

林産試 だより

ISSN 1349-3132



令和7年度卒業式の様子
(北森カレッジニュースより)



森林研究本部長表彰の様子
(林産試ニュースより)

- ・ 令和8年度の研究課題の紹介 1
- ・ 私が思い描く木質材料の将来像～持続可能な未来のために～ 4
- ・ 行政の窓〔令和6年 特用林産統計について〕 7
- ・ 林産試ニュース・北森カレッジニュース 8

4
2026

令和8年度の研究課題の紹介

企業支援部 研究調整グループ 檜山 亮

■はじめに

林産試験場では、令和8年度に新規7課題、継続34課題の計41課題の試験研究に取り組みます（令和8年3月1日時点確定分。年度途中で課題数はさらに増える見込みです）。

その内訳は、道の交付金で実施する戦略研究2課題、重点研究2課題、経常研究14課題に加え、国や法人等の委託研究費や補助金を利用した公募型研究16課題、民間企業等との共同研究3課題、受託研究4課題となっています。各研究課題の概要は以下のとおりです。

■戦略研究、重点研究および経常研究

○炭素吸収量・貯蔵量の確保に向けた森林の整備と道産木材の利用促進のための研究開発

1) 道内の地域資源を活かしたゼロカーボン社会の構築 I（戦略：R7～11）

北海道のエネルギー需要や森林の温室効果ガス吸収能の実態を把握するとともに、地域特性を踏まえた温室効果ガス排出抑制や吸収に対する多様な課題に取り組み、温室効果ガス削減を推進します。

2) 道産材を用いたCLTの土木分野での利用技術の開発（重点：R7～9）

道産材を用いたCLTの土木分野での利用を促進するため、製造コスト低減を狙い建築用のJAS規格から外れたラミナを使用する新たなCLTの製造技術を開発するとともに、性能試験と実証試験により強みを活かした道産土木用CLTの利用技術を開発します。

3) 注入性向上のための表層脱リグニン処理の検討（経常：R7～8）

カラマツの薬剤注入性を向上させる前処理として、木材表層の脱リグニン処理に着目し、その有効性を検証します。

4) プラスチック代替に向けた木質微解繊物の製造効率化と耐水性付与技術の検討（経常：R7～8）

木質原料をナノレベルまで微解繊化して得た木質微解繊物について、プラスチック代替素材としての利用を図るため、種々の前処理による製造の効率化や低環境負荷の成分を用いた耐水

性付与処理を検討します。

○森林資源の適切な管理とスマート林業による森林施業や生産・流通の効率化のための研究開発

1) 低密度植栽したグイマツ雑種F1・クリーンラーチ（CL）の丸太形質・材質評価（経常：R7～9）

グイマツ雑種F1・CLについて、低密度植栽によって得られる丸太の形質・材質を調査し、施業方法や樹種の影響を評価します。

2) 道産建築材の自給率算定手法の高度化とツール開発（経常：R8～9）

道産木材の利用拡大における課題の一つに、建築材料の輸入材から道産木材への転換が挙げられます。そこで、道産木材による建築材自給率を転換状況の判断指標として取り上げ、その算定方法を高度化し、算定ツールを構築します。

3) トドマツコンテナ苗自動供給機構の開発（経常：R8～9）

トドマツコンテナ苗に対応可能な自動植栽機の開発においては、植栽機に積み込んだ苗を植付部に送り込む工程が植栽時間に大きく影響すると考えられることから、本研究では送り込み機構に焦点を当てて装置を試作し、評価します。

○木材産業の技術力向上のための研究開発

1) 人口減少社会における持続可能な道内産業の構築 I（戦略：R7～11）

道内の森林資源の循環利用を進める上で生産性向上が求められている造林分野と木材加工分野において省力・省人化技術の開発を行います。

2) 深層学習を活用したカラマツ製材品の木口画像からのヤング係数推定（経常：R7～8）

深層学習を用いたカラマツ原木の木口画像に基づく簡便な強度選別技術の実現を目指し、基礎研究として年輪の観察しやすい製材品を対象に、木口画像からヤング係数を推定する深層学習モデルを開発します。

3) 北海道産針葉樹人工林材の大径化に対応した心去り正角材の乾燥方法の開発（経常：R7～8）

カラマツおよびトドマツの大径材から効率的

に採材した柱材（四方柱心去り正角材）について、乾燥条件の調整や乾燥方法の組み合わせ等により乾燥工程の最適化を図ります。

4) 道産複合板の用途開発に向けた広葉樹単板の品質（経常：R7～8）

北海道の主要な広葉樹（シラカンバ、ハンノキ、イタヤカエデ、センノキ）について、用材に向かない比較的低質な材から単板を製造するときの、製造条件や乾燥特性等を明らかにします。

5) 道産針葉樹圧密材の生産性向上に向けた製造スケジュールの構築（経常：R8～9）

当场では、軟質な道産針葉樹材の高付加価値化を目的として圧密技術を開発してきましたが、近年、本技術の民間移転が進み始めたことから、針葉樹圧密材の一層の生産性向上と品質安定化を図るため、製造スケジュールの見直しに取り組みます。

6) 保育施設の木質化が子どもに与える効果の検証（経常：R8～9）

保育施設の木質化事例が増える中で、子どもに及ぼす影響を明確にするため、幼児発達心理学の手法を取り入れて木質化の効果検証を試みます。

7) 道産針葉樹を用いた屋外用難燃薬剤処理木材の製品化に向けた基本仕様の確立（経常：R7～8）

道産針葉樹を用いた屋外用難燃薬剤処理木材の開発を目指し、長尺トドマツ・カラマツ板材の燃えひろがり抑制に有効な処理条件を明らかにします。

8) 小型レーザ加工機を活用したインサイジング技術の開発（経常：R8～9）

既存の保存処理が困難な大型木質材料への対応を目的として、小型レーザ加工機を用いた新たなインサイジング技術を開発し、道産針葉樹に対して薬剤の浸透性が高く強度性能への影響が小さい加工条件を検討します。

○森林の多面的機能の持続的発揮と有用樹木・特産林産物の活用のための研究開発

1) 酒類貯蔵樽の樹種バリエーション拡大のための技術開発（重点：R8～10）

道産酒類への独自性付与と道産木材の食関連用途への活用に向け、貯蔵樽として使用実績のない道産樹種について、強度や水密性の測定、風味成分の分析、官能試験を行い、信頼性の高い樽の製造技術

を開発するとともに各樹種の風味の特徴一覧表を作成します。

2) 森林土壌中におけるマツタケ菌の検出技術の検証（経常：R7～8）

マツタケなど菌根性きのこを根に共生させた苗木を植栽し子実体（きのこ）を発生させる林地栽培において、マツタケ菌根苗植栽後の土壌中の動態把握を目的に、土壌中からマツタケ菌を検出する手法を開発します。

3) タモギタケのエルゴチオネイン（EGT）高含量株作出に向けた交配条件の検証（経常：R8～9）

強い抗酸化能を持つ EGT を多く含むタモギタケを作出するために、林産試が保有する EGT 高含量株を用いて交配試験を行います。また、遺伝子の特定の塩基配列を指標にした EGT 高含量株を選び出す、マーカーアシスト選抜による品種開発の可能性を検証します。

■公募型研究

公募型研究は、競争型研究資金（省庁や省庁所管独立行政法人等の委託研究費や補助金等、各種財団の研究助成事業等）の公募に応募して採択された場合に実施する研究です。事業によっては他の研究機関や企業とも連携しながら製品開発・技術開発を行います。

1) 動的可視化による油溶性保存薬剤の木部への浸透と固着メカニズムの解明（日本学術振興会 科学研究費助成事業 基盤研究B：R5～8）

2) 木材に関わる職業等の経験が色認知や色覚の熟達に及ぼす影響（日本学術振興会 科学研究費助成事業 基盤研究B：R5～8）

3) 蒸煮木質飼料の粗剛性コントロールにより反芻胃の健全性はどこまで向上できるのか（日本学術振興会 科学研究費助成事業 基盤研究B：R6～8）

4) 日本と世界における建築物の寿命関数を考慮した木材の炭素貯蔵量の実態解明（日本学術振興会 科学研究費助成事業 基盤研究B：R6～8）

5) 木材の漂白によるバインダーレス接着技術の確立に向けた接着性発現機構の解明（日本学術振興会 科学研究費助成事業 基盤研究C：R5～8）

6) 食葉性昆虫による食害がカラマツ人工林材の目廻り割れを引き起こす？（日本学術振興会 科学研究費助成事業 基盤研究C：R6～8）

- 7) 地域分散型木質バイオマス熱利用の拡大に向けた農林連携モデルの提示（日本学術振興会 科学研究費助成事業 基盤研究C：R6～8）
- 8) 溶媒に主眼を置いた保存処理による樹皮の耐久性向上と意匠性維持の両立（日本学術振興会 科学研究費助成事業 若手研究：R6～8）
- 9) 針葉樹樹皮のエシカルプラスチック等への原料化（農林水産技術会議 委託プロジェクト研究：R4～8）
- 10) 高層建築物等の木造化に資する等方性大断面部材の開発（NEDO（新エネルギー・産業技術総合開発機構）グリーンイノベーション基金事業：R4～12）
- 11) 木質飼料の積極的デザインによる牛肉生産からのGHG 低減戦略（環境再生保全機構 環境研究総合推進費ミディアムファンディング枠：R7～9）
- 12) リグノセルロース系抗酸化木質炭素の応用（日本学術振興会 科学研究費助成事業 基盤研究C：R7～9）
- 13) 接着剤が混入した木材由来の燃焼灰の特性評価と材料開発（北海道 循環資源利用促進重点課題研究開発事業：R7～11）
- 14) 青少年用木育プログラムの評価手法確立に向けた調査研究（国土緑化推進機構 令和7年度「緑と水の森林ファンド」公募事業：R7～8）
- 15) 文化財収蔵施設における総合的かつ簡易な放散試験方法の開発（日本学術振興会 科学研究費助成事業 基盤研究B：R7～10）
- 16) バイオガスプラント副産物（汚泥）活用へ向けた調査研究（北海道 循環資源利用促進重点課題研究開発事業：R7～8）

■共同研究

共同研究は、技術の向上や製品開発等を希望する企業等からの依頼により、林産試験場と企業等とが知識・技術・ノウハウを持ち寄り、分担して共同で研究を行う制度です。

- 1) 木材の化学的改質処理に関する研究（R6～8）
- 2) 従来よりも強度の高い道産カラマツ集成材の開発（R6～8）
- 3) 北大研究林トドマツの丸太・製材・トラスの性能評価（R6～8）

■受託研究

受託研究は、民間企業・団体等からの委託を受けて、林産試験場が保有する技術蓄積をもとに、企業に代わって製品開発や技術開発を行う制度です。

- 1) バイオ炭の用途開発 -融雪材および農業用資材としての利用に向けた検討-（R6～8）
- 2) カラマツ圧密材製造時の熱圧温度条件の検討（R7～8）
- 3) 木材のアテとくるいにかかるデータ集積と解析（R7～8）
- 4) 木材保存剤の吸収量の測定方法の室間共同試験による妥当性検証（R7～9）

■おわりに

“はじめに”で触れましたが、応募中の公募型研究の採択や、企業や団体との共同研究・受託研究等により、例年10課題以上が年度途中に追加されます。実際に、令和7年度の開始時点の課題数は38課題でしたが、年度末時点では56課題となりました。

林産試験場では今年度も林業・林産業や道民みなさまの暮らしに貢献する試験研究を進めていきます。

私が思い描く木質材料の将来像 ～持続可能な未来のために～

利用部 バイオマスグループ 岸野 正典

■はじめに

サステナビリティ（持続可能性）という言葉をよく耳にしますが、Google¹⁾で検索してみますと、「将来の世代のニーズを損なうことなく、現在の環境、社会、経済の要求を満たし、地球環境や人間社会が長期的に存続・発展し続けられる仕組みや考え方。単なる環境保護だけでなく、環境（Environment）、社会（Social）、経済（Economic）の3つの側面のバランスが重視される」という回答がAIによる概要として提供されます。

私たちは、産業革命以降、自然界から資源やエネルギーを得て、それらを使って、私たちにとって価値のある有用な製品を大量に生産し、役目を終えた製品を大量に廃棄するという、一方通行的な経済活動、いわゆる直線型経済を続けてきました。

しかし、このような経済活動は、現在人類が直面している、資源やエネルギーの枯渇、増えつづける廃棄物の処理、さらには地球温暖化などといった様々な問題を引き起こしたため、持続不可能な経済活動とされ、現在は循環型経済（サーキュラーエコノミー）への移行が求められています。

木材は、再生可能でかつCO₂を吸収する特性を有しており、資源枯渇の抑制と炭素隔離の強化という両面から持続可能な開発の焦点となっています。とりわけ、建築分野では、合板や集成材、直交集成板（CLT）といった木質材料の使用が増加しています²⁾。

これらの木質材料では、異なる繊維配向を持つ層や様々なサイズの木材粒子を接合することで、寸法安定性が低いという木材の欠点を克服していますが、木材粒子を接合するために大量の接着剤を使用しています。使用される接着剤はほぼすべて化石原料から作られているため、木材の持続可能性を損なっているという指摘²⁾もなされています。

そこで、木質材料の持続可能性という観点から、どういった問題が指摘されており、それをどのように克服しようとしているのか、様々な文献をもとに概説します。なお、可能な限りオープンアクセスの総説や論文（文献）を引用していますので、データ等の詳細をお知りになりたい方は巻末のURLからアクセスしてご覧ください。

■木質材料の持続可能性とは

木質材料の持続可能性を評価するには、原材料の調達、製造プロセス、製品の寿命の3つの段階が持続可能であることが重要とされています。

第1の原材料の調達では、持続可能性の観点から、木材が大規模な森林伐採に由来するものであってはならないことは明らかです。

合法木材ナビというHP³⁾によりますと、日本の合法木材（合法伐採木材）の利用割合は、認定事業者の取扱実績ベースで、素材生産（国内）が約78%、素材流通（国内）で約80%、木材加工（国内）で約66%となっていますので、現在流通している木材の多くは持続可能な方法で管理された森林からの木材と考えて差し支えないと思います。

したがって、木質材料の持続可能性の焦点は、製造プロセスと製品の寿命の段階ということになります。そこで、本稿では寿命を迎えた木質材料の末路をもとに、持続可能な木質材料に向けた、木材本来の特性を向上させ、新たな機能を付与するために使用される有望なアプローチについて考察したいと思います。

■寿命を迎えた木質材料の末路

木質材料に限らず、すべての製品は寿命を迎えたときに、ゴミとなります。ごみを減らすためのキーワードとしてよく耳にするのが、3Rという言葉です。3Rとは、無駄なゴミの量をできるだけ少なくするリデュース（Reduce）、一度使ったものを捨てないで何度も使うリユース（Reuse）、使い終わったものを資源に戻して再び製品にするリサイクル（Recycle）の3つです。

大阪・関西万博のシンボル「大屋根リング」に使われた木材も、一部は2027年に横浜で開催される国際園芸博覧会のランドマークタワーとなる木造タワーの資材のほか、石川県珠洲市に無償譲渡され、災害公営住宅（復興住宅）の建設資材として再利用されることとなっています。

このように、姿かたちを変えながら木質材料を何度も繰り返し使用することは可能です。しかし、いずれはチップ状に粉砕されてパーティクルボードに加工されたり、発電所で燃料として焼却されたり、埋立地に投棄されたりしますので、木質材料の持続可能性を

議論する上で、使い終わった木質材料をいかにして資源に戻し、再び製品にするか、すなわちいかにリサイクルが可能な製品にしていけるかということが重要だろうと思います。

■木質材料のリサイクルを阻んでいる要因

木質材料の製造に使用されている既存接着剤のほとんどは化石燃料由来の合成ポリマーをベースとしており、木質材料の2~8%を占めるとの報告²⁾もあります。

木材は多孔質ですので、接着層は木材表面に限定されず、細胞内腔に浸透し、ある種の接着剤は木材細胞壁にまで浸透するとされています⁴⁾。

木質材料の寿命が終わった後に接着剤を木材から分離するためには、表面から接着剤を除去しながら木材の要素を分離し、大部分をそのまま残すという課題に加えて、木材と接着剤がマイクロおよびナノスケールで密接に絡み合っている表面近くの界面領域を考慮する必要があります。

そのため、木質材料の寿命が終わった後に接着剤を木材から分離することは非常に複雑で、現在の状況では非経済的なプロセスとなってしまいます。

なお、木質材料のリサイクルを阻んでいる要因は、難燃性や木材の劣化防止などの保護目的の既存の木材処理にも密接に関係していますが、紙面の都合上、その詳細については割愛いたします。

■持続可能な木質材料に向けた有望なアプローチ

それでは、持続可能な木質材料に向けた積層方法として、どのような技術が検討されているのでしょうか。

最も有望なアプローチは、接着剤の組成を人工成分からバイオベースの成分に置き換えることとされています⁴⁾。古くから、タンパク質や多糖類をベースとした天然接着剤(ゼラチン、グルテン、デキストリン、デンプンなど)が接着目的で使用されてきました。現在でも、木製楽器の接着など、様々な用途で使用されていますが、これらの接着剤は乾燥状態では優れた特性を示すものの、湿潤時には必要な強度に達しない、あるいは全く存在しないという問題があります⁴⁾。

その解決策と言えるかもしれませんが、近年ではイオン液体という液体に溶かしたセルロースを用いて積層する試みもなされています^{5,6)}。その著者らによると、接着界面では、溶解したセルロースが内腔を満たし、木材細胞壁と絡み合い、水中で再生した木材と相互接続する緻密なセルロースネットワークを形成し、

同時にホットプレスすることで、木材細胞が永久的に絡み合った構造を形成することによって、接着界面は耐水性があり、せん断強度は20 MPaを超え、無垢材のほぼ2倍に達するとのことです⁵⁾。

この技術を実用化するためには、越えなければならないハードルが多数あると思いますが、木材成分であるセルロースを用いていますので、多糖類をベースとした天然接着剤の一つといえますし、また接着界面の耐水性など、持続可能な木質材料に向けた積層方法として魅力的だと思います。

■おわりに

余談になりますが、木材表面を塩素系などの漂白剤を用いて処理することによって、木材成分であるリグニンというものが除去され、セルロースが露出します。このような木材をプレスで圧密化することによって、ほとんどの構造用金属や合金よりも比強度が高く、低コストで高性能な軽量の代替品となることが報告されています⁷⁻⁹⁾。

さらに、リグニンを除去した木材を膨潤させたのち、収縮させることによって、すべての方向にバランスの取れた機械的強度の材料となり、多方向の破損リスクが大幅に軽減され、構造の安全性と耐久性が向上することが報告されています¹⁰⁻¹²⁾。

リグニンを除去したこれらの木材を先に述べたように溶かしたセルロースを用いて積層することで、木質材料はより持続可能な材料となることでしょう。

もともと、プロセスと製品の持続可能性は、収量、エネルギー消費(それに伴うCO₂排出量)、廃棄物の発生といった環境、技術、経済の要因が複雑に絡み合った相互作用によって成り立っていますので、製品中および製品加工中の有害物質の使用と発生を削減または排除し、エネルギー消費を削減することは言うまでもありません。

天然資源である木材の持続可能性とリサイクル性が改質および機能化の過程において維持されて初めて、これらの材料は循環型経済への道を開くことができる、私はそう考えています。

■参考文献

- 1) <https://www.google.com/>(検索語彙: サステナビリティとは)2026年2月24日参照
- 2) Goldhahn, C., Cabane, E., Chanana, M.: Phil. Trans. R. Soc. A 379: 20200339(2021)<https://doi.org/10.1098/rsta.2020.0339>. 2025年12月25日参照

- 3) 合法木材ナビ HP(<https://www.goho-wood.jp/>) 2026年3月2日参照
- 4) Ding, Y., Pang, Z., Lan, K., Yao, Y., Panzarasa, G., Xu, L., Ricco, M., Rammer, D. R., Zhu, J. Y., Hu, M., Pan, X., Li, T., Burgert, I., Hu L.: *Chem. Rev.* 123, 5, pp.1843–1888(2023) <https://doi.org/10.1021/>. 2025年10月1日参照
- 5) Zhang, S., Koskela, S., Meinhard, H., Penttilä, P., Awais, M., Linder, M. B., Wang, S., Rautkari, L.: *Nat Commun* 16, pp.7902-7913 (2025). <https://doi.org/10.1038/s41467-025-63239-y>. 2025年10月2日参照
- 6) Khakalo, A., Tanaka, A., Korpela, A., Orelma H.: *ACS Appl. Mater. Interfaces*, 12(20),23532–23542(2020)<https://doi.org/10.1021/acsami.0c02221>. 2025年10月1日参照
- 7) Song, J., Chen, C., Zhu, S., Zhu, M., Dai, J., Ray, U., Li, Y., Kuang, Y., Li, Y., Quispe, N., Yao, Y., Gong, A., Leiste, U. H., Bruck, H. A., Zhu, J. Y., Vellore, A., Li, H., Minus, M. L., Jia, Z., Martini, A., Li T., Hu L.: *Nature* 554, pp.224–228 (2018). <https://doi.org/10.1038/nature25476>. 2025年10月1日参照
- 8) Mania, P., Kupfernagel, C., Curling, S.: *Forests*, 15, pp.892-903(2024). <https://doi.org/10.3390/f15060892>. 2025年10月1日参照
- 9) Jakob, M., Mahendran, A. R., Gindl-Altmutter, W., Bliem, P., Konnerth, J., Müller, U., Veigel, S.: *Progress in Materials Science*, 125, 100916 (2022)<https://doi.org/10.1016/j.pmatsci.2021.100916>. 2025年10月2日参照
- 10) Huang, D., Li, J., Li, S., Hu, J., Cao, Z., Guo, Y., Ding, Y., Zhu, M., Chen, Y.: *Journal of Bioresources and Bioproducts*, 10(2), pp.199-208(2025)<https://doi.org/10.1016/j.jobab.2025.03.001>. 2025年10月2日参照
- 11) Tang, J., Wu, L., Fan, X., Dong, X., Li, X., Xie, Y., Li, J., Rao, J., Li, T., Gan, W.: *Sci. Adv.*, 10(30), eado5142(2024). <https://www.science.org/doi/10.1126/sciadv.ado5142>. 2025年10月2日参照
- 12) Li, K., Wang, S., Chen, H., Yang, X., Berglund, L. A., Zhou, Q.: *Adv. Mater.* 32, pp. 2003653-2003661 (2020). <https://doi.org/10.1002/adma.202003653>. 2025年10月2日参照



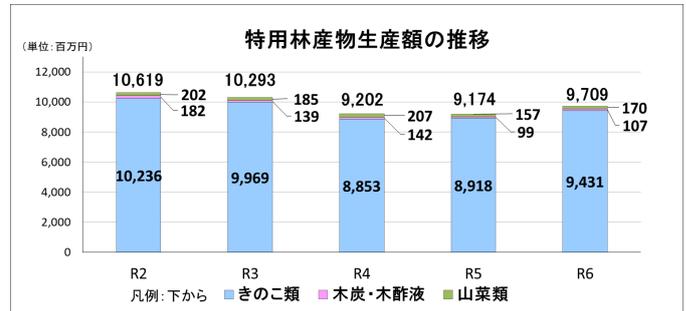
行政の窓



令和6年 特用林産統計について

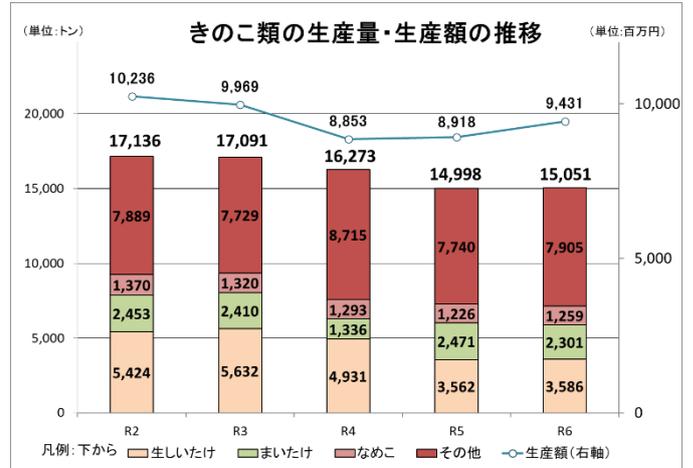
【特用林産物総生産額】

令和6年における道内の特用林産物の総生産額^{※1}は、約97億円（前年比106%）と前年並となりました。総生産額のうち、「きのこ類」がもっとも多く、約97%を占めています。



【きのこ類の生産動向】

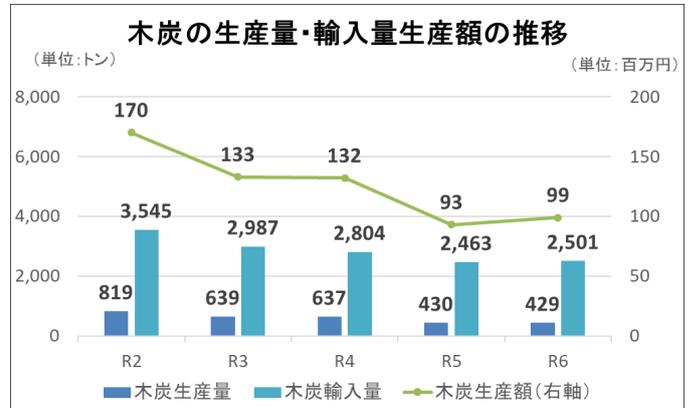
令和6年のきのこ類の生産量^{※2}は15,501トン（前年比100%）、生産額は約94億円（前年比106%）でした。道内で生産量が多い「生しいたけ」（原木及び菌床）は、3,586トン（前年比101%）と前年並となりました。次いで生産量の多い品目は、「えのきたけ」、「ぶなしめじ」ですが、秘匿措置^{※3}としており、「その他」に含まれます。これら3品目で全道きのこ生産量の約69%を占めています。



【木炭（黒炭）の生産動向】

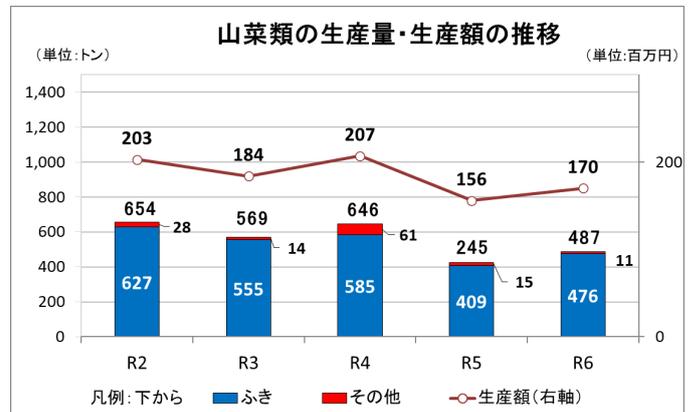
令和6年の生産量は430トン（前年比100%）、生産額は約99百万円（前年比106%）と、ともに前年並となりました。

なお、輸入木炭についても、2,501トン（前年比102%）と、前年並となりました。



【山菜類の生産動向】

令和6年は生産量が487トン（前年比115%）、生産額は約170百万円（前年比109%）と、いずれも前年を上回りました。



※1 生産額は推計額です。（以下全て同じ）

※2 生産量は速報値です。（以下全て同じ）

※3 統計調査の公表にあたって、調査対象者数が2以下の場合、個人又は法人その他の団体に関する調査結果の秘密保護の観点から秘匿措置を施しています。

（水産林務部林務局林業木材課木材産業係）

林産試ニュース

■表彰を受けました！

3月4日、「道産コーンウイスキープロジェクト」に貢献した道産樽開発チーム(7名)と「道産トドマツ材を用いた圧縮フローリングの事業化支援」に貢献した圧縮フローリング事業化支援チーム(4名)の林産試験場職員が、令和7年度(地独)北海道立総合研究機構森林研究本部長表彰を受けました。



【道産樽開発チーム】

後列左から 山村主任，住吉主任，岡安主任
前列左から 津田研究主幹，長谷川主査，濱川研究職員
※写真撮影時は都合により欠席(斎藤専門研究員)



【圧縮フローリング事業化支援チーム】

左から 古田主査，清水主査，
伊藤技術部長，高山研究主査

(林産試験場 広報担当)

北森カレッジニュース

■2年生24名が卒業！

3月13日，令和7年度の卒業式が行われ，卒業生一人ひとりが立派に卒業証書を受け取りました。

式典では，来賓の北海道森林・林業活性化推進議員連盟会長 三好雅様と北海道林業・木材産業人材育成支援協議会代表幹事 巻口公治様からご祝辞をいただいたほか，校舎前では林産試験場の方々がこの日のために作成した横断幕を掲げ，温かいエールをいただきました。

また，全道各地からたくさんの祝電をいただくなど，改めて多くの方々に期待・応援されていると感じました。卒業生には，これまで学んできた知識や技術を活かすとともに，共に過ごした仲間や人脈を大切にしてい，新たなステージで活躍してくれることを期待しています。

この度の無事の卒業に至り，全道各地の自治体や企業・関係団体のみなさまから短期就業体験実習や長期就業実践実習，地域見学実習の対応など多大なご支援とご協力をいただきました。この場をお借りして厚くお礼申し上げます。



【林産試験場のみなさんからのエール】



【卒業証書授与】



【卒業生の集合写真】

(北海道立北の森づくり専門学院 教務課 教務係長 今泉 純一)
林産試だより 2026年4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4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