

食糧費	55,000	10,000		45,000
印刷製本費	27,000	75,000	48,000	
光熱水費	644,000	860,000	216,000	
通信運搬費	93,800	118,000	24,200	
手数料	8,000	8,000		
借料及損料	26,700	66,000	39,300	
委託料	7,400	22,000	14,600	
修繕料	140,000	100,000		40,000
備品費	5,094,000	4,427,000		667,000
原材料費	827,000	777,000		50,000
施設費	1,830,000	805,000		1,025,000
賠償及び償還金	0	19,000	19,000	

7 試験研究事項

昭和36年度

(1) 南九州産材の調査研究

1. 担当 技術部長 櫛山和実
工業技師 松田健一
山田式典
2. 目的 南九州産材を調査その性質を考究し工業用木材としての利用を図る。
3. 概要 (1) イスノキ (別名イス・ひよんのき・ユス)
マンサク科のイスノキ属、本県大隅地方に多く産し材は重硬、微密で心材は濃紫色を呈し音響の伝導効率がよい。用途フローリング・楽器・器物挽物・寄木材、算盤珠材
(2) モツコク (別名木斛、あかぎ、あかみのき)
ツバキ科 モツコク属本県大隅地方に多く産し、心辺材共に紅褐色呈し、微密で堅く重い。
用途建築材 寄木

(3) タブノキ (別名タブ)

クス科 タブノキ属 本県全域に亘り産出

材は硬軟中庸比重0.67工作容易、水湿に耐える性質がある。用途、
建築材、船舶材、車輛、家具

(4) クスノキ (別名アオグス、楠)

クスノキ科 クスノキ属 本県全域に産出

心材帯褐色で光沢もあり、やゝ軽軟で香気がある。用途、家具材、建築
材、器具材、楽器、その他彫刻

(5) イチイガシ (別名イチガシ)

ブナ科 かしのみ属 本県全域に産出

心材は堅緻、色沢も美しく、強靱性富み堅重で抗折及び抗圧力に強い

用途 木管、農工具の柄運動具 船舶材

(6) アカガシ (別名オオバカシ、アラアカ)

ブナ科 かしのみ属、本県全域に多く産出材 赤褐色 緻密堅硬で弾力
靱性に富み割裂し難い。

用途 建築材、車輛材、枕木 船舶材

(7) シノキ (別名コジイ)

ブナ科しいのみ属、本県全域産出 心材淡黄色で弾力性があり木理も美
しい 用途 家具材、船舶材、機械台材

(8) ヤマグルマ (別名モチノキ)

フサザクラ科 ヤマグルマ属 本県国有林中に散在心 辺材共に黄白色
緻密やゝ堅い。

用途 挽物 桧板

(9) タイワンギリ

ゴマノハグサ科 キリ属 台湾中国が原産地であるが本県の温暖地区に
植栽、材質強度に於てキリ材に劣るが成長が早く5~6年経25~30cm
に肥大する

用途 一般家具内張材、桧板

(10) バリバリノキ

クスノキ科 カゴノキ属 本県国有林中に散在材は淡紅色帯び緻密で堅
く粘り強い。

用途 建築材(フローリング、パネット)一般家具の内部材

(11) ヤクスギ (別名サツマスギ)

マツ科 スギ属 本県屋久島に産する巨樹が多く2-3米の大径木もあ
り材の辺材は白色 芯材は淡紅色で時の経過により紫黒褐色となる脂気多

く殊に紋理の盤緒色で微密

用途 建築材 家具材一般工芸材料

4. 成 果 調査の結果、南九州産材の性質を把握し、工業用木材への利用に役立つものと思われる。今后充分研究の余地があり、九州工芸部会において概略発表の機会を得た。

(2) 木竹材の染色

1. 担 当 工業技師 松田健一

2. 目 的 竹材の染色は、塩基性染料、薬品着色に頼っているが、耐候性に劣る欠点を有するので、これの適切な染料の研究として反応性染料による竹材への応用を検討し、最良の染色条件を見出し合理的、化学的染色が行われるよう試みた。

3. 概 要 (1) 竹表皮の前処理

染着性を向上させる方法として、薬品(NaOH)による前処理をするが、その時の竹の材質変化に対する影響を観察し前処理の最適条件を測定した。

(2) 反応染料と染色

レマゾール染料 (ヘキスト社)

(染色法)

原料に対し適当な染料をとり熱湯に溶解し染液をつくり、材料を入れたのち、助剤を添加し80°Cの温度にて60分間煮沸十分発色させたのち、とり出し水洗い乾燥する。

(3) 竹材の内外皮の染着性

内皮は無処理でも10~15%染着力を有する

表皮は黄色系の染料程、竹材と親和力をもち鮮明な色調を呈する、又未処理の場合殆んど着色を期待出来ぬが助剤を加えると向上する

処理材に染色工程にて助剤を与えると発色は促進される5%程度の吸着性を望みうる

4. 成 果 反応染料による竹材表皮に対するの染着力は良好であるが単独染色は無理で前処理が大切であるが、この場合表面の損傷を防ぎ靱性を低下させるおそれのない処理条件を更に検討したい。

(3) 人工木の試作研究

1. 担当者 工業技師 松田健一

2. 目 的 従来、家具材とくにセットものを作るにあたり、同一樹種の素材が、その