

木製の引手を利用して、抽斗を仕上げたものである。戸框は、立框だけを利用して、2mmのガラスを使用し、横框を利用しなかった関係上、戸を取り外す場合に、ガラスの損失をこうむる恐れがあると思われ、戸框構造加工に対して不認識であったことがいまになって痛感しておる次第である。

塗装仕上げとしては、サンディングシラー、フラットクリヤー仕上げとしたものである。

乾燥条件としては、自然乾燥であった関係上、乾燥が悪く、狂いが多く、製品自体に対して、高度に研究する余地を考えるべきであったと思う。

11—2 技術部業務概要

今年度は屋久杉材・間伐材の加工処理に関する研究及び技術指導が大きなウエイトを占め、それなりの成果を収めている。

まず屋久杉関係では免税品取扱い上の塗装技術の確立のため屋久杉材に適する基準を求め、これを実施技術指導等で普及し業界の要望に添えている。又加工技術面でも厚材乾燥の実践法と面取り機の多角的利用法或いは旋盤用バイト類の自家タン造法の実施普及等一連の成果をもたらした。間伐材関係では丸棒材加工法とこれを用いる量産加工技術の接合方法実例化のため、加工機器の改良研究と相似って種々の試作を行い展示会等での発表を行っている。なお、これに関連し各種顔料による染色色研究等も併行して行っているが中間成果も得え今している来年度完了を目指している。

この他、建具関係では指物技術の指導依頼にそって先進地から専門技術員を招へいし共同成果による実地指導を行い昨今の高級品指向の製品化に協力を行い、仏壇関係でも初級技術者の基礎知識の伝授から今後の重要課題である活路開拓事業に関する面まで幅広い協力を行って関係業界へのキメ細い技術面の指導を実施した。

—試験研究—

仏壇の生産技術の研究

鎌田 正義

従来の仏壇は小型として殆んどが生産されていたが最近では大型仏壇としての需要がのびる傾向にあるので、構造的に仕口の改善研究を検討し試作を試みた。

試作品については18型（京型）として構造図を作製し、それぞれの寸法を設定し同時に材料の検討も行った。主材料は内地材の杉材、カツラ材とした外材としては、アガチス材、米杉材、一部はパーティクル板及び合板（楯合板）を使用し、標準仏壇としての普及が図られた。

彫刻としては、それぞれの型により図柄の検討を重ね、完成させる。又、彫刻としても機械加工することによって量産化を考慮しての利用化を図り、治具器具などの検討を加え実施した。なお手加工仕上げするための彫刻刀の種類なども検討した。他の部門とのバランス及び効果を見るため、最終仕上げを繰返し試作した。今後は川辺仏壇協同組合の協力と組合員による研究組織により試作を行い品質向上を図り指導効果を更に高めたい。