々の樹種選択の仕方を推測することにも繋がります<sup>2,3)</sup>、考古学・歴史学・民俗学的な研究分野にも役立てられています<sup>4)</sup>(図3)。遺跡からは、二千年以上前の木材が出土することもあり、当時の遺跡周辺の植生やその変遷を知る重要な手掛かりにもなります<sup>3)</sup>(図3)。

さらに、これらの貴重な木製品や木質遺物の樹種情報は、保存処理方法の選択や、保存計画の作成をする上でも重要です<sup>5)</sup>。遺跡から出土した木質遺物の場合、出土時の状態を維持し、乾燥による変形や、虫や菌による腐朽を防ぐために、ラクチトールという人工甘味

料を浸み込ませて木材内の水と置き換え、結晶化させて固める保存処理を行います<sup>5,6)</sup>。木材は樹種によって液体の浸透性が異なる<sup>7)</sup>ため、樹種を特定しておくことで、保存処理液の浸透にかかる時間を予測し、樹種ごとに適切な保存処理を施すことができます<sup>5)</sup>。



図3 出土した木質遺物の樹種識別からわかること

#### ■木材の樹種識別方法の種類

木材の樹種を識別する最も一般的な方法は、木材の解剖学的特徴をもとにした方法です<sup>2)</sup>。この手法では、日本に流通しているほとんどの木材を、植物分類学の属レベルまで識別することが可能です（一部の樹種では種の識別も可能）<sup>2)</sup>（表1）。

一方で、種の識別と聞いて最初に思い浮かべるのは、DNA分析だと思います。確かに、DNA分析では種レベルまで識別できるのですが、木材のDNAは伐採後の時間経過に伴う酸化や熱処理による低分子化などによって劣化してしまい、分析に必要な量のDNAを抽出するのが困難な場合が多いというのが現状です<sup>2)</sup>。したがって、木材のDNA分析についてはまだ今後の技術開発が必要です<sup>2)</sup>（表1）。

この他に、木材に含まれる化学成分（抽出成分、揮発性成分、表面の有機物質）を分析する手法があります<sup>2)</sup>。手法や樹種によっては種の分類も可能です<sup>2)</sup>が、

表1 木材の樹種識別方法の種類（文献2より作成）

木材の識別方法	分類できるレベル	現状
解剖学的特徴をもとに識別	属レベル (一部種レベル)	日本に流通しているほとんどの木材を識別可能
DNA分析	種レベル	必要量のDNA抽出が困難な場合が多い
化学成分分析	属レベル (一部種レベル)	一部の樹種しか適用できないため更にデータ収集が必要

網羅的に調べられているわけではないため、実用化のためには更なるデータ収集が望まれます（表1）。

木材の解剖学的特徴をもとにした識別で樹種を絞り、その上でDNA分析や化学成分分析を組み合わせることで識別の精度を上げる方法も有効です<sup>2)</sup>。

#### ■木材の解剖学的特徴をもとにした樹種識別方法

解剖学的特徴とは、生物の形態や構造に関する特徴のことです。木材の識別をするときは、主に構成細胞の形態や配列の仕方について顕微鏡を用いて観察したり、それらの構造に起因する肉眼的特徴を観察したりします。

順序としては、まず木材の肉眼的特徴（色や年輪の特徴など）を肉眼やルーペなどを用いて観察し、可能な場合は密度も計測して大まかな当たりをつけます（図4）。木材の産地が詳細に判明しているものの中には、肉眼的特徴だけでわかる樹種もあります。

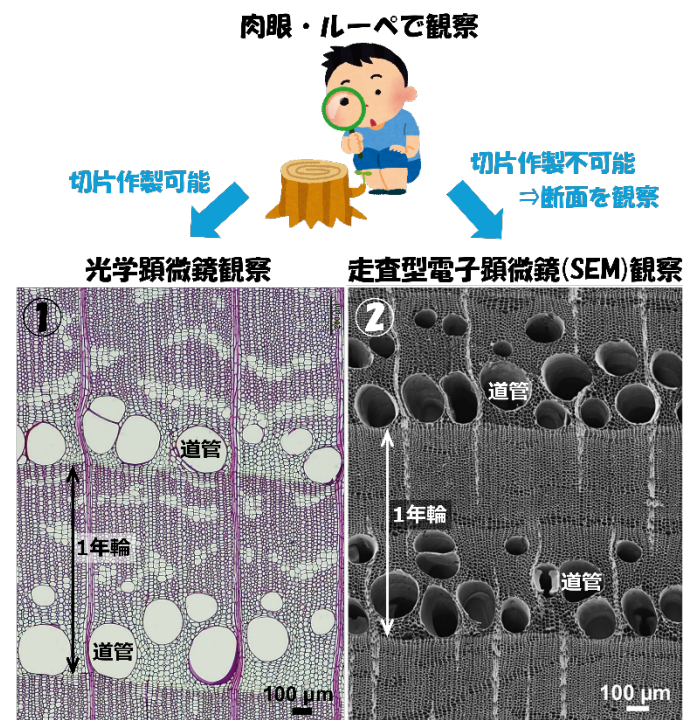


図4 解剖学的特徴をもとにした樹種識別の流れ

①, ②: キハダ木口面。①: 光学顕微鏡写真。②: SEM写真（遺跡で出土した炭化材）  
（①: 森林総合研究所 日本産木材データベースより一部編集, ②: 文献4より一部編集）

その後に木材から、木口、板目、柃目の切片あるいは断面を正確に切り出し、切片は光学顕微鏡、断面は電子顕微鏡（SEM）を用いて観察します（図4）。通常は薄い切片を光学顕微鏡で観察します（図4 ①）が、



遺跡で出土した炭化材など、切片の切り出しが困難な試料の場合には、表面微細構造の観察に優れているSEMを用いて断面を観察します<sup>3)</sup> (図4 ②)。観察の中で、1つの年輪の始まりから終わりにかけての組織構造の変化や、道管の配列の仕方などの様々な解剖学的特徴を見つけて識別の手掛かりとし、それらをもとに候補となる樹種を絞り込んでいきます。近年ではこの識別過程を、機械学習による高度な画像解析技術を用いて行う試みも進められています<sup>8)</sup>。

### ■非破壊的な樹種識別方法

多くの樹種識別手法は、木材を破壊して切片や断面、成分抽出用の試料を得る必要があります。しかしながら、木材の中には重要文化財に指定されているものなど、破壊が困難な試料もあります。このような場合、非破壊での樹種識別が必要になります。

非破壊的に木材の解剖学的特徴を観察する主な手法としては、X線CT技術が挙げられます。X線CTとは、病院のCT検査のように、木材を回転させながらX線を当てて、非破壊的に3次元の像を得る技術です。近年ではその解像度も向上し、マイクロX線イメージングにより木材試料から非破壊的に木口、板目、柃目の断面の像を得て、その解剖学的特徴から樹種識別することが可能です<sup>9)</sup>。しかし、非破壊とはいえ高解像度で観察するためには試料サイズが2 mm四方<sup>9)</sup>程度と非常に小さくしなければならない点や、解像度の高いX線CT装置のある限られた施設に木材試料を持っていく必要がある点などの制限があります。このため、まだ汎用性は低いですが、今後の技術発展が期待される観察手法です。

化学成分をもとにした非破壊的な樹種識別手法では、木材表面の有機化学成分の樹種ごとの違いを分析する、近赤外分光法という手法があります<sup>10)</sup>。この手法では、木材表面に近赤外線を照射して、吸収された波長を分析するため、試料の大きさの制限はなく、持ち運び可能な分析装置であれば、分析対象を動かさずに分析することができます。これだけ聞くと非常に画期的で、この方法で全部樹種識別すれば簡単なのではと思ってしまいます。しかし、分析に用いる波長領域によって判別可能な樹種グループの単位が異なる<sup>10)</sup>ため、全く未知の木材をこの手法だけで分析するのは難しく、他の識別手法でおおよその樹種候補を絞ったり、より多くの樹種データを集めたりしてから用いるのが良いと考えられます。

### ■おわりに

「巨人の肩の上に立つ」という言葉がありますが、樹種識別の世界はまさにこの通りで、先人たちが積み重ねてきてくれた木材の解剖学的特徴のデータベースがあるからこそ、現在様々な樹種の木材を調べることができます。DNAや化学成分の分析による樹種識別についても、今後のデータ蓄積が重要になります。

### ■参考文献

- 1) 福田淳：違法伐採問題の構造－その展開と背景．林業経済 55(11), 15-26, 2003.
- 2) 安部久：木材の樹種識別の重要性と識別技術．木材学会誌 Vol. 62, No. 6, 240-249, 2016.
- 3) 佐野雄三：遺跡から出土した木材の樹種を調べてわかること．ウッディエイジ 2020年6月号, 1-5, 2020.
- 4) 大澤正吾, 久我谷溪太, 國木田大, 熊木俊朗, 佐々木由香, 佐野雄三, 渋井宏美, 那須浩郎, 夏木大吾, 西村広経, 守屋豊人, 守屋亮, 渡邊陽子：擦文文化期における環オホーツク海地域の交流と社会変動－大島 2 遺跡の研究 (1)－．東京大学常呂実習施設研究報告 第14集, 2016.
- 5) 三ツ井朋子：利用された木の種類を調べる－樹種同定－．埋文にいがた No. 70, 7, 2010.
- 6) 東北大学埋蔵文化財調査室, 遺物の保存処理, <https://web.tohoku.ac.jp/maibun/07conservation/conservation2.htm> (2025年11月25日参照)．
- 7) 木材保存学入門【改定4版】公益社団法人日本木材保存協会, 149-150, 2018.
- 8) Xin He, Daniël M. Pelt, JingRan Gao, Barbara Gravendeel, PeiQi Zhu, SongYang Chen, Jian Qiu, Frederic Lens: Machine learning-based wood anatomy identification: towards anatomical feature recognition. IAWA Journal 45 (4), 457-475, 2024.
- 9) 百島則幸, 芦川信雄, 田籠久也：マイクロ X 線イメージングによる木材組織観察と樹種同定：文化財への適応その2．九州シンクロトロン光研究センター県有ビームライン利用報告書 課題番号：2001001R, BL 番号：07, 2022.
- 10) 安部久, 渡辺憲, 石川敦子, 能城修一, 藤井智之, 岩佐光晴, 金子啓明, 和田浩：近赤外分光法を用いた木彫像用材の非破壊的な樹種識別－木材標本を用いた分析－．木材保存 41(4), 162-170, 2015.

行政の窓

北海道木材需給の令和6年度実績・令和7年度見通しについて(概要版)

1. 概要

- ・木材の総需要・総供給量については、令和6年度は5,893千<sup>3</sup>mで令和5年度より45千<sup>3</sup>m増加(前年度比100.8%),令和7年度は5,861千<sup>3</sup>mで令和6年度より32千<sup>3</sup>m減少(前年度比99.5%)の見通し。
- ・道産木材自給率については、令和6年度は72.9%で令和5年度より0.6ポイント下降,令和7年度は73.2%で令和6年度より0.3ポイント上昇の見通し。

	総計 (千 <sup>3</sup> m)	需 要					供 給		
		製材用 (千 <sup>3</sup> m)	パルプ用 (千 <sup>3</sup> m)	合板等用			道産木材 (千 <sup>3</sup> m)	輸入材 (千 <sup>3</sup> m)	道産木材自給率
				合板用 (千 <sup>3</sup> m)	未利用材用 (千 <sup>3</sup> m)	その他用 (千 <sup>3</sup> m)			
R5実績	5,848	1,702	1,944	432	1,370	400	4,297	1,551	73.5%
R6実績	5,893	1,800	1,820	460	1,403	410	4,298	1,595	72.9%
R7見通し	5,861	1,866	1,687	467	1,432	409	4,291	1,570	73.2%
R6実績／R5実績	100.8%	105.8%	93.6%	106.5%	102.4%	102.5%	100.0%	102.8%	0.6 p下降
R7見通し／R6実績	99.5%	103.7%	92.7%	101.5%	102.1%	99.8%	99.8%	98.4%	0.3 p上昇

2. 令和6年度実績

- ・需要については、製材用が1,800千<sup>3</sup>mと令和5年度より98千<sup>3</sup>m増加,パルプ用は1,820千<sup>3</sup>mで124千<sup>3</sup>m減少,合板用は460千<sup>3</sup>mで28千<sup>3</sup>m増加,未利用材用は1,403千<sup>3</sup>mで33千<sup>3</sup>m増加。
- ・供給については、道産木材が4,298千<sup>3</sup>mで令和5年度より1千<sup>3</sup>m増加,輸入材は1,595千<sup>3</sup>mで44千<sup>3</sup>m減少。

		R6実績 (千 <sup>3</sup> m)	R5実績 (千 <sup>3</sup> m)	R6-R5 (千 <sup>3</sup> m)	R6／R5	備 考
需 要	製材用	1,800	1,702	98	105.8%	・道産カラマツ・広葉樹の原木消費量増加 ・針葉樹輸入量の増加
	パルプ用	1,820	1,944	▲124	93.6%	・道産原木消費量の減少 ・針葉樹チップ輸入量の減少
	合板用	460	432	28	106.5%	・道産原木消費量の増加 ・広葉樹合板輸入量の増加
	未利用材用	1,403	1,370	33	102.4%	・エネルギー利用量の増加
	その他用	410	400	10	102.5%	・道産原木移輸出等の増加
供 給	道産木材	4,298	4,297	1	100.0%	
	輸入	1,595	1,551	44	102.8%	・製品輸入量の増加 (製材、合板等用)

### 3. 令和7年度見通し

- ・需要については、製材用が1,866千m<sup>3</sup>と令和6年度より66千m<sup>3</sup>増加、パルプ用は1,687千m<sup>3</sup>で133千m<sup>3</sup>減少、合板用は467千m<sup>3</sup>で7千m<sup>3</sup>増加、未利用材用は1,432千m<sup>3</sup>で29千m<sup>3</sup>増加。
- ・供給については、道産木材が4,291千m<sup>3</sup>で令和6年度より7千m<sup>3</sup>減少、輸入材は1,570千m<sup>3</sup>で25千m<sup>3</sup>減少。

		R7 見通し (千m <sup>3</sup> )	R6 実績 (千m <sup>3</sup> )	R7-R6 (千m <sup>3</sup> )	R7/R6	備 考
需 要	製材用	1,866	1,800	66	103.7%	・ 輸入製品量の増加
	パルプ用	1,687	1,820	▲ 133	92.7%	・ 道産針葉樹原木消費量の減少 ・ チップ輸入量の減少
	合 板 用	467	460	7	101.5%	・ 道産広葉樹原木消費量の増加 ・ 広葉樹合板輸入量の増加
	未 利 用 材 用	1,432	1,403	29	102.1%	・ エネルギー利用量の増加
	そ の 他 用	409	410	▲ 1	99.8%	
供 給	道産木材	4,291	4,298	▲ 7	99.8%	・ 道産原木供給量の減少 (パルプ用)
	輸入	1,570	1,595	▲ 25	98.4%	・ チップ輸入量の減少

(水産林務部林務局林業木材課)



# 林産試ニュース

## ■2026 年の林産試だより

林産試だよりは、表紙の色を年ごとに変えています。2026年は、トレンド予測機関のWGSNやColoroが注目している「トランスフォーマティブ・ティール」を採用しました。この色は、ブルーとダークグリーンが融合した流動的な色調で、古来から「鴨の羽色（かものはいろ）」と呼ばれている色名と類似したものとなっています。他にも、「ティールブルー」、「ダックブルー」などの色名もありますが、これらに共通する色の特徴として、「落ち着きと新鮮さ」、「回復の感覚をもたらす」、「変化と方向転換を象徴する」とされ、WGSNの予測によると、2026年は古い考え方が覆され、社会、産業、環境のあり方に急速な変化を求める消費者の動きが強まる年となるようです。



(林産試験場 広報担当)

## 北森カレッジニュース

### ■1年生が木材利用について学び実習を始めました！

木材利用実習では、木材加工及び需給・流通の仕組み、様々な木材利用・産業の基礎を実習として学びます。今回は、地域における木質バイオマス利用と地域内で資源循環させる取り組みを学ぶために11月20日に南富良野町役場に行ってきました。

南富良野町は、木工場がなく、森林で木を伐採するなどの典型的な林業中心の地域として活動してきましたが、近年では、林地未利用材や木質バイオマスのエネルギー利用に着目し、公共施設等への木質バイオマスボイラーの導入や燃料チップ供給など、地域での木材利用に取り組んでいます。

今回の実習では、木工場のない地域でどうやって森林資源を循環利用していくのか試行錯誤を繰り返し進めてきた地域の取り組みについて学ぶことが出来ました。

今後は、南富良野町での学びを踏まえて森林資源の循環利用を着実に進められる人材になることを期待します。



【座学の様子】



【現地で説明を受けている様子】

(北海道立北の森づくり専門学院 教育第一係技師 小野田 優希)

林産試だより

2026年1月号

編集人 林産試験場  
HP・Web版林産試だより編集委員会  
発行人 地方独立行政法人 北海道立総合研究機構  
森林研究本部 林産試験場  
URL: <https://www.hro.or.jp/forest/research/fpri/index.html>

令和8年1月1日 発行  
連絡先 企業支援部普及連携グループ  
071-0198 北海道旭川市西神楽1線10号  
電話 0166-75-4233 (代)  
FAX 0166-75-3621