

ヨーロッパ旅路

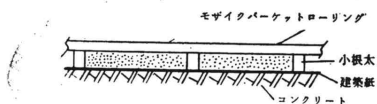
丹羽恒夫



8. ケールズ社(つづき)

この会社の床板工場の生産量は膨大なもので、しかも普通床板でなく、いわゆる“モザイクパーケットフローリング”に板で裏打ちしたもので、以前指導所で試験生産を行なったのと同じ形のものである。

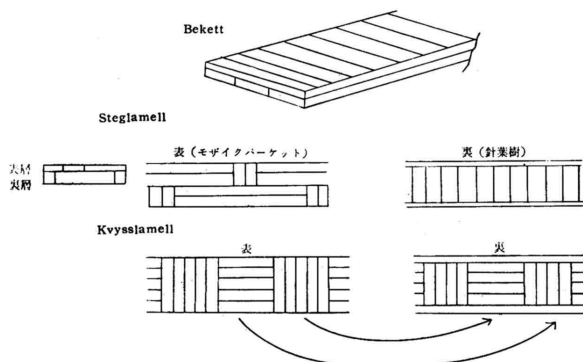
スウェーデンで使用される木製床板の70%はこの種床板だそうで、その施工は図の如く建築紙をしき、小根太の間に砂を詰めてあるので保温性はよく、湿気も伝達されず、狂いはないと云っている。



第1図 モザイクパーケットフローリング張り床構造

工場の技術責任者であるオットソン氏の家によれば行ったことがあるが、その家の床板はやはり自社製のモザイクパーケットフローリングで小根太の間は砂詰し、その間にスチームパイプを通して、いわゆる floor heating しているが、たしかに狂っていない。

モザイクパーケットフローリングの種類は図に示すような種類がある。



第2図 モザイクパーケットフローリングの種類(裏表の組み合わせ)

またフローリングのはり方では帯鉄を利用する方法もある。この帯鉄のツメをフローリングの雌核にあて、下の小根太に打ちつけてはってゆく方法である。

モザイクパーケットフローリングの製造系列としては3系列で流れて居り、その中1系列だけはホットブ



第3図 フローリングセット用帯鉄

レスを利用している。

ドア工場では、ドアの中芯として繊維板を 3 cm 巾、長さ 30 ~ 40cm位の細長いものを / \ 型に曲げてワク辺に並べて糊付けする。

繊維板を / \ 字型にする機械は簡単なもので、手で折りまげる原理を機械化したもので 4、5枚 1回で押し曲げられる。

ドアはヒンジ、扉錠等はすでにとり付けてから出荷する。この為に扉の外側の木枠もつけて組にして売るとこの木枠は例の連続集材機で高周波により小材片を接着した集成材で作製しており、壁にとり付ける際に扉とぴったり合うようにネジを利用して組み立てるようになっている。それ故、ドアが全部レディメイドで出来ているわけで簡単なことであるが、このようなことから、ドアの既製化がなしとげられ、工場の見込生産、機械化も行ない得て安価に製作し得るわけである。



コスタ硝子工場にてカットガラス工作中 (8月号記事)

翌日この会社の技術責任者 (chief engineer) であるブルネ・オットソン氏 (Brune Ottoson) に会う。この会社の各室には色分けされた標示灯があり、その標示灯の色によって (幹部技術者を色別で呼び出し符号としてある) 呼び出されるとすぐインターホンで連絡をとれるようにしてあり、いちいち電話で呼び出さなくてもよいようである。

オットソン氏と連続集成機その他の工程について話し合い、いろいろディスカッションをした。

夕食をすませてからフリック氏の家へお茶を飲まないかとさそわれたので、7時頃彼の家へ出掛けた。

フリック氏は多分この地の中級サラリーマンに属すると思うが、住居はアパートで 2階に居る。このアパートは日本からみるとなかなかよい室である。ただ彼等の家は靴を脱がないで、はいれと云われるので、一

寸気の毒な気がする。

まだ学校へ行っていない小さな子供が 2人居たが、珍らしいとみえて、横へきて人形をみせたり、なにかと話しかけてきたりして、なかなか寝ないので、母親に時間だと叱られていた。就寝時間等、子供の時間についてのしつけは相当きびしいようである。

スエーデン北部の

夏の沈まない太陽の話、狩の模様、日本の家庭、スエーデンの家庭の話等々、タドタドしい英語で話していたら、テレビで日本紹介の番組があった。NHK 提供の番組と思うが、



コスタ硝子工場にて硝子彫 (8月号記事)

内容が大分ずれている感じで、説明に苦勞する。家庭用テレビは日本では 14 であるが、当地 (ドイツでもそうだが) のは大きく 17 またはそれ以上の様である。

彼等のお茶の時間は長く、午後 10時もすぎたので、帰ると云うとまだ早いと云う。何せ自動車できたので送ってもらわねば帰れないので、云うなりになるより仕方がない。12時すぎになって、明日になりましたね、と云うと漸く帰してくれた。

9. 南スエーデンのパーティクルボード工場

オットソン氏はこの地域の木材界のボスらしく、2 ~ 3日不在であるから、折角来たことでもあるから、南スエーデンの木材工場を 2、3紹介するから見て行けと云う。これは有難いというわけで早速好意をうけることとした。

翌朝、まだ若い Erik gren 氏が自動車で迎えに来てくれる。この人は技術者でないようであるが、英語が出来るのでつけてくれたらしい。

古い教会のある町や、スエーデン松の林の中、湖の横を通り抜け Vaxjo と云う Nybro より大きな町の近くにある ryo と云う小さな村のパーティクルボード工場を見る。

この工場は Skogsagarnas Industrie AB. と云い、そのボードの商標は \int skivan と名付けている。

工場長は英語が出来ないので英語のできる若い技術者が案内してくれる。

三層ボードで方式はヒンメルヒーパーシステムで岩

倉組のと同じである。

その生産量は年間 24,000トンである。
原料は南スエーデンのいわゆる低質広葉樹のブナと松で、1日 300m³を消費する。また製材廃材も若干使用する。

材料は使用前にバットで 60 12時間煮沸する。
その後 Cambio barkerで剥皮する。

削片化は Bezner社のフレーカーが 4台、廃材用として Krenzler社のものが 1台ある。



スコグスマサガルナス社

ドライヤーはコア用として Pondorf社のものが 2台、表層用として Shi lde社のを 3台使用している。

含水率の標準としては、表層用 7%、コア用 4 ~ 2%に仕上るようにしているが、仕上りボードの厚さにより仕上り含水率を次の様にきめている。

8 ~ 15mmでは 3%

22 ~ 25mm 5 ~ 6%

サイロは岩倉組のと同様である。結合剤の調合は硬化剤、ワックス、水、尿素樹脂のタンクが並んで居り、その各々の重量が一つの件で測定できるようになって居り、秤量が終り、バルブをあけると秤量された液体がスクリュウコンペアでミキサーに入り、ここで混合、作られた結合剤はバッチ式の塗附機に送られる

わけである。

表層の含脂率 11%

コアの含脂率 7%

である。

プレスの大きさは 9× 5 ft、16 段で、圧縮時間は 145 で 6 ~ 14 分である。

圧縮圧は、プレス圧 650屯だそうであるので計算したところ 16kg/cm² である。

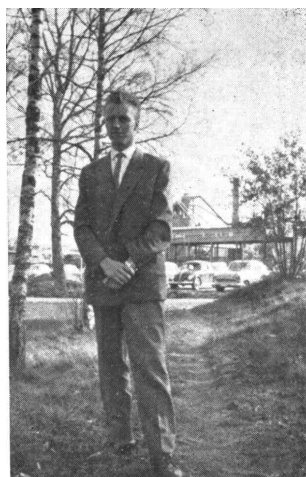
仕上げ工程は Bottcher Gessner 社の 4本ドラムサンダー 3台で表裏面をかけている。

また検査員が居り、表面をみたあと例の輪のついた回転装置で裏面を見、不良品がある場合ボタンを押すと別のラインへ落ちる仕掛けになっている。

次の加工工場へ行くと樹脂板を尿素樹脂で接着して居り、また不良品或いは端尺物を接着して再生使用している。この装置はキャタピラ送りのエッジグルアーの様なもので 115 、尿素樹脂で接着している。接着したものはサンダーで厚み規正をしている。その強度は、普通のものにくらべ 80%、即ち 20%の低下だそうである。

昼近くなったので工場にわかれをつけて Vaxjo、の町へ出た。

(8月号写真中、ケールス社横 ”とあるは、スコグスマサガルナス社事務所から工場を見る ” の誤りでした。)



案内してくれたエグレン氏