

13-12 観光土産品の試作研究

堀之内 輝 男・恵 原 要

1. 猿をモチーフにした屋久島産材の土産品

屋久島は、人2万、猿2万、鹿2万と言われるように猿が多く、山へ入ると野性の群を間近に見ることができる。屋久島の猿は、屋久猿=厄去ると、語呂合わせが良く、縁起ものとされる。また、屋久島には屋久杉のほかに屋久島五木と称する広葉樹があり今後の活用が望まれていることから、これらを素材に屋久猿の土産品、工芸品の開発を試みた。

(開発の過程)

○写真による観察

○スクラッチスケッチ (scratch sketch)

○粘土による造形

(これを通して木製品としての猿のイメージをきめてゆく)

○図面化 (設計)

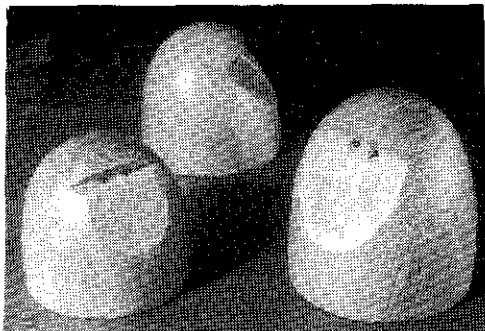
○試作

(考 察)

屋久島の屋久杉製品製造業者対象の講習会で発表。試作品も紹介し好評を得た。

試作、検討を通して次の様に感じた。

- 1) 目玉は、小さく、両目が寄っている方が猿らしく生きた表情となる。
- 2) 手のひらにすっぽり入ってしまうような、丸まった感じの形が愛着を起こさせる。
- 3) 表面処理は、光沢を押えた仕上げが良くワックス仕上げ、あるいはウレタン塗装の場合は塗布後ウエスで拭き取ると良い。
- 4) 単純な形にすることにより、飽きがこず、使うほどに愛着を起こさせるような造形を求めたが、形が単純なだけに顔の表情のあり方によって印象が大きく左右される。この点については今後更に試作検討を必要とする。



2. 錫と木材との組合せによる製品 (ペーパーウェイト)

(1) デザイン

観光土産品として、地方色のあるものをねらいとして錫による、桜島、屋久島、屋久島の猿(厄去る)の意味を含めたデザインとした。

(2) 材料

金属…錫

木材…タブ、イス、ダラ、ヤマグルマ、ヒメシヤラ、屋久杉 (いずれも屋久島産)

(3) サイズ

角台…60×60×35mm 総高さ65mm

丸台…70mmφ×25mm 総高さ55mm

(4) 加工工程、

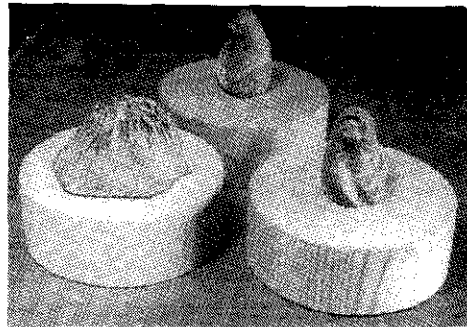
① 原型

油粘土を使用、手とヘラによって加工

② シリコンラバーによる鑄型

シリコンラバーの耐熱性約 300℃

竹ワクによって、シリコンラバーの節約と、竹ワクを一部割り込みを入れることによって鑄型をはずし易くした。



③ 錫の着色

古代色…三塩化アンチモン希釈塩酸溶液、充分脱脂した錫器に塗布し、乾燥後注意して摩擦する、最後に油にてすりあげる。

銀灰色…次硝酸蒼鉛3gを比重1.4の硝酸100CCに溶解し、これに酒石酸10gと塩酸40gとを加え水で希釈して1ℓにする、この液に充分脱脂した錫器を漬けると、暗銀灰色を帯びる。次に硝酸銀12g、食塩35g、酒石酸20g、白栗粉100g、水若干を塗布、水洗後、乾燥して塗料を塗布して仕上げる。

④ 塗装

今回は古代色着色法を重点に実施、着色後、

カシュー漆の拭漆塗装を施した、試作品の椀島と屋久島型については、カシュー漆を塗布後、ただちに緑青を摺込むことによって山すその緑を表現してみた。

木部の塗装については、できるだけ木地仕上げとし、手垢が付着しない程度に、ポリウレタン樹脂の摺仕上げを施した。

(5) 考 察

ペーパーウェイトとしては、機能的にある程度の重量が必要であり、屋久杉材より硬木の方が視覚的にも、用途的にも良く、一般にもその傾向が好まれた。

錫は金属の中で、工芸品材料として加工性が良く、今後多種の商品開発が期待できる。錫はコスト的に高くつくので、物によっては、鉄鋳物に変えることで、観光土産品として安価になると思われる。

以上のことから、県産未利用木材の利用と特産品としての錫器の新製品開発というテーマに対し、一応所期の目的を達することができた。

13-13 木竹製品の試作研究

I. 屋久島産杉によるサイドボードの試作研究

鎌田正義・末吉光雄・
上原守峰

試作1) 屋久杉材によるサイドボード(口絵参照)

1. 仕様

(1) 使用材料

- | | | |
|---------|----------|---------|
| ①屋久杉材突板 | 0.4% | 化粧突板 |
| ②シナ合板 | 4% | 天、側板化粧用 |
| ③ラワン合板 | 2.5% | 裏板 化粧用 |
| ④くす材 | フラッシュ | 練芯材用 |
| ⑤桐材 | 引出し側・先板用 | |

(2) 接着剤

- | | |
|---------|--------------------------|
| ①化粧突板用 | 醋ビ：尿素：増量剤 |
| | 7：5：3 |
| ②縁張・組立用 | 醋酸ビニール系 |
| ③フラッシュ用 | 尿素系+増量剤 約1割 |
| ④硬化剤 | NH ₄ Cl 20%溶液 |

(3) 圧縮圧力

①熱プレス 温度 105~110° 圧力10kg/cm²
圧縮時間 3分

②フラッシュ用 温度70~80℃ 圧力10kg/cm²
圧縮時間 5分間

2. 基本構造

サイドボード類には、装飾性と実用性を本位とする双方の考え方がある、それらの用途を一つの形態として、屋久杉の持ち味を生かしながら、構造の単一化を狙いとし又一方表面中央の引出し部分と中仕切り左下部の開き扉に、蒔絵技法を取り入れ、全体の調和をかもしだそうとしたものである。

(1)天板・側板・地板・中仕切り・棚板は、ロールコア芯入り、フラッシュ構造として見付け及び妻手部分は銀杏面縁を化粧材として接着する。

(2)中仕切り、棚板の見付部分は3%挽板を化粧材として接着する。

(3)引出し前板、開き扉は、フラッシュ構造として3%化粧材を縁張り接着、又表面は蒔絵技法を生かした化粧合板をはめ込むように規定の寸法に切取る。

(4)押縁用銀杏面縁は、表面を規定の寸法に切取った引出し前板・開き扉に蒔絵合板をはめ込み押縁で支える。

(5)裏板の取付けは、側板に化粧合板の厚みに、小穴溝をしゃくり込み、組立と同時にはめ込み固める。

(6)蝶番の取付け位置は開き扉の上下を蝶番一枚程度を避けたところに、両彫りしてから取付け、一方戸当り部分は引出し棚口、下端内部に、マグネットキャッチをつけ扉の戸当りとする。

(7)台輪は四方に廻し、接合部分は留隅木接として、正面及び側面より10%の「チリ」をつけ、後台輪は面位置とする。

(8)各構造部分の接合は、径8%のダボを使用する。

(9)生地仕上げはサンドペーパー#180~240で、水拭きしながら仕上げを行う。

以上が生地上がりであるが構造上考えられる点として。

(1)四方廻し台輪の取付けを「ダボ」によって固定したこと。(2)台輪及び枠体下部の取付け位置を設定してから加工しなければならないこと。(3)時間的に手間がかかること。(4)四面同時に加工が出来ないこと。(5)固定にプレスが必要であること等があげられる。従って現在の企業の作業体制から、