

鹿児島県薩摩半島におけるツゲ材生産と加工の現状

Present states of processing and sales of Japanese boxwood (*Buxus microphylla*) harvested on Satsuma

田中亘*1

Wataru TANAKA

* 1 森林総合研究所

Forestry and Forest Products Research Institute., Tsukuba, Ibaraki 305-8687

要旨：鹿児島県薩摩半島で生産されるツゲ材は古くから印鑑や櫛の材料などに利用され、その硬さや目の細かさから高い評価を得てきた。しかし、近年はプラスチックなどの他素材や性質の似た外国産材による代替化も一方で進みつつある。本研究は薩摩半島におけるツゲ材の生産と加工に関わる動向について明らかにすることを目的とする。鹿児島県の公表する統計によれば近年のツゲの生産量は年間 30～40 トン程度で推移しているが、一次加工者に対する聞き取りからは、約 140 トンが毎年利用されていることが明らかになった。ツゲは農家の庭先や農地の縁などに植えられていることが多く、生産する農家にとっては副収入をもたらす産物に位置づけられる。生産者からの買い取りに際してかつては仲買人による仲介が一般的であったが、近年は仲買人の介在が減少している。ツゲ材の主要な需要者である印鑑製造業者と櫛製造業者に対する聞き取りからは、材料としての需要は他材料との競合などのために減少傾向にありながら依然として底堅いこと、並行して品質に対する要求がより一層高まっていることが明らかになった。

キーワード：薩摩ツゲ，印材，ツゲ櫛

Abstract: Japanese boxwood (*Buxus microphylla*) harvested on Satsuma Peninsula in Kagoshima Prefecture has been used to manufacture name seals or combs and has achieved high reputation because of its hardness and fine grain size. However, the use of substitute materials, such as plastics, for Japanese boxwood has increased in recent years. This study aimed to clarify the present status of processing and sales of Japanese boxwood harvested on Satsuma Peninsula. The government of Kagoshima Prefecture has reported that the annual production of Japanese boxwood harvested in Kagoshima Prefecture is approximately 30–40 tons. However, interview survey of the primary processor of Japanese boxwood revealed that the annual production of Japanese boxwood is approximately 140 tons. Japanese boxwood trees are generally planted in the yards of farmhouses or on the edges of farmland and are expected to bring supplementary income for their owners. In general, brokers buy Japanese boxwood trees from the owners and sell to the primary processors. However, the number of such brokers has been decreasing in recent years. Interview survey of the name seal processor and the comb processor, which are major consumers of Japanese boxwood harvested on Satsuma Peninsula, revealed that the competition with other substitute material has slightly decreased the demand for Japanese boxwood and has increased the demand for high quality.

Key-word: Japanese boxwood harvested on Satsuma Peninsula, seal material, comb made with Japanese boxwood

I はじめに

ツゲ(*Buxus microphylla*)材は木目が細かく材質が緻密であることから、古くから多種の木工品の材料として利用されてきた。ツゲは国内各地で自生が確認されているが、木材の産地としては現在、鹿児島県薩摩半島部と東京都御蔵島の 2ヶ所にほぼ限定されている。御蔵島において生産されたツゲ材の加工流通の動向については、田中(2017)において示した。御蔵島産のツゲ材は、とり

わけ将棋の駒の材料としてその杓目や希少性が高く評価されている(5)。

一方、鹿児島県薩摩半島部で生産されるツゲ材は「薩摩柘」としてブランド化され、主に印鑑や櫛の材料として高い評価を得ている。薩摩半島でツゲが生産されるようになった経緯、および昭和期までの利用状況については『穎娃町郷土史』や『南日本風土記』に詳しい(1, 4)。鹿児島県によれば、2015年のツゲ材生産量は 35.4 トン

であり、近年は 30～40 トンで推移しているが、その生産や材加工の実態については不明である(2)。よって、本研究は薩摩半島におけるツゲ材の生産と加工に関わる近年の動向について明らかにすることを目的とする。

薩摩半島におけるツゲ材生産と一次加工の実態については、鹿児島県黄楊工業組合の組合員である A, B, C 社に対する 2017 年 7 月および 8 月実施の聞き取り調査から明らかにする。用途別の二次加工として、印鑑加工については佐賀県吉野ヶ里町 D 社(2017 年 8 月)、櫛加工については大阪府貝塚市 E 社(同 9 月)に対する聞き取り調査から需要の動向を明らかにする。

II 結果

1. 生産の概要 ツゲは薩摩半島内各地で植えられているが、農家の庭先や農地の縁などに植えられていることが多く、農家にとっては副収入をもたらす産物に位置づけられる。生産者は苗木業者から苗木を購入、植林した後、密度管理のための 2 度の植え替えを経て、30 年ほどかけて成林させる。育林過程では、成長を促すための施肥、害虫防除のための農薬散布、樹形を整えるための枝払いなど、多くの手間がかけられている。

ツゲの伐採は通年実施されるが、水分が多く乾燥に不向きな梅雨時期は控える傾向にある。かつては仲買人が生産者から立木を購入、伐採して一次加工者に販売する形態が一般的だったが、最近では高齢化等によって仲買人が減少したことから変化が生じている。その結果として、ツゲ所有者が自身で伐採して一次加工者へ持ち込み、または一次加工者が生産者から立木を購入して伐採することが増えてきている。ツゲ材の購入価格は基本的に地上 90cm における幹の周長によって決まる(表-1)。

表-1. ツゲ材の買い取り基準価格(幹周長換算)

Table.1 Standard prices of Japanese boxwood harvested on Satsuma Peninsula

寸法	買い取り基準価格	寸法	買い取り基準価格
7寸	1,000円	1尺4寸	30,000円
8寸	2,500円	1尺5寸	40,000円
9寸	5,000円	1尺6寸	50,000円
1尺	9,000円	1尺7寸	60,000円
1尺1寸	13,000円	1尺8寸	70,000円
1尺2寸	17,000円	1尺9寸	80,000円
1尺3寸	22,000円	2尺	90,000円

資料:鹿児島県黄楊工業組合

注:幹周長1尺(30.3cm)はおおよそ直径10cmに相当する

2. 一次加工者

(1) 鹿児島県黄楊工業組合 鹿児島黄楊工業組合は薩摩半島内のツゲ材加工業者によって設立された任意団

体である。かつては 10 業者近くの加盟があったが、現在は本研究で取り上げた 3 業者までに減少している。組合の主な活動は、公益社団法人全日本印章業協会印との共同によるツゲ植樹事業や生産者に対するツゲ材買い取り広告の配布などである。

(2) A 印材 鹿児島市内南部で事業を行い、現在の経営主で 3 代目である。自身でもツゲを栽培しており、所有地と借地とを合わせて 3ha ほどを管理している。施肥として牛糞堆肥や骨粉を撒き、農薬散布を年間 5 回、草刈りおよび枝払いを各年 1 回実施する。

ツゲ材の買い取り量は 1 ヶ月当たり 4 トン程度である。トラックで生産農家へ直接買い付けに行き、伐採および搬出してくる。かつては仲買人を通しての購入が主だったが、5 年前から仲買人を通しての購入は無くなった。仲介料が省かれて生産者により高い金額を支払うことが出来るため、両者にメリットがあると考えられる。自己の管理するツゲ林からも年間 2 トンほどを伐採、搬出している。直径 8cm 以上から立木を購入するが、直径 10～15cm 購入が多い。成長促進のための肥培管理が一般的になったことから、近年は太い材の購入が増えている。

伐採した丸太は印材を中心としながら、櫛、将棋駒、算盤珠用材に加工している。販売先は印鑑業者が 8 割、残りが櫛製造業者、将棋駒業者などである。印材は月間 1 万本程度を生産し、主流は直径 12mm, 1 本 120 円である。櫛用板の長さは 3 寸～6 寸までであり、合わせて年間 3,000 枚程度生産する。3 寸は 1 枚 400 円、6 寸は同 1,500 円が価格の目安となっている。それぞれの用途向けに加工後、人工乾燥機に一定期間入れて含水率を下げた後に出荷している。

(3) B 印材 南九州市頰娃地区で事業を行い、現在の経営主で 3 代目である。祖父の代にツゲ材加工を開始以降、60 年以上経過する。息子も 10 年前からツゲ材加工に携わっており、将来的に事業を継承する予定である。

自身でもおよそ 40 年前からツゲの栽培に取りかかり、現在 1ha 程度のツゲ林を管理している。この管理林から年間 1 トン程度を伐採して利用している。丸太在庫が不足しそうな時などに伐採することもあり、在庫の調整弁としての役割も担っている。

現時点でのツゲ材の利用料は年間約 50 トンだが、原料丸太は仲買人からの購入分と自己による調達分がおおよそ 5:5 となっている。自己による調達では生産農家へ直接買い付けに行き、伐採搬出してくる他、生産農家が伐採した丸太を直接持ち込む分が僅かにある。10 年前までは仲買人からの調達のみであったが、近年では自己調達による材料確保の比率が増えている。丸太の購入元は

年間 20~30 軒程度である。南さつま市、枕崎市、南九州市内、指宿市と薩摩半島南部地域にほぼ限られる。継続的に購入する農家よりもむしろ、初めての取引となる相手が多い。夏場は丸太の乾燥に時間がかかるため、径級 10cm 程度までの細い材を仕入れることが望ましい。

生產品目の割合は現在、印材が 9 割、櫛用板材が 1 割であるが、10 年前までは印材が全てであった。息子が事業に携わるようになったこともあり、より長く事業を継続させるために多様化を図ったという経緯がある。

販売先は佐賀の印鑑製造会社(後述 D 社)が全体の 8 割を占める。近年とりわけ D 社向けの販売が増えた。D 社は比較的后発の印鑑メーカーだったため、元々の取引量はそれほど多くなかった。しかし、他の有力な印鑑製造会社がツゲ材の使用量を減らしていく傾向にある中、D 社がツゲ材の購入量を増加させていったため、現在のような取引状況となった。

櫛用板材の販売先は大阪府、および関東地方のツゲ櫛製造者である。長さ 3 寸~6 寸までを生産する。主流は 3.5 寸~4 寸、1 枚当たり 500~600 円である。5.5 寸では 1 枚当たり 1,200~1,300 円となるが、近年は長い材の需要が減少している。

(4) C 印材 指宿市開闢地区で 1942 年から事業を行い、現在の経営主は 2 代目である。3 年ほど前から立木在庫を持つようになり、近隣各地に分散して約 0.5ha を管理している。仲買人から原木が十分に供給されない時などの緊急時に備えている。

年間のツゲ材の購入額総計は約 1,500 万円、重量では約 40 トンになる。このうち、仲買人からの原料仕入れは全体の 7、8 割程度である。現状で取引のある仲買人は 7 名おり、このうち定期的取引がある 2 名からの購入量が多くを占める。この他、生産者による材の持ち込み、および生産者の元へ赴いての買い付けもある。

ツゲ材の安定的確保に関する課題として、生産者と仲買人の高齢化が挙げられる。ツゲの生産農家の高齢化は著しく、ツゲの肥培、消毒管理等が難しくなりつつある。これまで仲買人がツゲを植えている農家を訪問して、管理に対して助言をしていたが、仲買人も同様に高齢化しており、それが難しくなりつつある。仲買人を通さずにツゲの原木を購入すれば、原材料費を安くできるというメリットがある一方、生産者におけるツゲの管理が不十分となるデメリットを懸念している。

生產品目割合は、印材が 7 割、櫛材が 4 分の 1、駒材が数%であり、その他に糸巻きやそろばん玉などが少量ある。印材は月に約 8,000 本を生産し、そのほとんどを佐賀県の印鑑製造会社(後述 D 社)に出荷する。製材後は 2 週間ほど天日に当てて乾燥させている。

加工販売に関する大きな課題は、小さなシミなどが表面に現れた 2 級品とされる製品の扱いである。かつては 2 級品という分類はなく、印鑑製造会社は製品のほとんどを購入していた。しかし、全体の需要が落ち込む中で、少しのシミも欠点と見なされるなど、品質に対する要求が厳しくなってきた。結果として、平均で 3 割程度が 2 級品となって商品価値を失って廃棄処分せざるを得なくなっている。

3. 二次加工者

(1) 株式会社 D 佐賀県で 1949 年に事業開始以来、一貫して印鑑を製造している。1988 年に機械を導入したことによって生産規模が拡大した。前項で述べたとおり、他の印鑑製造業者が薩摩半島産ツゲ材(以下、薩摩柘)の印鑑製造規模を縮小していく中、D 社は薩摩柘の印鑑製造を拡大していった。その結果、薩摩柘を材料とした印鑑の国内シェアが 7 割を超す状況に至っている。

会社全体の年間売り上げ高約 3 億円のうち、木質由来の製品が 3 分の 2 であり、年間約 2 億円に及ぶ。このうち

表 2. ツゲ材一次加工者の性格

Table 2 Features of Japanese boxwood harvested on Satsuma Peninsula

	A印材	B印材	C印材
所在地	鹿児島市	南九州市	指宿市
自己管理のツゲ林	約3ha	約1ha	立木在庫として0.5ha
年間取扱量	約50トン	約50トン	約40トン
うち自己管理林からの生産量	約2トン	約1トン	原料不足時のみ利用のため不定
原料調達手段	自己調達10割	仲買人から5割 自己調達5割	仲買人から7~8割 自己調達2~3割
生產品	印材8割、櫛材1割 将棋駒、算盤珠:1割	印材9割、櫛材約1割 土産用小物:若干	印材7割、櫛材2.5割 駒材、糸巻き、算盤珠:若干
乾燥方式	人工乾燥機	自然乾燥	自然乾燥
販売先	印鑑製造D社が主 櫛材:大阪、関東	印鑑製造D社 8割 櫛材:大阪、関東	印鑑製造D社が主 櫛材:大阪、東京

薩摩柘の印鑑は1億6千万円程度である。1ヶ月当たりの総生産本数は約2万本である。シミの入った材に関しては、様々な色にコーティングした商品を開発して新たな需要を開拓している。従来は小売店への卸売がほとんどだったが、近年はインターネットで通信販売する会社への卸売販売が増加傾向にある。

ツゲと競合する印鑑の材料としては、象牙、黒水牛の角、アカネ(通称シャムツゲ)などがある。象牙と黒水牛の角は希少性が高くツゲよりも高価格である一方、アカネは安価ながら低品質という評価が市場では一般的である。つまり、ツゲは木質製品としては高評価でありながら、印鑑の材料全体から見れば決して最高級品という評価ではない。しかし、将来的な安定供給という面を考慮すれば、ツゲは競合材よりも優位性があるとみている。なぜなら、象牙については既に新たな供給が停止されており、さらに黒水牛の角についても動物保護の観点から供給が不安定化する恐れがあるためである。また、アカネ材の輸出国であるタイ王国において伐採が禁止されたことにより、輸出がほぼ停止している状況にある。したがって、供給が比較的安定的な薩摩柘の印鑑を生産することが企業にとってもリスクが少ないと考える。グリーン購入法にも適合する薩摩柘の印鑑を今後も主力商品として前面に出し、他社と差別化を図っていく方針である。

(2) 有限会社 E 木櫛の伝統的な産地である大阪府貝塚市で古くから木櫛を生産してきた。会社周辺の近木地区は、江戸時代には既にツゲ・イスノキを材料とした櫛生産が盛んであった(3)。しかし、プラスチックなど安価な代替材による櫛が普及したことによって、生産者は大きく減少した。木櫛製造者で作る泉州木櫛商榮組合の現在の会員は5軒である。

先代が会社法人化し、現社長に代替わりして10年が経過する。現社長に代替わりした時点では薩摩柘を材料とした製品の割合は1割前後だったが、現在は6割まで増加した。その大きな要因として挙げられるのは、インターネットの普及である。品質の良さなど薩摩柘に関わる情報がインターネットで広く知れ渡り、入手方法など消費者が簡単に知ることが出来る状況が生まれた。その結果、インターネットによる通信販売が大きく伸びてきた。10年前までは小売店への卸売が多くを占めていたが、現在は自社による通信販売が主流となっており、大きく業態も変わってきた。

薩摩柘以外の材料は輸入材のアカネであり、薩摩柘より品質が劣ると評価され低価格(薩摩柘の約3分の1)である。近年、アカネ材がタイ王国で伐採禁止となって入手しづらくなったため、安定的に入手できる代替材を探

している。

薩摩柘製の櫛生産は近年増加傾向にあったが、現状より多くすることは当面考えていない。高価格商品である薩摩柘製の櫛生産を増やしたからといって、高コストのために単純に増益となるわけではないためである。また、薩摩柘の原料供給も質と量の両面において不安定になる局面もある。よって、経営安定のためには輸入代替材による生産も一定の割合を残してリスク分散しておくことが必要と考えている。薩摩柘でシミの入ったいわゆる2級品材は輸入材よりも高価格となるが、その商品に対する需要は少ないと判断し、取り扱っていない。

III まとめ

薩摩半島産のツゲ材生産および加工関係者に対する聞き取り調査から明らかになったこととして、以下の点を特筆できる。県行政で把握されている年間生産量(30~40トン)の3倍以上に相当する約140トンが3つの業者によって実際には加工されている、つまりツゲ産業の規模が正確に把握されていないということである。産業規模が過小評価されている状況では、その産業に対する支援策など必要十分な行政施策を講じることは難しい。よって、正確な生産量把握は不可欠と考えられる。

生産流通の課題としては仲買人の減少、および2級品材の市場形成の難しさが挙げられた。仲買人の減少によって育林過程の管理がより困難化するのと同時に品質に対する要求が厳しくなって2級品材の需要が非常に縮小している。今後は一次加工者と生産者との直接的な結びつきが強くなっていく中、一次加工者が育林過程からフォローして2級品材の発生を抑えていく必要がより一層強まるものと考えられる。

引用文献

- (1) 穎娃町郷土史編集委員会(1990) 穎娃町郷土誌改訂版. ぎょうせい出版, 鹿児島, 1130pp
- (2) 鹿児島県(2016) 平成28年度鹿児島県森林・林業統計
- (3) 貝塚市臨時貝塚市史編纂部(1984) 貝塚市史第1巻. 貝塚市役所, 大阪, 787pp
- (4) 川越政則(1982) 南日本風土記増補改訂版. 鹿児島民芸館, 鹿児島, 608pp
- (5) 田中亘(2017) 御蔵島産ツゲ・クワ材の生産流通および加工販売の現状. 関東森林研究 68(1): 13-16