

ピーカーくん、木材ならではを知る!の巻

前回に引き続き、角イスを製造している工場に来ているピーカーくん。今回は角イスがどのように作られているかを紹介するぞ

取材協力／帝国器材株式会社

角イスの材料はこれさ

ヒノキの板

山で伐採後、別の加工場で丸太をカット。さらに約1か月乾燥させてから送られてくる。

※伐採後の木材は水分を多く含む。そのままだと製造時に変形したりするため、十分に乾燥させる必要がある。

角イスの製造工程

① 木取り

ある程度の長さとは幅に切り分ける

③ 四面加工

木材の上下左右の面を削り、四角を直角にする

② カンナがけ

表面を削り、厚みを調整する

④ 接着

専用の接着剤を塗った木材を3〜4枚並べ、高周波を当て接着する

⑤ 正寸カット

座面を正確なサイズに切ったり、ビス用の穴をあける

⑧ 組み立て

⑥ 部材加工

脚となるパーツを正確なサイズにカットする

⑦ ホゾ加工

部材同士をつなげるための突起と穴をつくる

⑨ 塗装

アマニ油（乾くと固まる）を塗る

⑩ 最終組み立て

乾燥後、座面と当て板を組み立てて完成!!

節加工のイメージ

① 死節をくりぬく

② パーツをはめこむ

③ パテ（充てん剤）をぬる

④ 表面を薄く削れば完了!!

節とは、木が成長して太くなる過程で幹に取り込まれた枝のこと。その中でも死節（枯れた枝だった部分）は、中身が抜け落ちてしまうことがあるんだ。そのため、死節はあらかじめくりぬいて、パーツをはめこむってわけ。

死節（もろくなっている）
生き節（そのまま残す）

いや、こんなにいろいろな工程があるなんて知らな...
ん？これは？

これは節加工用のパーツだよ
ふし...?

今回のワンポイント

木材の加工現場では、削った木の粉が出る。その粉が床にあると滑ったりして危ないから、製造機械にホースをつないで集じん機に削った粉が集まるようにしていたよ。さらには現場のあちこちに置いてあるほうきで、常に床を掃除しているんだって。それによって床をピカピカに保っているんだよ。

帝国器材では、年間約千台もの角イスを製造しているよ

なるほど、木材ならではの製造途中では出る端材は燃料やドアの取手などをつくるのに再利用できるのも、木材ならではのよ

木材の奥深さを知ったピーカーくんなのでした

なるほど、木材ならではのね

座面は3〜4枚の板をつなげてつくんだ

座面コース

脚コース

高周波接着機

NC加工機

モルダー

自動カンナ