

2013年9月17日

各 位

積水ハウス株式会社
代表取締役社長：阿部 俊則
本社：大阪市北区大淀中1-1-88

東北の雇用拡大と地産地消に貢献

東北工場で木造住宅シャーウッド用陶版外壁「ベルバーン」生産開始

積水ハウス株式会社は、9月2日より、東北における雇用拡大、地産地消を強く推進すべく、木造住宅シャーウッドの陶版外壁「ベルバーン」の製造ラインを東北工場（宮城県加美郡色麻町）に新設し、稼働を開始いたしました。

当社は東日本大震災以降、全社を挙げて復旧復興の支援体制を整え、被災地の一日も早い復興のために様々な取り組みをしてまいりました。

東北工場の「ベルバーン」製造ラインは静岡工場（静岡県掛川市）に次いで全国2カ所目となり、被災地である東北エリアへの供給拠点となるばかりではなく、一大需要地である首都圏への供給も担います。

積水ハウスオリジナルの陶版外壁「ベルバーン」は、2001年から木造住宅シャーウッドの高級商品向け外壁材として採用して以来、高い人気を誇っています。工業製品として厳しい品質管理のもと生産され、優れた耐候性、耐久性、強度を誇ります。また、焼き物ならではの土の温かみや自然な風合いを表現する高い意匠性により、年月を重ねるごとに深みが増す、風格漂う外観が生まれます。焼き物のため色褪せず、塗り替えの必要も無く、長期にわたり美しさを保ちます。このような点が評価され、2012年度グッドデザイン賞にも選ばれました。

東北工場の製造ラインの完成により、従来比1.6倍となる月間8万㎡（住宅約510棟分相当※）までの生産が可能となりました。より多くのお客様のご要望に応える体制が整いましたので、「シャーウッド」のさらなる拡販とブランド価値の向上を図ってまいります。

※ 1棟当たりの使用量156㎡として計算

ベルバーン製造工程 施設概要

施設名称	積水ハウス 東北工場 ベルバーン製造工程
用途	陶版外壁「ベルバーン」の製造
生産能力	3万㎡/月
床面積	7,095㎡
従事者数	約100名
稼働開始日	2013年9月2日
出荷エリア	東日本エリア
設備投資額	27.5億円



ベルバーン製造工程全景



東北工場全景

(ご参考)東北工場概要

所在地	宮城県加美郡色麻町大原8番地
設立	1997年8月
敷地面積	121,458㎡
主要建物面積	60,840㎡
従業員数	312名（9月1日現在/協力会社社員含む）

■陶版外壁「ベルバーン」の特長



「ベルバーン」の採用例: シャーウッド「グラヴィス・ベルサ」



「ベルバーン」の表情豊かな意匠と質感

(1)「焼き物」のならではの質感、高級感のある本物の味わい

「ベルバーン」は、陶器づくりにも使用される青粘土を焼いた「シャモット」、天然の岩石である「ロウ石」など、自然素材を主原料にして作られています。これらを粘土状にし、高温で焼き締めることにより、「焼き物」としての風合いを生み出し、外壁材としての十分な強度など優れた性能を実現しました。

「ベルバーン」の製造工程は陶器と同様に、原料をこね、成形して釉薬をかけ、約1100℃の高温の炉で焼き上げます。

この過程で生ずる素地や釉の微妙な変化を「窯変（ようへん）」と呼びますが、これによって「ベルバーン」も一枚一枚を微妙に異なる色合いに仕上げることができます。これにより外観全体に陶版外壁ならではの個性豊かな表情を醸し出します。



時を経ても美しい陶版外壁

(2)優れた耐候性、耐水性、防耐火性、強度

「ベルバーン」は施釉（せゆう）と高温焼成により、時間経過による変色、褪色が少なく、いつまでも美しい外観を保つことができます。夏の強い日差しや多雨多湿など、変化に富んだ日本の気候風土に耐えうる高い耐候性を備え、汚れも簡単な洗浄で容易に落とすことができ、外壁の塗り替えの必要がありません。

また、「焼き物」の長所である耐水性にも優れ、釉薬によってさらに表面透水を防ぐとともに、凍結融解も起きにくくなります。

さらに、耐火性にも優れているため、高熱による表面劣化も起こりません。



優れた防耐火性能

(3)耐震性、コストパフォーマンス

「ベルバーン」は「中空押出成形」により大版（1990mm×320mm）サイズを実現しました。

さらに中空にすることで軽量化を図り、乾式工法としたことで施工性・耐震性が向上し、安定した品質が発揮できます。

外壁パネルは500mmピッチの金具で固定しており、モルタル貼りのタイルと異なり、地震など強い揺れの際にも構造体に追従して亀裂が入りにくくなっています。

タイルに比べて施工性・耐震性・品質安定性の高い、コストパフォーマンスにも優れた外壁材です。



中空構造で軽量化



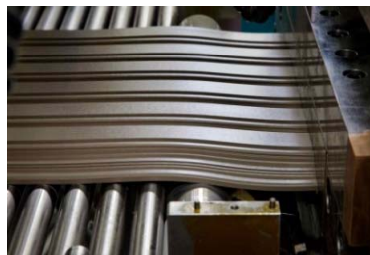
専用金具で取付

各工程説明

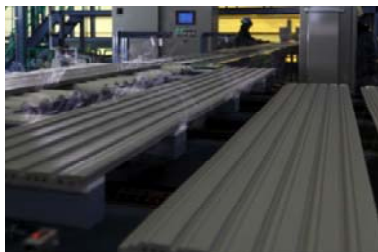
【混合・混練】 土をこねる。陶芸と同じ工程。



【成形】 フォルムと表面のデザインを整えます。



【養生・乾燥】 じっくり乾燥させます。



【施釉】 焼き物と同じように、釉薬を施します。



【焼成】 約1100°Cで焼成し、陶版ならではの表情が生まれます。



【品質検査】 形状、色調検査システムで徹底的にチェック。

