

# 装飾内装材の製品開発

## 1. 目的

天然木をスライスした突き板と呼ばれる薄い板は、家具やインテリアの表面化粧として使用されることが多い。その突き板で象嵌を施して作成した表面化粧材は装飾性が高く、室内の壁面や床、建具、ドア、キッチンキャビネットの扉やテーブル天板など的高级インテリア製品に利用されるなど高付加価値のメリットがある反面、制作には手作業が多くコストがかかり、工業製品化するには問題があった。そこで、同一の模様で繰り返し容易に突き板を切り抜くことができ、また様々な表面化粧材を基材に貼ることが出来る岡部興業(株)の技術を利用して、象嵌の模様を効率よく大量に生産する方法を模索し、製品化を図ることを目的として共同研究を行った。

## 2. 研究内容

従来は製造コストが高く量産が困難であったあじろ(杉や檜、竹の薄板などを互にくぐらせて編んだもの)模様の装飾内装材について、突き板象嵌の技術を利用して量産ができるような製造工程を検討し製品の試作を行い製造工程の検証を行った。

まず、階段状の突き板を象嵌した後でカットする製造プロセス A (図 1) について検討し、 $900 \times 1800(\text{mm})$ の第一次試作品を作成した。主に流通しているフローリング材の寸法  $303 \times 1800(\text{mm})$ を一度に三枚とれるように歩留まりを考え、作業と生産性の効率化を図った。しかし、結果は象嵌工程において問題が生じたため、この方法はあまり大面積の内装材を制作するには適していないことが分かった。

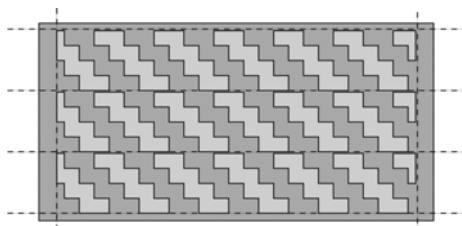


図1 プロセス A

次に、縦横交互の木目の突き板を作成し、帯状にカット (図 2) したものをスライドさせて象嵌を行うプロセス B (図 3) を検討し試作を行った。プロセス A では突き板カット工程は順調であったが、接着剤を塗布後の象嵌を施す作業段階において、人数と手作業部位が予想より多く、作業効率が悪かった。プロセス A で制作する場合は  $900 \times 1800(\text{mm})$

サイズではなく、 $303 \times 1800(\text{mm})$ サイズの基材で作成する方が効率的であった。

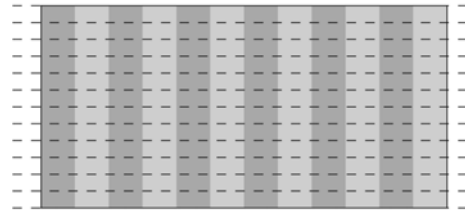


図2 プロセス B (帯状にカット)



図3 プロセス B (象嵌)

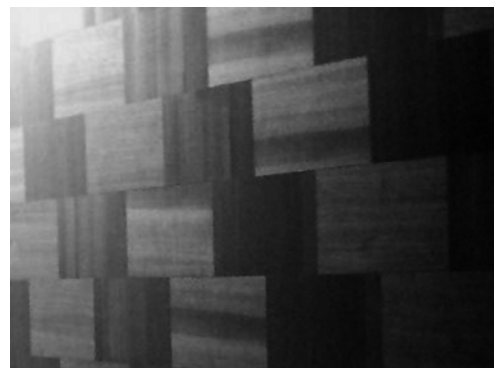


図4 試作したあじろ模様の装飾内装材

プロセス B では突き板の素材選定やプレス温度などまだ調整必要な箇所が見られるが、 $900 \times 1800(\text{mm})$ サイズのあじろ模様の装飾内装材を作成することができた。(図 4)

## 3. 研究成果

大判あじろ模様の装飾内装材は天井や壁面、ドアなどのインテリア内装材や家具の化粧としての活用が期待される。