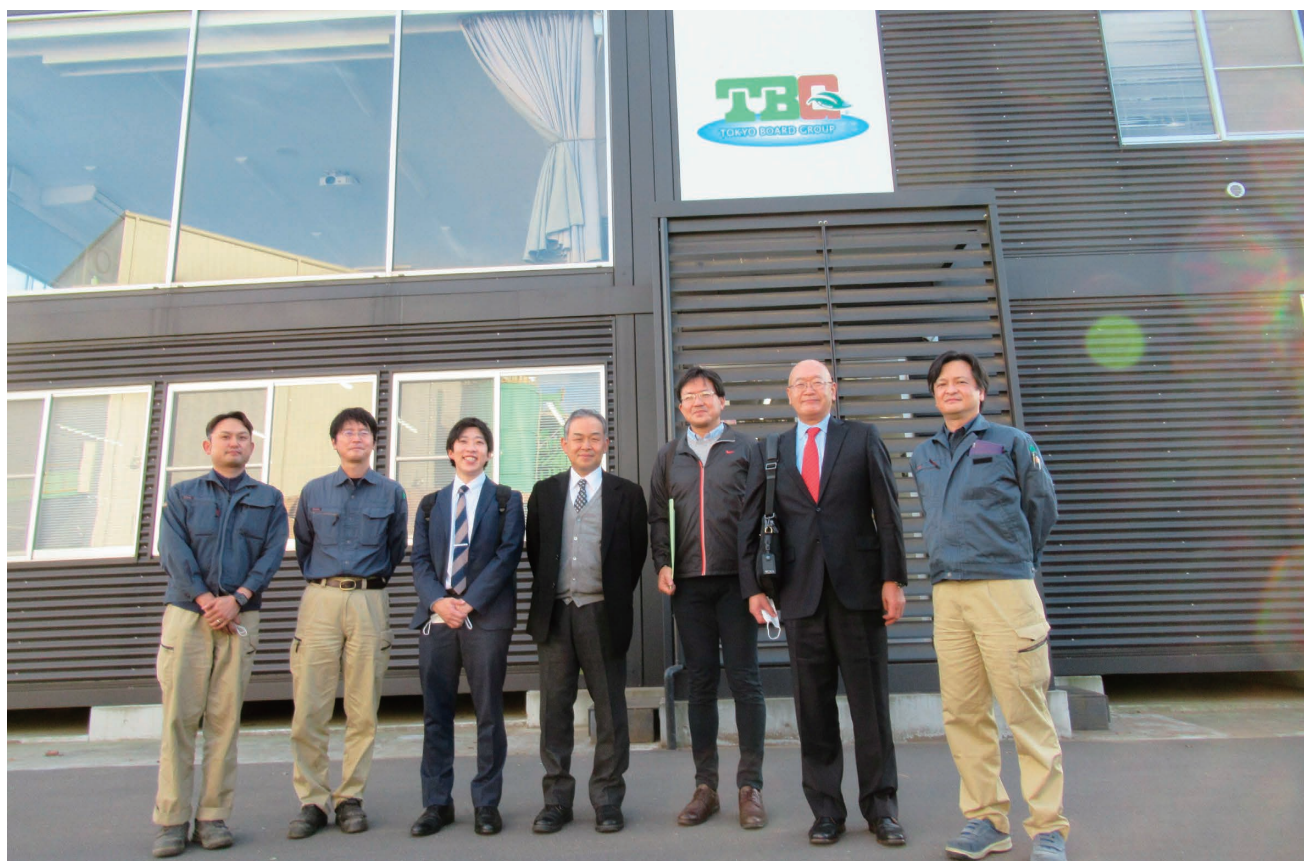


## <気になるスポット> 東京ボード工業 佐倉工場

月報委員会  
委員 日向進

11月中旬、森林副理事長と深谷委員長、事務局新人の相澤さんと一緒に、新しくできた東京ボード工業佐倉工場に取材に行って参りました。井上弘之社長、工場次長の惣代さん、佐藤さんに普段はなかなか見ることのできない、製造工程順に工場内の設備を隅々までご案内いただきましたので、ご報告をさせていただきます。



(左より)佐藤さん、惣代さん、相澤さん、深谷委員長、日向、森林副理事長、井上社長

### はじめに

木材会館から車で1時間もかからず、佐倉カントリー倶楽部を過ぎてすぐの佐倉工場へ到着。整理整頓された敷地内を見渡せるきれいな事務所の2階会議室で、工場内の概要など様々ご説明いただきました。三層構造で製造するパーティクルボード、佐倉工場は最新鋭の連続プレス(新木場は4段プレス)で効率の良く、月に約1万トン以上の製造が可能だそうです。井上社長からも、様々な秘話も含めて、率直なお話をうかがうことができ、実際に「21」の工程ラインをご案内いただきました。



広大な敷地の中に、各工程の設備がならんでいます



トラックダンパーの倉庫天井にはスプリンクラー、大小のチップを仕分けサイロに

### 佐倉工場完成

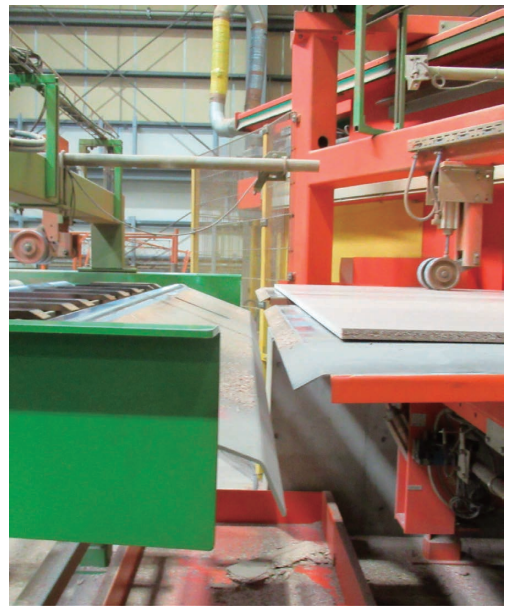
佐倉工場の敷地面積は約2万坪弱、平成27年10月に完成しました。新木場工場も検討したそうですが、生産ラインの長さがとれないという事もあり、様々な利点を考慮して佐倉へ。実際、本稼働するまでにはいろいろな課題を一つひとつクリアして、大変なご苦労があったそうです。ここ佐倉の夜は虫の音が聞こえるほど静かなため、近隣対策も含め防音工事を行うなど、設備投資はかなりの様でした。

### 24時間フル稼働

製造加工ラインの途中で、工場の心臓部となる中央操作室にも入らせていただきました。広大な敷地の中で派遣も含め約70名が4チームのシフト体制で24時間フル稼働。ここでは各工程が一括管理できるよう、カメラ映像や大小秘画面がズラリと並んでおり、大変に驚きました。社長の携帯でも、工場ラインの様子が随時確認できるとの事。盆と正月、月に一度は機械メンテナンスの日を設けているそうです。



24時間フル稼働、優秀な発電機で工場内3分の1の電力を補っています



フライングソー、連続プレスされたパーチを刃が斜めに移動しカット（不思議です）



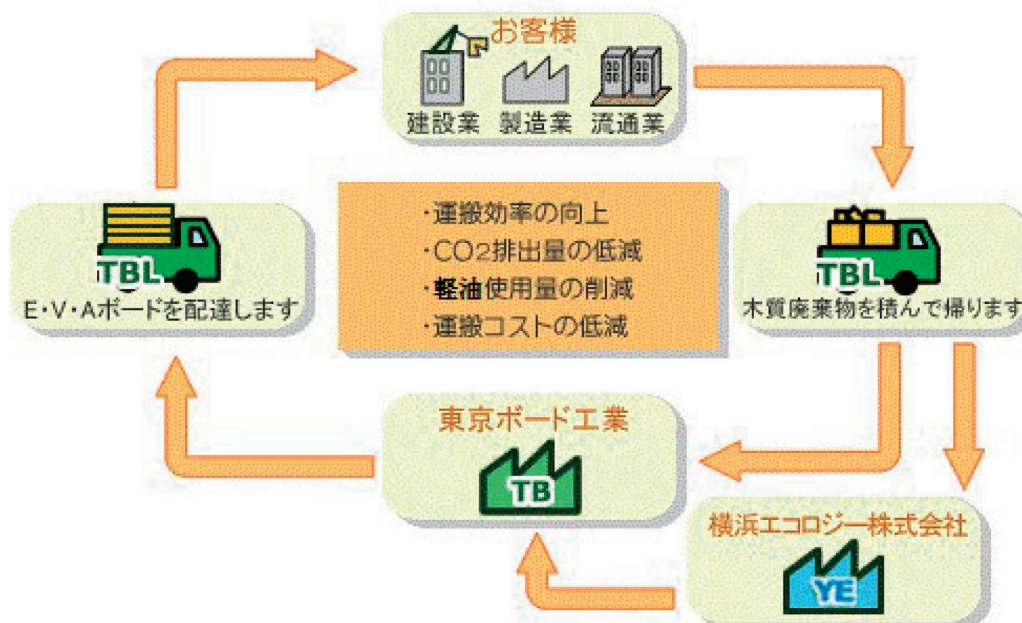
ストレージ・トラパーサー、冷却して一枚一枚を乾燥させます



サンダーで厚さを整え、カット、梱包へ

「リサイクルで地球環境の未来を創る」

木質廃棄物を「優れた原材料」に生まれ変わるよう、無駄のない徹底した材料管理とリサイクルのシステムに驚きました。また東京ボード工業では、収集・運搬・分別のノウハウもあり、各工場との強いネットワークが強み、チップも十分に確保することができ、ジャストインタイムで計画的にスケジュールリングされています。



木質廃棄物がチップとなり、厳格に徹底された様々な工程ラインを経て、パーティクルボードに生まれ変わる流れを知り、大変勉強になりました。記事掲載にあたり、格段のご配慮と、この様な特別な機会を頂き、井上社長に心より感謝申し上げます。