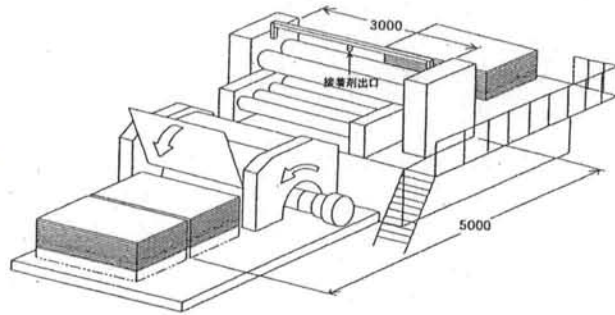


③ 塗布装置

スプレッター、レイアップシステム

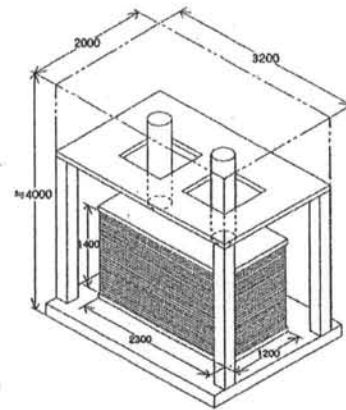


(3) 圧縮

① 常温圧縮（冷圧）・・・コールドプレス

接着剤塗布後の積層された単板を、コールドプレスを用いて仮接着する。

圧縮時間：20～30分

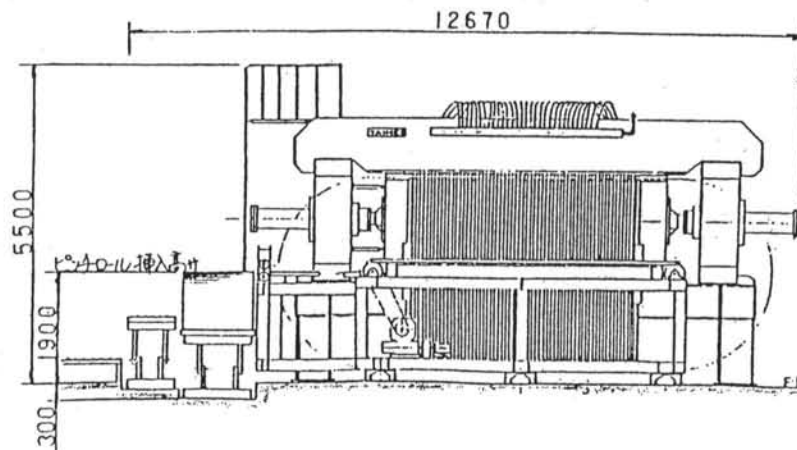


② 加熱圧縮（熱圧）・・・ホットプレス

コールドプレスにより仮接着された合板を一枚ずつホットプレスに挿入し、圧力を加えながら加熱して接着剤を硬化させる。

圧縮時間：5～10分

圧縮温度：110～140℃



3. VOC の排出の実態等

- (1) 合板(上記 2.(1)①で示す合板、以下同じ。)の製造に使用される接着剤の特性等から、合板工場より VOC の排出は、ほとんど無いとされていることから、VOC の排出の実態把握は行われていない。
- (2) 従って、合板の製造工場では VOC を排出するための施設は、設置されていない。
- (3) 農林物資の規格化及び品質表示に関する法律及び建築基準法により、合板製品からのホルムアルデヒド放散量についての規制が強化されたことに伴い、合板の JAS 認定工場では、低ホルムアルデヒド接着剤若しくは非ホルムアルデヒド接着剤が使用されている。

(以上)



合板工場の外見



合板工場の内部



接着剤の塗布状況