



Saga Monodukuri

★窯業・土石製品製造業

革新的サービス

小規模型

設備投資のみ

有限会社 浏野陶磁器原料

代表者 浏野 直幸

資本金 900万円

住 所 佐賀県嬉野市塩田町五町田乙287-1

設立年月 平成8年9月

連絡先 TEL 0954-66-4207 FAX 0954-66-3747

従業員 10人

URL <http://www.fromform.jp/>



新規熱膨張計導入による 有田焼陶土出荷時の見える化

有田焼陶土の製造において新規熱膨張計を導入し、出荷前に物性を測定することにより、数値を表示しての出荷、つまり品質の「見える化」に取り組みました。焼き物産地の不況の影響で、原料である陶土の生産も最盛期の6分の1程度となっています。今後、業界全体が浮揚していくことは望めず、同業者の淘汰がさらに進んでいくことが予測されます。同業他社が行っていない当社の取り組みは、他社との差別化を実現し、顧客の信頼を得ることにつながります。地元でのシェア率向上と他の産地や海外への販路拡大を目指していきます。



代表取締役
ふちの なおゆき
浏野 直幸



Q1. 御社について教えてください。

A. 創業より130年以上、主に食器を作るための粘土を作っています。

本事業への取り組みの経緯

熱膨張率は陶磁器の品質を表す数値のひとつです。陶土や釉薬はそれぞれ異なる熱膨張率を有しており、通常は適切な温度で焼成されることで、陶土と釉薬の膨張率が適切な範囲内に収まります。陶土と釉薬の熱膨張率の組み合わせが悪いと釉薬のひび割れ・焼き物自体の割れなどが起こります。このため、熱膨張率の数値そのものや数値の安定度を把握することが重要です。有田焼・波佐見焼業界では熱膨張率を提示する陶土業者はなく、当社は平成9年に熱膨張計を導入しましたが、定期的な抜き取り検査での利用に留まり、出荷時の表示には至りませんでした。近年は窯元における燃料費削減の流れによる焼成条件の変更によりヒビや割れが起こりやすくなりました。熱膨張率の把握が必要であるとの認識が業界に広まりつつあり、当社はこれを喫緊の課題と捉えて取り組みました。



実施内容（取り組みの詳細）

当社が従来使用してきた熱膨張計は制御部のOSが古いことやデータのファイル形式が装置固有であることが原因で他の事務機器との連携ができず、品質表示する書類作成が困難でした。また、熱膨張計の測定部のサポート期間終了間近で、今後の継続的な検査・測定ができなくなることが予測されました。そこで、試料が変形しない程度の荷重を加えながら、試料の温度を一定のプログラムで変化させたときの寸法変化を測定する熱膨張計を新たに導入することを決定しました。測定結果から得られる熱膨張率により、陶土の性能や釉薬との適合性を判断することが可能で、温度変化に対する数値変化の度合いによって存在する成分やその割合、異常膨張の有無を確認できます。これが顧客サービス向上につながると判断しました。



取り組み成果・波及効果

新規の熱膨張計の導入によって、品質を検査し、書類に表示することが可能になりました。これに併せて、出荷までの生産工程を見直しました。従来は生産後すぐに出荷していましたが、出荷時の品質表示のためには、出荷前に熱膨張計で検査をする期間が必要となります。このため、以前より約2週間早く作業を進め、在庫をストックしておく体制に変更しました。これによって、「品質の見える化」実施の社内体制が整いました。有田焼・波佐見焼におけるシェアアップだけでなく、他産地への販路拡大や、碍子など食器以外の新分野への販路拡大の目処が立ちました。



Q2. 今後の課題はありますか？

A. 全商品の品質表示を実現するための人員確保

Q3. 御社の社是は？

A. お客様に安心して使ってもらうための安定供給

Q4. 導入した機械の特徴は？

A. 陶磁器の重要な物性のひとつである熱膨張率を測定するための装置です。



LOOK

今後の展望・活動予定

現在、商品への品質表示を順次進めており、人員確保などを行って全商品に出荷時表示を行う体制を少しずつ実現していきます。今後は粒度分布など熱膨張計と異なる測定器から得られるデータについても表示することを検討し、窯元に示す情報の充実を図ります。こうした取り組みによって他社との差別化を行い、地元シェアをアップさせると共に、他の産地や海外への販路拡大を目指します。出荷時表示によって納入先におけるトラブル削減が期待でき、納入先が新商品を開発する際の時間短縮などに寄与できると考えています。