

I 調査結果の概要

1 素材需給の動向

(1) 素材の需要

平成17年の素材の需要量は2,904万1千 m^3 で、前年に比べ181万4千 m^3 (5.9%) 減少した。

これを需要部門別にみると、木材チップ用は386万5千 m^3 で、紙及びパルプの生産量が増加したこと等から前年に比べ10万4千 m^3 (2.8%) 増加し、製材用は2,054万 m^3 、合板用は463万6千 m^3 で、前年に比べそれぞれ116万5千 m^3 (5.4%)、75万3千 m^3 (14.0%) 減少した。

この結果、需要部門別の構成割合は、製材用が70.7%、合板用が16.0%、木材チップ用が13.3%となった。(表1、図1)

図1 素材需要量の推移

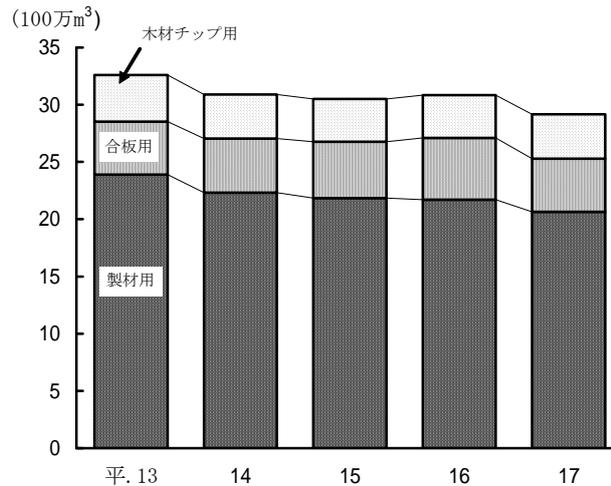


表1 需要部門別素材需要量

区分	計	製材用	合板用	木材チップ用
平成17年	29,041	20,540	4,636	3,865
対前年比 (%)	94.1	94.6	86.0	102.8
構成比 (%)	100.0	70.7	16.0	13.3

(参考) 関連統計表

区分	1) 新設住宅着工戸数		2) 紙・板紙生産量	
	千戸	うち、木造住宅	千t	製紙パルプ生産量
平成17年	1,236	543	30,952	10,756
対前年比 (%)	104.0	100.4	100.2	102.2

資料: 1)は国土交通省『建築着工統計』、2)は経済産業省『紙・パルプ統計』による。

(2) 素材の供給

素材の供給量 (=需要量) をみると、国産材は1,616万6千 m^3 で、合板加工技術の向上により、合板原料としての国産針葉樹の利用が大幅に増加したこと等から前年に比べ55万1千 m^3 (3.5%) 増加した。

また、外材は1,287万5千 m^3 で、原油高による輸送コストの高騰等から前年に比べ236万5千 m^3 (15.5%) 減少した。

この結果、素材の供給量に占める国産材の割合は55.7%となり、前年 (50.6%) を5.1ポイント上回った。(表2及び3、図2)

図2 材種別素材供給量の推移

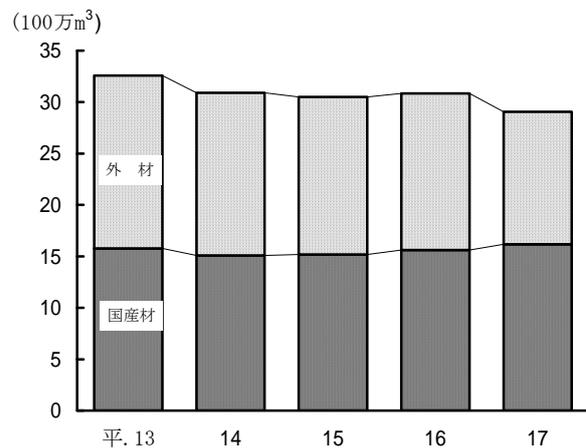


表2 国産材、外材別素材供給量

区分	計	国産材	外材
平成17年	29,041	16,166	12,875
対前年比 (%)	94.1	103.5	84.5
構成比 (%)	100.0	55.7	44.3

表3 需要部門別、材種別素材供給量

単位：千m³

区分	計	国産材			外材							
		小計	針葉樹	広葉樹	小計	南洋材	ラワン材	米材	北洋材	ニュージニアラント材	その他	
平成17年												
計	29 041	16 166	13 695	2 471	12 875	1 380	849	5 333	4 840	966	356	
製材用	20 540	11 571	11 352	219	8 969	265	49	5 273	2 263	835	333	
合板用	4 636	863	833	30	3 773	1 108	800	13	2 506	124	22	
木材チップ用	3 865	3 732	1 510	2 222	133	7	0	47	71	7	1	
対前年比(%)												
計	94.1	103.5	104.0	100.9	84.5	85.1	102.5	89.6	82.6	69.2	86.4	
製材用	94.6	100.9	101.1	91.3	87.6	92.7	102.1	89.4	80.5	88.5	111.4	
合板用	86.0	158.1	162.1	93.8	77.9	83.9	102.7	86.7	84.9	27.4	21.8	
木材チップ用	102.8	103.7	106.0	102.1	82.6	50.0	...	117.5	74.7	-	8.3	
構成比(%)												
計	100.0	55.7	47.2	8.5	44.3	4.8	2.9	18.4	16.7	3.3	1.2	
製材用	100.0	56.3	55.3	1.1	43.7	1.3	0.2	25.7	11.0	4.1	1.6	
合板用	100.0	18.6	18.0	0.6	81.4	23.9	17.3	0.3	54.1	2.7	0.5	
木材チップ用	100.0	96.6	39.1	57.5	3.4	0.2	0.0	1.2	1.8	0.2	0.0	

ア 国産材の供給

国産材供給量(=素材生産量)を針葉樹、広葉樹別にみると、針葉樹は1,369万5千m³で、全ての需要部門で増加したことから前年に比べて52万8千m³(4.0%)増加し、広葉樹は247万1千m³で、「木材チップ用」が増加したことから、前年に比べ2万3千m³(0.9%)増加した。

また、樹種別にみると、「あかまつ・くろまつ」以外の全ての調査品目が前年に比べ増加した。(表3及び4、図3)

図3 樹種別素材生産量の推移

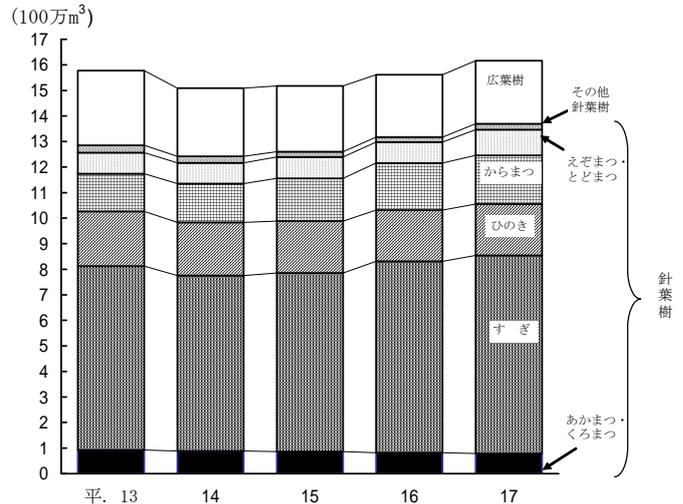


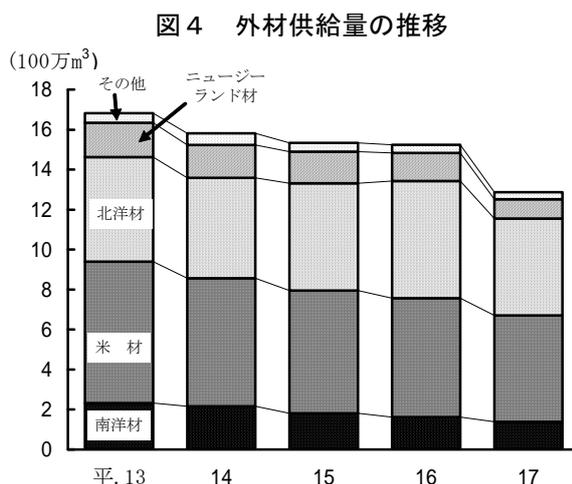
表4 需要部門別、樹種別素材生産量

単位：千m³

区分	計	針葉樹							広葉樹
		小計	あかまつ・くろまつ	すぎ	ひのき	からまつ	えぞまつ・とどまつ	その他	
平成17年									
計	16 166	13 695	783	7 756	2 014	1 910	1 000	232	2 471
製材用	11 571	11 352	324	6 737	1 955	1 377	840	119	219
合板用	863	833	74	542	0	210	1	6	30
木材チップ用	3 732	1 510	385	477	59	323	159	107	2 222
対前年比(%)									
計	103.5	104.0	96.0	103.5	100.5	103.3	122.1	123.4	100.9
製材用	100.9	101.1	91.5	99.5	100.8	104.5	117.6	91.5	91.3
合板用	158.1	162.1	123.3	203.8	...	122.8	5.9	...	93.8
木材チップ用	103.7	106.0	95.8	105.5	92.2	89.7	180.7	184.5	102.1
構成比(%)									
計	100.0	84.7	4.8	48.0	12.5	11.8	6.2	1.4	15.3
製材用	100.0	98.1	2.8	58.2	16.9	11.9	7.3	1.0	1.9
合板用	100.0	96.5	8.6	62.8	0.0	24.3	0.1	0.7	3.5
木材チップ用	100.0	40.5	10.3	12.8	1.6	8.7	4.3	2.9	59.5

イ 外材の供給

外材の供給量を産地材別にみると、「南洋材」は138万㎡、「米材」は533万3千㎡、「北洋材」は484万㎡、「ニュージーランド材」は96万6千㎡で、原油高による輸送コストの高騰等から前年に比べそれぞれ24万1千㎡（14.9）%、62万㎡（10.4%）、101万8千㎡（17.4%）、43万㎡（30.8%）減少した。（表3、図4）



2 木材産業の動向

(1) 製材業

ア 製材工場数及び製材用動力の出力数

平成17年12月31日現在の製材工場数は9,011工場となり、前年に比べ409工場（4.3%）減少した。

製材用動力の総出力数は85万7,390.5kWで、前年に比べ2万4,877.5kW（2.8%）減少したが、1工場当たり出力数は95.1kWで、前年に比べ1.4kW（1.5%）増加した。（表5）

表5 製材工場数、製材用動力の出力数
(平成17年12月31日現在)

出力階層		平成17年	対前年比	構成比
工場数	計	9,011	95.7	100.0
	7.5~22.5kW未満	899	99.2	10.0
	22.5~37.5	1,919	89.5	21.3
	37.5~75.0	3,371	98.3	37.4
	75.0~150.0	1,552	95.2	17.2
	150.0~300.0	782	96.1	8.7
	300.0kW以上	488	98.2	5.4
総出力数		857,390.5	97.2	-
1工場当たり出力数		95.1	101.5	-

イ 従業者数

平成17年12月31日現在で操業している工場の従業者数は4万9,159人で、前年に比べ5,959人（10.8%）減少し、1工場当たりの従業者数は5.5人で、前年に比べ0.4人減少した。（表6）

表6 従業者数規模別製材工場数及び従業者数（12月操業）

年次	従業者数規模別製材工場数（12月操業）							従業者数 (12月31日現在) 人
	計	4人以下	5~9	10~19	20~29	30~49	50人以上	
平成17年	8,991	5,486	2,328	882	180	80	35	49,159
対前年比 (%)	95.6	98.1	97.3	83.9	75.9	82.5	97.2	89.2
構成比 (%)	100.0	61.0	25.9	9.8	2.0	0.9	0.4	1) 5.5

注：1) は、1工場当たりの従業者数である。

ウ 製材用素材消費量

平成17年の製材用素材消費量は2,058万6千m³で、前年に比べ75万2千m³（3.5%）減少した。

これを製材用動力の出力階層別にみると、全ての階層で減少した。

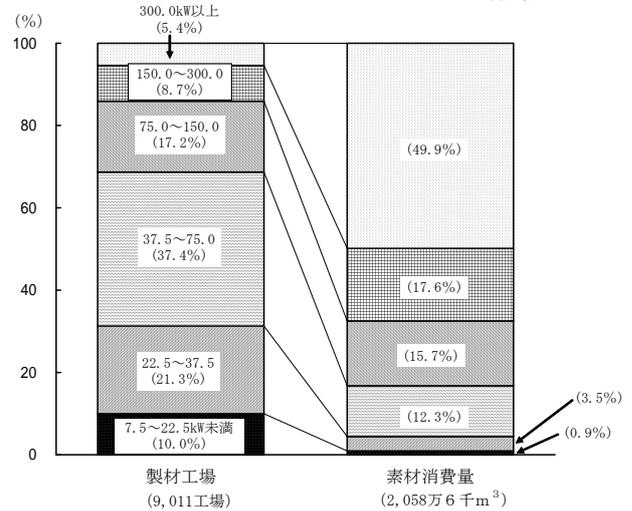
なお、1工場当たりの素材消費量は2,285m³で、前年に比べ20m³（0.9%）増加した。

（表7、図5）

表7 製材用動力の出力階層別素材消費量

出力階層	平成17年	対前年比	構成比
	千m ³	%	%
計	20 586	96.5	100.0
7.5~22.5kW未満	189	99.0	0.9
22.5~37.5	724	88.0	3.5
37.5~75.0	2 539	95.3	12.3
75.0~150.0	3 235	94.0	15.7
150.0~300.0	3 633	96.5	17.6
300.0kW以上	10 266	98.2	49.9
1工場当たり消費量	m ³		-
	2 285	100.9	

図5 製材工場数及び素材消費量の構成割合（出力階層別）



エ 製材用素材入荷量

(ア) 平成17年の製材用素材入荷量は2,054万m³で、前年に比べ116万5千m³（5.4%）減少した。

これを国産材、外材別にみると、国産材の入荷量は1,157万1千m³で前年に比べ10万2千m³（0.9%）増加し、外材の入荷量は896万9千m³で前年に比べ126万7千m³（12.4%）減少した。

この結果、製材用素材入荷量に占める国産材の割合は56.3%で、前年（52.8%）を3.5ポイント上回った。（表8、図6）

図6 製材用素材の入荷量の推移

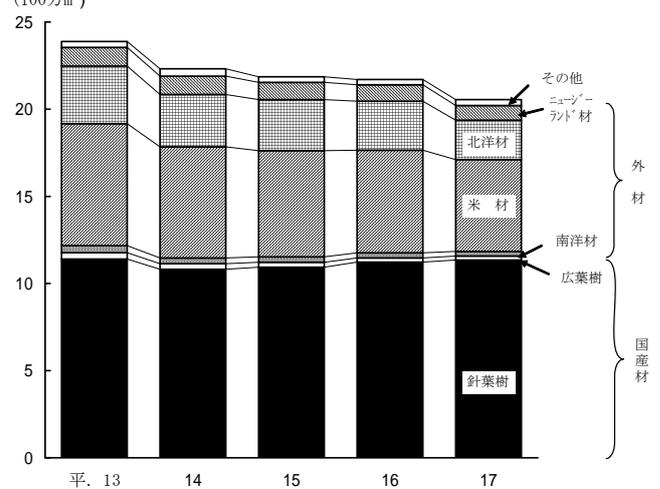


表8 材種別製材用素材の入荷量

	計	単位: 千m ³									
		国産材			外材						
		小計	針葉樹	広葉樹	小計	南洋材	ラワン材	米材	北洋材	ニューゼaland材	その他
平成17年	20 540	11 571	11 352	219	8 969	265	49	5 273	2 263	835	333
対前年比 (%)	94.6	100.9	101.1	91.3	87.6	92.7	102.1	89.4	80.5	88.5	111.4
構成比 (%)	100.0	56.3	55.3	1.1	43.7	1.3	0.2	25.7	11.0	4.1	1.6

(イ) 素材の入荷があった製材工場は8,955工場で、前年に比べ432工場（4.6%）減少した。これを入荷類型別の工場数で見ると、国産材のみは4,978工場で、前年に比べ65工場（1.3%）増加した。一方、国産材と外材は3,017工場、外材のみは960工場で、前年に比べそれぞれ353工場（10.5%）、144工場（13.0%）減少した。

入荷量で見ると、国産材のみは970万4千 m^3 で前年に比べ49万3千 m^3 （5.4%）増加し、国産材と外材は383万9千 m^3 、外材のみは699万7千 m^3 で、前年に比べそれぞれ73万8千 m^3 （16.1%）、92万 m^3 （11.6%）減少した。

また、製材用動力の出力階層別にみると、300.0kw以上の工場が入荷量全体の約5割を占めている。（表9）

表9 製材用動力の出力階層別、入荷類型別製材工場数及び入荷量

出力階層	計		国産材のみ		国産材と外材		外材のみ	
	工場数	入荷量	工場数	入荷量	工場数	入荷量	工場数	入荷量
平成17年								
計	8 955	20 540	4 978	9 704	3 017	3 839	960	6 997
7.5~22.5kw未満	894	188	632	119	209	58	53	11
22.5~37.5	1 904	734	1 191	461	620	232	93	41
37.5~75.0	3 344	2 527	1 798	1 435	1 241	799	305	293
75.0~150.0	1 545	3 228	712	1 499	579	970	254	759
150.0~300.0	780	3 629	388	1 994	257	855	135	780
300.0kw以上	488	10 234	257	4 196	111	925	120	5 113
対前年比 (%)								
計	95.4	94.6	101.3	105.4	89.5	83.9	87.0	88.4
7.5~22.5kw未満	99.3	96.9	103.1	93.7	93.7	116.0	82.8	64.7
22.5~37.5	89.1	85.2	95.1	97.7	82.8	68.0	68.4	83.7
37.5~75.0	97.9	92.6	103.8	102.0	91.9	84.4	92.1	78.3
75.0~150.0	95.0	92.7	103.3	99.0	89.5	88.3	87.6	87.1
150.0~300.0	96.1	94.0	100.3	97.8	92.1	90.9	92.5	88.6
300.0kw以上	98.4	96.7	108.0	114.9	91.7	77.1	87.6	89.3

注：工場数は、平成17年に製材用素材の入荷があった工場数である。

オ 製材品出荷量

平成17年の製材品出荷量は1,282万5千 m^3 で、前年に比べ77万8千 m^3 （5.7%）減少した。

出荷量を用途別にみると、全ての用途別で前年に比べ減少した。

また、人工乾燥材出荷量は211万6千 m^3 で、前年に比べ7千 m^3 （0.3%）増加した。（表10、図7）

図7 製材品出荷量の推移（用途別）

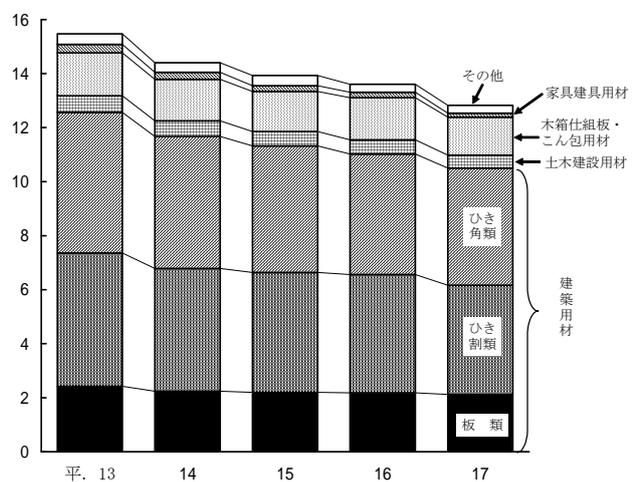


表10 製材品出荷量（用途別）

単位：千 m^3

区分	計	建築用材					土木建設用材	木箱仕組板・こん包用材	家具・建具用材	その他用材
		うち、人工乾燥材	小計	板類	ひき割類	ひき角類				
平成17年	12 825	2 116	10 507	2 118	4 047	4 342	479	1 400	150	289
対前年比 (%)	94.3	100.3	95.3	97.1	92.4	97.3	92.1	89.1	76.5	98.6
構成比 (%)	100.0	16.5	81.9	16.5	31.6	33.9	3.7	10.9	1.2	2.3

(2) 合単板製造業

ア 合単板工場数及び従業者数

平成17年12月31日現在の合単板工場数は271工場で、前年に比べ16工場（5.6%）減少した。

これを工場類型別にみると、普通合板工場は45工場で、普通合板と特殊合板からの転換により2工場（4.7%）増加したが、単板専門工場は23工場、普通合板と特殊合板は11工場、特殊合板専門工場は192工場で、それぞれ7工場（23.3%）、3工場（21.4%）、8工場（4.0%）減少した。

従業者数は1万1,877人で、前年に比べ1,419人（10.7%）減少した。

また、1工場当たりの従業者数は43.8人で、前年に比べ2.5人減少した。（表11）

表11 工場類型別、従業者規模別合単板工場数及び従業者数（平成17年12月31日現在）

工場類型	従業者数規模別工場数								従業者数		1工場当たり従業者数
	計		9人以下	10～49	50～99	100～199	200～299	300人以上	実数	対前年比	
	実数	対前年比									
工場	%	工場	工場	工場	工場	工場	工場	人	%	人	
計	271	94.4	102	108	27	25	4	5	11 877	89.3	43.8
単板専門工場	23	76.7	7	12	3	-	1	-	694	73.8	30.2
普通合板工場	45	104.7	3	15	7	18	1	1	4 125	92.2	91.7
普通合板と特殊合板	11	78.6	2	2	3	2	1	1	1 257	80.0	114.3
特殊合板専門工場	192	96.0	90	79	14	5	1	3	5 801	92.0	30.2

イ 単板製造用素材入荷量

平成17年の単板製造用素材の入荷量は463万6千㎡で、前年に比べ75万3千㎡（14.0%）減少した。

これを国産材、外材別にみると、国産材は86万3千㎡で、合板加工技術の向上により、合板原料としての国産針葉樹の利用が大幅に増加したこと等から前年に比べ31万7千㎡（58.1%）増加し、外材は377万3千㎡で前年に比べ107万㎡（22.1%）減少した。

この結果、単板製造用素材入荷量に占める国産材の割合は18.6%で、前年（10.1%）を8.5ポイント上回った。

（表12、図8）

図8 単板製造用素材の入荷量の推移

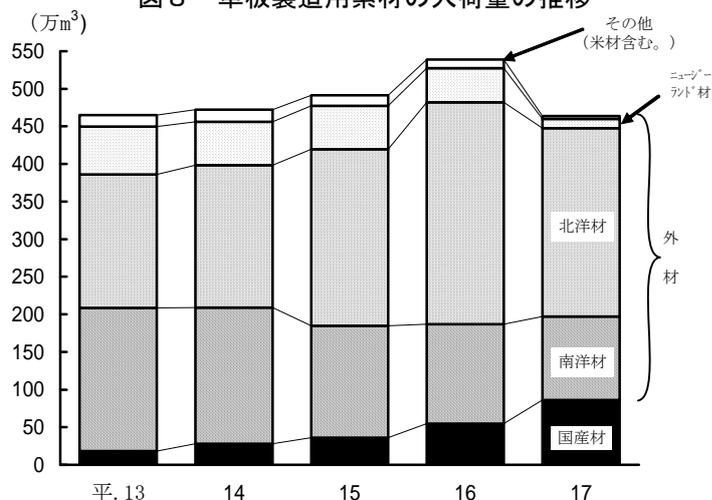


表12 材種別単板製造用素材の入荷量

区分	計	国産材			外材							
		小計	針葉樹	広葉樹	小計	針葉樹	南洋材	ラワン材	米材	北洋材	ニュージーランド材	その他
平成17年	4 636	863	833	30	3 773	2 624	1 108	800	13	2 506	124	22
対前年比 (%)	86.0	158.1	162.1	93.8	77.9	79.4	83.9	102.7	86.7	84.9	27.4	21.8
構成比 (%)	100.0	18.6	18.0	0.6	81.4	56.6	23.9	17.3	0.3	54.1	2.7	0.5

ウ 普通合板生産量

平成17年の普通合板生産量は321万2千 m^3 で、新設住宅着工戸数の増加等から前年に比べ6万3千 m^3 （2.0%）増加した。

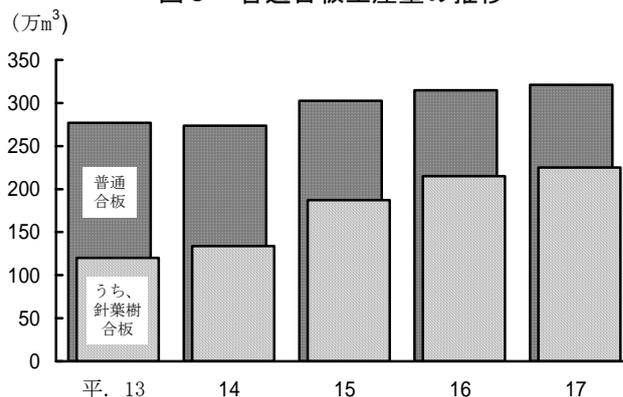
これを厚さ別にみると、3mm未満は7万 m^3 、3～6mm未満は16万7千 m^3 で、前年に比べそれぞれ1千 m^3 （1.4%）、5千 m^3 （2.9%）減少した。一方、6～12mm未満は45万7千 m^3 、12mm以上は251万8千 m^3 で、前年に比べそれぞれ3万6千 m^3 （8.6%）、3万3千 m^3 （1.3%）増加した。

また、生産量のうち、針葉樹合板生産量は224万9千 m^3 で、前年に比べ9万9千 m^3 （4.6%）増加した。この結果、普通合板生産量に占める針葉樹合板生産量の割合は70.0%で、前年（68.3%）を1.7ポイント上回った。（表13、図9）

表13 普通合板生産量

区 分	平成17年	対前年比	構成比
	千 m^3	%	%
普通合板生産量	3 212	102.0	100.0
3 mm 未 満	70	98.6	2.2
3 ～ 6 mm	167	97.1	5.2
6 ～ 12 mm	457	108.6	14.2
12 mm 以 上	2 518	101.3	78.4
うち、針葉樹合板	2 249	104.6	70.0

図9 普通合板生産量の推移



エ 特殊合板生産量

平成17年の特殊合板生産量は103万7千 m^3 で、前年に比べ6万3千 m^3 （5.7%）減少した。

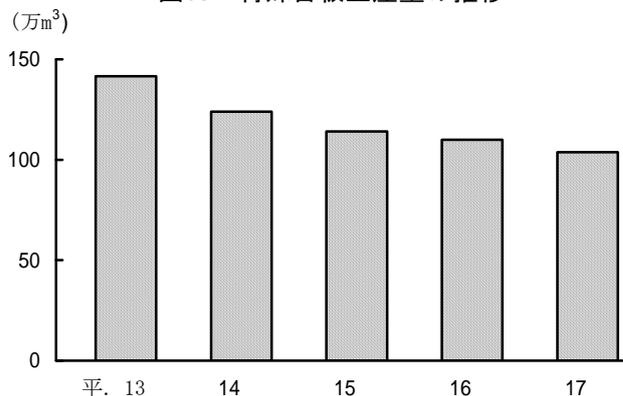
これを種類別にみると、オーバーレイ合板は5万1千 m^3 、天然木化粧合板は7万4千 m^3 で、前年に比べそれぞれ5千 m^3 （10.9%）、1万 m^3 （15.6%）増加したが、プリント合板は13万6千 m^3 、塗装合板は10万6千 m^3 、その他の合板は67万 m^3 で、前年に比べそれぞれ3万2千 m^3 （19.0%）、9千 m^3 （7.8%）、3万7千 m^3 （5.2%）減少した。

（表14、図10）

表14 特殊合板生産量

区 分	平成17年	対前年比	構成比
	千 m^3	%	%
特殊合板生産量	1 037	94.3	100.0
オーバーレイ合板	51	110.9	4.9
プリント合板	136	81.0	13.1
塗装合板	106	92.2	10.2
天然木化粧合板	74	115.6	7.1
その他の合板	670	94.8	64.6
うち、木質複合床板	427	97.7	41.2

図10 特殊合板生産量の推移



(3) 木材チップ製造業

ア 木材チップ工場数及び従業者数

平成17年12月31日現在の木材チップ工場数は2,040工場で、前年に比べ66工場（3.1%）減少した。

これを専門・兼営区別にみると、木材チップ専門工場は紙・パルプの需要が増加していることによる休業工場の再開があったこと等から371工場で、前年に比べ7工場（1.9%）増加し、製材又は合板工場との兼営工場は1,669工場で、前年に比べ73工場（4.2%）減少した。従業者数規模別にみると、「4人以下」の小規模工場が9割を占めている。

従業者数は3,889人で、前年に比べ520人（11.8%）減少した。

また、1工場当たりの従業者数は1.9人で、前年に比べ0.2人減少した。（表15）

表15 専門・兼営区分別、従業者数規模別木材チップ工場数及び従業者数
（平成17年12月31日現在）

専門・兼営区分別	従業者数規模別工場数							従業者数		1工場当たり 従業者数 人
	計		4人以下	5～9	10～19	20人以上	実数	対前年比		
	実数	対前年比								
	工場	%	工場	工場	工場	工場	人	%		
計	2 040	96.9	1 835	155	39	11	3 889	88.2	1.9	
木材チップ専門工場	371	101.9	197	127	37	10	
製材又は合板工場との兼営工場	1 669	95.8	1 638	28	2	1	

注：従業者数については、「木材チップ専門工場」及び「製材又は合板工場との兼営工場」別に集計を行っていない。

イ 木材チップ用素材入荷量

平成17年の木材チップ用素材入荷量は386万5千m³で前年に比べ10万4千m³（2.8%）増加した。

これを国産材、外材別にみると、国産材の入荷量は373万2千m³で前年に比べ13万2千m³（3.7%）増加し、外材の入荷量は13万3千m³で前年に比べ2万8千m³（17.4%）減少した。（表16、図11）

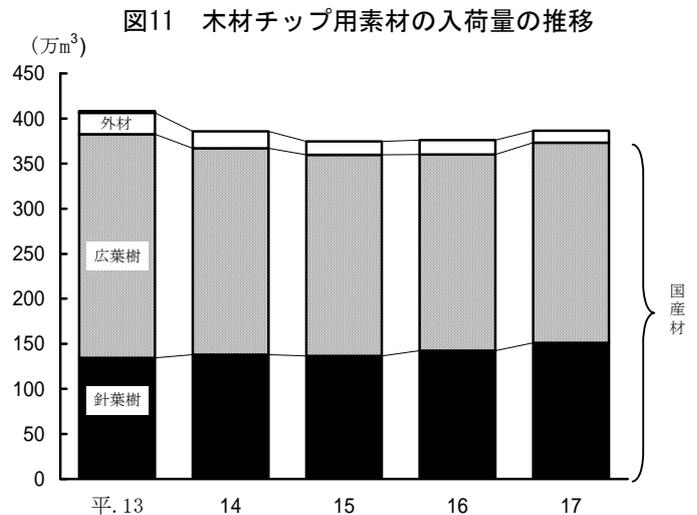


表16 材種別木材チップ製造用素材の入荷量

単位：千m³

	計	国産材			外材						
		小計	針葉樹	広葉樹	小計	南洋材	米材		北洋材	ニュージージーランド材	その他
							ラワン材	その他			
平成17年	3 865	3 732	1 510	2 222	133	7	0	47	71	7	1
対前年比 (%)	102.8	103.7	106.0	102.1	82.6	50.0	...	117.5	74.7	—	8.3
構成比 (%)	100.0	96.6	39.1	57.5	3.4	0.2	0.0	1.2	1.8	0.2	0.0

ウ 木材チップ生産量及び出荷量

平成17年の木材チップ生産量は600万5千tで、紙及びパルプの需要が増加したこと等から、前年に比べ22万3千t（3.9%）増加した。

これを原材料別にみると、工場残材は218万8千tで前年に比べ1万t（0.5%）減少し、素材（原木）は223万5千t、林地残材は6万7千t、解体材・廃材は151万5千tで前年に比べそれぞれ9万6千t（4.5%）、9千t（15.5%）、12万7千t（9.1%）増加した。

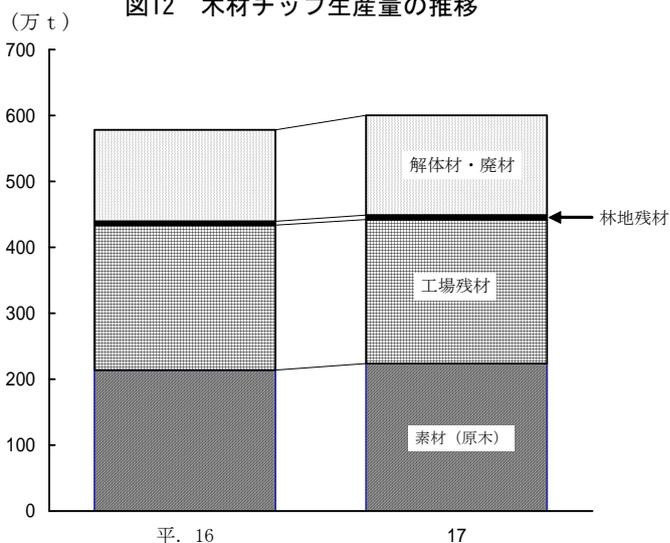
また、針葉樹・広葉樹別にみると、針葉樹は295万2千t、広葉樹は153万8千tで前年に比べそれぞれ1万4千t（0.5%）、8万2千t（5.6%）増加した。（表17、図12）

表17 木材チップ生産量

区 分	平成17年	対前年比	構成比
	千t	%	%
木材チップ生産量 (原材料別)	6 005	103.9	100.0
素材（原木）	2 235	104.5	37.2
工場残材	2 188	99.5	36.4
林地残材	67	115.5	1.1
解体材・廃材	1 515	109.1	25.2
(針葉樹・広葉樹別)			
針葉樹	2 952	100.5	-
広葉樹	1 538	105.6	-

注：針葉樹・広葉樹別には解体材・廃材を含んでいない。

図12 木材チップ生産量の推移



注：平成16年から木材チップ生産量の単位を変更したため、平成15年以前は表章していない。

3 木材価格の動向

平成17年の木材価格の動向をみると、概して国産材価格の低下傾向が目立った。

素材価格については、国産材は生産量の増加と前年の台風による被害木の出回りが多くみられたこと等の影響から低下傾向となった。外材は原油価格の高騰等の影響はあったものの、わずかな上昇傾向にとどまった。

木材製品卸売価格については、国産材、外材とも平均価格は前年に比べてわずかな低下傾向となった。

(1) 素材価格（丸太価格）（表18、図13）

ア 「まつ中丸太」（径24.0～28.0cm、長3.65～4.0m）は、年の前半は低下傾向で推移し、後半はやや持ち直したものの、年平均（1㎡当たり。以下同じ。）では1万5,700円で前年に比べ1,000円低下した。

イ 「すぎ中丸太」（径14.0～22.0cm、長3.65～4.0m）は、年の前半は低下傾向で推移し、後半はやや持ち直したものの、年平均では1万2,400円で前年に比べ1,100円低下した。

ウ 「ひのき中丸太」（径14.0～22.0cm、長3.65～4.0m）は、年の前半は低下傾向で推移し、後半はやや持ち直したものの、年平均では2万5,500円で前年に比べ3,900円低下した。

エ 「なら大丸太」（径40.0～48.0cm、長2.4m上）の価格は年間を通して安定して推移し、年平均では3万4,100円で前年並みとなった。

オ 「米つが丸太」（径30.0cm上、長6.0m上、No.3）の価格は年間を通して安定して推移し、年平均では2万3,000円で前年に比べ400円上昇した。

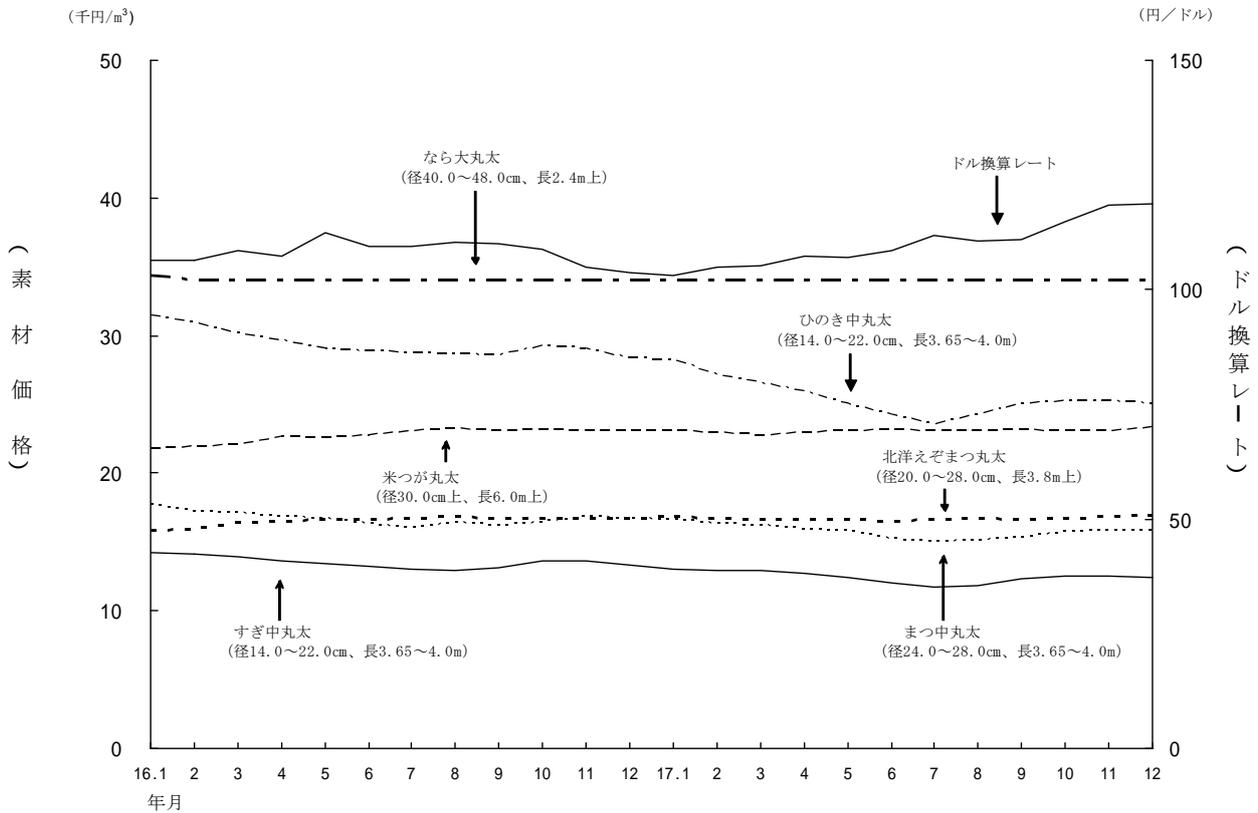
カ 「北洋えぞまつ丸太」（径20.0～28.0cm上、長3.8m上）の価格は年間を通して安定して推移し、年平均では1万6,700円で前年に比べ200円上昇した。

表18 素材価格

単位：1㎡当たり円

年次	まつ	すぎ	ひのき	なら	米つが	北洋えぞまつ
	中丸太	中丸太	中丸太	大丸太	丸太	丸太
	径 24.0～28.0 cm 長 3.65～4.0 m	径 14.0～22.0 cm 長 3.65～4.0 m	径 14.0～22.0 cm 長 3.65～4.0 m	径 40.0～48.0 cm 長 2.4 m 上	径 30.0 cm 上 長 6.0 m 上	径 20.0～28.0 cm 長 3.8 m 上
	込 み	込 み	込 み	込 み	No.3	込 み
平均価格						
平. 14	17 600	14 000	31 500	38 500	21 700	16 200
15	17 400	14 300	31 600	35 100	21 400	15 800
16	16 700	13 500	29 400	34 100	22 600	16 500
17	15 700	12 400	25 500	34 100	23 000	16 700
対前年差						
平. 14	1900	1700	6300	1100	200	...
15	200	300	100	3400	300	400
16	700	800	2200	1000	1200	700
17	1000	1100	3900	0	400	200

図13 素材価格の推移



(2) 木材製品卸売価格 (表19、図14)

ア 製材品

- (ア) 「すぎ正角」 (厚10.5cm、幅10.5cm、長3.0m) は、年の前半に低下傾向で推移し、後半は安定傾向に転じたものの、年平均では4万1,800円で前年に比べ900円低下した。
- (イ) 「ひのき正角」 (厚10.5cm、幅10.5cm、長3.0m) は、年間を通して低下傾向で推移し、年平均では6万7,200円で前年に比べ3,400円低下した。
- (ウ) 「米つが正角」 (厚10.5cm、幅10.5cm、長3.0m) は、年の前半に低下傾向で推移し、後半は安定傾向に転じたものの、年平均では5万1,200円で前年に比べ1,500円低下した。
- (エ) 「北洋えぞまつ板」 (径1.2~1.5cm、幅15.0cm、長3.65~4.0m) は、年間を通して安定した価格で推移し、年平均では4万5,800円で前年に比べ300円低下した。

イ 合板

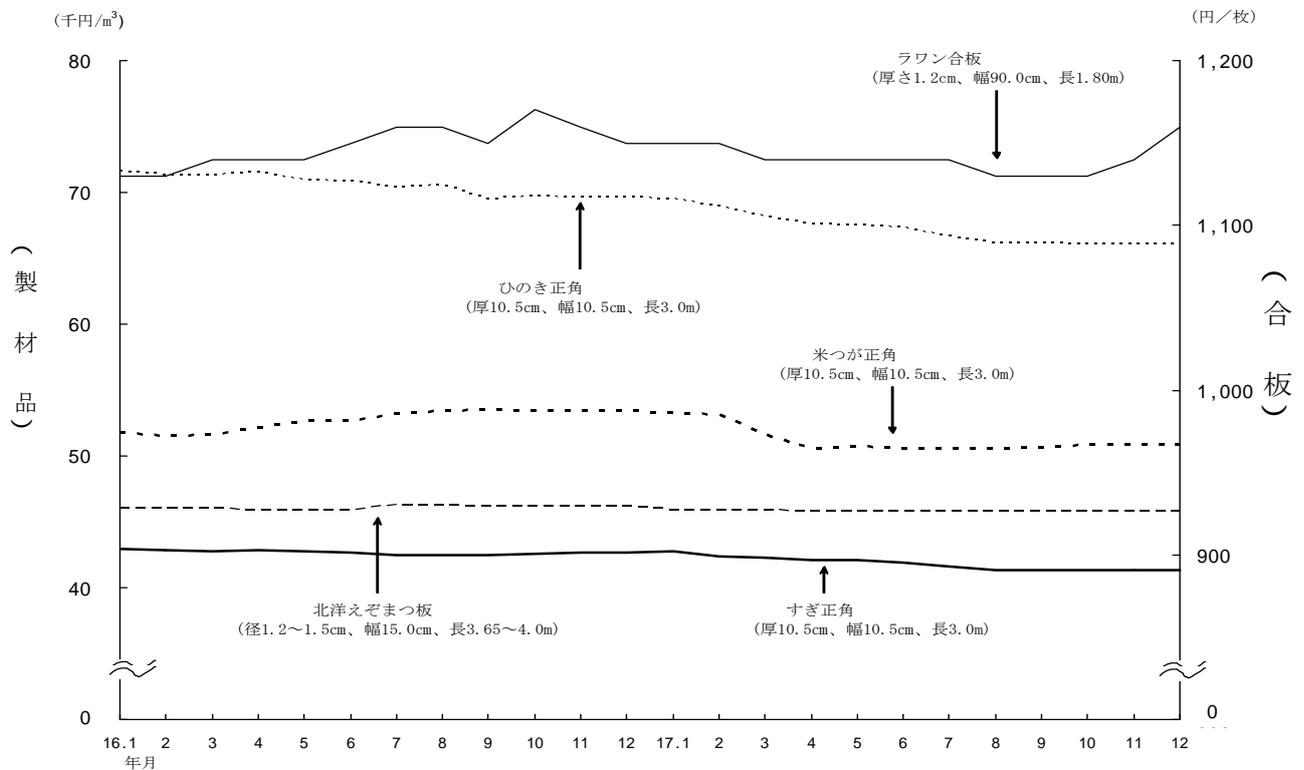
「ラワン合板」 (厚1.2cm、幅90.0cm、長1.80m) は、年間を通して安定した価格で推移し、年平均では1,140円で前年に比べ10円低下した。

表19 木材製品卸売価格

単位：1m³当たり円

年次	すぎ正角	ひのき正角	米つが正角	北洋えぞまつ板	ラワン合板 (1枚当たり)
	厚 10.5 cm 幅 10.5 cm 長 3.0 m	厚 10.5 cm 幅 10.5 cm 長 3.0 m	厚 10.5 cm 幅 10.5 cm 長 3.0 m	径 1.2~1.5 cm 幅 15.0 cm 長 3.65~4.0 m	厚 1.2 cm 幅 90.0 cm 長 1.80 m
	2 級	2 級	2 級	1 級	コンクリート型枠
	平均価格 平. 14	42 000	69 100	49 100	46 500
15	42 400	69 600	50 600	46 000	1 080
16	42 700	70 600	52 700	46 100	1 150
17	41 800	67 200	51 200	45 800	1 140
対前年差 平. 14	2 700	3 900	100	800	60
15	400	500	1 500	500	50
16	300	1 000	2 100	100	70
17	900	3 400	1 500	300	10

図14 木材製品卸売価格の推移



(3) 木材チップ価格 (表20、図15)

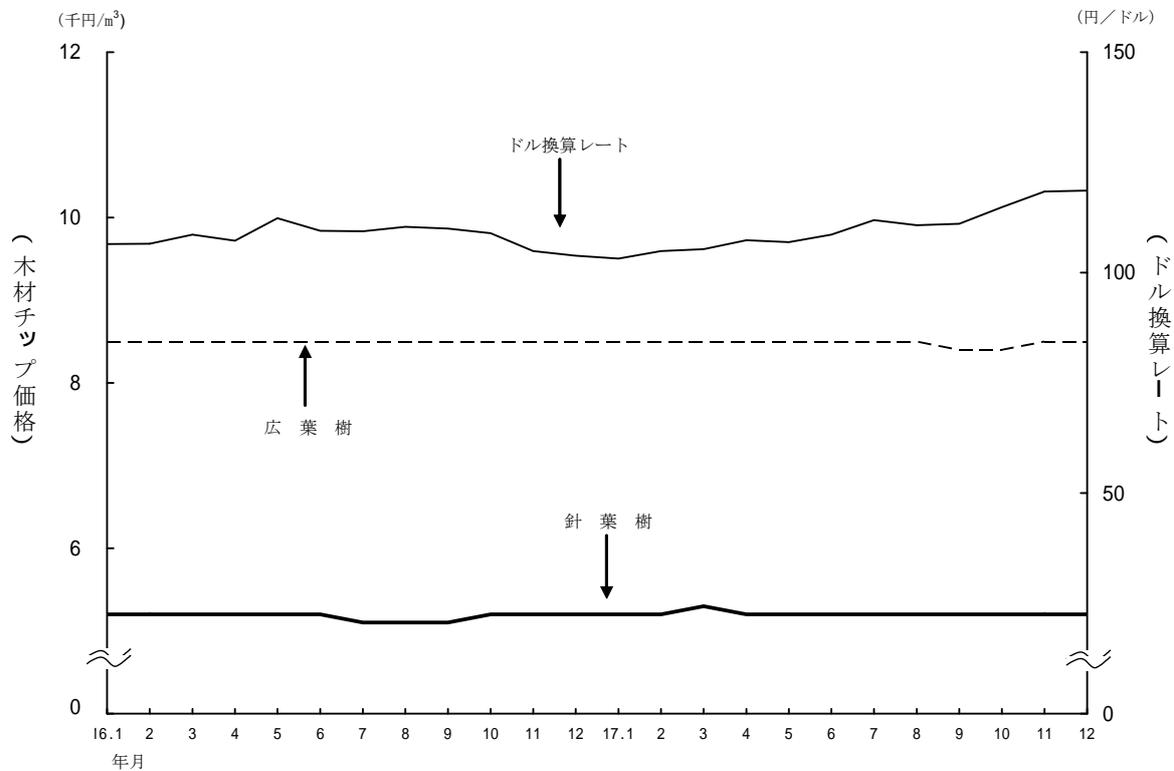
木材チップの価格は、年間を通して安定した価格で推移しており、針葉樹は5,200円、広葉樹は8,500円で、共に前年並みとなった。

表20 木材チップ価格 (パルプ向け)

単位：1 m³当たり円

年次	針葉樹	広葉樹
平均価格		
平. 14	5 300	8 900
15	5 200	8 600
16	5 200	8 500
17	5 200	8 500
対前年差		
平. 14	...	300
15	100	300
16	0	100
17	0	0

図15 木材チップ価格の推移



4 木質バイオマスの利用実態

平成17年における木質バイオマスの発生量は1,078万2千 m^3 で、このうち、木材チップ等に仕向けられた利用量は1,019万7千 m^3 (94.6%)、廃棄量は58万5千 m^3 (5.4%)であった。(図16)

利用量を利用仕向け先別にみると、木材チップ向けが440万8千 m^3 (43.2%)と最も多く、次いでエネルギー利用が233万 m^3 (22.8%)、畜産敷料が225万6千 m^3 (22.1%)となっている。(図17)

図16 木質バイオマスの利用割合

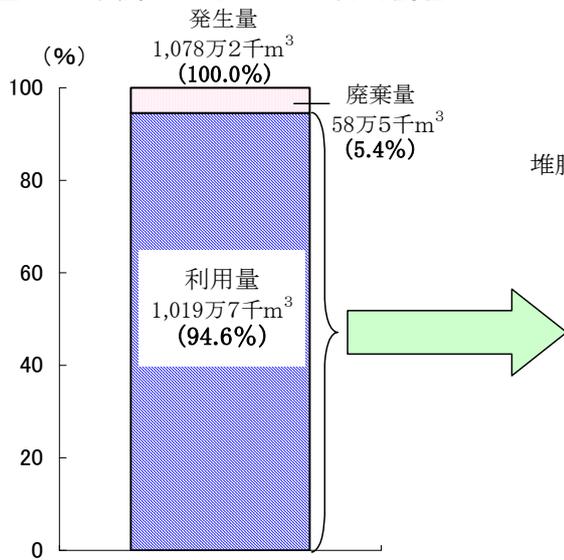
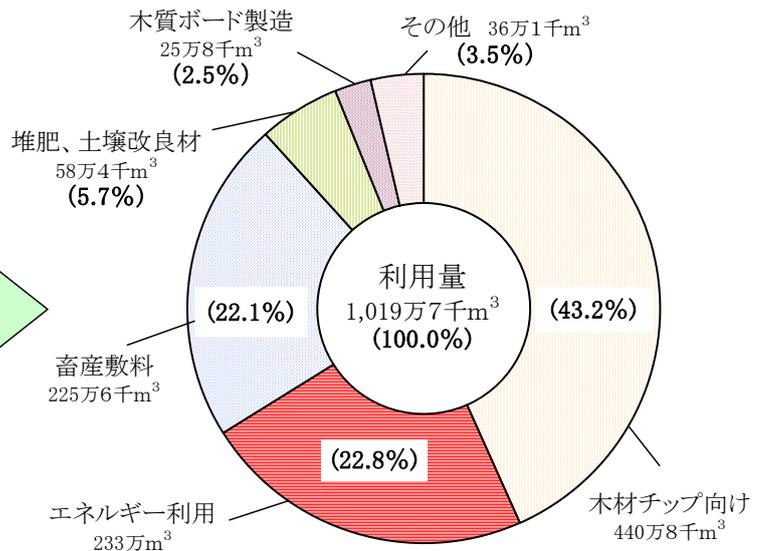


図17 木質バイオマスの利用仕向け先別割合



(1) 工場の種類別にみた木質バイオマスの発生状況

ア 平成17年における木質バイオマスの発生量を工場の種類別にみると、製材工場が817万9千 m^3 (75.9%)と最も多く、次いで単板工場が130万6千 m^3 (12.1%)となっている。これは、原料取扱量の違いによるためである。(表21)

イ 木質バイオマスの種類別構成比をみると、「端材等」が53.6%で最も多く、次いで「おがくず等」が31.1%、「樹皮」が15.3%となっている。

これを工場の種類別にみると、木材の加工工程の違いを反映して、製材工場では「端材等」が53.0%で最も多く発生し、次いで、「おがくず等」が31.1%となっているのに対して、単板工場では「端材等」が62.9%と最も多く、次いで「樹皮」が26.6%となっている。(図18)

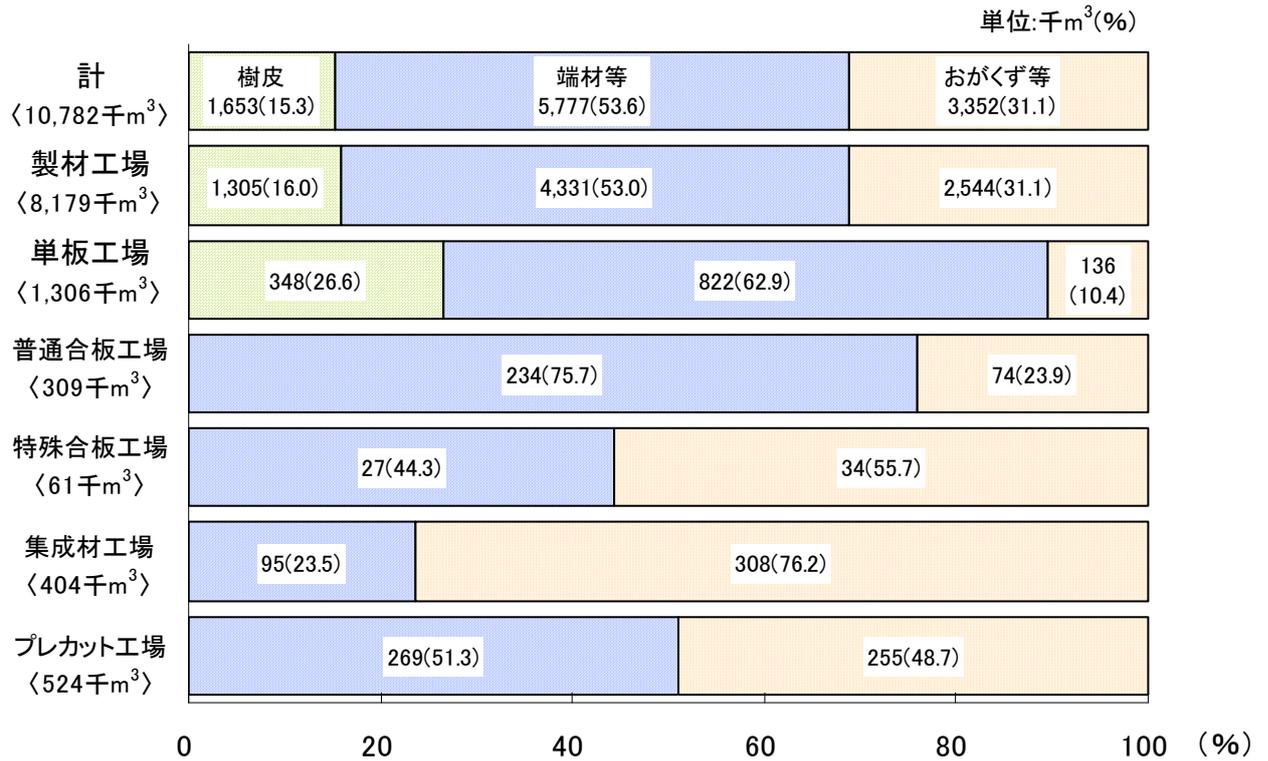
表21 木質バイオマスの工場別発生量

工場の種類	工場数	種類別発生量	
		合計	構成比
		千 m^3	%
計		10 782	100.0
製材工場	9 011	8 179	75.9
単板工場	83	1 306	12.1
普通合板工場	56	309	2.9
特殊合板工場	203	61	0.6
集成材工場	264	404	3.7
プレカット工場	650	524	4.9

注：1 統計数値については、表示単位未満を四捨五入しており、合計と内訳の計が一致しないことがある。

2 工場数については、それぞれの製品を製造している延べ工場数であり、単板と普通合板等、複数の製品を製造している工場については両方に計上している。

図18 木質バイオマスの工場別・種類別発生割合



(2) 木質バイオマスの種類別にみた用途別仕向け状況 (表22、図19)

木質バイオマス全体の利用割合は94.6%で、種類別にみると「端材等」の利用割合が96.9%と最も高く、次いで「おがくず等」が94.6%、「樹皮」が86.5%となっている。

ア 最も利用割合が高い「端材等」の仕向け先は、「木材チップ向け」が72.7%、「エネルギー利用」が17.7%の順となっている。

イ 「おがくず等」の仕向け先は、「畜産敷料」が56.8%、「エネルギー利用」が21.1%の順となっている。

ウ 「樹皮」の仕向け先は、「エネルギー利用」が36.4%、「堆肥・土壌改良材」が27.5%、「畜産敷料」が17.7%、「廃棄量」が13.5%となっており、「廃棄量」の割合が他の木質バイオマスと比べて高くなっている。

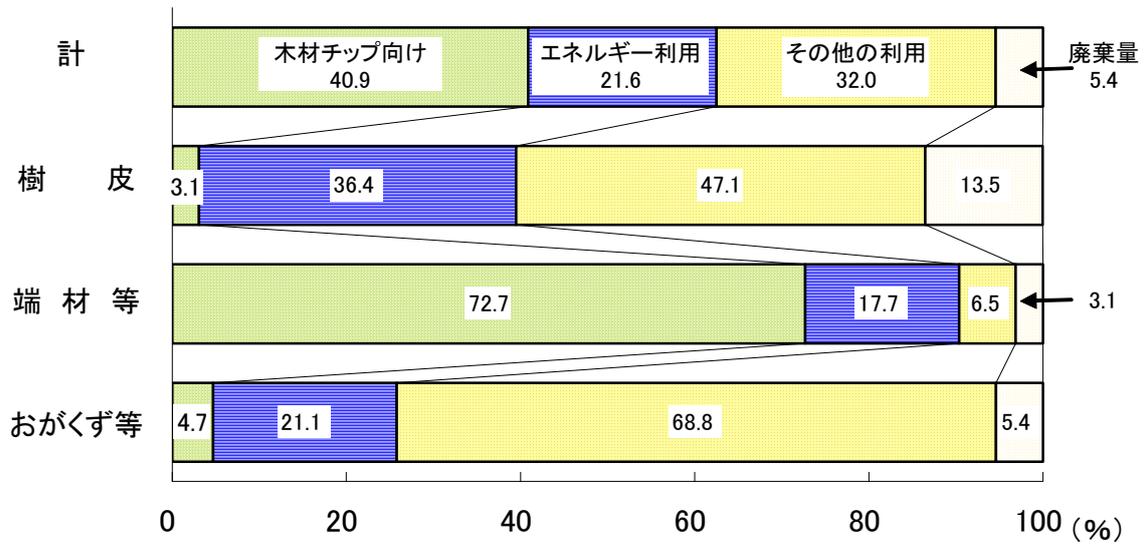
表22 木質バイオマスの種類別発生量と用途別仕向け状況

単位 { 量 : 千m³
比率 : %

木質バイオマスの種類	発生量	利用量計	用途別仕向け						廃棄量
			木材チップ向け	エネルギー利用	堆肥、土壌改良材	畜産敷料	木質ボード製造	その他	
計	10 782	10 197	4 408	2 330	584	2 256	258	361	585
	(100.0)	(94.6)	(40.9)	(21.6)	(5.4)	(20.9)	(2.4)	(3.3)	(5.4)
樹皮	1 653	1 430	51	602	454	292	7	24	223
	(100.0)	(86.5)	(3.1)	(36.4)	(27.5)	(17.7)	(0.4)	(1.5)	(13.5)
端材等	5 777	5 596	4 199	1 022	9	60	197	109	181
	(100.0)	(96.9)	(72.7)	(17.7)	(0.2)	(1.0)	(3.4)	(1.9)	(3.1)
おがくず等	3 352	3 171	158	706	121	1 905	53	228	181
	(100.0)	(94.6)	(4.7)	(21.1)	(3.6)	(56.8)	(1.6)	(6.8)	(5.4)

注：()内の比率は、木質バイオマスの発生量合計を100.0%とした構成比である。

図19 木質バイオマスの種類別・用途別仕向け割合



注：「その他の利用」には表22の「堆肥、土壌改良材」、「畜産敷料」、「木質ボード製造」及び「その他」が含まれる。

(3) 木質バイオマスのエネルギー利用の状況 (表23)

ア 最近注目されている木質バイオマスのエネルギー利用は233万m³で、木質バイオマス発生量全体の21.6%を占めている。

これを工場の種類別にみると、単板工場が74.8%、普通合板工場が69.3%、特殊合板工場が67.2%と高く、製材工場は10.2%と最も低くなっている。

イ エネルギー利用の内訳をみると、自工場での「木材乾燥施設熱源用」の割合が各工場とも高く、特に「特殊合板工場」が85.4%、「普通合板工場」が79.4%、「単板工場」が77.9%と高い利用割合となっている。これは、合単板の製造工程において、迅速な乾燥や熱圧を必須としていることから、自工場における乾燥施設の保有率が高いためである。

また、製材工場においても最近需要が増加している人工乾燥材の製造に使用されることから、自工場での「木材乾燥施設熱源用」が35.3%を占めている。

ウ エネルギー利用については、「木材乾燥施設熱源用」の他、「発電施設用」、「ペレット等製造用」等にも仕向けられている。

表23 木質バイオマスの工場の種類別エネルギー利用仕向け状況

単位 { 量 : 千m³
比率 : %

工場の種類	発生量	エネルギー利用						
		計	木材乾燥施設熱源用		発電施設用		ペレット等製造用	その他
			自工場利用	他工場出荷	自工場利用	他施設等へ出荷		
計	10 782 (100.0)	2 330 (21.6)	1 378 <59.1>	172 < 7.4>	339 <14.5>	196 < 8.4>	46 < 2.0>	199 < 8.5>
製材工場	8 179 (100.0)	831 (10.2)	293 <35.3>	84 <10.1>	140 <16.8>	119 <14.3>	32 < 3.9>	164 <19.7>
単板工場	1 306 (100.0)	977 (74.8)	761 <77.9>	54 < 5.5>	97 < 9.9>	65 < 6.7>	- < ->	0 < ...>
普通合板工場	309 (100.0)	214 (69.3)	170 <79.4>	13 < 6.1>	30 <14.0>	0 < ...>	- < ->	0 < ...>
特殊合板工場	61 (100.0)	41 (67.2)	35 <85.4>	0 < ...>	2 < 4.9>	3 < 7.3>	- < ->	1 < 2.4>
集成材工場	404 (100.0)	200 (49.5)	94 <47.0>	12 < 6.0>	69 <34.5>	2 < 1.0>	12 < 6.0>	12 < 6.0>
プレカット工場	524 (100.0)	67 (12.8)	24 <35.8>	8 <11.9>	2 < 3.0>	7 <10.4>	3 < 4.5>	23 <34.3>

注：()内の比率は、木質バイオマスの発生量を100.0%とした構成比であり、< >内の比率はエネルギー利用の計を100.0%とした構成比である。