

| 研究テーマ  | 概要   |
|--|--|
| <p>17. 表面処理技法の改善研究</p> <p style="text-align: right;">堀切 政幸</p> | <p>木竹材やその製品の不良材えの脱色及び適正な表面処理技法を試みて、その利用度を高めるものである。</p> <p>(1) 竹ロータリー単板における、成型品えの効果的な加飾法として、それぞれの試験過程から、ポリウレタン樹脂によるステイン着色の彩色仕上げ法で、その実際化を図った。</p> <p>(2) 屋久杉材の高度利用化研究のなかでの、研究試作品の表面処理技法の改善と併せて脱色を試みる。これは貯木中に風雨による酸化反応や菌によるものなど、様々な変色が起こりなかでも黒変現象、ハナズミ変色、の脱色を主に試みてその利用拡大を計った。</p> <p>(3) ミズメ材における収納家具類に適合するべく、OF調の新塗料を用いて、クラシック調仕上げの改善によって、素材の強調とその製品の付加価値を高めた。</p>   |
| <p>18. 蒔絵量産技法の開発研究</p> <p style="text-align: right;">堀切 政幸</p> | <p>スクリーンプロセスによる蒔絵技法を取り入れて、研究試作品えの応用化を計るものであり、基礎研究から、トラブル現象に対する防止策も一応の改善をみた。仏壇蒔絵における生産も急速に向上したので、応用化の一環として、屋久杉材による研究試作品に朱竹模様と鐳文様を扉面に配置して、その蒔絵技法を施した。</p>  |
| <p>19. 木製家具の試作研究</p> <p style="text-align: right;">菊池 元</p>    | <p>1.概要</p> <p>特産材の屋久杉と、台松と併用した製品の試作研究を行ったものである。練芯材としては、ラワン材を使用し、台松盤木を0.5m/mにスライスし、4m/m合板にプレスし、側板、天地板、中支切、中柵、柵板の各練芯材に、空気抜きのため小穴を決り、両フラッシュにし、組立加工は、柵加工構造とした。柵板は、右側開き戸に使用し、上下取りは、ずし出来るように、柵受け大柵金具を取付け、抽斗前板は、内部に桐材を使用し、前面には屋久杉を張付け仕上げとした。抽斗の側板、向板は桐材を使用し、底板は上げ底加工とし桐化粧合板4m/mを使用し、抽斗組立加工は、小穴柵加工として組立てた。扉は、鏡板に屋久杉を使用し、戸立柵、戸横柵にそれぞれ小溝を決り、そこに鏡板を嵌め込み、戸立柵、戸横柵に切面を取り、柵構造加工にて仕上げ、抽斗引手、戸引手は、屋久杉を使つての木製引手を加工し、それを利用した。塗装は、ポリウレタン木地仕上げとしたものである。</p>   |
| <p>20. 住宅用木製家具の設計</p> <p style="text-align: right;">鮫島正登美</p>  | <p>現在の消費者感覚、志向を把握し、需要傾向を加味した製品で、加工業者の要望にも答えられる物として、ソリッド材を多く取り入れ、材質を生かした本物指向の製品を念頭においたオリジナル製品の開発設計をする。</p> <p>1.概要</p> <p>本県製造業界の実態は、従業員4～5名の小規模企業が多いので、多品種小量生産を行なうには有利な点もあるが、多品種小量生産を実施すると、絶えず設計更新をはからねばならない。</p> <p>企業規模等から考えたとき、本年度は従来の婚礼セットのような大型なセット物より、買い足していける中型製品として、ユニット型式の物を設計した(鹿木試ニュース紹介)、今後は業界がこの設計のシステム、金具等の利用で自社製品へのアレンジを行ない、オリジナル製品となし得るよう期待する。また、屋久杉加工業界で、憂慮している屋久杉資材の永続を考慮したものとして、異種材との併用製品の設計を行ない、製品化したサイドボードを、総合展</p> |