

# 仏壇生産技術の改善研究

## (規格仏壇の標準化について)

櫛 山 和 実

### 1. 目的

量産のための設備、技術の訓練も一応経験したので、本年度はそれを基礎にして更に塗装後の組立て法について、構造を研究し量産加工品の品質の向上を図ることを目的とする。

2. 仏壇製造業は183企業で、その中今回の研究対象企業は木地製造業の43企業である。

仏壇を塗装後組立てることは、塗装の作業性、品質に大きな影響があるのでその構造法をロックダウン方式にすることが最適と考えられ、仏壇の構成部品の細分化を研究した。即ち、現在の主力製品である15型について設計を行い試作をしたのであるが、ロックダウン化することで構造が複雑化し、加工が複雑になら

ぬように考慮した。

特に留意した点は、下地、上塗り塗料の厚さを1.5%にした点である。各工場において、それぞれ塗厚が一定しないので苦勞があったが、回を重ねる度に訓練され、この方法を全面的に採用されるようになった。

### 3. 成果

部品を水平の状態の下地、中塗、仕上塗りが出来るので塗装の品質が向上して来た。また、塗装場の繁雑も少くなり、能率も上り、今では全面的にこの方法で生産されている。

特に組立て場が従来より広がる欠点はあるが、製品置場は狭くても良い結果になる。

# 付加価値ある竹製品の研究

## (大型花籠と壁掛け)

大 西 洋

### 目的

後進国の追上げによって竹製品業界は恐慌を来しており、このままでゆくと、数年以内に我が国をしのぐ産地になると思われる。

これに対抗するには、良質な素材を使い工

芸品的な感覚を強調した高級な竹製品を創作しなければ安値でしかも大量に輸入される竹製品に押されることは必至である。これに対応するためには、製品のレベルアップをし付加価値の高い竹製品を研究、試作し業界

に導入して育成を図る。

### 概要

従来の竹製品は、一般的に素地の自然色調が好まれてきているが、最近では染色製品も自然色製品と同等の市場性を確保しつつあるので、意図にそって設計し大型花籠と壁掛けについて研究 試作を実施した。

### 染色

竹製品の染色は、色調の鮮明と経済性を考

慮し、染料を用途に応じて選択し適正な濃度と温度と時間で染色を行なうことが条件であり今回の試験染色は色調を変化させない方法で染色を行った。

### 成果

編組加工技術の業界への導入については、一応の成果を得ているが、ポイントとなる色調を変化させない方法については、まだいくつか難点があり、継続して試験中である。

## 県産未利用材の表面処理技術の研究

堀 切 政 幸

### 1. 目的

奄美産材の開発研究の一貫として、表面処理技法の改善を試み、その過程を中心に取上げて、そのなかから未利用面への応用普及を計るものである。

### 2. 概要

樹種による用途性も巾広いもの、外材等に比べて小経木が多く、木理も通直な材が少ないのでその特有な材質をいかすことが有意義と思われる。表面処理技法のなかで彩色することより木肌を充分にいかし得る薬品処理法を主体にその処理効果を試みる。

### 3. 成果

最も効果的と思われる手法例を試験過程のなかからあげてみる。

#### 3-1 クロバイ

木酢酸鉄水溶液による処理法で、クリヤーラッカー仕上げを行う。

#### 3-2 エゴノキ

阿仙薬による着色で、クリヤーラッカー仕上げを行う。

#### 3-3 イタジイ

一般的な薬品処理と焼き及び目出し加工を施し、各発色度の基礎開発を行った。

#### 3-4 イジコ、タブ材

ポリウレタン樹脂によるステイン調色で着色を行い同樹脂により艶出しを行った。

#### 3-5 イタジイ、サクラツツヂ、シヤリン

バイ、イジコ等の樹種による床柱材として、漂白による表面処理法の加工で実施に移している。