

kigokoro

EIDAI Corporate PR Magazine Winter 2023 / vol.14



kigokoro

Winter 2023 / vol.14

第14号 令和5年1月1日発行
編集・発行：永大産業株式会社 事業管理部 広報課
〒559-8658 大阪市住之江区平林南2-10-60 TEL:06-6684-3058 FAX:06-6684-3051



木を活かし、よりよい暮らしを

EIDAI

お客様相談センター

☎ 0120-685-110

[受付時間] 平日・土曜日9:00~18:00 (休業日:日曜日、祝日、夏期休暇、年末年始)

永大産業株式会社
www.eidai.com

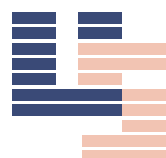
EIDAI ショールームでお確かめください。

EIDAI SR

検索



新製品紹介



UNICOLOR
SELECTION
ユニカラーセレクション

シンプルな単色表現&高感度なカラーバリエーション 室内階段ユニカラーセレクション

10月24日に発売した「ユニカラーセレクション」は、踏板と蹴込み板を単色仕上げした階段シリーズ。これまでにない新鮮なカラーバリエーションで、インテリアへのこだわりにお応えします。



踏板：SMG〈スモーキーグリーン柄〉
桁：MB〈マットブラック柄〉



蹴込み板：MCB〈モカベージュ柄〉
踏板：CHY〈ブラックチェリー色〉
側板：PH〈単色ホワイト柄〉



踏板：DSB〈ディープシーブルー柄〉
桁：MB〈マットブラック柄〉



踏板：BLG〈ブルーグレー柄〉
側板・蹴込み板：PH〈単色ホワイト柄〉

インテリアのトレンドに合致し、空間のアクセントにもなる全8柄

近年はSNSの普及により、誰もがインテリアの情報を幅広く得られるようになりました。またコロナ禍で「おうち時間」が増え、住空間への意識が高まったこともあり、インテリアデザインに対するニーズがさらに多様化してきました。そんな中、自由な空間づくりをお手伝いするために誕生したのが、新製品「ユニカラーセレクション」です。

階段がリビングに設置されるケースが増え、インテリアの一部として考えられるようになってきています。床や壁に比べて面積の小さな階段だからこそ、ほどよいアクセントを与えることができます。

そこで「ユニカラーセレクション」では、シンプルな単色表現と今までにないカラーバリエーションを追求しました。カラーは、全8柄を2つのトーンに分けてラインナップ。ヘニューtralトーン〜4柄は、トレンドであるグレー系を基調としたニューtralカラーを揃え、カラーコーディネートしやすいことが特長です。また〈アクセントトーン〉4柄は、ネイビー系、カーキ系、ピンク系、イエロー系と、個性的な空間づくりにマッチするカラーを取り入れました。

お好きなカラーをお選びいただき、こだわりの住空間を実現していただけます。

識して開発しました。モカベージュ柄は特に微妙な色合いにこだわった自信作です。

今後は市場において、どのような展開を期待されていますか。

福田「階段を好みのカラーにアレンジして住空間をコーディネートする」という階段発のユニカラーセレクションで、新しいトレンドを創造したいと考えています。インクジェットの特長を生かして、柄と色を組み合わせたいと考えています。

山本「アクセントトーンの色は、一見、冒険色のように思えますが、施工例をご覧になれば空間にマッチした印象になるはずです。ぜひ、楽しんで選んでいただきたいと思います。」



開発に携わった建材事業部 商品部 建材商品二課のメンバー
(写真前列 左から) 山本 桃華、福田 亜紀彦(課長)、石川 慎三郎
(写真後列 左から) 山富 繁明、小山田 剛、丸川 真弘

開発者の声

絶妙なカラーリングを 着色技術にこだわって実現

「ユニカラー単色」というシリーズ名の通り、今回の階段は美しい単色表現が勝負。こだわった点、苦労した点を開発担当者に聞きました。



詳細はこちら

どのカラーも美しい発色です。何か秘密があるのでは。

福田 私は長く階段事業に携わっています。が、踏板は床の色柄に寄せるのが基本で、今回のようなカラー・単色仕上げを20年前に企画していたら採用されなかったかもしれません。カラーコーディネートが多様化する今だからこそ企画だと考えています。

山本 アクセントトーンの〈ディープシーブルー柄〉はかなり思い切った色なので、当社関係者も部材単品を見て「えっ」という反応でしたが、空間全体で見てもうと大好評でした。

福田 下地処理した表面材にインクジェット印刷を施しています。単色表現で色を均一に仕上げるという意味では、最適な塗装方法だと考えています。突板や集成材の通常の塗装仕上げは、材色や木理を拾ってしまふことがあるので、特に淡い単色表現には向いていないかもしれません。

山本 試作の段階では手塗りで何度も微調整し、居室全体のコーディネートを強く意

さまざまな角度から単色表現の見え方をチェック

永大小名浜株式会社

東日本エリアをカバーする当社グループの重要拠点

永大小名浜株式会社は、パーティクルボードのほか、クロゼット、室内ドア、造作材などを生産し、当社グループの中では東日本エリアをカバーする重要拠点に位置付けられます。



画像上:永大小名浜株式会社 本社・加工工場 全景



画像下:永大小名浜株式会社 パーティクルボード工場 全景

1967年(昭和42年)当社は、地域経済の基盤づくりを進めていた福島県から、工場の誘致を打診されました。それに応えて設立したのが、小名浜合板株式会社(現 永大小名浜株式会社)です。同社では翌1968年に合板工場が完成し、当時の稼ぎ頭であった「永大のプリント合板」の生産を担うとともに、1973年には「天然銘木化粧合板」「王将」の専用ラインを立ち上げるなど、早い段階から当社グループの中核的存在となりました。最盛期には月産100万枚(4ミリ、3×6判換算)を生産していましたが、その後は、型枠用合板に軸足を移しました(1995年に合板生産から撤退)。

合板用原木の剥き芯を利用したパーティクルボードの生産は1975年から始まり、同社のパーティクルボード事業は、1978年以降、永大産業株式会社の工場とは異なる独自路線を歩んできました(↓9〜10ページ「EIDAI HISTORY」参照)。

合板生産撤退と同時に始まった加工事業は、当初こそそれほど大きな規模ではありませんでしたが、やがて東日本エリアにおける内装分野を一手に引き受ける形で発展し、クロゼット(2000年)を皮切りに、

永大小名浜株式会社の歩み

年	月	内 容
1967	11	福島県の企業誘致により設立
1968	5	合板工場操業開始
1975	3	パーティクルボード工場完成
1982	8	パーティクルボード工場JIS表示許可取得
1990	9	化粧貼パーティクルボード製造ライン完成
2000	7	クロゼット製造ライン完成
2002	6	業界初 ノンホルパーティクルボード「クリーンボード」発売
2002	10	高硬度タイプ化粧板「LUMINEX-TAFU」発売
2002	10	ISO9001 取得
2003	6	F☆☆☆☆生産開始
2004	6	福島県「うつくしまエコリサイクル製品」に、パーティクルボード認定
2004	9	造作材製造ライン完成
2005	9	クロゼット増産設備導入
2006	3	ISO14001 取得
2006	6	小名浜物流センター出荷上屋完成
2008	9	永大産業株との株式交換により、永大産業株の完全子会社へ
2011	9	建具製造ライン完成
2012	9	本社新社屋完成
2012	10	社名を「小名浜合板株式会社」から「永大小名浜株式会社」に変更
2014	9	貼り加工ロールラミネーター設備導入
2020	5	本社加工新工場完成
2021	9	貼り加工新ロールラミネーター設備導入

造作材(2004年)、建具(室内ドア、2011年)と生産品目を増やしてきました。なお、足場固めを終えて加工事業部が発足したのは2005年のことです。同社では一時、玄関収納も生産していましたが、こちらは2020年、同じグループ会社である関東住設産業株式会社(群馬県前橋市)に生産を移管しました。

同社は生産拠点である一方、大きな物流センターとしての顔も併せ持っています。小名浜物流センターの上屋(画像上の左側、白い屋根の建物)は2008年に完成し、二次元コードを活用した物流システムを取り入れて、受注から出荷までを一元管理し、日々お客様へのサービス向上に努めています。



永大小名浜株式会社 生産品のご紹介 パーティクルボード/室内ドア、クロゼット、造作材

永大小名浜株式会社では、素材であるパーティクルボードのほか、室内ドア、クロゼット、造作材(窓枠、ドア枠)といった住まいの内装製品を生産しています。



パーティクルボード(素板)生産工程

パーティクルボード(素板)

永大産業株式会社敦賀事業所、そして新しく誕生したENボード株式会社とともに、当社の木質ボード事業を支える重要な役割を担っています。現在は年間約5万4千トンのパーティクルボード(素板)を生産しています。

2014年からは、貼り加工用のロールラミネーターを導入し、一部のお客様向けにラミネート加工を施して出荷しています。



パーティクルボード(ラミネート加工)

室内ドア、クロゼット、造作材

室内ドア、クロゼット(扉)とも、お客様からのオーダーに応じて、さまざまな加工が施されます。造作材は窓枠、ドア枠など枠材をメインに生産しています。これらの製品は二次元コードにより一元管理され、お客様のもとへ邸別で配送されます。



二次元コードで工程管理



室内ドア 加工工程(中央スリット入れ)



邸別に仕分けて配送



窓枠(四方枠)



スキスM クロゼット、片開き室内ドア

探訪

日本の原風景

第十四回 福岡県 柳川市
水郷、柳川



北原白秋が愛した柳川で、四季の移ろいを感じる。

船頭が竿一本であやつる、どんこ舟に乗って赤レンガの並倉や白いなまこ壁、四季折々の花々をめぐる。ゆっくりと時が流れる「水郷柳川」。

博多から電車で揺られること60分、有明海に面した柳川市は、柳川城を中心に縦横に走る堀割を舟で巡る「川下り」で有名だ。

郷土の記録によれば、月が出るのを待って、どんこ舟に乗り宴を楽しみ、ときには競争したりと「川下り」は人々の生活の一部となっていた。また、船頭さんが竿一つで、ゆらりと舟を進めていくと、春は桜、夏は柳、秋には紅葉と彩り映す水面が日常の喧騒を忘れさせてくれる。

この川下りをこよなく愛でていたのが詩人「北原白秋」。

彼の実家は柳川で酒造業を営んでいた。16歳の時、酒蔵が火事で全焼してしまったが、焼け残っ

た母屋を保存・復元し、今は記念館となっている。

他にも初代柳川藩主、立花宗茂の史料館や、立花家のお屋敷「立花邸御花」などがあり、街の至る所にも旧街道&旧小路の名残りを色濃く残す。

歴史や文化を今に受け継ぐ柳川の魅力は一言では語り尽くせない。

ぜひ、一度訪れて「北原白秋」が愛でた柳川を散策してみてもどうか。



営業所・ショールーム紹介 福岡営業所・博多ショールーム

ともにWIN-WINの関係となれるよう努めます

福岡営業所では、地元である福岡県を中心に、大分、佐賀、長崎の4県のエリアを担当しております。博多ショールームにお越しになるお客様のうち、特に若年層のお客様は、インスタグラムなどのSNSからもたらされる情報を元に、ある程度完成後のイメージをお持ちです。そのイメージを尊重しつつ、お客様と実際に施工を行うビルダー様、工務店様、そして当社とが、ともにWIN-WINの関係となれるよう努めることが、私どもの果たすべき役割と考えております。よりよい住まいづくりに取り組んでまいりますので、これからもご支援を賜りますよう、よろしくお願い申し上げます。

住 所 〒812-0044 福岡市博多区千代5-3-26
T E L 092-641-6036(代)
休 館 日 火曜日、水曜日、祝日、夏期・年末年始、5月連休
営業時間 AM10:00～PM5:00



福岡営業所・博多ショールームスタッフ
写真左から宮下(所長)、湯瀬、松田です。

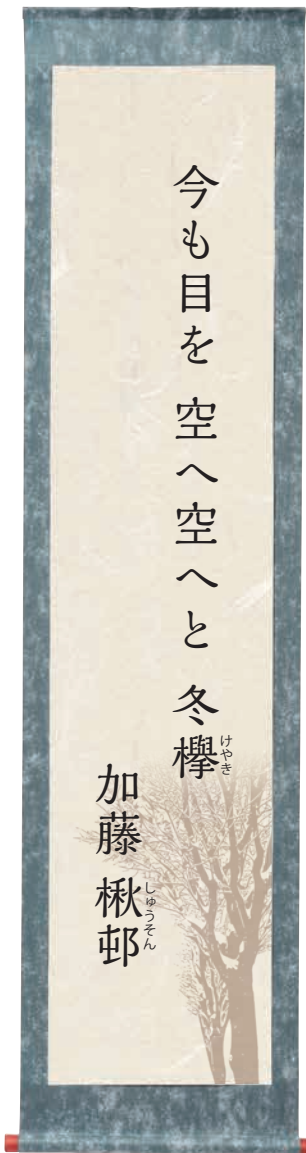
column 木と俳句

有名な俳人の句に
詠まれた木について
ご紹介します。



今も目を空へ空へと冬櫓

加藤 楸邨



人間というものを深く見つめ、
俳句の中に活かした楸邨

ニレ科ケヤキ属の広葉樹。北海道を除く日本全国に分布。木材としては強靱で狂いが少なく、耐久性も高い。木目も力強く、磨くと美しいツヤが出ることから、広葉樹の中では一番の良材として扱われている。

櫓

『空へ空へと』は櫓の高さが、
うつむく人への呼びかけか

『今も目を』の句に詠まれているのは、櫓(ケヤキ)の木。大きいものでは、

は30m以上にもなります。広葉樹なので、冬は葉が落ちてシルエットが際立ちます。終わりなく続き、空へと突き刺さるように見えるほど高さのある巨木なのでしょう。

あるいは「人間探求派」の加藤楸邨ですから、この句は人生の応援歌と捉えることもできます。冬はただでさえ寒さに身体が縮こまり、うつむいて歩きがち。何か嫌なことがあった日はなおさらです。ふと行き当たった冬櫓が、「空を見上げてごらん」と導いてくれた、そんな句なのかもしれません。

街なかでも見られる櫓、
その木目は和家具と好相性

櫓は街路樹になることが多く、私たちの暮らしに身近な木です。硬くて丈夫であるため、昔から住まいの大黒柱に最適だと言われてきました。

また、神社仏閣の建築にもヒノキ材と並んで重宝されてきました。家具や道具としては、タンス、座卓、仏壇、お盆、お椀、和太鼓などによく使われます。かつては世界にケヤキ材を広めようという計画があったものの、ヨーロッパではあまり好まれなかったのだとか。櫓の力強い木目は、和の趣によく合っています。

- フローリング「プレミアムク」「銘樹・ロイヤルセレクション 2Pタイプ」ほか
- 室内階段「特注品」 ●室内ドア「セーフケアプラス」 ●クロゼット「スキスムS」
- シューズボックス「グランマジエスト」 ●造作材等

アイベース福岡とは

「アイベース福岡」は地域の振興を目的に、アイ工務店様が開設した全国でも珍しい土俵常設の施設で、二所ノ関部屋の力士が、毎年11月、福岡市で開催される大相撲九州場所の稽古場兼宿舎として利用しています。

アイ工務店様は二所ノ関親方(第72代横綱・稀勢の里)とかねてから親交があり、「大相撲を通じて地域の活性化や、子供の成長を支援していきたい」との思いから、同親方とパートナーシップ契約を結びこの施設の建設を思い立ちました。なお、2022年には愛知県安城市との間で「地域活性化に関する包括連携協定」(がっぷりよつ協定)を結び、同年6月、市内にある複合住宅展示場「アイパーク愛知」のなかに、同様の土俵常設型施設「アイベース愛知」を開設されました。



稽古場：桧のテッポウ柱と調和する壁材(ムクフローリング「プレミアムク」)を垂直面に使用



1階玄関：高級感を追求したシューズボックス「グランマジエスト」



稽古場：クロゼット「スキスムS」、室内ドア「セーフケアプラス片引き吊り戸」、上がり座敷「銘樹・ロイヤルセレクション 2Pタイプ」

お取引先様(アイ工務店様)のご感想

「アイベース福岡」では、本来フローリングとして用いるべき製品を、あえて壁材に使用しました。その理由の一つ目が当社は住宅会社なので、住宅用の建材を一般のお客様にも見ていただけるようにしたかったこと、二つ目が力士が稽古のとき、壁にぶつかってもケガをしにくい材料、すなわち衝撃吸収力のある無垢材(合板ではない1枚もの)を選びたかったことにあります。桧の無垢材からなるテッポウ柱の素木(しらき)と、壁材との相性もインテリア的に溶け込んでいて、選択に間違いはなかったと感じました。こうした本来とは異なる使い方であっても、機能性、デザイン性がうまくマッチングするものは、お客様にご提案していけるであろうと考えています。

また「アイベース福岡」は、重量のある力士が大勢利用する施設ですから、間口を広くし、階段なども安全性に配慮して設計しました。その点、永大産業様の製品は、当社の求める性能に充分応えていただいたと思います。



1階ちゃんこ場(食堂)：稽古場の上がり座敷と同じくフローリング「銘樹・ロイヤルセレクション 2Pタイプ」を使用



1階ちゃんこ場に隣接する調理場：水濡れに強いフローリング「リアルフィニッシュアトム」



1階から2階に通じる階段：重量のある力士の利用を考慮した間口の広い丈夫な「室内階段(特注品)」



2021年10月に完成した「アイベース福岡」

最新 納入事例

フローリング、室内階段、
室内ドア、クロゼット、
造作材ほか

地域の活性化に向け、丈夫で
安全な空間づくりをお手伝い

全国でも極めて珍しい「土俵常設型施設」に、当社のフローリングをはじめ、室内階段、室内ドア、クロゼットなど多数の製品をご採用いただきました。

2021年10月、福岡市に土俵常設型施設「アイベース福岡」が完成しました。この施設は大阪市に本社を置き、36府県に169箇所(2022年12月時点)の住宅展示場を擁するアイ工務店様が手掛けた建物です。稽古場の壁材にあえて無垢のフローリングを用いた点が特徴で、建物にはフローリング「銘樹・ロイヤルセレクション 2Pタイプ」やシューズボックス「グランマジエスト」のほか、多くの当社製品をご採用いただきました。

前回に続き、今回はグループ会社における、木質ボード（パーティクルボード）事業の変遷についてひも解きます。

3カ所目となるパーティクルボード工場は福島県に

永大産業株式会社（以下当社）の敦賀事業所（1969年）、永大木材工業株式会社（＝現山口・平生事業所、1973年）でパーティクルボードの生産に着手した当社は、3カ所目となる生産拠点の建設に取りかかりました。それが福島県いわき市にある小名浜合板株式会社（現永大小名浜株式会社）です。

投資金額（総工費）は約40億円で、1975年3月に完成しました。

設備関連では、プレス工程でバーを用いて厚みを調整する「ディスタンスバー方式」と電子制御で厚みを調整する「ヘミトロン方式」の両方を併用する方法を採りました。その理由は同社の生産ラインの特性として「ヘミトロン方式」だけだと材料マッドを圧縮し過ぎてしまうからです。

また多段プレスは、敦賀事業所と同じ10段としました。少し異なるのは、敦賀事業所の場合当初6段だったのを改造して10段に増やしましたが、小名浜合板株式会社のプレスは、最初から10段であったという点です。

パーティクルボード工場は、合板工場とは少し離れた別の場所（いわき木材工業団地）に建設されました。同一敷地内に建設するには手狭だったためです。しかし、パーティクルボード工場の建設地の地盤は多少軟弱でした。このため重量のある生産機械を据え付けても狂いが生じないよう、通常コンクリー

ともあれ開発から2年後の1986年、MDIを用いた安定生産が実証された同社は、MDIの供給設備を導入して、パーティクルボードの生産を強化していきました。

パーティクルボードの原材料を建築解体材に転換

1980年代半ば、それまで合板用原木の生産地であったインドネシアが、原木の禁輸措置に踏み切る一方、加工品（合板）での輸出に本腰を入れ始めました。

当初、「品質はわが国が上」と多くの国内合板メーカーがタ力をくくっていました。が、安価な労働力と豊富な森林資源、さらに最新の機械導入を背景に、次第に国内合板メーカーは劣勢となっていました。さらに1990年代になると、インドネシアに代わって南洋材原木の一大生産地であったマレーシア・サラワク州でも、加工品（合板）での輸出が加速していきます。この間、小名浜合板株式会社では合板の原材料が南洋材から針葉樹に切り替わった場合の準備を進めていました。さらに、いずれ原材料確保の問題がさらに深刻化すると予想し、建築解体材をパーティクルボードの原材料とする研究も行っていました。

1995年、合板用原木の入手難に伴って、同社は合板生産から撤退することを決意します。しかしながら、それまでの研究の成果から、その後すぐに金属異物除去装置を設置し、パーティクルボードの原材料の転換を円滑に進めていきました。

トバイルを一本ずつ打ち込むところを2本ずつにするなど、最初から念入りの土壌改良が行われました。ちなみに、この土壌改良は2011年3月の東日本大震災で大きな役割を果たしました。いわき市も非常に激しい揺れが観測され、パーティクルボード工場は地盤沈下に見舞われましたが、最初にしっかりと土壌改良を行ったことが幸いし、大きな被害を免れました。

妥協しない製品づくりを終始徹底

敦賀事業所では二次加工化粧板の生産を想定し、板面を美しく仕上げるため、木材チップを繊維状に加工するリファイナーという機械を導入していました。これに対し、永大木材工業株式会社は建築用に照準を合わせ、あえてリファイナーは導入しませんでした。小名浜合板株式会社でも同様に、リファイナーの導入を想定していませんでした。しかし、



パーティクルボード生産設備

超低ホルムアルデヒドの「クリーンボード」を開発

原材料の転換の問題が一段落すると、今度はまた別の問題が浮上してきました。接着剤に含まれるホルムアルデヒドなどの化学物質による空気汚染です。1990年代後半から、シックハウス症候群や化学物質過敏症という病名で大きな社会問題となりました。当時の密閉された建築現場では、特に夏場だと、放散したホルムアルデヒド等により、目を開けていられないような状況だったようです。

小名浜合板株式会社ではこの問題を真摯に受け止め、ホルムアルデヒドの放散を極限まで抑えるパーティクルボードの開発に取り組み、2002年、その実用化に成功しました。

第3弾となるこの挑戦も、イソシアネート系接着剤の採用の時と同じく、接着剤メーカーと共同開発を行い、製品は「クリーンボード」と名付けられました。この製品は公的試験機関でホルムアルデヒドの放散量が「検出限界以下」との結果を示し、改正建築基準法の施行（F☆☆☆☆への対応）が迫っていた業界に大きなインパクトを与えました。

なお、当社でも同様の製品を開発し、「リラックス」の製品名で、2003年から市場への供給を開始しました。

幻のパーティクルボード生産計画

当時の資料はほとんど残っていませんが、1973年ごろ、当社には、廃材（合板の剥き芯）を有効利用するため、主要な合板工場に

同じ東北エリアに良質のチップで化粧用の台板を生産できる同業他社があったため、同社は可能な限り滑らかな仕上げの板面を目指し、その実現に向けてさまざまな創意工夫を行いました。

また当社では、お客様からの支持を獲得しようとするだけでなくサービスにも力を入れました。その代表的なものがデリバリーです。同社はパーティクルボードが装置産業から生み出される工業製品である以上、デリバリーもそれに準じて納期厳守であるべきとし、これを徹底させてシェアを広げていく作戦に出ました。

こうした品質やサービス向上に対する姿勢が次第に評価され、同社のパーティクルボードは東日本の市場に定着し、工場完成から2年後の1977年には、月産4300トンと順調に生産量を伸ばしていきました。

ちなみにその内訳は建築用（主に畳下地）が35%、産業用（学習机、本棚などの棚板、側板）が65%でした。

新しい接着剤にいち早く着目して開発をスタート

1978年2月、小名浜合板株式会社に激震が走りました。当社の経営破綻です。整理の対象となったグループ会社が少なくない中で、小名浜合板株式会社は自力での更生を目指しました。この時を境に、同社のパーティクルボード事業は独自の発展・進化を遂げていくこととなります。その第1弾が「フ

パーティクルボード工場を併設しようという計画があったようです。

秋田県鹿角市にあった秋田永大木材工業株式会社（最終的に破産、整理）がその候補に挙がっていました。また、大阪市住之江区の当社本社合板工場にもいずれパーティクルボードの生産設備を据える構想だったようです。しかし、この計画は1978年の経営破綻とともに幻と消え去りました。

またこれとは別に、2000年代、小名浜合板株式会社には最新の生産設備を備えたパーティクルボード工場をもう一工場、建設する話が浮上していました。というのも、同社に隣接する変電設備が、一工場分の余力を残して建設されていたためです。

しかし、原材料である木材チップを安定的に入手できるかどうか不透明であったため、この建設計画も見送られることとなりました。もし、これらのどれか一つでも実現していれば、その後の永大産業グループ全体の木質ボード事業は、その様相が大きく変わっていたかもしれません。

1969年から始まった永大産業グループの木質ボード事業は、関係会社を含めて常に挑戦の連続でした。そして2022年11月からは、日本ノボパン工業株式会社との合併会社であるENNボード株式会社で、パーティクルボードの商用生産が始まりました。

新たな木質ボードの未来を切り開く永大産業グループの取り組みはこれからも続き、さらに歴史を刻んでいきます。

ライボード」という製品です。パーティクルボードの表面・裏面を単板で挟み込み、ネジの保持力を向上させた厚さ12ミリ、3×6判の製品で、1979年に第二次オイルショックが勃発した際、不足する合板を補う形で誕生しました。

さらに第2弾として同社が挑戦したのは、新しい接着剤の開発でした。

1984年、同社は型から容易に製品を取り出すために必要な離型剤を共同で開発していた接着剤メーカーと、イソシアネート系接着剤（MDI）ジフェニルメタンジイソシアネート）の実用化に乗り出しました。

今日でこそ、この接着材は寸法変化を抑え、耐水性に富むパーティクルボードを生産するうえで、各メーカーがこぞって採用していますが、当時、業界内でこれに着目し、採用に動き出したメーカーは、同社が最初であったとみられています。



パーティクルボード加工設備

2022年11月15日のニュースによると、世界の人口が80億人（推計）に達したそうです。私の記憶にある1980年代後半は、確か50億人でした。わが国が人口減少に向かう中で、どこでそんなに増えたのか、そしてまだ増え続けるという予測に驚きを禁じえません。世界人口がまだ10億人だった18世紀に、経済学者のマルサスが「人口論」の中で、過剰人口による食料不

足の問題を提起しました。100億人に達するという今から35年後の世界は、一体どうなっているのでしょうか？ 資源と食糧をめぐる、あちらこちらで紛争が勃発するのか、それとも宇宙という新たなフロンティアを開拓しているのか。願わくば明るい未来図を描きたいものです。