

京都の 北山林業



農林省林業試験場関西支場

京都の北山林業

はじめに

北山スギの美しさは川端康成の小説・「古都」に書かれ、あるいは東山魁夷をはじめとする多くの画家によって、描かれたこともあって、北山林業は近年とみに広く有名になった。このことからもうかがわれるように北山林業は林業そのものの内容よりも、むしろ北山スギの景観の美しさによって広く全国に知られるようになったといつてよい。

しかしながら、北山林業の内容に注意深く視線を注ぐ時、我が国の自然的社会的環境と我々の生活とのかかわりにまで思いをめぐらせ、日本林業の性格の一端を如実に示すものとして北山林業に深い関心を抱かれることであろう。特に林業に多少とも関係を持たれる方々にとっては、北山林業をとりまく諸々の事象はつきぬ興味の対象となろう。

北山林業の特色をひとくちにいうと、比較的小径の特色あるスギの高級材の生産を目的とし、品種の選択と育成から、植栽、保育、伐採加工に至るまで創意と工夫をこらした特色ある技術体系により集約的な林業を経営するところにある。

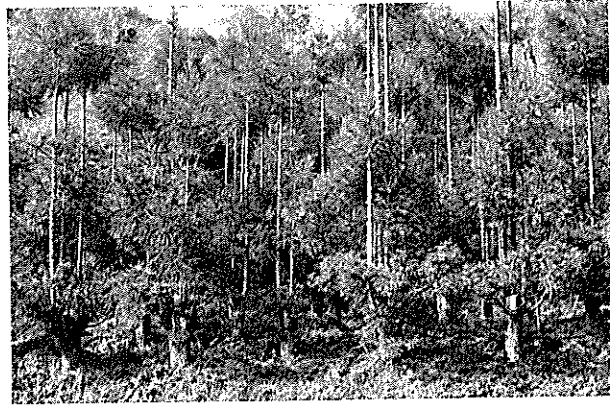
第2次世界大戦直後までは、北山の景観の特色はむしろ台杉仕立ての林にあったが、近年は殆んどが皆伐一斉更新による一代限りの林に変化してきている。これは需要の主流がタル木から床柱用の丸太に変わったためである。しかしそのいずれの景観も絵になることには間違いない。

北山の景観的美しさは単に北山スギ(写1・2)の美しさのみに存するのではなく、清滝川の清流、北山特有の急斜面、附近の仏閣、民家のたたずまい、紅葉の美しさなどとマッチして更に趣きを深くしている。その点からも北山林業には京都ならではの深い味わいが見出されよう。

(なおこのパンフレット中に出てくる数値は主に1975年前後のものであることをこゝでわかっておく。)



(写真-1) 床柱生産のための一代限り
北山スギの林相



(写真-2) 垂木生産のための台株仕立て
北山スギの林相

北山の地利

京都市の北部に位置する山々を総称して、広く一般に北山と呼んでいる。北山林業というのはその中で、京都市北区中川を中心とした高級な丸太（以後これを磨丸太、または特殊丸太と呼ぶ）の生産林業地帯のことを指しているが、厳密な地域の区

別があるわけではない。ただその中心は北区中川であり、それに北区小野郷、鷹ヶ峰の両地、右京区梅ヶ畑を加えたところを一応北山の林業地と呼んでいる。

これらの地域の森林の総面積は約3,800haであるが、そのうち中川の森林の総面積は約500ha、さらにそのうちの磨丸太生産面積は約450haとなっている。耕地はわずかに2.5haでそのうちのほとんどがスギの養苗用にあてられている。中川北山町の人口は約600人、戸数は125戸前後であり、その60%が林業に従事している。

なお上記の地域からさらに外に広がる地域にも、集中度こそ低くなるが磨丸太生産のための林業経営が随所に見られ、磨丸太生産のための森林面積の正確な把握は困難である。

中川北山町は清滝川に沿った国道162号線沿いにあり、北山スギ林に囲まれて林業家が集中し、そこで製品加工が行われ、育林から加工に至るまでの過程を能率的に見ることができる北山林業の中核地である。ここは京都市の中心から北北西に位置し、国鉄京都駅から19kmのところにある。

北山一帯には高い山は存在しないが、傾斜はかなり急であり、北山林業地帯の標高はおよそ200mから600mである。地質は秩父古成層で硬砂岩、角岩、珪岩、粘板岩などを主とし、土壌は礫質壤土でスギの生育には適しているが、傾斜が急で土壌の浅いところも多く、全体としてスギ林の育成に特に恵まれた土地とはいえない。

気温は京都の市街地のそれよりいくぶん低く、年平均気温は15℃、年降水量は約1600mmである。気候は表日本型であるが、やや裏日本の影響も受け、北山シグレの名があるように、秋から冬にかけては北西の季節風による通り雨やミズレが多く、冬にはしばしば雪が舞う。しかし積雪はそれほどでなく、20cmを越えることは珍しい。

(二)

北山林業の歴史

北山では相当古くから高級材を目的とした育成林業が発達してきたと考えられているが、その歴史を実証する資料はこれまで得られておらず、その起源の年代は定かでない。ただし、室町時代から茶道が盛んになり、茶室の数寄屋造りに適した丸太が求められ、それと北山林業の発展に強い関係のあったことは無理なく想像される。しかしその場合にも、いつごろから生産目的を明確にした育成林業がなされたかは明白ではない。茶室をはじめ一般住居の数寄屋造りに使用された丸太も、当初のものは天然のスギの中からそれに適したものを選んで採取していたとの見方が強く、それを裏付けるような古い天然のスギの台株が北山の随所に見出されている。

北山スギの元の形は「台杉造り」である。台杉造りというのは台株から多くの不定芽を萌芽させて、その1本1本を択伐的に収穫し、主にタル木に、時には柱材に供するものである。人工的に植栽して台杉仕立てを積極的に進めだしたのはいつ頃かの確証は得られないが、200～300年ぐらい前にはすでにそのような経営に入っていたらうとの見方が強い。

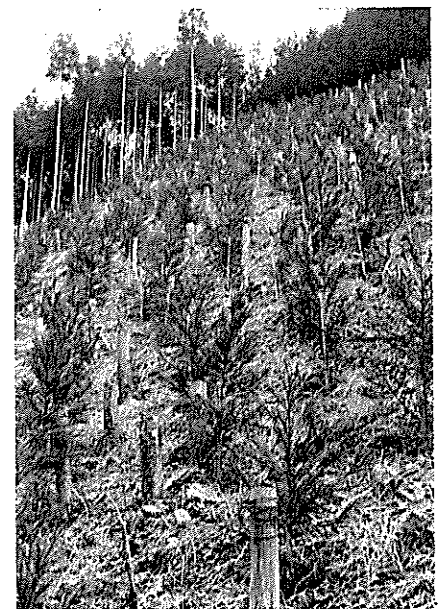
中川地区の古い街道は現在の国道162号線に沿ったものではなく小野郷一杉坂一鷹ヶ峰を経て京都の町々に通じていた。この旧街道は峠越しであったため、大きな木材を京都へ運び出すのは難しく、そのことが小径材、特にタル木あたりの生産に重点を置かせる要因になったようでもある。

近年、床柱用の磨丸太が単に茶室のみならず、一般の日本建築にも使われるようになったこと、また木材の搬出が容易になったこともあって、北山の生産目的材は床柱用の丸太に殆んど集中している。従って、そのために生産効率の高い皆伐一斉更新方式が台杉仕立て方式にとって代わり、林令の異なる小面積の一斉林の組み合わせた林相が随所に見られ、台杉とはちがった特色ある景観がみられる。

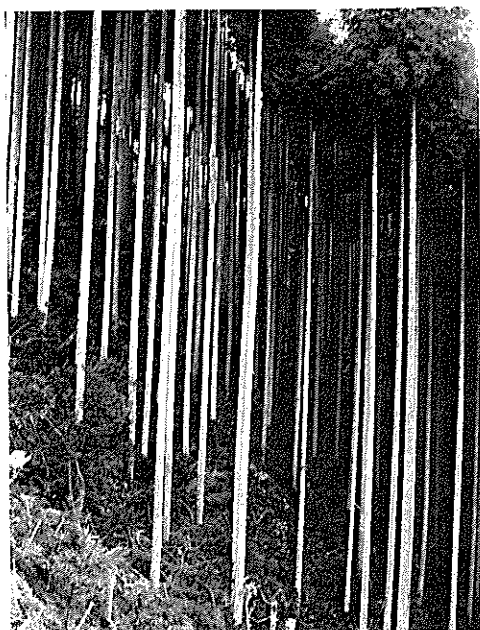
北山林業の技術

磨丸太の要求される点は本末同大、真円で曲がり少なく、幹の表面は無節で、かくれ節による丸太表面の凹凸痕がなく、無傷であり、色がよくて光沢のあることなどである。このような材を生産するために、品種の選択と育成から、植栽と保育、伐採と加工に至るまで特色ある技術を駆使している。

(三)



(写真-3) 植栽直後の更新林分
ていねいに植栽し支柱を立てるのが特色
三角植えが多い



(写真-4) 15年生前後の林分 手入れがよく
個体の大きさがよくそろっている

1. 品 種

苗木の養成は歴史的にサシキによっている。そのためサシキ品種が何種類かにわけられ、それぞれの特徴を示している。シロスギ、シバハラ、タネスギの3系統に大別され、それぞれの中でもさらに品種が細分されているが、細かいところまでいくと分からなくなるものが多い。

シロスギは名のごとくその材が白味を帯び、材の色彩、光沢ともに最もすぐれ、幹形は完満になりやすい。ただし生長の遅いことと土地のよいところを選ぶ必要があることが難点である。心材色は黒褐色で一般用材には適さない。結実はやや遅い。葉は濃緑色でやや内曲し、淡緑色で枝つきは粗である。シロスギ系統の中にはホンジロ、

ミネヤマジロ、ホオズキジロ、コネンタニジロなどがある。

シバハラはシロスギに比べて材色と光沢に劣り、幹形もやや劣るが、生長が早く、造林も容易である。心材色は淡紅色を呈す。葉は濃緑色で殆んど湾曲しない。古くはシロスギが北山の主流であったが、現在はシバハラが圧倒的主流を占めている。シバハラの中にはホンシバハラ、センゾクシバハラ、カエモンシバハラ、タネシバなどがあり、ホンシバハラが最も多い。しかし最近では、幹形の完満性、クローネの幅がせまく均斉のとれていることなどからセンゾクシバハラが有望視され、その植栽が徐々に増えている。ただし虫害に弱い傾向と土地を選ぶことが難点といえる。

タネスギはシロスギとシバハラ以外のその他のスギの総称である。タネスギの語源は、シロスギが殆んど結実しないのに対して結実するものにつけられたという説があり、したがってシバハラはこのタネスギの一つが分化独立したといわれている。タネスギの中からしばしば形質のすぐれた丸太が得られる。その中の極端な例として天然シボ（幹の表面全体に波状の小じわや凹凸が出るもの）の木があり、天然出シボはサシキで遺伝することがかなりはっきりしてきたため、今後品種として数えられることになりそうである。また素性のよいカメヨシスギも有望視されている。

2. 更 新 ・ 保 育

植栽は階段切りして支柱を立てるところが多く、そのため根元曲がり是非常にまれである。三角植えが最も多く、これは樹冠の四方への均斉を保つことを重視するからである。植栽密度はha当り5000本から7000本というところが多い。(写3)

(四)

枝打ちは植栽後7年目頃から開始し、ほぼ3年間隔で1回に1.5mぐらいずつ打ち上げていく。枝打ち刃物はカマとナタであり、カマは細い枝を、ナタは太い枝を対象にすることが普通である。また枝打ちして残った樹冠で片方に枝が張りすぎているものはカマでそれらの枝の先端の方を払い落すことをし、これを「払い枝」と称し北山独特の技術となっている。これも樹冠の均斉を保ち、通直な丸太を生産することを目的としたものである。節の巻き込みをよくするため、残枝を極力小さくするように枝を打つ。北山林業の保育技術体系中に占める枝打ち技術のウエイトは極めて高く、すぐれた枝打ち技術は北山林業を特色づける大きなポイントとなっている。1本の木から2玉目の末口直径が10cmないしそれより少し太めの3mの丸太2玉を収穫しようとする皆伐一斉更新方式が北山では多い。この場合ha当り5000本植栽すると植栽後7年目ぐらいから除間伐、枝打ちを開始し除間伐は平均6回ぐらい、枝打ちは平均7回ぐらい行なって植栽後25年から35年ぐらいの間に主伐収穫する。主伐収穫時の樹高は15~16mぐらいでha当り本数は2800本から3000本ぐらいである。これはその平均樹高からして非常に密度の高い状態にある。ha当りにこれだけの本数が通直な状態で入り得るのは行き届いた密度管理と枝打ち管理により、樹冠の均斉がとれ、大きさのバラツキの少ない個体よりなる林分を形成し維持できるからである。(写4)

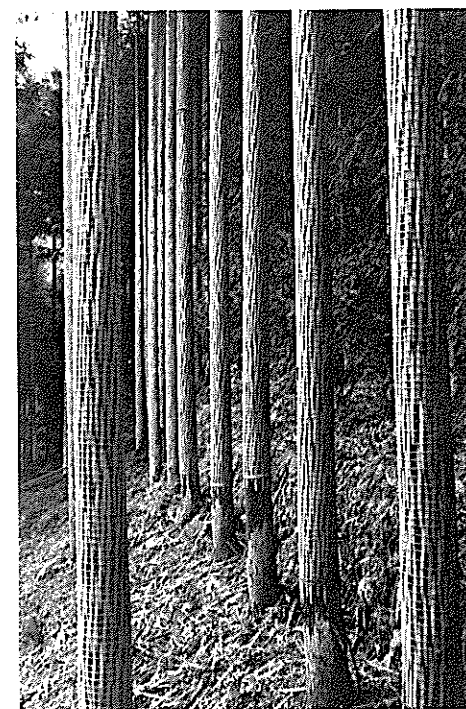
近年人工シボ丸太の生産が盛んであり、丸太生産中に占める人工シボ丸太の比率は非常に高い。その生産は伐採の3年ほど前に、ハシのような形から色々変化のある形のプラスチックその他の当て木を幹の表面に当てて針金で巻きしめる。1,2年の生育期間を経て当て木をはずし、さらに1,2年の生育期間を経て伐倒し人工のシボ丸太を造り出すのが普通である。この技術もまた北山林業を色どる技術の一つとなっている。(写5)

その他、地力のやや落ちるところはもちろんのこと、一部では地力のよいところでも施肥を積極的に行っている。下草刈りは6,7年頃まで行ない、非常にいいのである。

3. 伐 採 ・ 搬 出

伐採は当年の秋材ができて材がしまり、しかも樹皮が比較的はげやすい8月から9月頃に行なう。伐倒木は林地で樹冠を残したまま樹皮を剥皮、1週間ほど林内の立木に立てかけ、蒸散作用を加えた乾燥を行なった後、玉切って作業場へ搬出する。しかし近年は伐倒後樹冠を残し皮つきのまま1~2ヶ月ぐらい林内の日陰に置いておくことが多い。丸太の搬出は肩にかけて行なうことが多いが、架線やトラックも使われている。

(五)



(写真-5) 伐採1.2年前のシボ巻きされた林分



(写真-6) 製品加工過程—丸太の剥皮作業

主に女性によって行なわれている。磨きが終れば再び水槽に入れ砂を落とした後、最後の乾燥を行ない製品が完成する。剥皮は秋から初冬、磨きは冬が中心である。なお、磨き作業の合理化のためブラシつきの機械を導入しているところもある。(写6)

5. 商品価値

生産者価格は丸太の質によって非常に大きな幅があるが、1975,6年頃で、末口径10~12cmの3m 1玉を例にとると人工シボ丸太は1本5万円前後、普通の磨丸太で3万円前後ぐらいのものが多くある。人工シボ丸太でも上質のものは1本20万円から30万円で売れ、天然シボ丸太の中には1本200万円から300万円もするものがある。

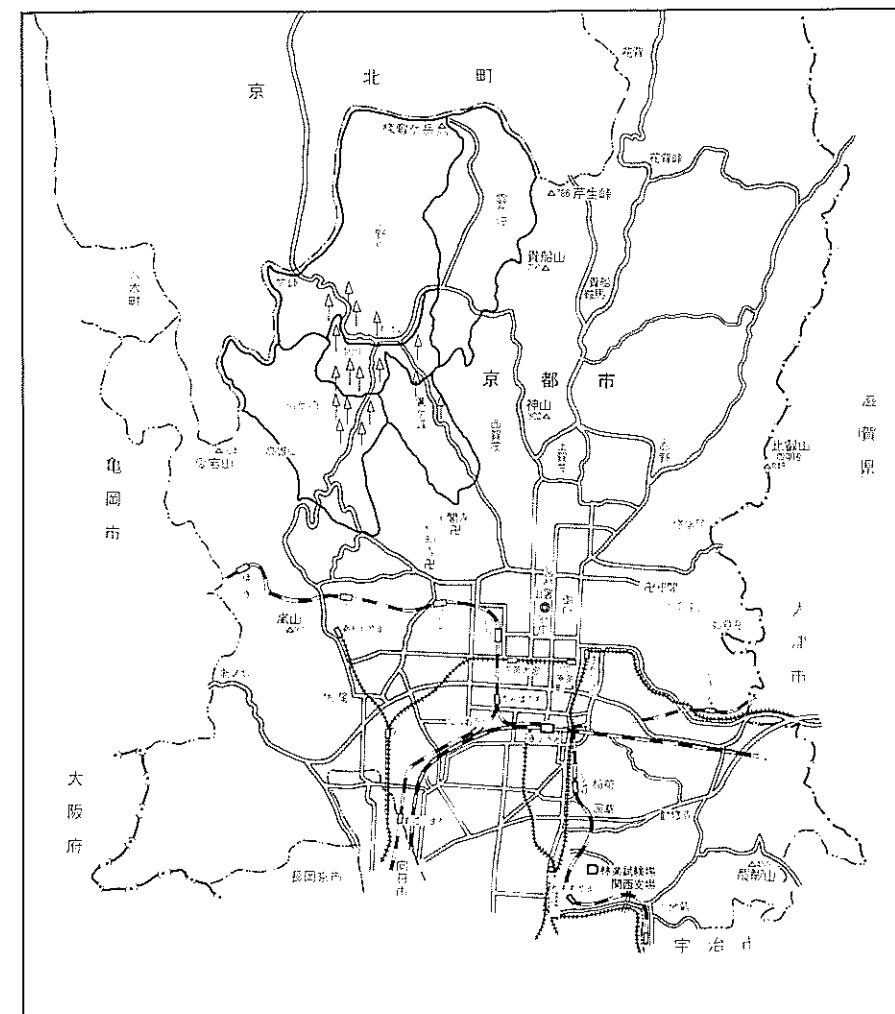
おわりに

このように長い伝統を持つ北山の独特な技術に科学的メスを入れてみると、その合理性に驚かされるところが多い。経験的なものの中にはそれほど論拠の見出せないものもいくらかあるが、近年の北山には単に古いもののみに固執することなく、さらに新しい合理的技術を科学的に求めて歩もうとする姿勢も随所にみられる。

北山林業を見学し、参考にされようとする人々も、それぞれ立場は違っても、北山林業に注意を向ければ向けるほど、その中から色々な教えを見出されることであろう。

(このパンフレットは北山に関する多くの文献と、林業試験場関西支場の研究成果に基づくものであり、写真は京都営林署および関西支場の撮影によるものである。)

北山林業案内図



交通の便 国鉄バス京都駅前乗車～山城中川下車 所要時間約50分

交通ご案内

京都駅	近鉄	10分	丹波橋駅
三条駅	京阪	15分	丹波橋駅
大阪	京阪	1時間	丹波橋駅
奈良駅	近鉄	40分	丹波橋駅

近鉄・京阪とも普通・準急・急行利用

農林省林業試験場関西支場

京都市伏見区桃山町 永井久太郎官有地

TEL 京都 (075) 611-1201

