



窯業・土石製品製造業

ものづくり技術

試作+設備

株式会社 瀬兵

代表者 瀬戸口 功治
住 所 〒848-0026
佐賀県伊万里市大川内町丙1964
連絡先 TEL 0955-23-2749 FAX 0955-22-7640
http://www.sehyou.com

資本金 2,000万円
設立年月 昭和38年9月
従業員 10人

新加工技術の確立と輸出による販路開拓

伊万里焼・有田焼は1990年のピーク時には年間出荷額144億円を記録しましたが、その後は消費者の生活様式や価値観の多様化により陶磁器の需要も減退し、現在は18億円と非常に低迷しています。そこで、本事業において新商品開発に対する本焼き窯の自動制御と、バレル研磨装置の導入を図り、販路開拓による事業拡大を目指します。



Q1. 伊万里焼とは？

A. 日本を代表する陶磁器製造、有田焼の歴史は古く、発祥より約400年の歴史を有しています。当社が存在する、伊万里焼はこの有田焼の流れを継承し、当時の鍋島藩の秘窯として、また、鍋島藩の御用窯として栄えました。



代表取締役社長
瀬戸口 功治

本事業への取り組みの経緯

2016年、佐賀県有田焼創業400年祭事業が企画され、当社もこれに協賛・参加することとなり、海外の有名デザイナー（オランダ・イギリス）を招き海外にも通用する、また、異なる分野に活路を見出すためデザインの研究を始めました。オランダのデザイナーは家庭食器関係、イギリスのデザイナーは事務机周りのオフィス関連の商品をデザインしました。しかし、従来の伊万里焼のジャンルと違い、素朴な優しい手触りを表現したもので、製造工程を含め新しい分野への挑戦となりました。

Q2. 有田焼再生プロジェクトについて

A. 有田焼創業400年を迎えた2016年に国内の10の窯元と6つの商社が、国内外の16組のデザイナーと手がけたプロジェクトで、「2016/プロジェクト」（ニーゼロイチロクプロジェクト）と称され、当社も参画しました。



実施内容

本事業にあたって、ガス窯自動制御装置、振動バレル研磨機（FM-10型）、サンドブラスト（SFC-3）、エアーガン（F55-G05）を導入しました。オランダのデザイナー（家庭食器関係）の工程は、生地を入荷後に直接本焼きを行い、釉薬を使用せず、精度の高いバレル研磨機で表面を研磨し、光沢を出す製造方法です。この商品を製造するためには、本焼きの窯の温度制御が重要となり、ガス窯自動制御装置が必要となりました。一方、イギリスのデザイナー（オフィス関連商品）の工程については、従来は生地に化粧土を掛け、素焼で一度焼き上げてムラを取り、もう一度釉薬を掛け、本窯で焼付け後、研磨して出荷していましたが、この工程は非常に手間が掛かり、コスト高となります。新工程は生地に釉薬を掛け、本窯で焼付け後、サンドブラストをかけて出荷となり、手間を省くことが出来ます。

取組成果・波及効果

「ガス窯自動制御装置」の導入により、窯内の均一な温度制御が可能となり、不良品の発生が減少しました。また、以前より燃費が良くなり、コスト削減にもつながりました。これまで、窯は手動で焚き、その際1時間毎に温度を確認し、ガス圧の調整をしていましたが、機械導入後は確認作業が以前の十分の一程度になったことで、生産性が向上しました。

「振動バレル研磨機」については機械導入により素焼き、釉薬かけ工程が省略でき、生産効率が向上。また、釉薬工程が不要となったことで、大幅なコストダウンが得られました。「サンドブラスト」導入では、作業工程上の手間を省くことができ、コストが下がり、市場性に見合う商品を開発することができました。また、釉薬が掛かった艶のある部分にブラストをかけて、マット状にすることで今までにない商品を開発することができました。

「エアーガン」はオランダのデザイナーの商品で使用する色が4色あります。4つのエアーガンを使用することで、色分けが可能となり、作業性が格段に上がりました。また、色が混ざることなく、完成度合の高い商品が生産可能となりました。

このように、各種機械導入後、商品製作工程において、不要な工程を省略することにより、コストダウンが実現できました。また、燃費、手間、素焼き代、ガス代、人件費の節約にもなり、市場に見合った商品を開発することができました。



今後の展望・活動予定

窯の温度を自動制御することにより、燃料費が20%削減でき、監視時間がなくなったことで生産性も向上、さらには温度が均一化され、本焼き工程での不良率が大幅に低減されるなど、品質の向上が見込まれます。販売においては、今後、大手商社と組み、大手デパート、事務機メーカー、ネット販売、更には海外販売に販路を拡大していきたいと考えています。

ホームページを
CHECK!

