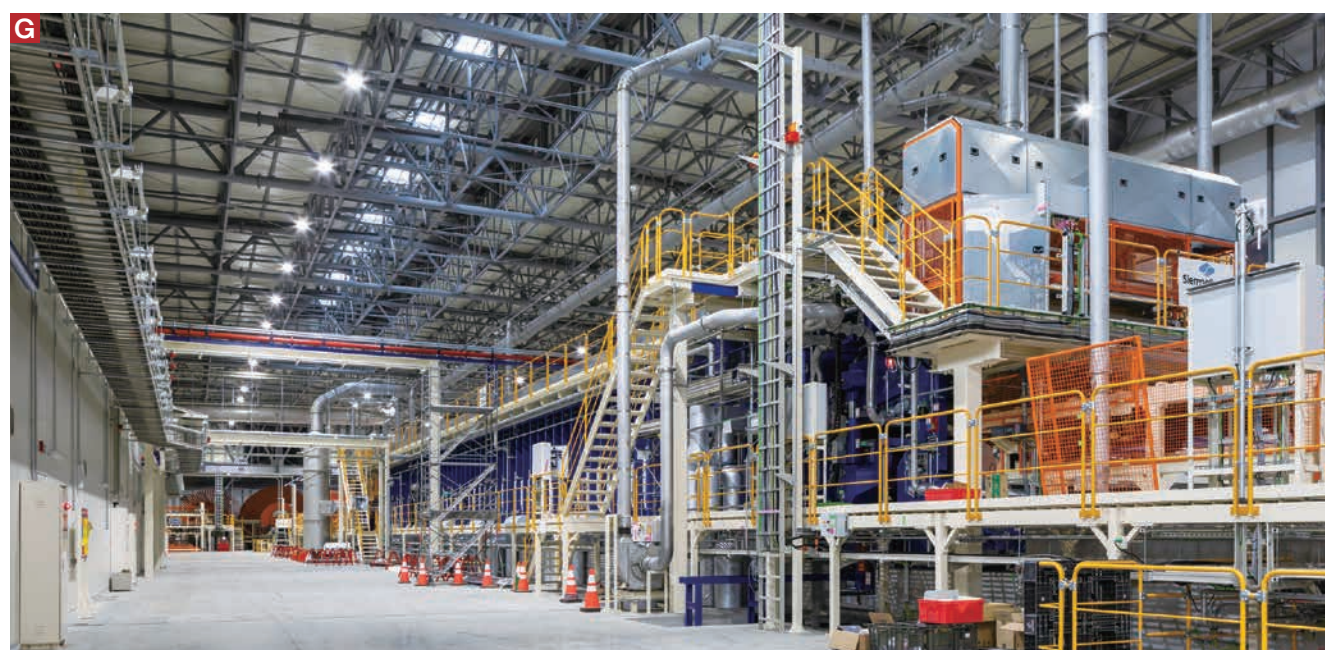




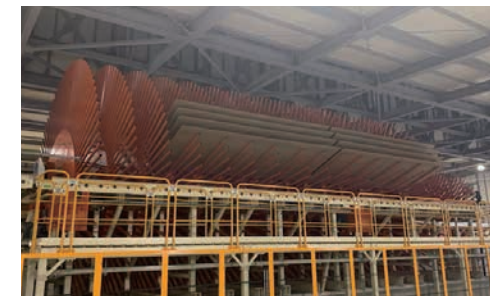
建物（画像C）でふるい分けを行ったのち、パーティクルボード向けに選別された木材チップはフレーカーという機械を通して適度な大きさに揃えます。その後、**ドライヤー（画像E）**を通して乾燥させ、木材チップの含水率を調整します。



乾燥工程を経た木材チップは、その後さらに、異物除去等の工程を経て、**画像Fのチップサイロに一時ストック**されます。サイロに蓄えられた木材チップは、次に**画像Gの建物の中にあるフォーマーという機械を通ります**。このフォーマーでPBの元になる材料マット（接着剤を塗布した木材チップ）を成形します。



画像Gの建物の中に、最新鋭のドイツ・ジンペルカンブ社製連続プレスを設置しました。ここがPB生産の心臓部であり、ラインの長さは47mとわが国最長を誇ります。この画像Gの建物の2階にはライン全体を見渡せるオペレーションセンターがあり、ここですべての生産設備をコントロールします。



連続プレスを通過したばかりのPBは、かなりの熱を帯びていますので、**画像Gの建物内の巨大なクーリングターナーを通して冷却**します。そして冷ましたPBを**画像Hの建物**に運びます。



画像Hの建物の中には、PBの原板を最終製品に仕上げる設備として、表面を平滑にするためのサンダー（左）や、ご注文に応じて寸法決めを行うためのマルチカットソー（右）などがあります。



上空から見える**画像M**は生産したPBの保管倉庫および製品積み込み場。大きく屋根が張り出しており、また大型トラックやトレーラーが数台駐機することができる広さがあるため、天候を気にせず、効率よく製品を出荷することができます。

Snap shot 試作品の初回生産（2022年5月）



ドイツからの専任技術者（最前列）とENボード株式会社 社員