

PART 2

MINO-TAJIMIタイルのつくり方

笠原のタイル産業の大きな特徴は分業体制。工程ごとに取り扱業者が分かれ、それぞれの専門性を高めながら連携してきた。
この地におけるタイルができるまでのあらましを紹介する。

“ 採掘・精製

粘土と長石の採掘・精製から
タイル作りは始まる



岐阜県東濃地方(東美濃地域)は、日本でも有数の良質な粘土鉱物を含む土壌。山から採掘される長石や珪石、粘土といった原石がタイルの原料となる。タイルの表面に使われる釉薬も、長石やコバルトなどの鉱石から作られてる。長石や珪石は不純物が含まれているため、水選別や脱鉄を行って精製され、粘土は木くずやゴミ、泥水などを取り除く処理を重ねて出荷される。

“ 坏土

粘土と長石の原料を調合し、
初めてタイルの原料に



精製された長石や珪石、粘土と水を練り合わせ、初めてタイルの原料「坏土」となる。最も一般的な坏土の配合は、長石や珪石が約70%、粘土が約30%。タイル原料には乾式製法と湿式製法があり、乾式製法にはスプレードライヤーという機械で乾燥させて粉末状にした坏土を、湿式製法には原料を練り、含水率20～25%に調整した土の塊を出荷する。

“ 顔料・釉薬

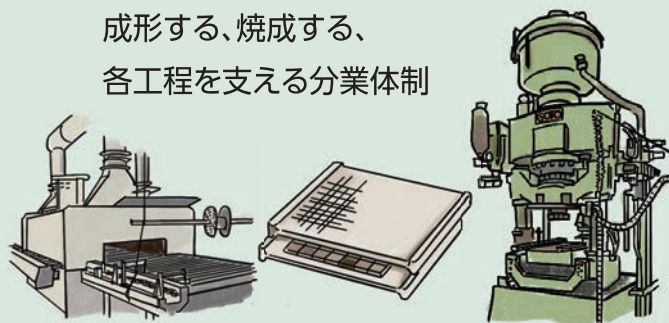
タイルならではの色彩をもたらす
釉薬と顔料



釉薬はタイルを焼く前に塗るガラス質の膜で、色・色ムラ・ツヤ・光沢を表現する。釉薬の原料は、タイルと同じ長石や珪石、粘土に石灰質を加えた基礎釉。これを焼成することで、化学反応により色彩が劇的に変化する。一方の着色剤・顔料は、設定された色が出るように酸化金属と補助剤を混ぜ、一度焼成したもの。いずれもタイルならではの色彩の素となる。

“ 金型・プレス機・匣鉢・築炉

成形する、焼成する、
各工程を支える分業体制



タイルの形は、金型とそれを動かすプレス機で作られる。乾燥した坏土を金型に充填し、大きな力でプレスする乾式加圧成形が、戦後のタイル製造の主要な製法の一つに。また、タイルを効率よく積み重ねて焼成するための容器・匣鉢や、タイルを焼成するトンネル窯を作る築炉という専門職もある。この地では、さまざまな業種・技術がタイル作りを支えている。