



(8)

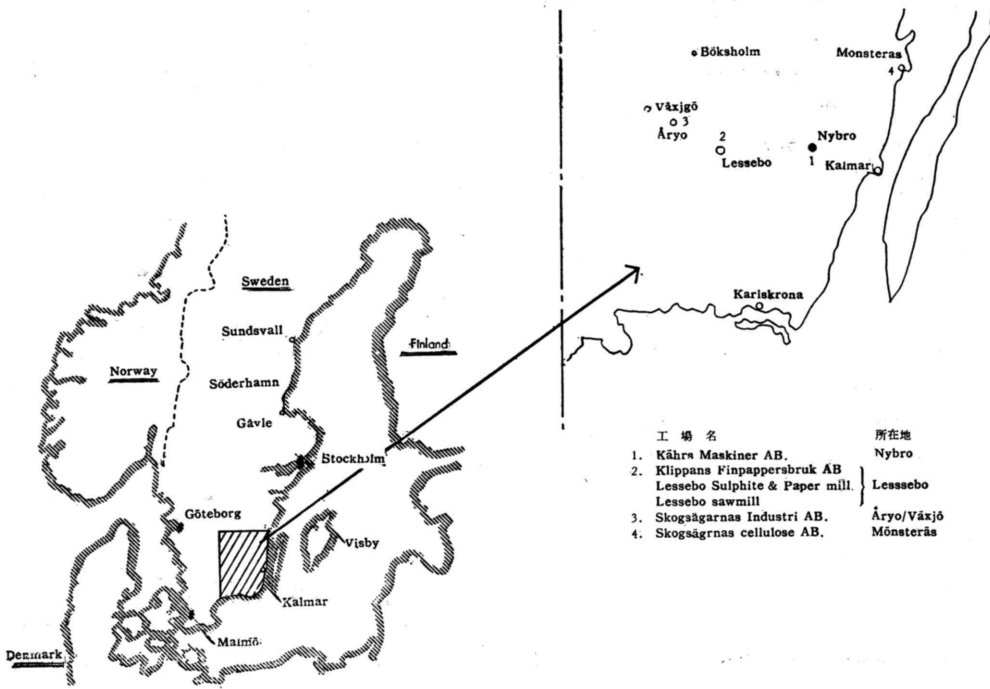
ヨ ー ロ ッ パ 旅 路

丹 羽 恒 夫

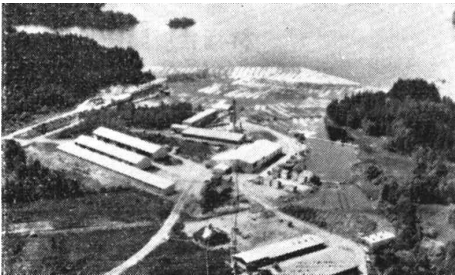
10 Lessebo の製紙工場  
Vaxjo の町にあるホテルのレストランで食事をして再び Agren氏の運転する自動車で出発 Lessebo にむかう。Lesseboにある製紙工場は Aktieföretaget Klippans Fin - pappersbruk と云い Klippan に製

紙工場、Lessebo に製紙工場とサルファイトパルプ工場、製材工場があり、Boksholm にサルファイトパルプ工場である。

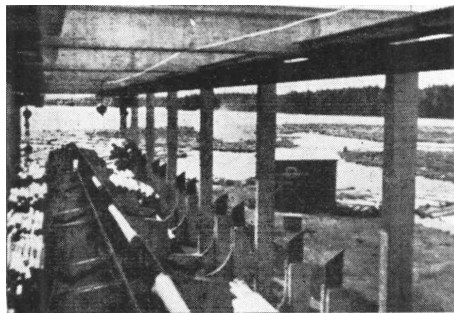
林の中の舗装されたドライブウェイを通して、最初門を入った時は大きな建物がならんでいるので製紙工



場かと思っていたら製材工場である。製材工場の大きさはここでもらった写真をかかげて見る。ごらんの様に大きな工場である。



製材工場



仕訳け装置

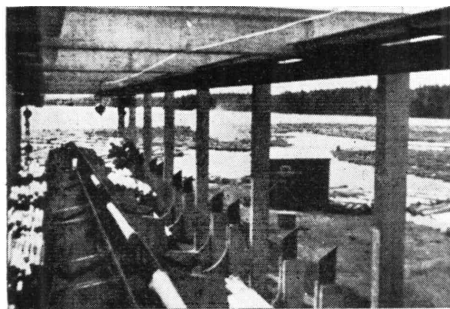
Ojen 湖と云う大きな湖があって貯木地となっている。工場長の Lennart Peterson 氏は始め英語で説明していたが、gren 氏が居るので面倒だとみえて途中からスウェーデン語になる。

原木処理については Igelsta Travaru AB と似ている。

原木はやはりインクラインで製材工場へ入ってくる。

製材工場は Igelsta Travaru 工場より規模は小さく 1 系列である。やはり最初のタテ鋸で太鼓に挽きシフトで横に送られるとき倒れローラーでタテ鋸に入れる。

耳付板は両耳切丸鋸機で両耳材を落される。この丸鋸機はシャドウライン機と運動で、光による影の罫線

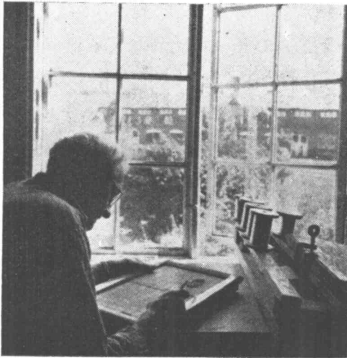


製材工場の貯水池

をハンドルを廻して切るべき線に合はせると丸鋸がそれと連動して動き両耳を落す。

材積は流れてきた材料がトロの上に落ち、トロの片側に定規面があたっているのので両端に2人がすぐ並らべることが出来る様になっている。

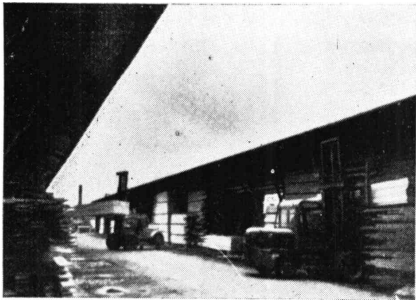
乾燥室はスエーデンに多い連続



スカン用のフレーム作り

式のステートバンド式の乾燥室で5台づつ入る室が4室あり、4室を通じて1本の連続式である。

板の木口には撰別していないものにはLB0、5等級に分けてあるものにはAKTEとマークをつけてある。倉庫は吹抜けでフォークリフトで整理されて積まれる。パーカーによりとられた樹皮はボイラへ送られて燃料となり背板や端切等は特殊横切機で6尺の長さに切られ、製紙工場に送られる。



製材倉庫

この製紙会社はKlippanに80,000エーカーの土地をもち、その中65,000エーカーが森林であるが、この会社の倉庫は1573年にKlippanで始められたものである。この製材部門は1956年にLesseboに開設されたもので年産量約5000std(1std=165ft<sup>3</sup>)である。ここより自動車で約10分間位の所に製紙部門がある。

この製紙工場は1719年に始められたが機械で行う製紙工場と手漉で行う工場とがあり、手漉の工場をくわしく見せてもらう。ここでは上質の紙でスカンを入れたり布目に入った便箋、タイプ用紙、証券用紙等を作っている。ここではCottonとパルプをピ-ターで碎き、これにすかし(Watermark)をつけるため格子に組んだフレームの中に細い銅線で模様をあんた

ものでパルプを漉きあげ、フェルトの上にフレームから外ずして1枚毎に重ねプレスして脱水する。これを乾燥室で乾燥して脱水させる。これを乾燥室で乾燥させて次の工程に送る。乾燥させた紙はステンレスの艶出し器(恰度写真のヘロタイプを大きくした様なもの)にかけられる。布目はそのときに布を1緒にあてると布目が出来る。これをカットして検査の上、枚数合はせをして出荷する。

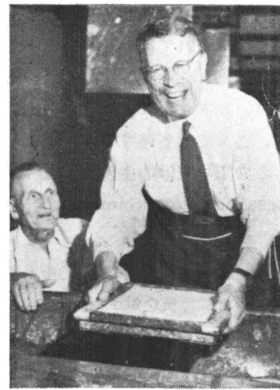
すかしのWatermarkをつけるためのフレーム作りはなかなか面白く格子に組まれたフ

レームの間に細い銅線と編針で模様を編んでゆくのであるが、手のこんだ模様でも手軽にあんでしまう。器用なもので、前のガラス工場と云い、こんどのwatermarkと云い、外人も不器用でないことをしみじみ痛感した次第である。このフレームは、保存してあり1700年代のものからある。

機械で動いている工場は蒸解には地球釜を用い、

paper machineは204、220、225、258cmの4台で5~300g/m<sup>2</sup>の紙類を作っている。

そして製紙されたも



スエーデン国王グスタフ 世が紙スキあげをしているところ



すき上げたシートをプレスする



スキ上げ工程

のはノートその他特殊紙はその処理をした上で綴じ或はカットされて梱包出荷される。生産種類は多くにせ物防止、札証券類用の Safty paper 等沢山造って居り、カタログよりその品目をとると1頁分を費すので、ここには省略する。

この工場だけの生産量は 60 ton/day で Klippan、Lessebo、Bokskölm 三工場はせて生産量  
紙 30,000 トン パルプ 43,000 トン  
回収サルファイト (50%) 70,000 トン  
製材 500std

この工場を辞した頃は夕方となり、大分陽が斜になったドライブウェイを可成のスピードで Nybro へ向った。今朝よりのドライブで気がついたのだが人が少いせいいか、すれちがう車が少いことで、途中の町、例えば Vaxjö の様な所にくると車とすれちがうが郊外に出ると少くない。町の中でも静かなのである。

もっとも Nybro に帰ってホテルからみていると日中は少いが、朝夕になると人の出も、車も多くなる。

- 林指合板研究室 -