

「集成材 フリー板の作り方」

新協商事株式会社

関野 守康

昔は巾広の板と言えば、ラワン・スプルス・ピーラーなどの1枚板が使われていましたが、年々巾広材の入荷が減少し集成材へ移行せざるを得なくなりました。

今回はインドネシア工場でのメルクシーパイン集成材フリー板を作る工程をレポート致します。

ほとんどの工場が製材工場と加工工場は別になっています。丸太を製材しKD(人工乾燥)後、ラミナ(積み木の様なもの)の形状にしたものが、加工工場へと送られてきます。このラミナの時点である程度グレード分けはされていますが、再度色、節などの欠点によりグレード分けをします。



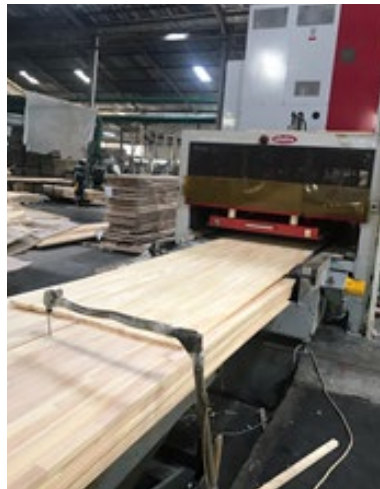
指定された製品の長さにラミナをつなぎ1層棒を作ります。同じ長さが揃わない様にバラバラにして機械に入れると両木口がギザギザにカットされた後に接着し、1本につながって1層棒となり出てきます。



次にラフ材の1層棒をモルダー加工しS4S(4面プレーナー)材にします。



S4Sになった1層棒を横ハギ機に横に並べ、指定された巾(500,600など)に圧力をかけて接着します。接着剤が乾き横ハギが完了し、しばらく養生させてからワイドサンダーを使い、はみ出した接着剤を削り取り、さらに目の細かいサンダーで最終厚みに仕上げます。



完成したフリー板は人間の目で1枚ずつ表面の仕上がりをチェックします。仕上がりの甘い部分があれば手作業で完全に仕上げ、汚れが付かないうちに1枚ごとにビニールに入れ梱包します。



梱包を終えたフリー板は工場内でコンテナに積み込まれます。工場内でコンテナに積めるので雨で濡れることはありません。コンテナは港に運送されたのち日本へと船積されます。



日本木材輸入協会によると、2018年のフリー板の日本への輸入量は234,966 m³で1位が中国の105,827 m³、2位がインドネシアの82,146 m³、3位がベトナム28,552 m³でした。集成フリー板が日本に入荷してから約30年になります。今後ますます現地工場の機械化が進み、安定した価格で日本に入荷し、幅広い用途に使われていくことでしょう。