

製造工程

乾式製法を採用し、高品質なセラミックタイルを製造しています。

1 はい土受入



プレス成型用に調整された粒状の原料を、はい土メーカーの運搬車両から受け入れ、工場内のタンクに貯蔵します。

2 成型



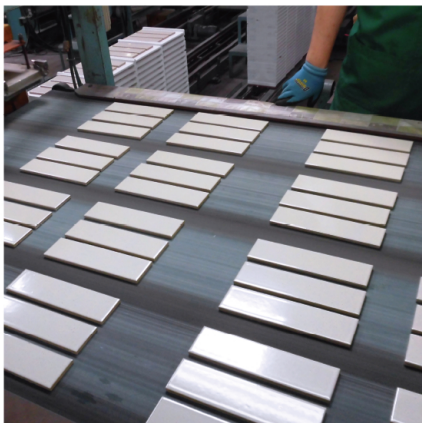
所定の金型をセットした高圧プレス機にはい土を充填し、成型します。

3 施ゆう



泥しょう状の釉薬（うわぐすり）を施釉ボックス内でスプレー掛けします。

6 選別



焼成したタイルをベルトコンベアで流して色を確認し、欠けやキズのあるものは抜き取ります。

5 焼成



台車は自動制御されたトンネル窯（長さ70m、焼成帯最高温度1,260度）に入り、焼成されます。

4 台車積み



施釉した生素地を「さや」と呼ばれる焼台に載せて重ね、台車に積み込みます。

7 検査



検査室にて所定の検査を行い合否判定します。

8 ジャンブル・包装



二丁掛などバラ詰め製品は、色調の偏りがないようジャンブル（混ぜ合わせ）してカートン詰めします。

9 出荷センターに保管



製品は、石拾出荷センターに保管し、出荷に備えます。