

黒色で仕上た。竹模様の背面は絵を浮きだたせるために金色のベタ刷りを施した、

2-1 ヤク杉製品の仕上工程

下塗 ウレタンウッドシーラーに微量のステインを混入して、少々赤味を加えた、方法は部分的に塗布しながら軽く拭き上げを行い、下地処理を行った。

中塗 ウレタンサンディングシーラーにシンナー20%を混入して、厚めに吹付け塗装1回

研ぎ サンドペーパー# 240均一に全面研磨

上塗 ウレタンクリヤーとウレタンフラットを等量にして、シンナー30%を加えた。1回目は少々厚めに塗布して、乾燥後に耐水ペーパー# 600で軽くから研ぎを行い、1回目の溶液にシンナーを10%増やして、うすめに吹付け仕上げを行った。

摺り加工

朱合漆にテレピン油を40%混入して、均一に摺り漆作業をすゝめた。加工工程は時間等の関係で2回同じ要領で行った。

2-2 製版加工と刷り込み要領は、構図の版数には差があるが、タブ材試作品の蒔絵加工とはほぼ同じ手法である。

2-3 完成写真(口絵参照)

3 蒔絵技法の建具への応用化

現在の建具材には桧・杉・ベイヒバ材が多く用いられているが、針葉樹材は一般に淡色のため高度で伝統的な組手構造でその商品価値を向上させている、今回は建具の帯板に蒔絵をあしらって、白木材の強調部問として、生させられないか、研究試作を行った。

3-1 構図

建具には伝統的な組子模様があり、この組手構造を基調にして、意匠の面と、蒔絵技法に適應する構図を考慮しながら、原板の作成を行った、特に設備の面で連続模様では二版工程でまとまるように試作をすゝめた。

3-2 基板と色調

基板はシナ合板(4mm)両面に合成漆の、中塗塗料を下地工程として、上塗は2回吹付け塗装仕上げで2分艶とした。

色調は白木材の強調部問でもあり、高い彩度のものを施したが、蒔絵の調和とも関連があ

り、中間色を主体に配色を試みた。

3-3 製版と蒔絵過程

54年から実施してきた製版技法、漆の用法、蒔絵加工法等を総合した研究過程を参考にし、それぞれ試作を行った。

3-4 成果

試作過程のパネルと建具へ応用した試作品を工芸展に出品した。今後は建具材との配色関係、模様の選択、加工費の軽減などを検討し実用化を急ぐこととする。

13-20 フローリング製造に関する指導実施状況について

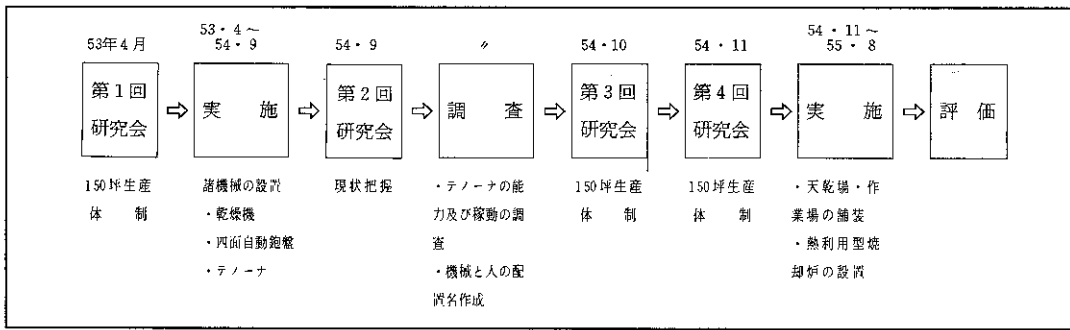
鎌田正義・上原守峰

1. 目的

フローリング製造に関する諸問題の解決を図るため、業界と研究会組織を結成しモデル企業を育成するとともに、他関連企業指導の指針とする。

2. 概要

本県にはフローリング製造に5企業が携わっており、当試では加工技術や工程管理などについて指導をしているが、この企業は、製材からフローリングまで一貫したシステムの中で成長を続け、約2年で月100坪の生産体制を築いた。主材料はヒノキの短尺、乱尺材であるが、150坪を目標に生産向上を図りたいとの企業からの要請を受けたので研究会組織結成(当試職員:2名、企業側担当者:4名…社長・専務・工場長・製材担当部長)のもとに現状把握及び150坪生産体制目標について次図のように実施した。



第1回研究会にて購入指導した諸機械類の効果測定及び現状把握から第2回目を実施した。表1のごとく、乾燥機導入で坪数の向上が図られ、又四面自動鉋盤導入で従業員の削減が可能になり成果があったが、テノーナに関しては目的が充分に果たされていないので再検討することになった。

調査の結果、テノーナの能力は幅10cm、長さ55cmの材が絶えず供給されれば、150坪生産の目標は充分に達成でき現在はその半の稼働しかしていないことが判明した。

(表1) 乾燥機

53年	月	4	5	6	7	8	9	10	11	12
	坪数	73	65	73	99	86	90	87	91	100

四面自動鉋盤 テノーナ

54年	月	1	2	3	4	5	6	7	8	9
	坪数	93	97	104	100	96	96	89	85	96

そこで、このことをふまえ、現状把握のために工場内の機械と人の配置図及び坪数向上のための図(図1)を作成し、これに基づき150坪生産体制における設備の補充や工場内レイアウト(機械・人)等について細部にわたり検討していった。

以下のことが指適した事項である。

① 人について

- ・4名の増員が必要になるが、現在の従業員の性別、年齢構成では活力がないので、できれば若手の男性を1人採用する。
- ・人の配置を各自の能力評価をして実施し、能率向上を図る。

② 乾燥について

- ・土場をアスファルト舗装にし、天乾の期間を速めるとともに材の供給の増加を図る。
- ・熱利用型焼却炉を設置し廃材の利用を図り、経費節約を目指す。

③ 材質について

- ・低質材は、工程のロスが多いので良質材の確保に努める。

④ 機械について

- ・人員の確保ができれば機械購入を実施する。

3. 結果

① 工場をアスファルト舗装することで作業性が良くなると同時に天乾の時間が短縮され生産性の向上につながった。

② 省エネのためキョオカ式KW-2L型焼却炉(熱利用型)を設置することで燃料の節約が図られた。

③ 従業員に対する能力を再認識することで、適材を適所に配置でき流れが良くなった。若手従業員の採用については地味な仕事だけに希望者は少ないが職安を通じ交渉中である。採用が決定したら研究会で討議した150坪生産体制に必要な機械を導入する予定である。

※ 150坪生産体制に必要な条件を満たすために現在種々の目標を達成しつつあるが、付加価値向上のため短尺材をフィンガージョイントし集成フローリングを製造していく計画もあるので、これらの件についても同時に準備中である。

