

製造部
まる
のよ工房



スタッフ一丸となり、一つ一つ丁寧に
商品を開発しています。



商品製造から上絵加工まで、一貫して商品製作を行なうこ
とが出来、お客様だけのオリジナルの商品が開発可能です。



自社生産の為、小ロットでの商品提供が可能です。

練



土練り

土、珪藻等を混ぜ合わせ、生地元となる「泥しょう」を作ります。土練りを行うことで「泥しょう」の堅さを均一に、また気泡を取り除いて状態を整えます。

脱



脱泡

土練りを終えた「泥しょう」を圧力用脱泡機にかけ、割れにくい陶磁器を作る為、「泥しょう」の中にある空気を脱泡します。

圧



圧力鑄込み

凸と凹の対になった専用の石膏型を積み重ね、「泥しょう」を圧力をかけて流し込む成形法が「圧力鑄込み」です。型の中に充満した「泥しょう」が石膏の吸水性により硬化したところで、型から成形品を外します。主に変形している器の生産に適しています。

鑄



ガバ鑄込み

「泥しょう」を、乾燥した石膏型に流し込んでつくる成形法が「ガバ鑄込み」です。石膏型が泥しょうの水分を吸収して張り付くので、目指す厚みになったら型の中の泥しょうを排出して乾燥させ、型から外します。主に急須や花瓶など、中が空洞になった袋状の器の生産に適しています。

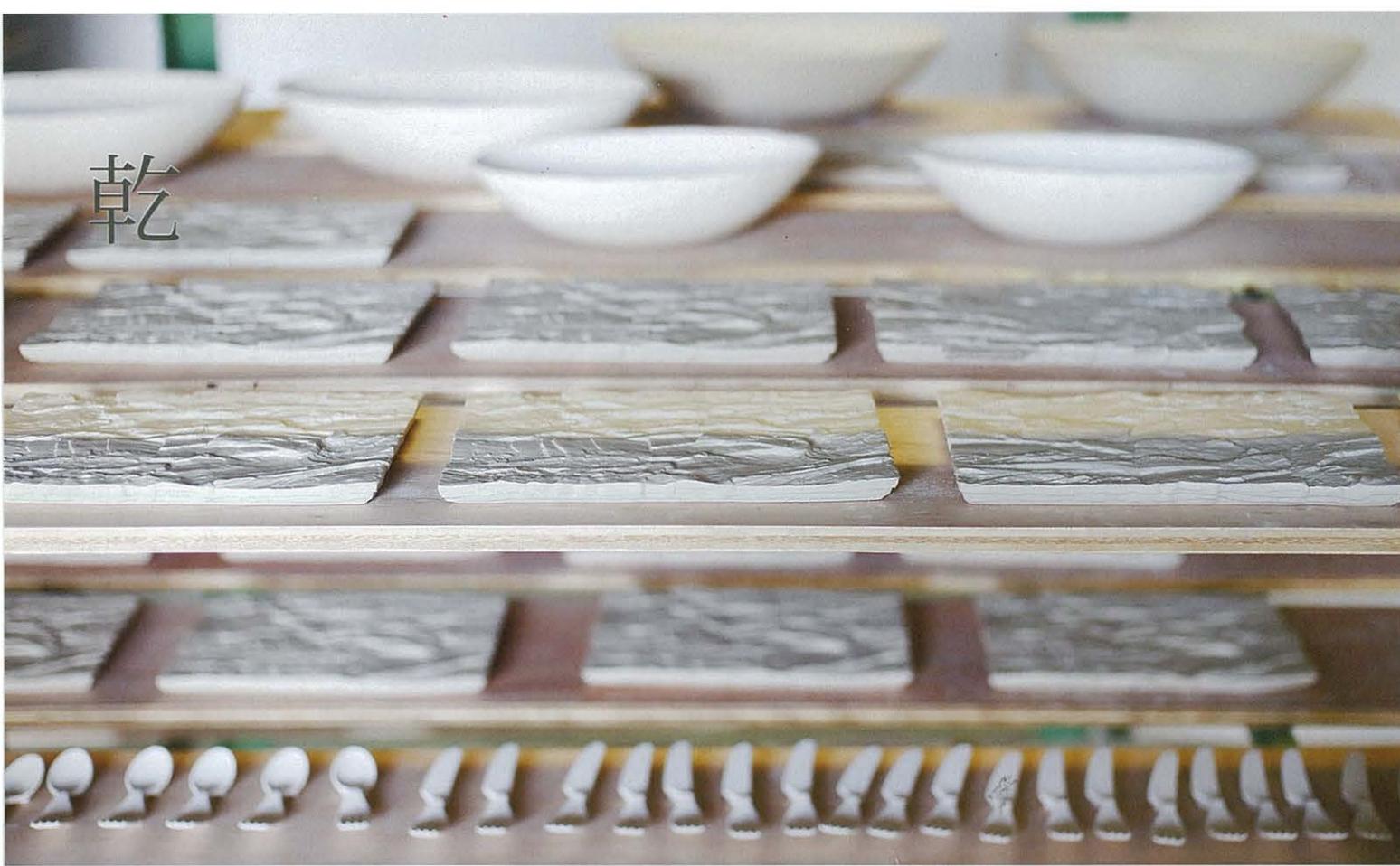
型



型から外す

圧力鑄込みの約20分～40分後、ひずみや型崩れが無いように丁寧に型から商品を取り出します。

乾



自然乾燥

成形が終わったら乾燥に入ります。型から取り出した商品を、1日～3日程かけて乾燥させます。また、時期によっては乾燥具合にムラが出来ないように、乾燥室の中で温度や湿度を調整しながら乾かします。

釉



施釉

様々な色の釉薬をムラのない様に塗っていきます。釉薬の中に器全体を浸し、すぐに引き上げ均一に釉掛けをします。

焼



本焼成

約 1250 度で燃焼します。酸化焼成・還元焼成どちらも対応可能です。

絵



上絵付け

本焼成後、転写紙・金線加工・銀線加工等による絵付けを行います。お客様オリジナルの商品も開発可能です。

仕



バリを仕上げる

型から外した時に付く、「バリ」を一つ一つ丁寧に磨き上げていきます。

素



素焼き

乾燥させた商品を更に水分を抜く為、800度で素焼きを行います。
素焼き後の商品は、吸水性が高い「釉薬」が染み込みやすくなります。

焼



上絵焼成

上絵付で施した絵の具を定着させるために、絵付けをした陶磁器を約800度の上絵窯で焼いていきます。