

原石から
お墓が
できるまで

01 採石場



02 原 石



03 切 断



04 研 磨

05 手仕事



06 手磨き



07 文字彫刻



08 検品 出荷

※不備があれば、1～2つ前の工程に戻ります。

1 採石



採石場(丁場)です。
写真は愛媛県の大島ですが、香川・茨城・福島を始め、国内には多数の採石場があります。



ジェットバーナー(酸素とアセチレン)を使い、
岩盤から石を取り出します。



石が大きい為、鉄のチェーンを使って運びます。

2 原石



採石場から加工場へ持ち帰った石。
タバコの箱と比べると大きさの参考になると思います。



運送の出来る大きさに割り、加工場へ持ち帰ります。



長い原石もあり、中でも、4m 近い原石もあります。

3 切断・小割り



大きな原石を大割りするための機械です。大口径と呼ばれる人工ダイヤモンドの付いた刃は最も大きいもので直径3m60cmあります。

4 研磨作業



お墓の寸法に切断した石を磨く作業です。



上の写真は、大割りをした石です。キズ等をチェックした後、次の工程へ進みます。



石種によっては、機械の圧力、回転数の調整を行い、光沢を出します。

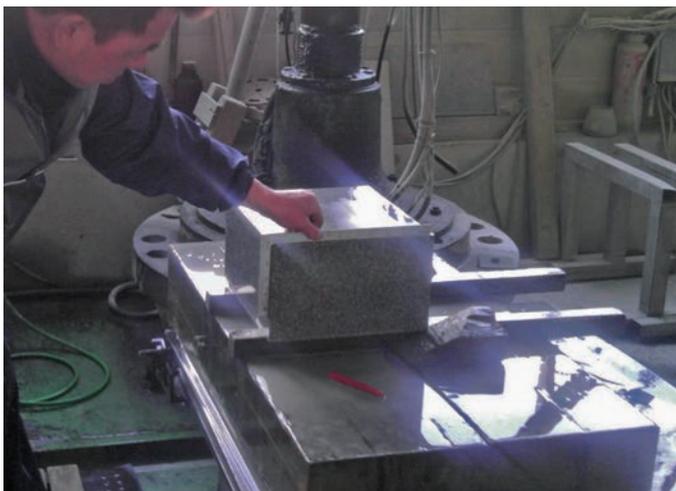


原石によって切断する機械を決定し、切断します。



磨く作業の途中でも、キズ等の不備が出る可能性があるなので慎重に行います。

4 研磨作業



作業中は水平・直角にも十分気をつけて、歪みのない様にします。



上の写真の道具を使い、水平・直角を直していきます。

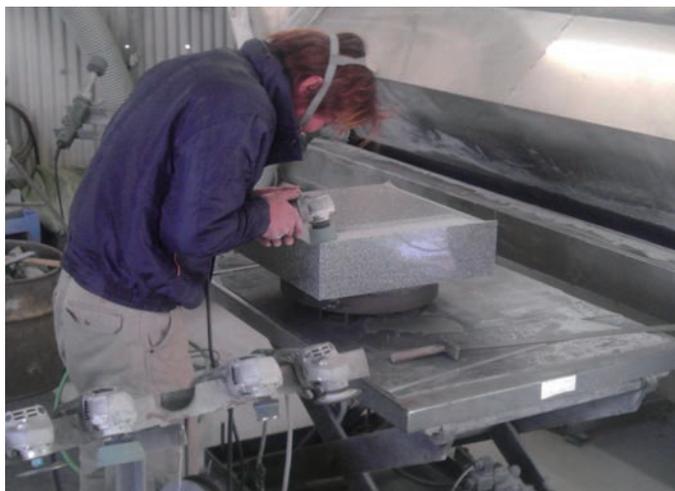


研磨する時の樹脂板です。上の写真の道具を7～8枚の樹脂板を使い光沢を出します。石種によっては、使う板も変わります。

5 手仕事作業



研磨作業を終えた水鉢などの手加工を加える作業です。型を整える最中でも、キズ等の不備が出る場合もありますので、ここでもチェックを行います。



お墓の装飾部分を人間の手で加工します。地方によってお墓の型が違います。グラインダー、砥石を使つての手作業です。



上の写真のグラインダーを使い、型を整えていきます。3～4種類で仕上げます。

6 手磨き作業

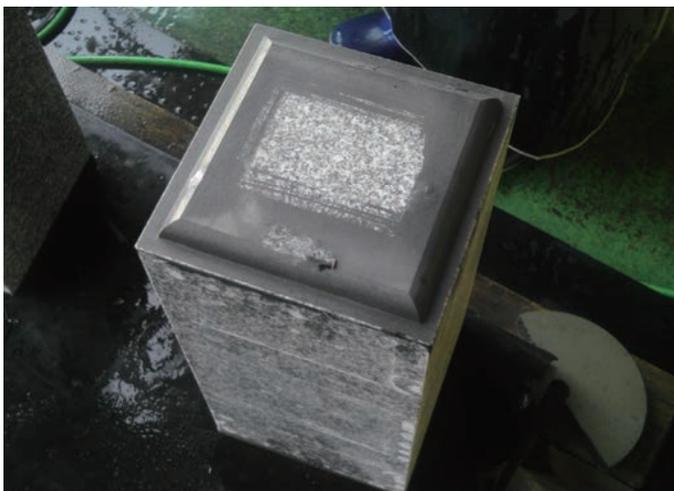


研磨作業と同様に7～8枚の樹脂板で光沢を出します。

7 文字彫刻作業



文字彫りの作業場です。



手仕事作業をした部分に色を付けて磨き残しが無い様になります。



ゴムを貼り、彫る部分だけを切り取ります。



上の写真上部の様に全面手磨きの部分もあり、時間もかかります。



カーボンの粒子を吹き付ける為、彫らない部分が見えない様にガムテープで隠します。

7 文字彫刻作業



この箱の中で、文字彫りを行います。



上の写真、手の先にあるノズルから、
カーボン粒子を吹き付けて彫っていきます。



彫り上がった石は、色を付けてからゴムを剥がします。
(色を入れない場合もある。)

※彫る前と後では、文字の周りが少し黒いと思いますが、これはカーボン
粒子が当たった為です。

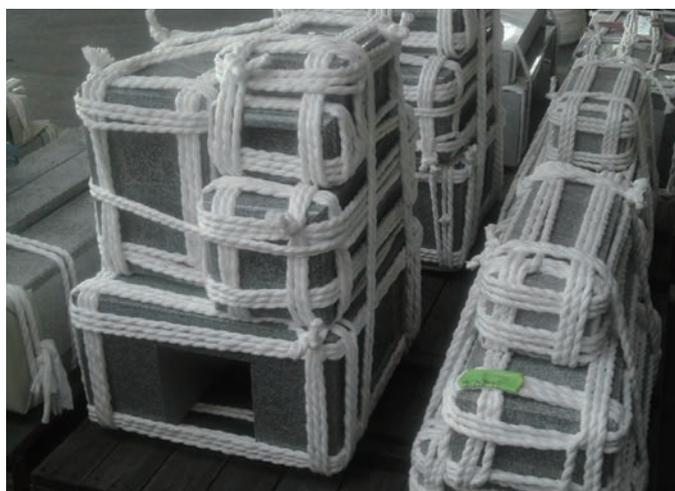
8 検品 出荷



最終チェックを行います。破損・磨き残し等があれば、
1～2つ前(中には一番最初の工程)の工程からやり直します。



出来上がった製品が破損しない様に縄(ビニール製)で
保護します。



以上のチェックを終えた製品が1組のお墓に荷作りされて
全国各地へ発送されます。

石を運ぶ機械と道具



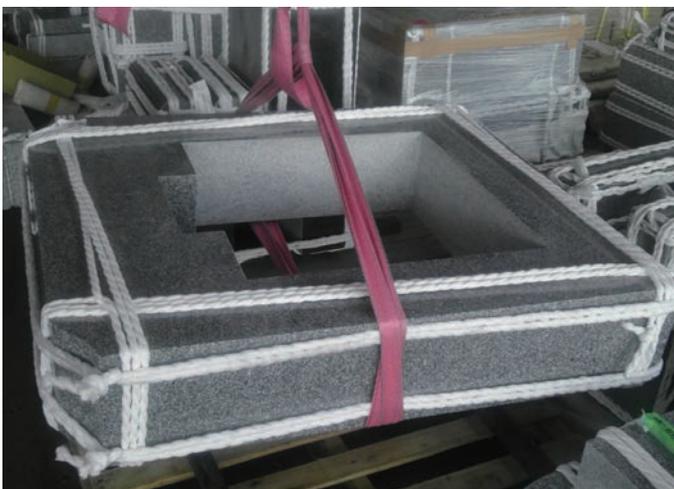
天井クレーン

最大 3t までの石を持ち上げます。
このクレーンで工場内の持ち運びを行います。



クランプ

左の写真は石を持ち上げる時に、
両方から石をはさみ
持ち上げます。



スリングベルト

クランプと同様に石を運びます。