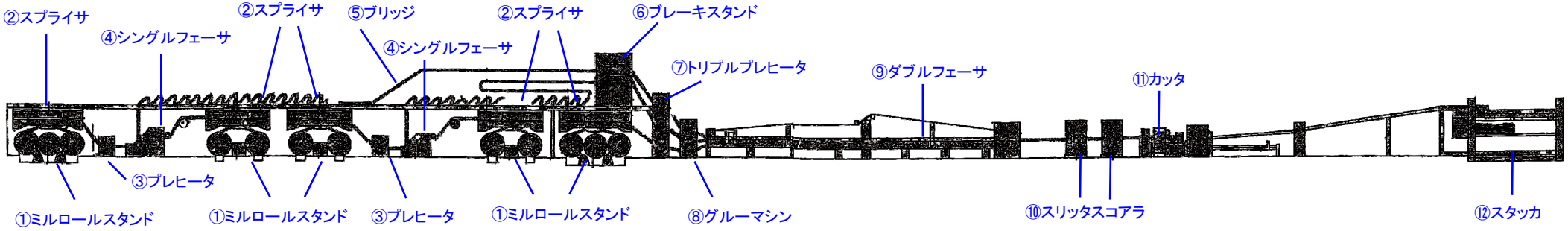
製段工程とは？

みなさんが日頃、目にする段ボールってどんな風に作られるか知っていますか？
段ボール原紙から箱になるまでに、2つの工程を通らなければいけません。
1つは製段（せいだん）工程といい、もう1つは製函（せいかん）工程といいます。
ここでは、製段工程である「コルゲータ」についてご紹介します。
コルゲータとは、原紙をミルロールスタンドから繰り出し、波形を形成し、3枚の原紙を貼り合わせ、所定寸法に切断する機械で、長さは約100m のとても大きな機械です。
それでは、コルゲータにはどんな機械があるか覗いてみましょう！

①ミルロールスタンド	③プレヒータ	⑤ブリッジ	⑦トリプルプレヒータ	⑨ダブルフェーサ	⑪カッタ
トップバッターで原紙をセットするマシンです。パートナーがいて交代で働きます。 次はスプライサです。	熱～いマシン。 原紙に熱を与え、水分を自動コントロールします。熱をどれだけ与えるかでシート品質が変わります。次は、シングルフェーサ。	シングルフェーサから送られてきた片面段ボールシートを、自然に乾燥させるマシンです。 何もしていない・・・訳ではありません。次はブレーキスタンド。	プレヒータと同じように、シートに熱を与え、水分を自動コントロールします。一般的に一番上はAフルート、真中はBフルート、一番下は表ライナー用です。	片面段ボールシートと表ライナーを貼り合わせ、両面段ボールシートを作り、乾燥させるマシンです。 次は、スリッタスコアラです。	名前の通り、連続して流れてくるシートを所定の寸法に切り離すマシンです。 最後は、スタッカです。



②スプライサ	④シングルフェーサ	⑥ブレーキスタンド	⑧グルーマシン	⑩スリッタスコアラ	⑫スタッカ
ミルロールスタンドから原紙を受け取って、原紙を送るマシンです。オーダチェンジをする時に、機械のスピードを落とさずに紙継ぎを行います。	コルゲータの心臓部。 中芯原紙を波形に成形して、ライナーと貼り合わせ、片面段ボールシートを作るマシンです。 次はブリッジです。	片面段ボールシートの端を揃えて、一定のテンションを与えて、次の機械に送るマシンです。 次は、トリプルプレヒータです。	片面段ボールシートの段頂に、のりをつけるマシンです。 でんぷんのりを使っています。 次はダブルフェーサです。	両面段ボールシートに罫線（折り曲げ線）を入れて、裁断するするマシンです。小ロットのオーダチェンジの時はとても忙しくなります。次はカッタです。	ラストバッター。流れてくるシートを見極めて、良品のシートだけを通して積載し、1つの束にします。小ロットのオーダチェンジにもスムーズに対応出来ます。