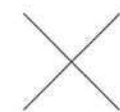


仕上げの美学

第24回

人工大理石加工
「クラウディオ・コルッチ・デザイン」
シェルフ



インテック

1. 左から、インテック代表の神田良一氏と営業部主任の小林祐一郎氏
2. 工場全景。人工大理石の加工は、切削、接着、加熱、加圧などにより成形し、研磨され仕上げられていく
3. 洗面台のパーツを接着するため、固定している様子。神田氏は、「オリジナルプロダクトのメーカーとしても展開していきたい」と語る

して強度を高め、線を目立たなくする工夫を提案したという。また、現場の搬入や設置で他業種の職方が手を切らないように、角の面取りは目に見えない部分でも配慮している。そして、人工大理石単体だけでなく、木工、金物、塗装など、納品する周辺のさまざまな業者と連携を取り合い、精度を高めることも特徴である。

インテックが特に注意するのが、仕上がりの精度と見え方である。神田氏は「人工大理石の製品は、最終的にほとんどすべてが表に見えてくる。とにかく逃げが効かない」と苦勞を語る。営業部主任の小林祐一郎氏も「板同士をつなぐ場合は、色を合わせるために材料のロットを同じものにするのが大前提。研磨をしていくほど厚みのムラができるので、曲面よりもフラットな面同士のジョイントの方がかえって難しい」と語る。このシェルフでは、ジョイントはなるべく目線から外れる位置で、目線が止まらない方向に設けたという。色やツヤの具合によっても磨きムラの出方は異なるといい、一筋縄ではいかない。一見すると工業製品的な見え方をする人工大理石であるが、製作には熟練を要する職人的な多数の手法を経ているのが興味深い。

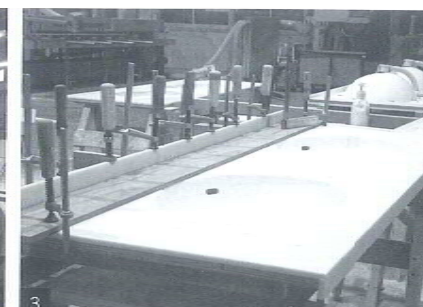
人工大理石自体、表現のバリエーションは増えている。人工大理石に金属を象嵌したり、掘り込んで色を付けることもできる。細かい表記が必要なサインなどでは、シルク印刷で対応。また最近では、板の一部を透かし彫りのように薄く加工し、LED光を当てることで模様を浮かび上がらせる仕上げを施す事例も増えている。「これまでに培ってきた技術力や提案力を生かし、デザイナーや工場周辺の業者とコラボレーションしながら、オリジナルプロダクトのメーカーとしても展開していきたい」と神田氏は今後の展望を語る。

シェルフ
デザイン/クラウディオ・コルッチ・デザイン
シェルフ製作/インテック

高級感のあるスムーズな質感、そして自由度の高い加工で人気の、人工大理石の仕上げ。近年では、水晶系の材料を主体としたものなど、素材のバリエーションも増えている。よく知られるMRC・デュボンのコーリアンは、天然の鉱物質を主体にして、MMA(メチルメタクリレート)樹脂を化学的に融合したメタクリル樹脂強化無機材。耐久性やメンテナンス性に優れるため、店舗でも什器や水まわりカウンターなどで実績が多い。

東京都三鷹市に本社、群馬県伊勢崎市に自社工場を持つインテックは、約35年前にコーリアンが日本へ輸入された頃から、人工大理石の設計・施工・加工、また販売・工事にかかわっている。代表の神田良一氏は、材料の発展と共に歩みながら、独自の技術を積み重ねてきた。「輸入が始まった当初は、色や厚みが限定されていましたし、カウンタートップ1枚を置くくらいの用途だったこともあり、材料の精度もまちまちでした。専用のシーム接着剤が登場し、つなぎ目が目立たないようにしてくれるようになると、普及のはずみがつきましたね」と振り返る。人工大理石は現場でシームレスに貼り合わせると、一体成型したような独特の存在感を放つ。また、曲げ加工ができることも特徴。洗面ボウルなどは型を用意し、加熱・加圧しながら押し込んで成形する。その他、穴開け加工や形状に合わせたカットなども柔軟に対応している。

「こんなものができないだろうか」というデザイナーの要望に応え、イメージに近づけるのが前提です。難しいのは、さまざまな形ができてしまうこと。形が実現しても、実用に耐えなければ仕方がありません。例えば、曲げ加工では、Rがきつすぎて割れる場合、曲げた個所が白化する場合などは技術者の視点で意見します」と神田氏は語る。クラウディオ・コルッチ・デザインが床の間からインスピレーションを受けてデザインしたシェルフでは、板が取り合う角で実付けにして接着面積を増や



黒い人工大理石を使用したシェルフ(D:クラウディオ・コルッチ・デザイン)。直線の表現は、「とにかく逃げが効かない」(神田氏)ため、曲線に比べて高い技術を要すると言う