

同社 6月 45年 ~ 8割 15% 10% 15%

CLT 8割 12月 12月 14/10
15% 21% 3.5% 15% 10% 20%

構造用集成材の製造工程

1 製材

丸太から板を製材する。

製材



2 人工乾燥

板を含水率8~15%の範囲内まで乾燥させます。

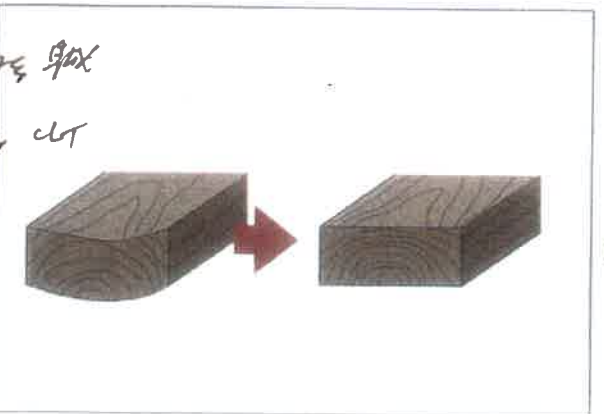
乾燥



3 予備寸法調整

板の寸法を整える。(プレーナ)

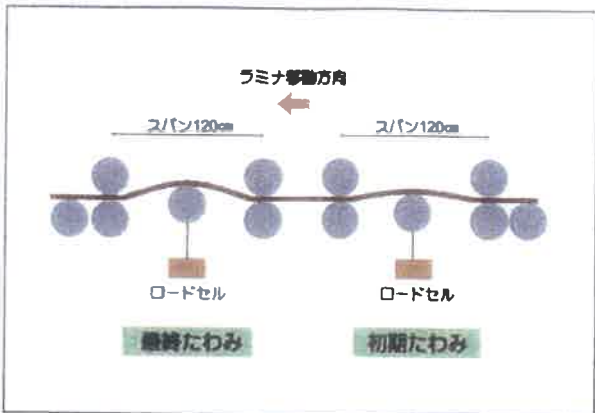
年
09 202 75 90
10 73 10 CLT
15 10 15



4 ストレスグレーディング

板に加える荷重とたわみの関係から、強度を判定し、板の強さごとに分類する。

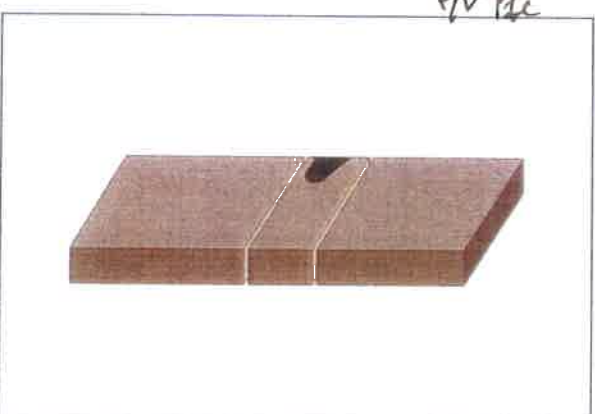
平均強度
合格 30% 10%



5 欠点部除去

節・欠け等の欠点を切り捨てる。

7/15



6 縦継ぎ(フィンガージョイント)

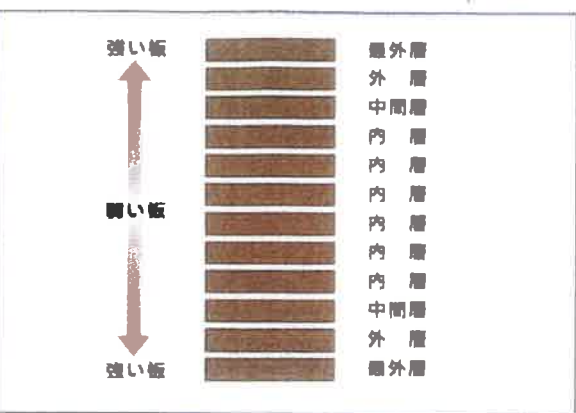
製造としての必要な長さに板を継ぎ合わせる。(フィン)



7 ラミナ仕組み

製品が必要な強度を有するようラミナを組合せる。

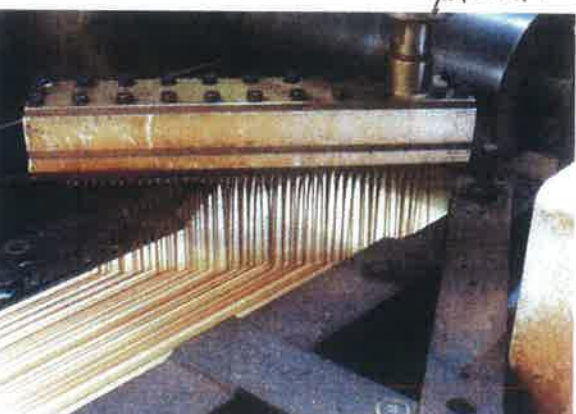
同社



8 接着剤塗布

レゾルシンノール系接着剤をラミナ枚ごとに塗布する。(250~350g/m²)

7/15



9 圧縮

製品形状の仕様にラミナを固定し、圧力を加えて接着剤を硬化させる。(10~17MPa)



10 プレーナー加工

製品の寸法を整える。



11 成形加工

ボルト穴あけ・ホゾ等の接着部加工をする。



12 検査

13 塗装

14 梱包

15 発送

15% 8割 10% 15% 10% 15% 10% 15%

15% 10% 15%

CLT 15% 10% 15%

15% 10% 15% 10% 15%