

造道

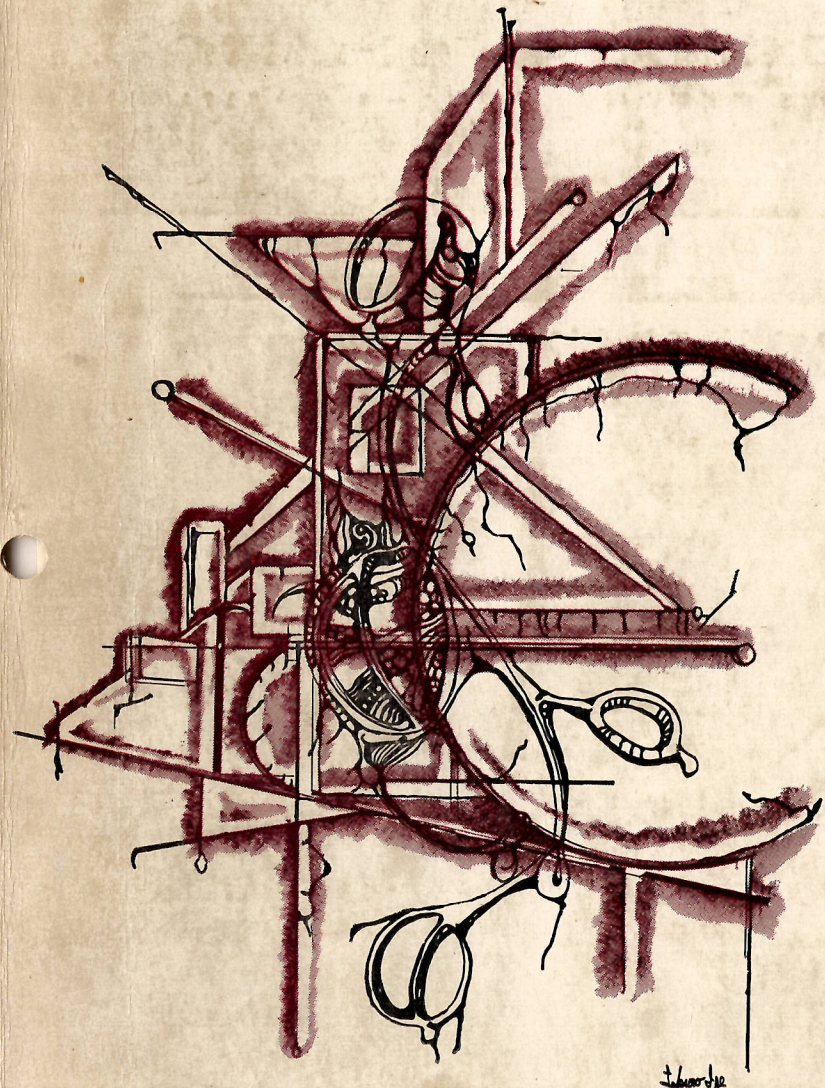
PRODUCT + SYSTEM

建築環境と工業化の技術誌

VOL. 105・1967

9

- 評論：工業化は建築家を大切にする
- H邸・新しい規格構成材の開発
- 建築生産の工業化と直営方式
- プレキャスト・コンクリートの実用新案一覧
- プロダクト・アナリシス-6：屋根
- 住環境のための部品と構成材：PARCOM
- トイレブース
- ホワイトサッシ
- 規格巾木・ライダーベースボード
- 万代塀
- 事務用机・いす



備研廣
究室瀬
品室瀬

造 PRODUCT + SYSTEM

昭和42年9月15日発行・毎月1回15日発行通巻105号

昭和42年4月28日国鉄特別扱承認雑誌第2600号

昭和34年1月7日第3種郵便物認可

株式会社 きづき書房

定価260円 送料24円

IBM 5821



日本建築の伝統に、新しい素材(アルミ)で近代住宅のセンスと機能を生かした窓—これがニギリ矢サッシです

木製建具の框や棧、畳のモジュールなどを検討しつくした上で、洋間はもちろん和室にもぴったりの美しいプロポーションをすることに成しました。外観だけではありません。組立・取付けに、軽快な使用感に、強度・気密・雨じまいの諸性能に、さらには防犯錠の取付けに至るまで、住む人、施工する人への暖かさに満ちた本格的な住宅サッシです。

住宅用
ニギリ矢サッシ
日軽アルミ

A 日軽アルミニウム工業株式会社
本社 東京都中央区銀座西7の2 (572) 2311
住宅サッシ部 東京都中央区銀座西7の1 (572) 2311

発行 株式会社 きづき書房

技術の粋を結集した低速式びょう打銃



PATLO®
880

斬新かつ安定した機能と最高の安全性を備えしかも非常に使い易いパトロ-880型は我国唯一のびょう打銃専門メーカーである日本ドライビット(株)が長年の経験と優れた技術のもとに完成した最新型の低速式びょう打銃です。

FASTENINGの総合メーカー



日本ドライビット株式会社

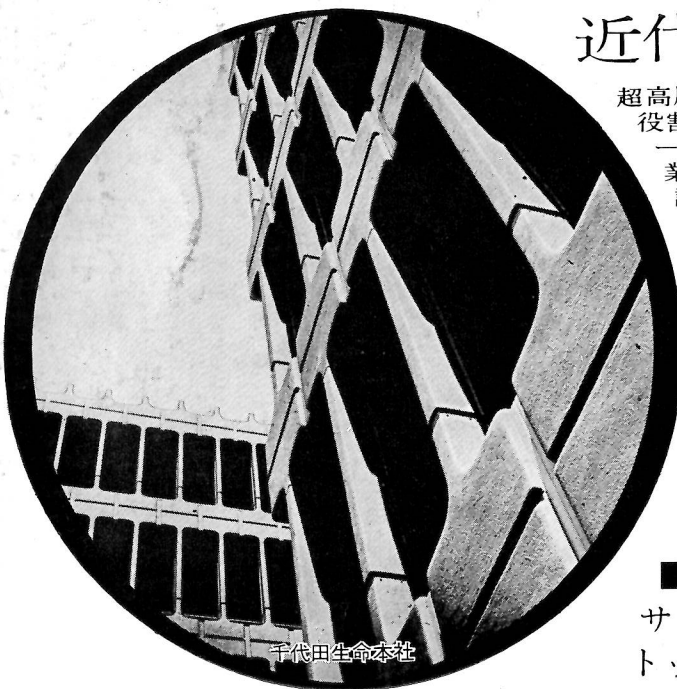
本社 東京都大田区田園調布1-8 (751) 7171(表)
東京・大阪・名古屋・福岡・札幌・横浜
(542) 3421 (363) 4181 (962) 3016 (75) 2610 (71) 6740 (20) 2465

近代建築のドレス

超高層時代をになって、カーテンウォールの果す役割はますます大きくなりました。カーテンウォール工法の開拓者である。東京カーテンウォール工業の、この分野における特異な技術は広く業界に認められています。アルミ、ステンレス、ブロンズ、アルキャスト等を使用した美しい金属外装で都市に一層の美観をそえることも、またビルディングドレスメーカーとしての東カテの使命です。先般米国レイノルズインターナショナル Inc に対してアルキャストの技術を輸出しました。

営業種目・カーテンウォール

- サッシ・ドア〔アルミニウム・ステンレス・ブロンズ〕
- 電算機室の床
- グリルウォール
- 軽量間仕切
- 防潮扉
- 金属建築工事の内・外装一切
- 規格サッシ・トッカ70
- 公共住宅型サッシ
- トッカKJ住宅用夢窓サッシ



千代田生命本社



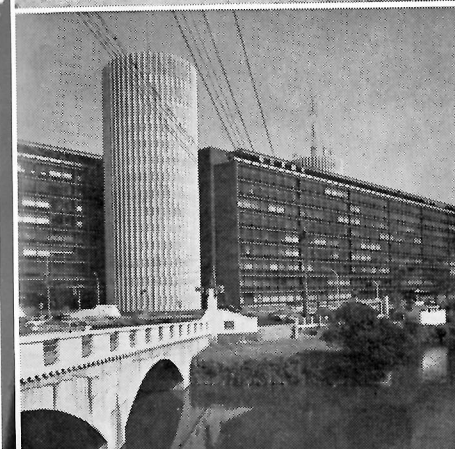
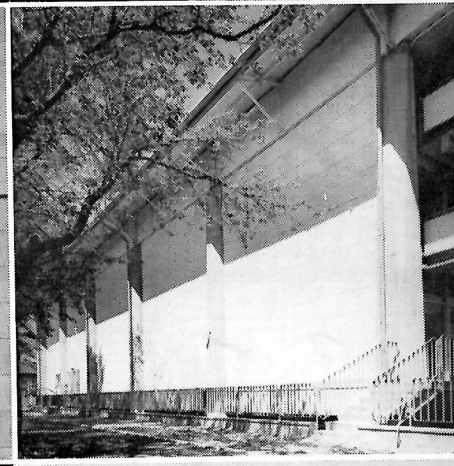
東京カーテンウォール工業株式会社

本社・工場 東京都荒川区西尾久4-12の12 TEL(893)0111(大代表)~25
八重洲営業所 東京都中央区八重洲5-7(八重洲三井ビル8階) TEL (272)0401~6
支店 大阪・名古屋 出張所 福岡・札幌・新潟・仙台

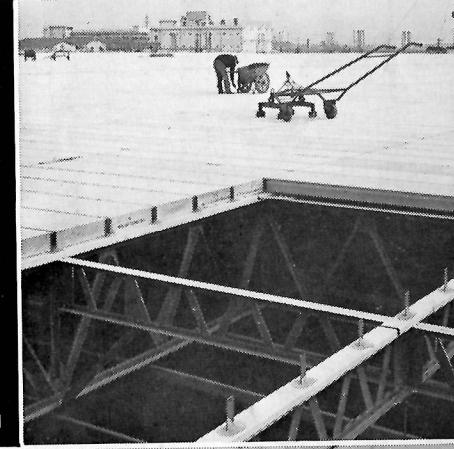
◆カーテンウォールのご設計には弊社のアチーブメントをご利用下さい。

躍進する

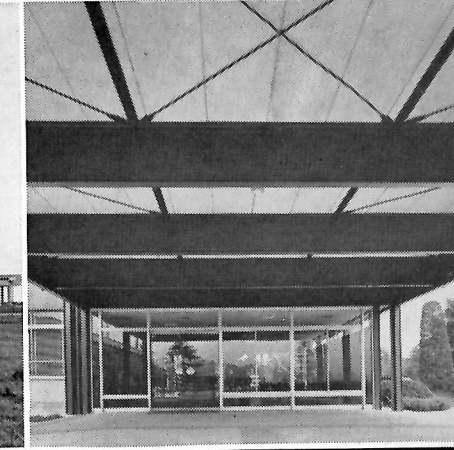
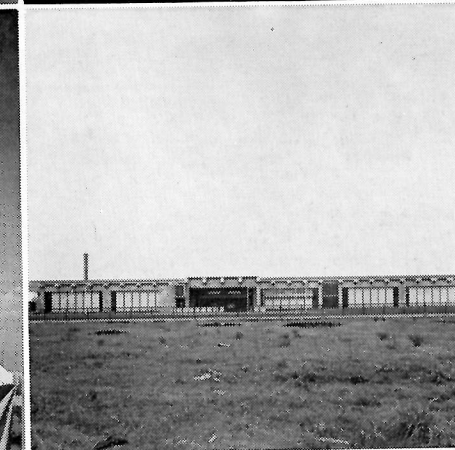
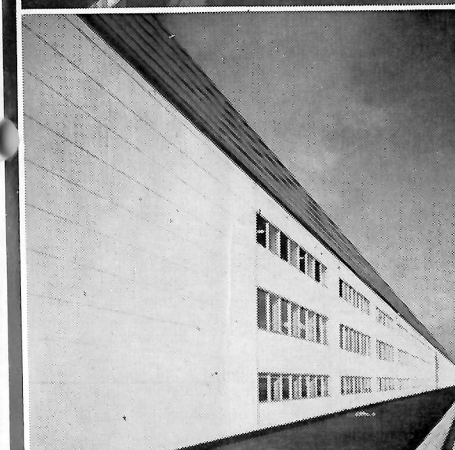
シポレックス



画期的軽量気泡コンクリート「シポレックス」は軽量・耐火・断熱・高精度などの総合的特性をそなえた、本格的プレハブ構造部材(A L C製品)です。建築物の軽量高層化・不燃化・居住性の向上・冷暖房費の節減・工期の短縮など効果ははかり知れません



- 〈特色〉
1. 追従を許さぬ高度の品質
 2. 圧倒的な実績に裏付けられた施工技術
 3. 設計打合せから責任施工までの一貫体制



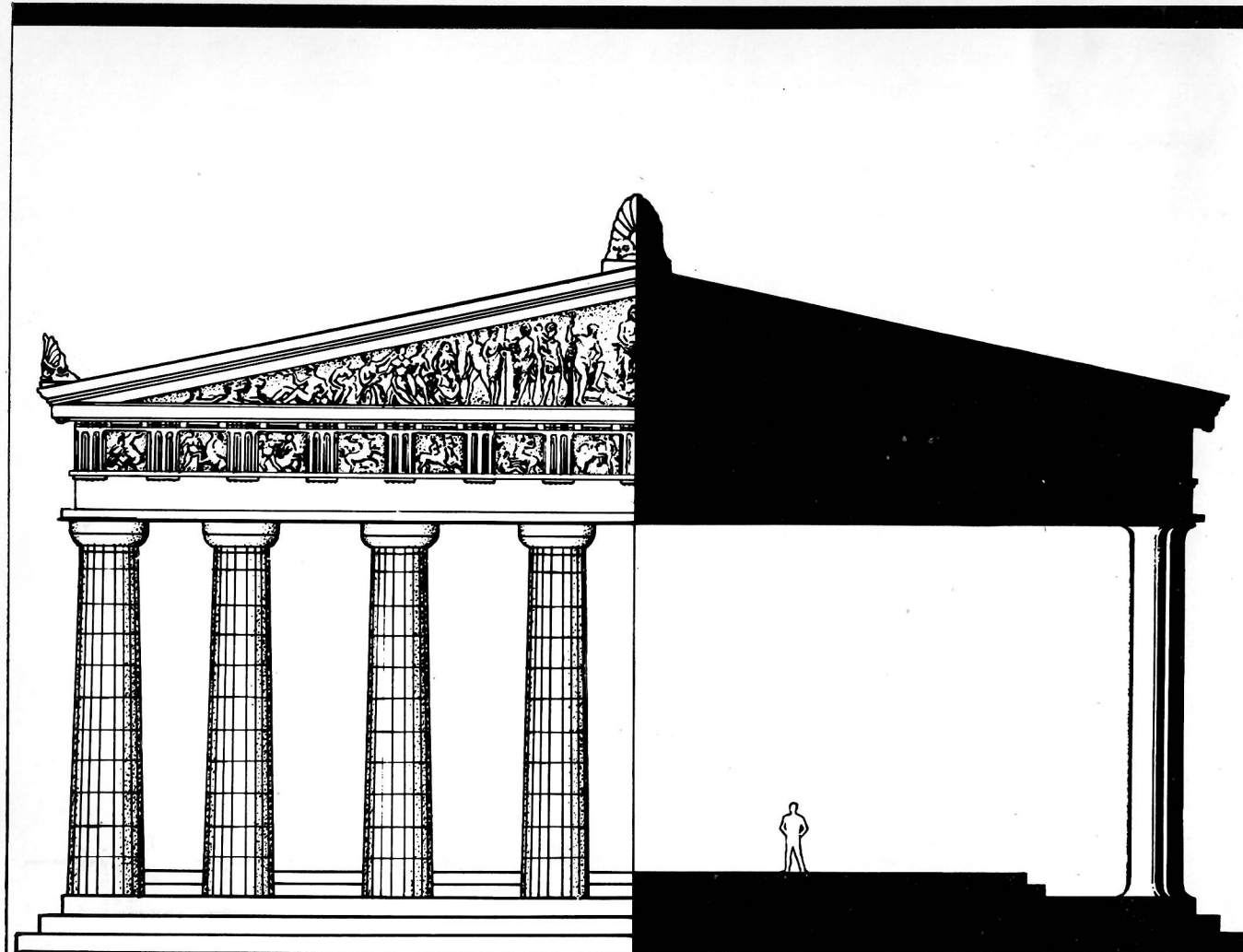
あらゆるビルタイプの屋根・床・壁・間仕切に《シポレックス》の経験ゆたかな確かな技術を御採用ください

東京/東京都千代田区岩本町2-1-16 TEL861-7241
大阪/大阪市西区京町堀通1-125 TEL443-7741
名古屋/名古屋市中村区広小路西通3-2 TEL581-7421
札幌/札幌市北一条西3-3 TEL24-8709



シポレックス販売株式会社

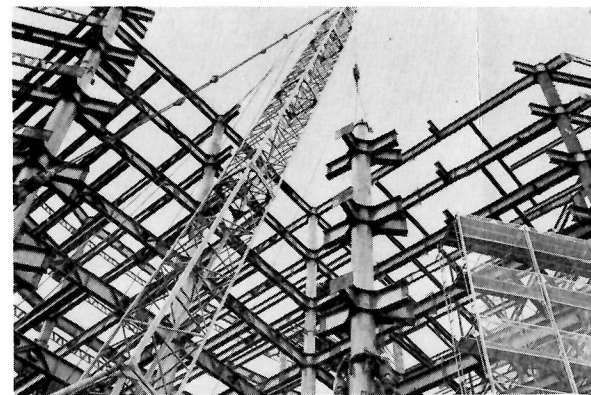
福岡/福岡市天神2-12-1(天神ビル) TEL 75-6031
仙台/仙台市国分町174(富国生命ビル) TEL 25-1522
製造/シポレックス製造 K・K (横浜工場)
日本シポレックス工業 K・K (大阪工場)



この太さなら…これでよかった のボロGコラム®

今になってギリシャの美しい建築に兎や角文句をつけるのは不謹慎です。しかし柱の太さとスパンの関係についてはGコラムが雄弁に語ります。

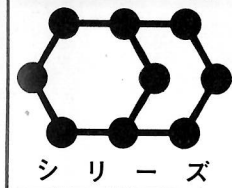
- 細い柱で大スパンがとれます。
- 柱の外径はそのまま高層に行くほど肉厚をうすくして、柱の負担荷重に合わせ、スレンダーな円柱ができます。
- 円柱ですから変形敷地の建築では梁の取合わせが簡単です。
- 狭い敷地を高度に利用する四本柱の多層建築から1本柱のモノポールまで、建築上のあらゆる可能性にいとむ柱、Gコラムです。



●お問い合わせは…… 鋳鋼営業部へ
 本社 大阪府浪速区船出町2丁目 電話 531-1121
 東京支社 東京都中央区日本橋江戶橋3丁目 電話 272-1111
 九州支店 福岡市天神1丁目10番17号 電話 74-6731
 北海道支店 札幌市北一条西4丁目 電話 22-8271
 名古屋支店 名古屋市中村区米津町2番地67 電話 563-1511
 仙台支店 仙台市東二番丁9番地 電話 25-8151
 広島支店 広島市基町5番44号 電話 21-0901
 支店出張所 支店市橋西町1丁目7番7号 電話 4-3585

新しい材料・新しい工法

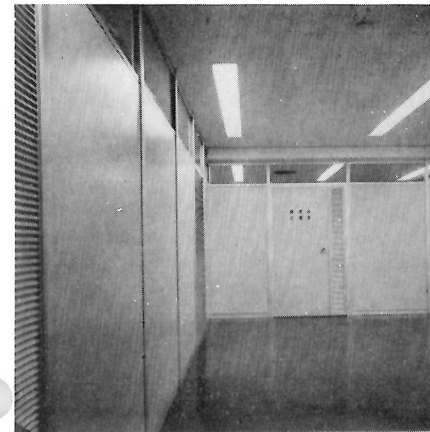
信越ユニット



建築の新しい時代は始まっています

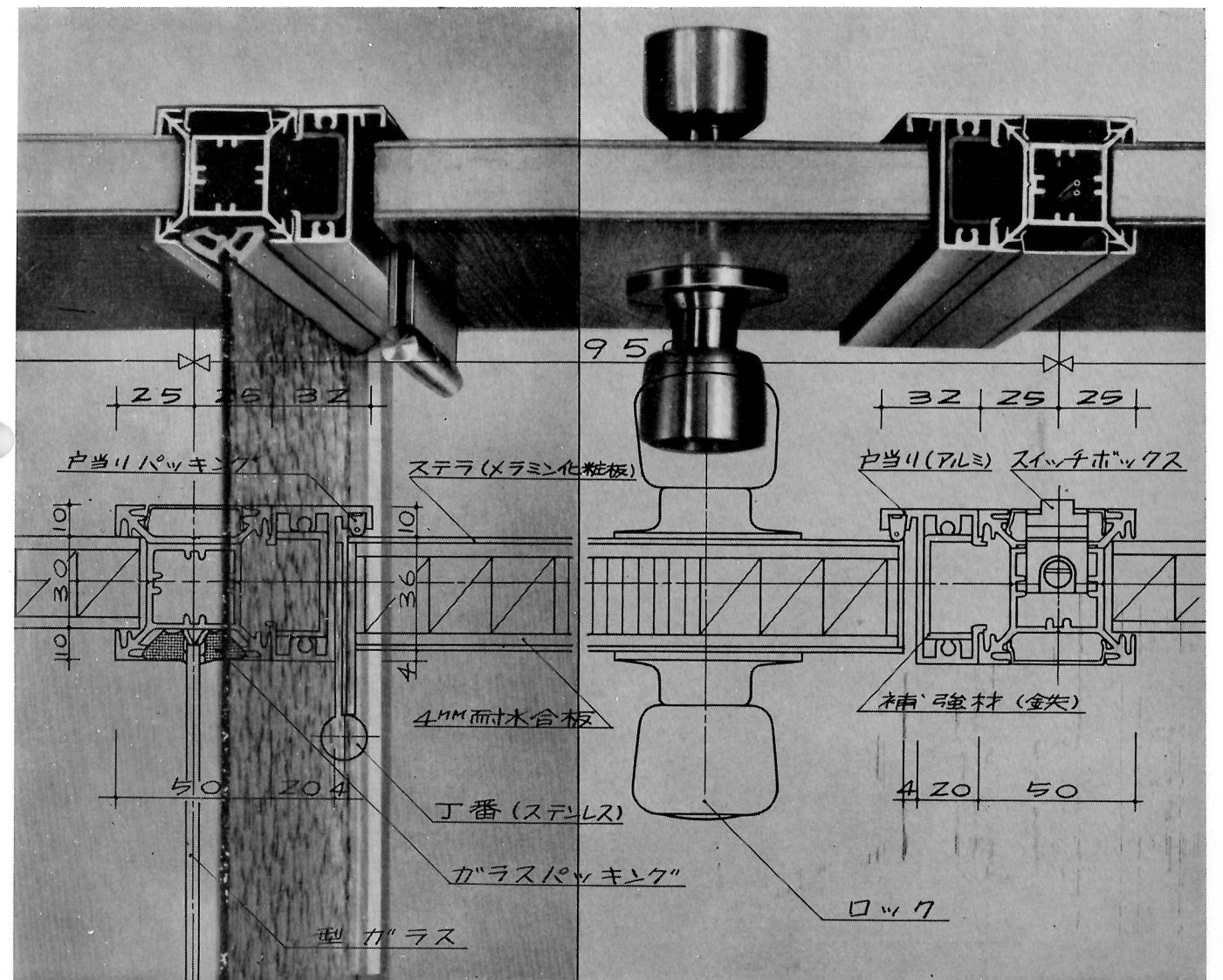
信越ユニットシリーズは、多くの建築専門家のご意見をもとに、材料に、工法にアイデアをふんだんにもりこんだプレファブ建材です。大量生産されるのは、この種のものとして最初で、「これこそ現代の建築界が求めているもの！」と絶讃されています。

パーティションエース



パーティションエース

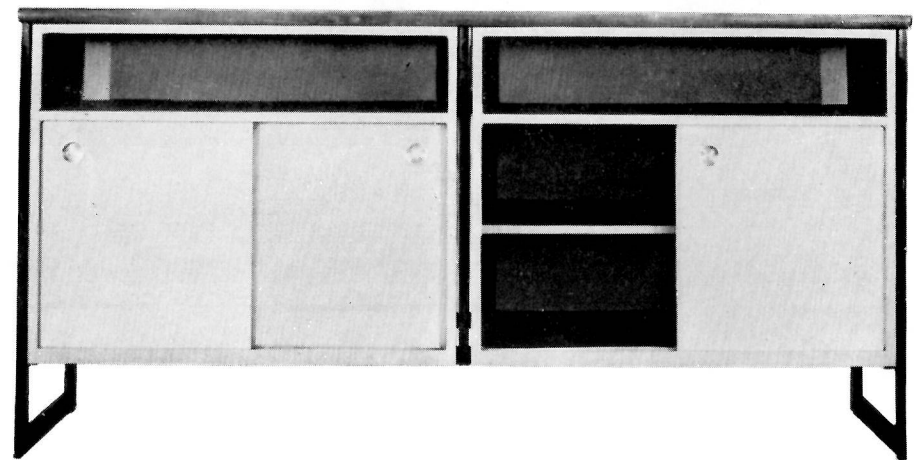
- 完全な間仕切りが簡単にできる 遮音やエアータイトが完ぺきです。異なるテナント間の間仕切りとして、どんな広い場所でもきわめて機能的に活かすことができます。
- パネルやガラスなどの組み合わせは自由 メラミン化粧板〈ステラ〉やポリエステル化粧板〈ポリマライト〉などパネルの種類が豊富で、パネルやガラスの規格・寸法は、自由に組み合わせできるようにつくられています。専用ガラリ・スイッチも付けられます。
- 施工が簡単 部品はすべて工場生産され、組み立てに人手がかりません。取り付け下地にも特別用材は不用。完成後の建物にも手軽に施工できます。
- 特色のあるアルミフレーム ユニークな7型のアルミフレームで、きわめて軽快なデザインが楽しめます。目板は染色、塗装も可能です。



信越ユニット 製造 信越ポリマー

東京都中央区日本橋本町4の11/信越ビル/TEL 279-1711

表は接客用
裏は整理用



オフィスカラーの常識をやぶった淡いブラウン。後面は物入れや保管庫として使用できるカウンターの新型です。

お客さまからの預りものも大切に保管でき、オフィスの第一印象を決定する受付で、お客さまににあたかさと信頼感を与えます。そのほか社内庶務に間仕切りにカウンターの機能をグーンと広げました。サイズは用途別に二種あります。

イトーキ カウンター・C型

株式会社 **イトーキ** ●本社 大阪市東区平野町 ●東京支店 東京都中央区銀座1-3 TEL567/0651 ●大阪支店 大阪市東区淡路町2-50 TEL203/5301 ●九州支店 福岡市店屋町6-17 TEL28/4061 ●鉄扉部 東京都中央区銀座1-3 TEL567/0651

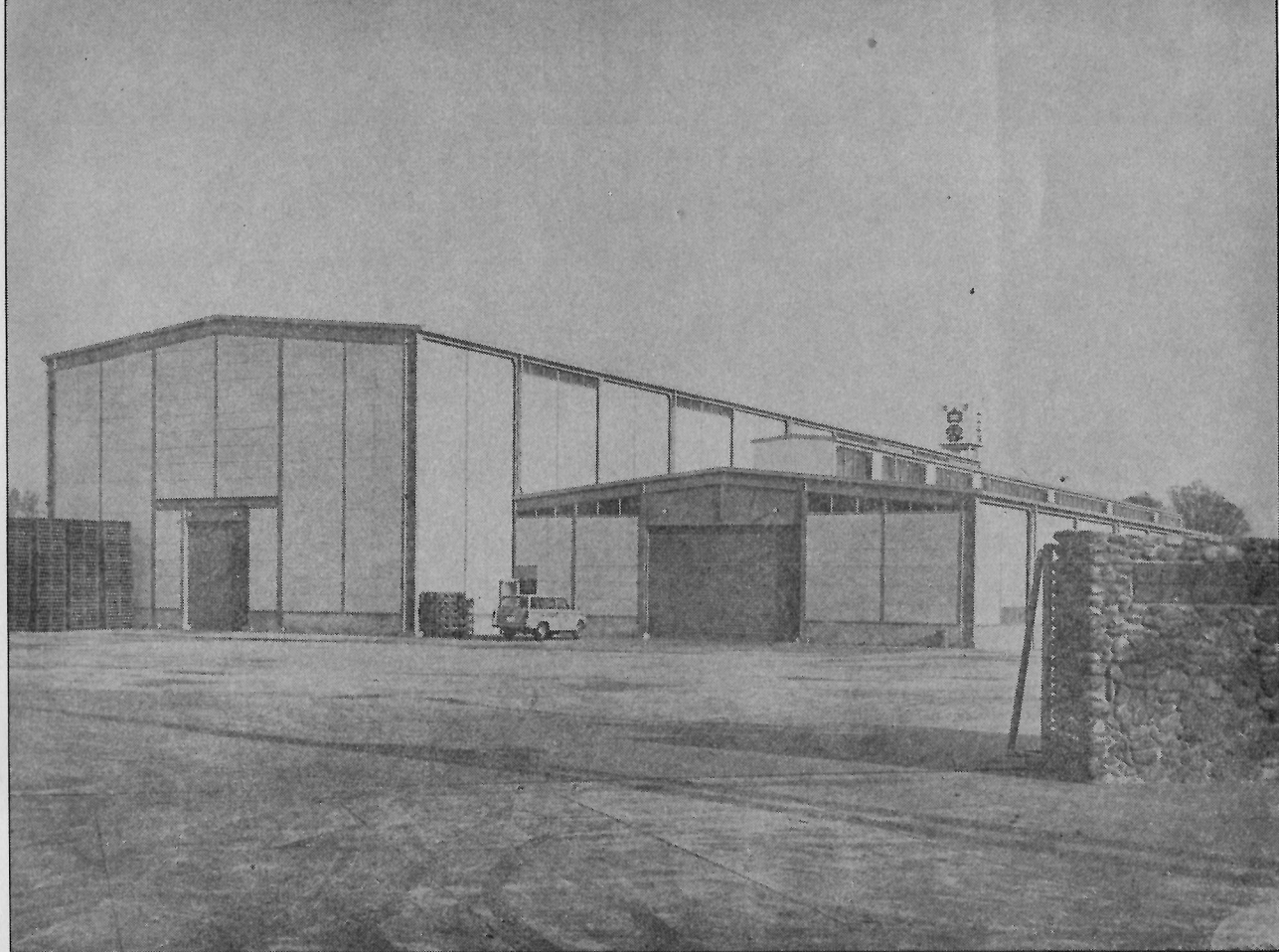
造

PRODUCT + SYSTEM

9・1967

- 7 評論 工業化は建築家を大切にする
本多昭一
- 9 H邸：新しい規格構成材の開発
綜建築研究所
- 20 建築生産の工業化と直営方式
金子 宏
- 22 プレキャストコンクリートの実用新案
大野勝彦
- 33 プロダクトアナリシスー 6 屋根
マスユニットデザイン研究所
- 49 住環境のための部品と構成材：PARCOM
綜建築研究所
- 51 トイレブース／信越ポリマーKK
- 55 ホワイトサッシ／月星工業KK
- 63 カイダーベースボード／カイダーベースボード工業KK
- 65 万代堀／万代商会
- 67 事務用机・いす／KKイトーキ
- 46 〈造〉既刊目次

小西酒造八王子倉庫 設計・施工 竹中工務店 使用部位 屋根・外壁



未来を築くヘーベル

軽量気泡コンクリート-ALC

量産と高性能を誇る軽量気泡コンクリート『ヘーベル』は、軽量・耐火・耐震・断熱・遮音・結露防止等の機能をそなえており、現代建築の要求に対応しうる、すぐれたプレハブ構造部材です。

■床パネル・外壁パネル・屋根・間仕切材等、あらゆるビルディング・エレメントとしての役割をはたしております。(旧名称シリカリチート)

詳しいカタログは

旭化成工業株式会社=建材販売部

●東京=千代田区有楽町(日比谷三井ビル)Tel. (502)7111

旭化成

●大 阪=大阪市北区堂島浜通り(新大阪ビル)Tel. (361)1291

●名古屋=名古屋市中区錦6丁目(センタービル)Tel. (201)6511

●札幌=札幌市大通り西(第五ビル)Tel. 01122(26)8176

工業化は建築家を大切にする

本多 昭一

1. 建築家と建物家

世の中にはごくありふれた形の実用的そうな建物と、変った形でもいかにも芸術的そうな建物とがある。その芸術的のほうは、雨がもるとか、あるいは予算をオーバーしたとか、何かしら欠点があることが多いようである。その程度はいろいろあるが両極端のモデルを作ってみよう。

① 奇抜で、今まで誰も思いつかなかった空間、材料の使い方、構造方法などをもつもの。それらの独創性に価値があるので、実用上のささいな欠点はいくらあってもかまわないというもの。

② すべて従来のテクニックを用いていて、何ら独創は含まないが、これといった欠点もなく、それ故に実用的であるもの。独創であることを自慢するわけにはゆかないから、即物的実用性に優れていることで意味をもつもの。

この二つのモデルの①を「よい建築」とよび、②を「よい建物」とよぶことにする。「よい建築」を作る人を「建築家」、「よい建物」を作る人を「建物家」とよぶことにする。

もちろん、実際の建築物はこれらの両面を含んでおり、それぞれの作者もまた「建築家」と「建物家」の中間的性格をもっている。ただ、話を単純化するためにモデルを使うことにする。

まず、建築物を使用する側からいうと、いかにささいな点であれ、実用上の欠点があってはいけない。雨がもってはいけない。「よい建物」であることが望ましい。独創的な「建築」である必要はあまりない。(もちろん、芸術的な面があったほうがいいのである。つまり、人間は食物をたべて糞を出すのと同じように、感情も常にとり入れては吐き出すのである。そうしないと生きていられない、というよりはむしろ、そうやっている状態を生きているというのである。そして、我々の心の中には生活の時々刻々に、感情の芽が誕生し、それが高まって、ふくれ上って、体外に流出しようとする。その流出孔となるのが、芸術の対象物であり、詳しくは後のほうで触れるが、あらゆる物がその対象物になることができる。建築もまた、芸術の対象物になることができる。しかし、建築物でしか表現できない種類の感情というものはないだろうし、また特に、自分の建築物で表現されなければならないという感情は極めて少ないだろう。つまり、自分でこれから建ててもらおう建物、たとえば自宅の建物に、感情的表現は必ずしも求めることはない(後段参照)

次に、建築物をつくる側からみるとどうか。或る複雑な要求条件がある。その条件、つまり問題を適当に分割し、整理して、現在ある技術手段の各々をあてはめてみて最適解を得るのである。構造・平面計画・ビロン等々の各領域で、その要求に対する正解を探すのが、つくるといことである。これは「よい建物」をつくることである。これをキチンと完全にやりとげるのは相当に大変なことであるが、しかし、本質的な難しさはない——最近の言葉でいえば「コンピューターでもやれる」種類の仕事なのである。これに反して、何か独創的なことをやること、つまり芸術的創作をするのはコンピューターにはできないのである。それは現状の肯定からは決してでてこない種類のものであって、飛躍した思考に立った意匠・構造・平面・ディテールをつくり出すこれらの人が「建築家」である。もっとも、プロと称する老練な「建物家」にいわせると、彼ら「建築家」は絵ばかり書いて何にもできない青二才ということになるよ

うではある。

2. プレハブ化と建築家

最初に述べたように「建築」と「建物」は混在しているし、ひとつの建築物の中にさえ「建築」的側面と「建物」的側面として存在するのであるから、作者のほうもなかなかハッキリとわけることができない。自分では「建築家」だと思いついて、機能的欠陥の多い奇抜なのをつくるが、そこに何らの独創性もないという場合もよくある。

ところでここにプレハブ建築という妙なものが現われてきた。妙なものだということを、まだ気付いていないプロの方には是非、この際、妙なものであることを認識していただきたい。プレハブは全く典型的な「よい建物」である。ここには計算づくの実用性が存在する。従来の住宅の設計に工事費の1割に当たる額の労働が注入されるのに対して、プレハブ住宅では、その10倍から数十倍の労力が注がれるだけでなく、徹底した試作主義がある。設計の初期の段階から試作と実験をくりかえす。全く実物どおりのものが何度も建てられる。そしてたとえば、日本建築センターに量産住宅として登録する際、同型のものを100戸以上建てていることが受付けの条件とされていることでもわかるように、商品としても同型のものが数多く作られなければ信用を得られない。いかに平凡な設計であっても、欠点やミスは1回ごとに取り除かれるから、実用性の高いものになる。あらゆる部分について確実に向上がある。ディテールはミリメートルきざみに変更されている。材料の選択は、実験とともにたえず行なわれる。材料そのものの改良にまで手を出すこともある。さらに、いわゆる意匠についてさえ改良が行なわれる。屋根の軒がうすっぺらだという声が多ければ、厚く見せる工夫をする、といった具合に。

かくして、プレハブは機能的に完ぺきなものとなり、従来工法によるオーダーメイド建築を問題にしない。少くとも近い将来に勝負にならなくなるだろう。そうしたら「建物家」は不要になる。そして「建築家」はいうだろう——「私の作品は独創的なものであるから、工場生産されたものにはない良さがある。つまり存在理由がある」と。そのとおりだ——但し、二つの注意が要る。第1に、実用性よりも、独創性や芸術性を高く評価する客がある程度存在すること。第2に、量産品といえども意匠上の努力はするから、徹底的な独創性でなければならない——つまり現在の乗用車のことを考えればよくわかるが、意匠上の努力、特に外国のデザインの摸倣はうまくなるから、それに対抗するには本当の独創しか手がない。この二つの注意は真の「建築家」には不要であったかも知れない。……そこで未来はあなたのものだ。

量産は組織力にものをいわせてあらゆる努力をするが、現状と離れることができない。現状を根本から否定した思考に立った独創性はもち得ない。連続的な向上はあるが、飛躍がない。それは「建築家」でなければできない。だから未来はあなたのものだ。ところで、くどいようだが、「独創的な部分はあるが機能上の欠点の多いもの」を買う客が将来もいるだろうか。その心配はいらない。もし、買う客がいなくても量産品の生産者がそれを買うから。生産者自身が、それらの芸術的建築が自分にとっても、社会全体にとっても、必要

なあるものをもたらししてくれることを知っている。だからそれを買うのである。真の建築家は、かくして何の心配もなく、量産化と両立し得る！

3. 料理のたとえ

従来の工法を出張料理にたとえ、プレハブを仕出し料理にたとえることがよくある。建築を料理にたとえるのは、食と住が密接な関係にあるのでわかりやすい。

私たちは毎日食事をする。それは何百、何千とある既製メニューの中のどれかが選択されているのである。(たしかに家庭によって多少の味つけのちがいがあがるが、それは同型のプレハブ住宅の色ちがいくらいのささいなことだ) 既製メニューのものである証拠に私たちは料理の名称を知っている。電話で「カレーライス」といえば、カレーライスであることがわかる。ところで、私たちは既製メニューばかり食べていることに、何か画一化の不満を感じるだろうか。同じものがくりかえされれば不満はあるが、適当に間隔をおいてあれば、既製のメニューだというだけで不満を感じない人はあまりいない。

奇抜で、独創的であるがまずい料理と、ありふれてはいるがうまい料理とでは、後者のほうがふつうは喜ばれる。勿論、独創的で、かつ、おいしいというものもあるが、それは多くの失敗の中に数えるほどしかない。私たちはふつう、既製のメニューで十分に生活できるが、社会全体としてはやはり、ときどきは新メニューが追加される必要があろう。そこで料理の発明家が何人か、常に新しいものを求めているのであるが、彼らはその発明料理を直接客に食わせて生計を立てているわけではないのである。

4. 芸術とは何か

先に芸術は感情の流出孔であると述べたので少し補足しておく。そのあとで再び工業化と芸術にもどることにする。

人間が生きてゆくためには、食物と同様に芸術が必要である。食物は体内にとり入れることに重点がおかれるが、感情は吐き出す方に重点があると思われる。感情は芸術によってある形態に結晶させられ、そのことによって吐き出すことが可能になる。それは感情として意識されていなかったものが、明確な形をとる過程であるから、むしろ「感情の発明」といえるだろう。このような機能を芸術機能とよぶことにすると、いわゆる芸術作品のみでなく、自然物や人工事物も芸術機能を果たす。

複雑な或る種の感情は建築空間によってしか受けとめられないのかも知れない。また、他のものでも代行し得るが、建築空間によっても行えるというものもあるかも知れない。

5. 芸術は誰のためのものか

芸術は感情の表現を代行し、感情を受けとめ、そのことによって感情はハッキリと感情として自覚される。つまり感情が生まれる。だから、芸術は誰のためかというとき、その芸術の中に自分の感情を入れることのできる何人かの人のためである。従って、たった一人のための芸術もあり得る。10人のための芸術も、100人のための芸術もある。

一方、科学や技術は、その各々が(つまりあるひとつの発明とか発見とか)社会の全体に奉仕するという形態をとる。ひとつひとつの技術が各々、社会全体に奉仕することによって、科学技術の全体が社会に奉仕するのである。これに対して芸術は、あるひとつの芸術作品が社会全体に奉仕するのではなくて、A作品はある人々に、B作品は別の人々に……というふうに、芸術作品の全体が社会に奉仕するのである。個々の芸術家は万人に奉仕することはできないこともあるが、芸術家集団が全体として社会大衆に奉仕することはできる。そのような運動形態をとる。個々の芸術家はそれぞれ奉仕すべき部分をもつ。その部分の大小はさほど問題にすべきではない。(まあ、できることなら、多くの人のための芸術作品をつくるほうがよかるう——というのは私のひとつの意見であり、絶対的でない)

6. 工業化は芸術的でないか

先に、工業化は独創力がないから、工業化の中で独創的な建築家の必要性は増す、という意味のことを書いたので、工業化と独創が矛盾するようにとられるかも知れない。そこで補足しておく。

歴史的にみて工業化が進むことが我々の自由を奪ってきたか。芸術を害したろうか。カンバスに貼る布が機械で織られ、安価になったことが絵画の芸術性をそなわったろうか。それで十分である。建築生産が工業化されるとは必ずしもある建物——たとえば住宅が全体として工業製品になることばかりを意味しない。事実、現在のプレハブ住宅の多くは、壁や屋根のパネルが工場生産されるにしてもその組み合わせ方はオーダーに近い。将来はもっと立体的で、中には家全体を工場生産するものも現われるだろう。しかし、それが従来よりも建築の芸術性を(その可能性)をなくすることはない。

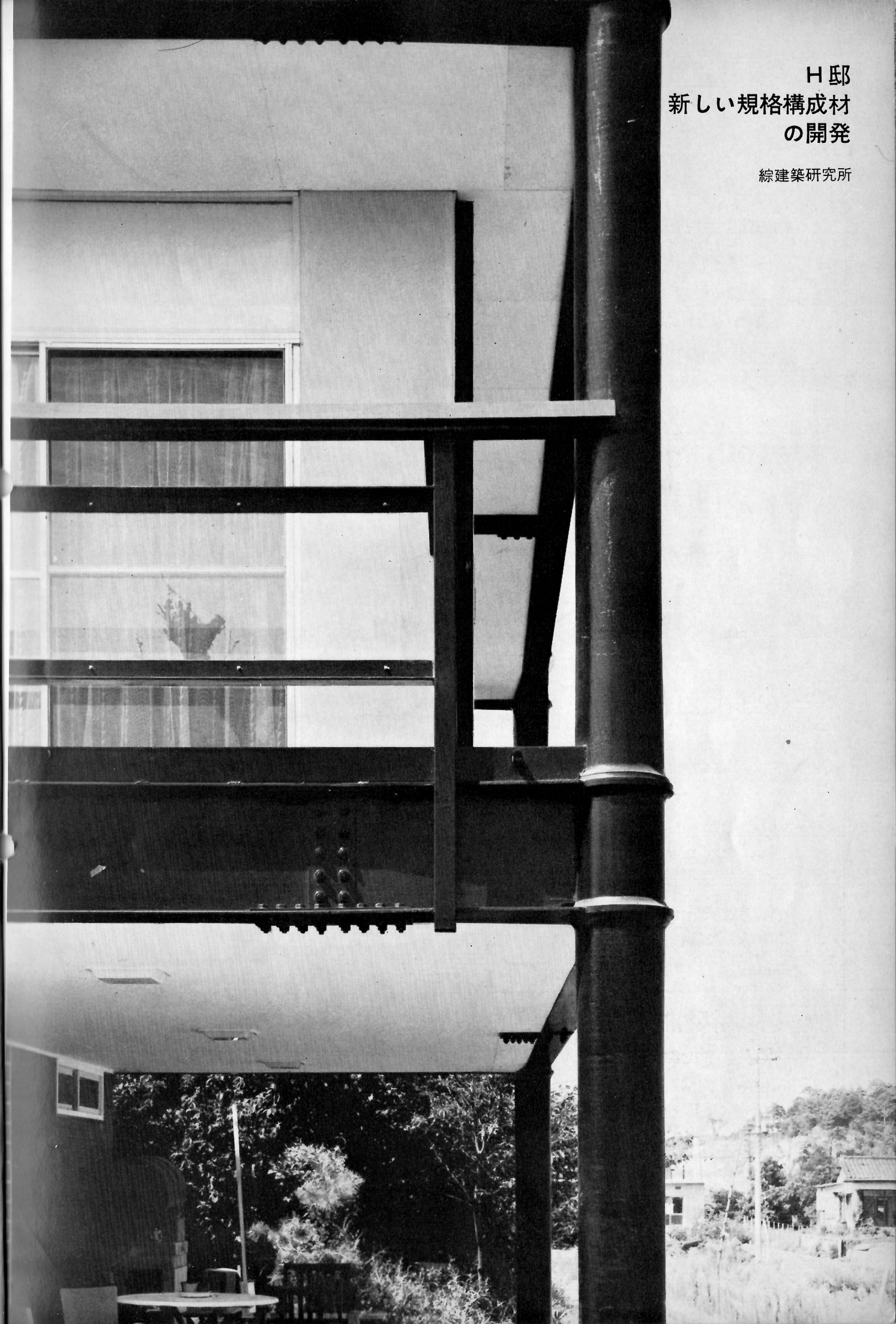
現在、建築家は、相当に独創的な空間を創作した場合、その実現のために気が遠くなるような努力が要る。材料・構法・ディテール等々、すべてその空間をつくるにふさわしいものを見つけ出さなければならぬ。その労力が大きすぎるために空間構成には(商売上)それほど時間をさくことはできないことが多い。さらには、発見された空間が技術的に実現が困難であるため、満足な結果が得られない場合もある。シドニーオペラハウスとか代々木の屋内競技場などはそういう種類のものではないだろうか。

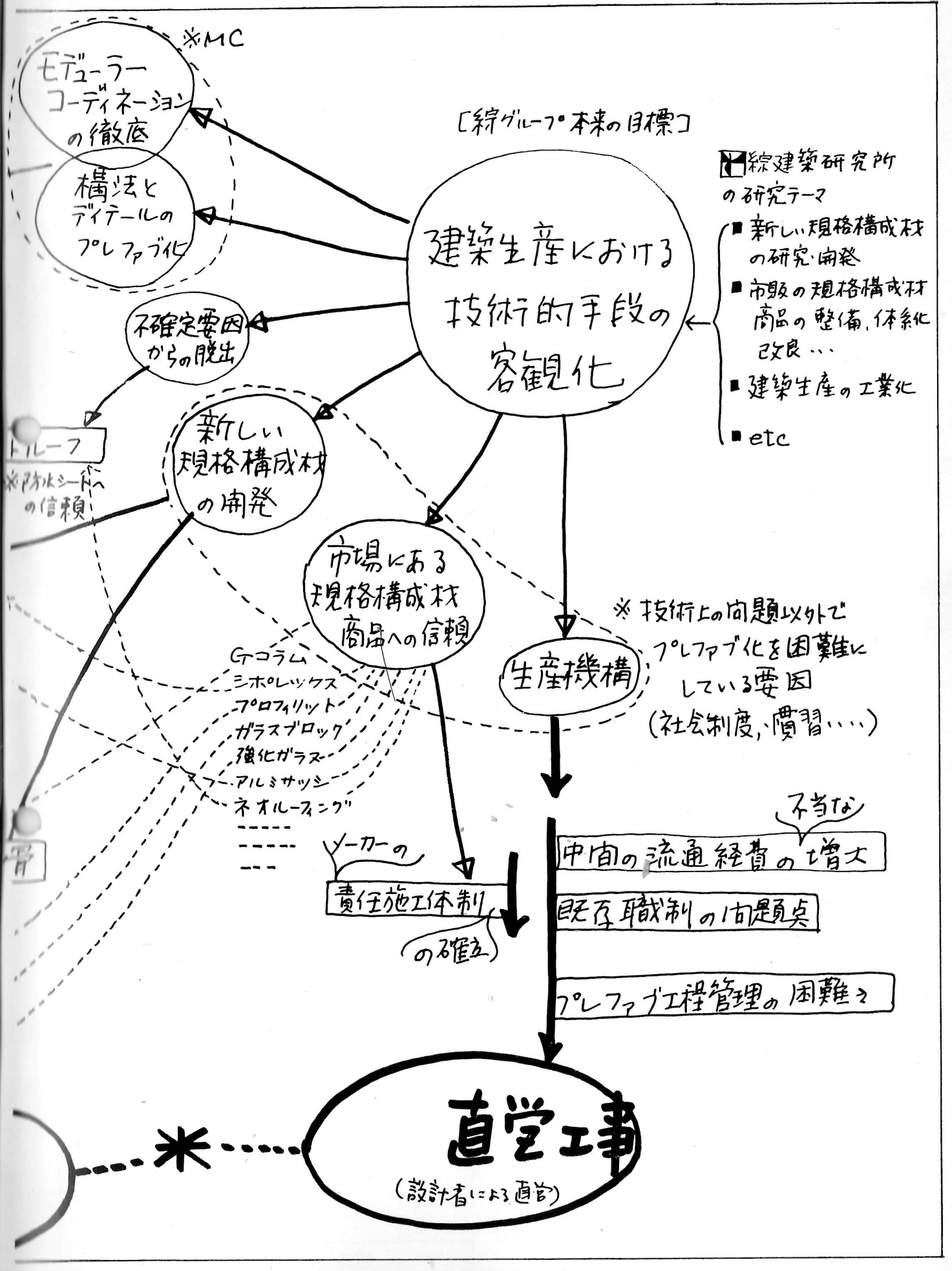
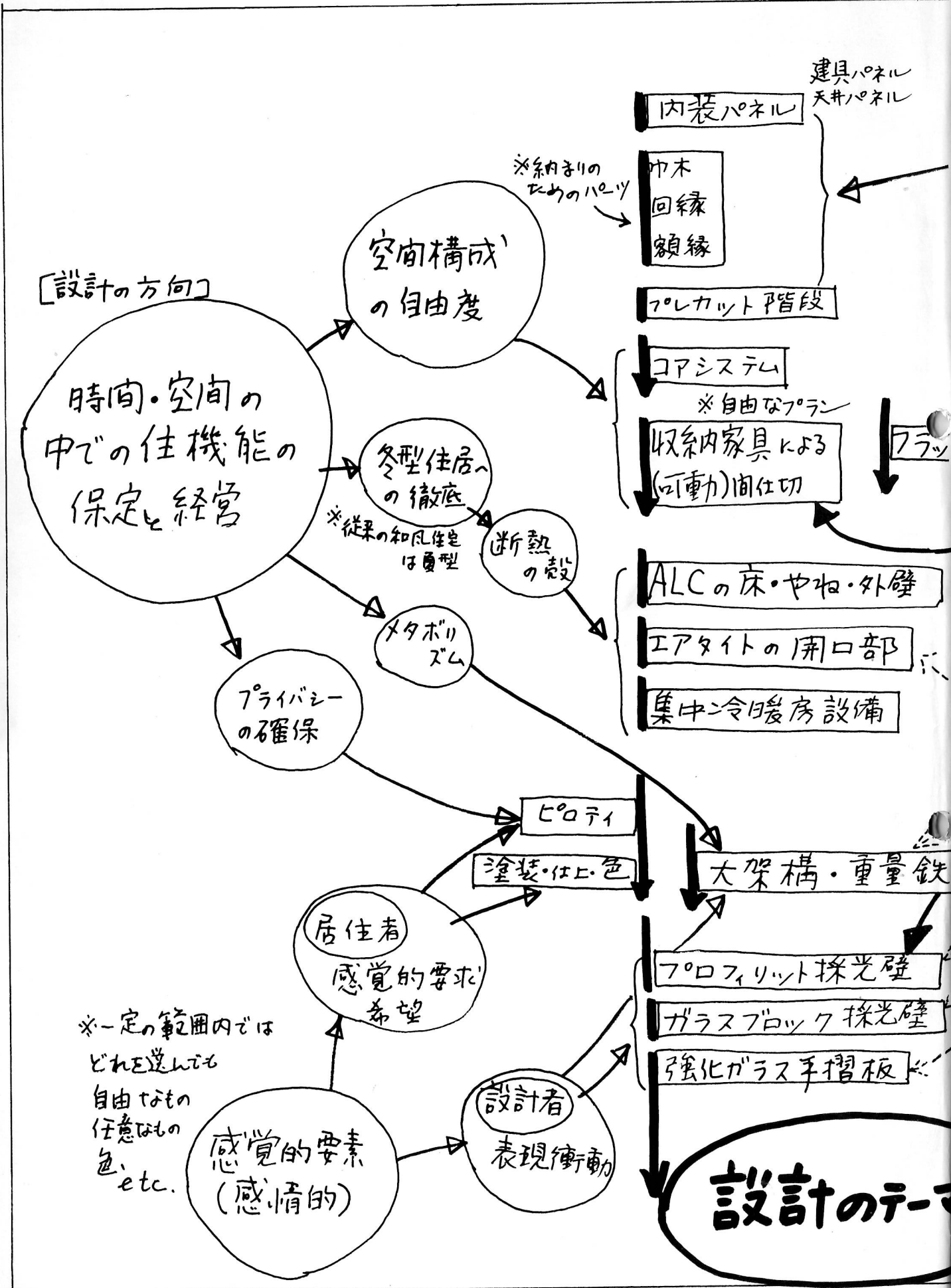
将来は各種の構成材が工場生産されて準備されるだけでなく、あらゆる可能な構法・ディテールなどが社会的スケールの情報として準備される。どんな奇抜な案であれ、実現し得る基盤が、まさに工業化によって準備される。だから従来よりも建築家はより芸術的な追求が可能になる。

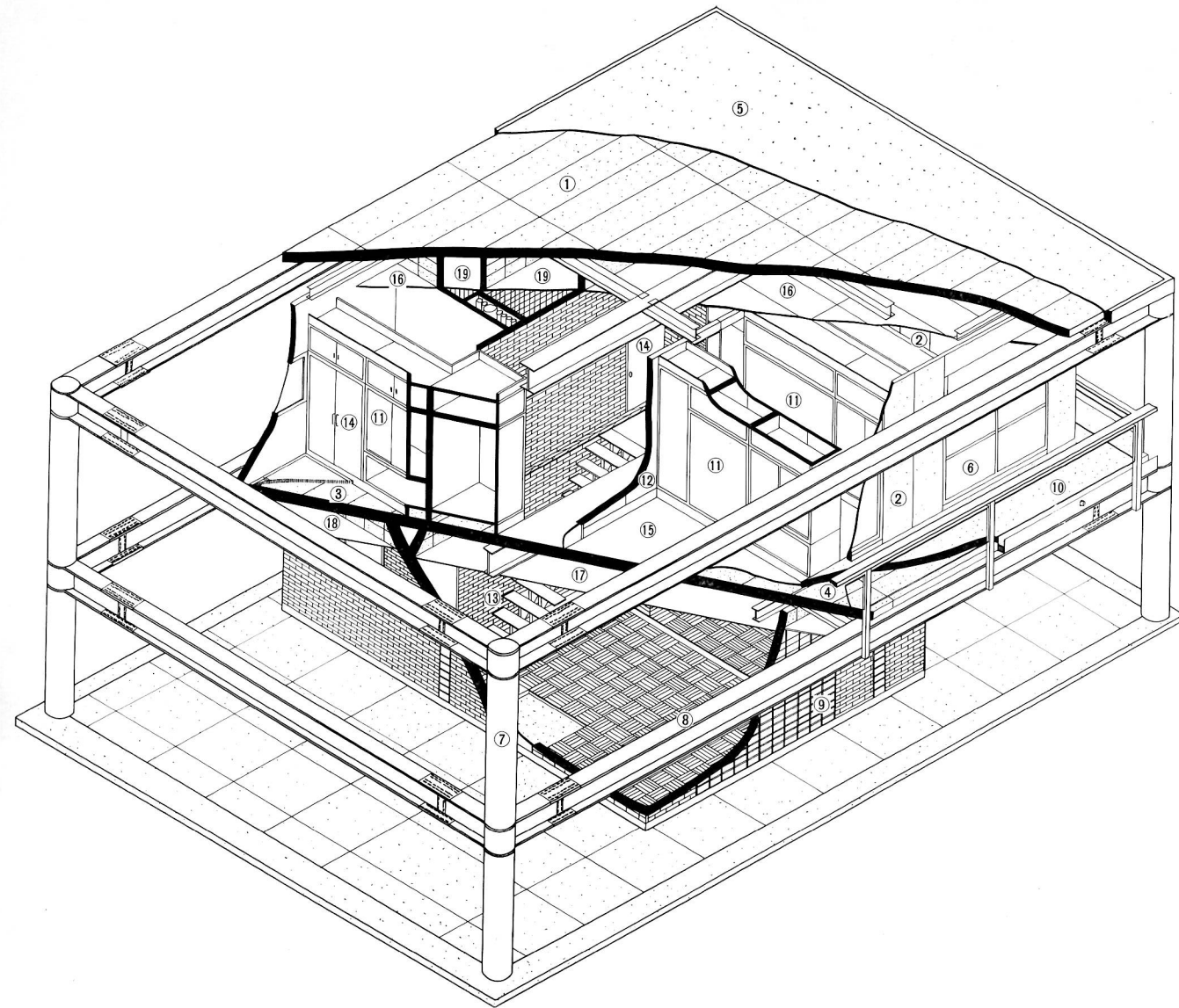
そこで従来「建物家」であった人も芸術家になろうとすることができるし、場合によっては全くの素人が建築芸術家になることもできる。つまり素人がいろいろ考えてつくっても少くとも機能的に失敗することのないような社会的工業化が行われ、その中でこそ、プロは真価を問われるのであろう。

最近、建築家のプロとは何かということがよく議論されるが、そこに「生産の工業化」という視点が欠けていると話があいまいになるように思われるのであえて発言させていただいた。諸兄の御意見をたまわれば幸いです。

(東京大学生産技術研究所)







- ① シボレックス屋根版 (a) 100
- ② シボレックス壁板 (a) 100
- ③ シボレックス床版 (a) 125
- ④ シボレックス床版 (バルコニー) (a) 100
- ⑤ ネオルーフィング
- ⑥ アルミサッシRM-70
- ⑦ Gコラム
- ⑧ H型鋼
- ⑨ ガラスブロック
- ⑩ 強化ガラス
- ⑪ 間仕切家具ユニット
- ⑫ 間仕切パネル
- ⑬ 階段ユニット
- ⑭ 間仕切建具パネル
- ⑮ ジュータン
- ⑯ 天井パネル
- ⑰ 一階天井 (現場)
- ⑱ 一階軒天井 (現場)
- ⑳ サニタリー天井 (現場)

間仕切家具ユニット一覧表

記号	寸法 W×H×D	用途
F-1	1200×970×600	本棚
F-2	1200×700×600	暖房ユニット枠
F-3	600×2170×600	ロッカー (両)
F-4	600×2170×600	ロッカー (片)
F-5	1200×700×600	物入れ
F-6	1200×1670×600	作業台入れ
F-7	1800×970×400	かざり棚
F-8	1200×1670×600	洋服ダンス
F-9	1200×1670×900	押入
F-10	1800×700×600	地袋
F-11	1200×500×600	天袋
F-12	1800×500×600	天袋 (ファン付)
F-13	1200×500×900	天袋
F-14	1800×500×600	天袋
F-15	1800×1670×600	かざり棚 (居間)
F-16	1200×700×600	地袋

構成材の概念が打出されてまだ日が浅いが、我々の言う規格構成材のイメージはかなりはっきりしたものである。建築物を即物的にとらえ、材料・部品の集合体という見方をすれば、そこに集められた部品が二つの過程を経て誕生していることに気付く。一つはその建物のために作られた部品であり、一つは一般の多くの建物に対して開発された部品である。すなわち、我々は後者の如きを規格構成材と呼んでいるのである。このような概念のもとに、この住宅を規格構成材方式の住宅であると考えている。それは、Gコラム・シボレックス・アルミサッシ等々主要な部品が全て既存の規格構成材であるばかりでなく、それらに対して設計画上、規格構成材方式を徹底しているのみならず、プロフィリットのもつ構成材としての可能性の追求 (プロフィリット採光壁)、更には、この設計を機会に、間仕切を兼ねた収納家具、間仕切パネルを新しく規格構成材の仲間入りをさせるべき方向での試み等々、設計のメインテーマとして規格構成材方式の具体化が大きなウェイトを占めているからである。これは、我々のグループが専らメーカーサイドにあって、然るべき規格商品としての部品・構成材の生産上・流通上の発展に寄与することを本業としている以上、ゆずることの出来ない立場でもあるが、現時点においては、合理化にともなう生産性の向上は勿論、建築そのものの発展にとって規格構成材の開発に力を注ぐことが、建築産業界の大きな課題の一つだと考えるからである。

■間仕切家具ユニットの具体化

この住宅を設計するに当たって基本的態度は前に述べたとおりであるが、600mm グリッドを室内空間に用意したのは次の様な理由による。即ち、従来の尺貫モジュール数値群はさておき、ALC 版の幅 600 というサイズが、現存するという事実と、ALC 版の持つ構成材としての重要性を考えるに、やがてはこの ALC サイズをもとにした一連の部品・構成材系列の誕生は予想されるところであり、また尺貫モジュールの束縛を適度に逃れ得ることもあって、現時点にとって 600mm が大きなポイントになっていると考えたからである。このように 600 グリッドは、家具ユニットの設計の前提として与えられたのであるが、規格構成材としての性格を目指すのに、まず始めに考えねばならないのは、この住宅の為に作るのではないということである。言い換えるならば、今回設計する家具が、単体でも他の多くの住宅に供することが出来、組合せた場合であっても、寸法上・ディテール上他の方式の住宅にも適し得るような家具を作るべきだと言うことになる。そこで、600 グリッドによる平面パターン (1・2・3) だけで全ての用途を満すことが可能ならば問題はないのであるが、いかんせん用途上もっと奥行が必要であったり、逆に深すぎる場合も出てくるのは当然の成行であり、規格の収納家具ユニット群として完全を期するためには、4・5・6 のパターンの追加が必要となったのである。この様に実際の設計にあっては、平面上に仮定したグリッドは、あくまでも便法であり、

決して絶対的なものとはなり得ないのであって、そうしたことが他になんら影響を与えないようにすることが大切なのである。そして、こうしたことこそ規格構成材相互の有機的なつながりの上で忘れてはならないことだと考える。

一方、高さ方向については 2200~2400 位の天井高に適合する様なディテールと、用途上妥当な寸法系列が第一に必要なことであり、又単体として用いられることも考えなければならなかったのであるが、最終的には図にある寸法系列を用意し、組み合わせの方法としては、家具同士は上下横方向ともに突付けを採用している。これは製作上の誤差を間にはさむフェルトで吸収し得ると考えた場合、最も簡単で、ある意味では理想的だと判断したからである。更に床・天井の納りは図に示した如く、台輪・天輪で天井高にあわせて、自由に逃げをとることを考えている。

間仕切を目的とした収納家具ユニットの概略は以上のとおりであるが、今回の住宅に使用したユニットはリストに挙げた種類であり、その配置は図に示された部分を占めている。これを見ると、家具が他との関係において、他の部品をそこなうことなく、構成材としての独立性を保っていることが分ると思うが、プランニングの自由度の観点からも大切なことだと考えている。また組み合わせのパターンについては、後の頁の展開図に示されるとおりであり、かなり壁面構成上の妙味がある。

(K・M)

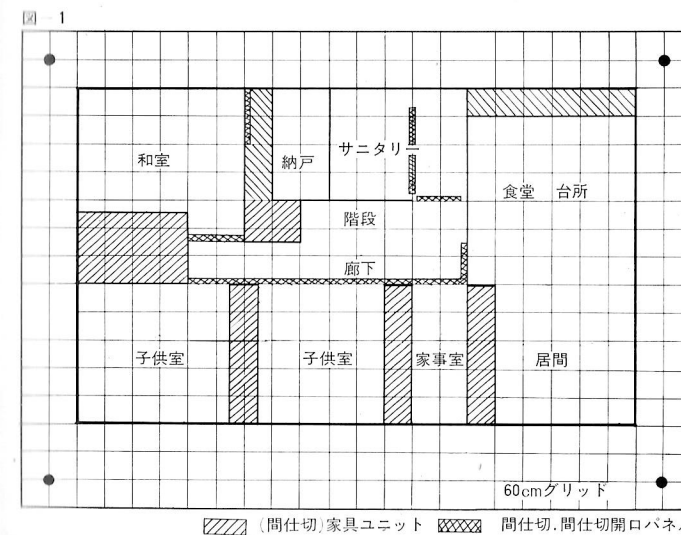
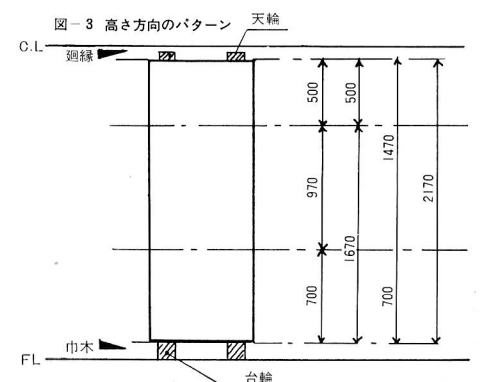
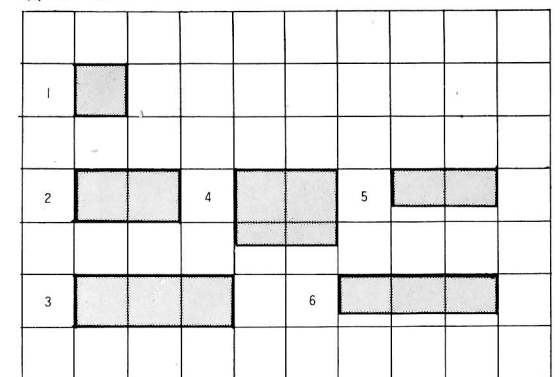
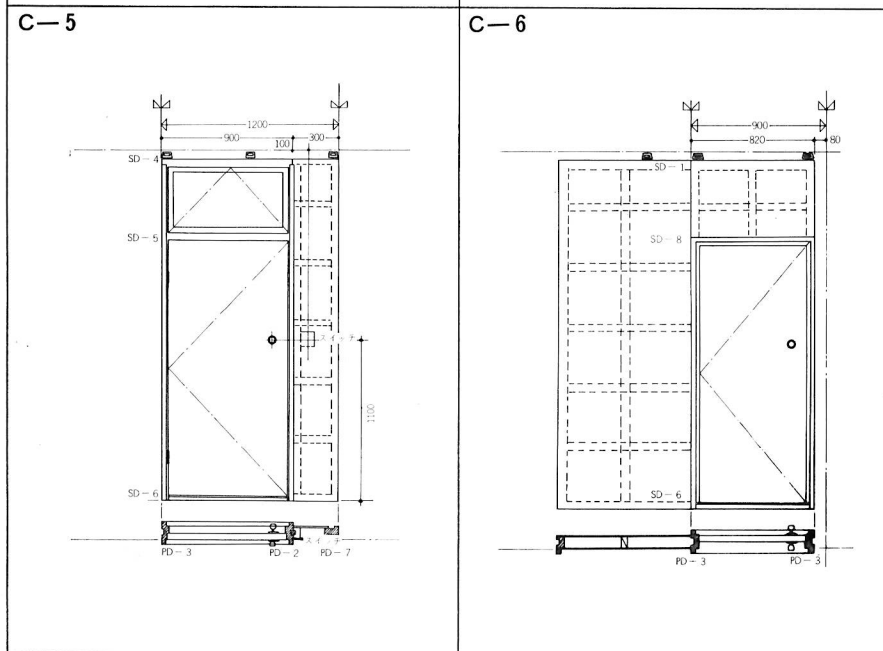
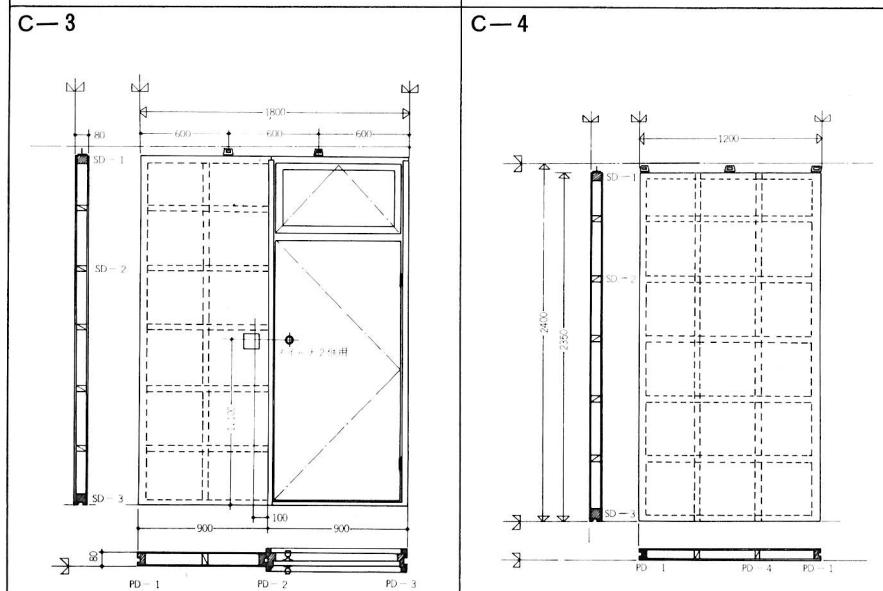
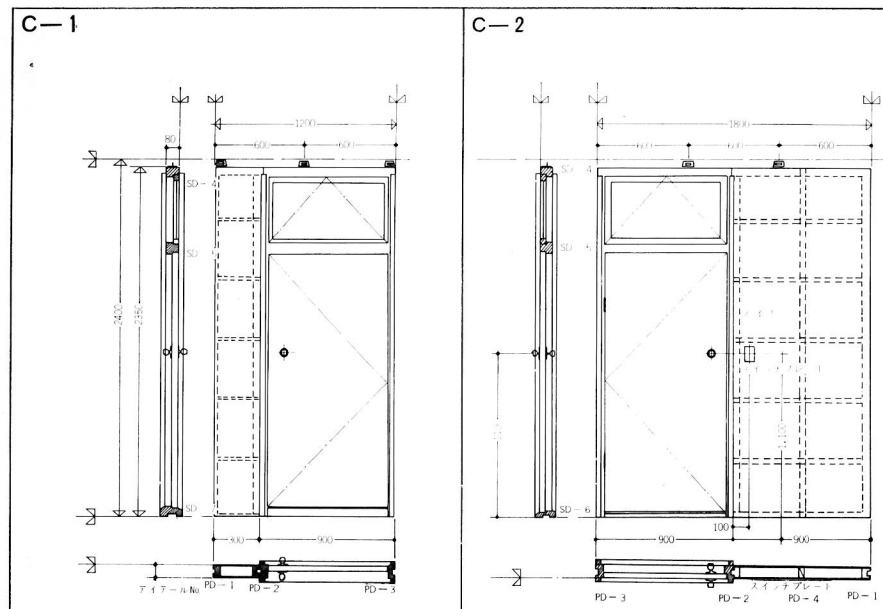


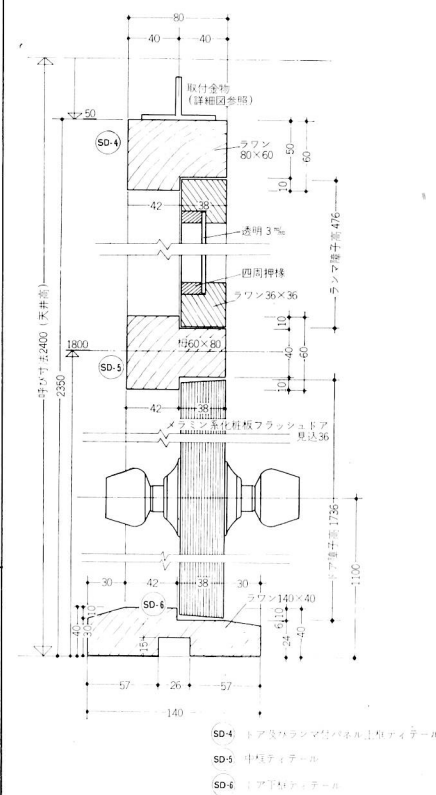
図-2 平面のパターン



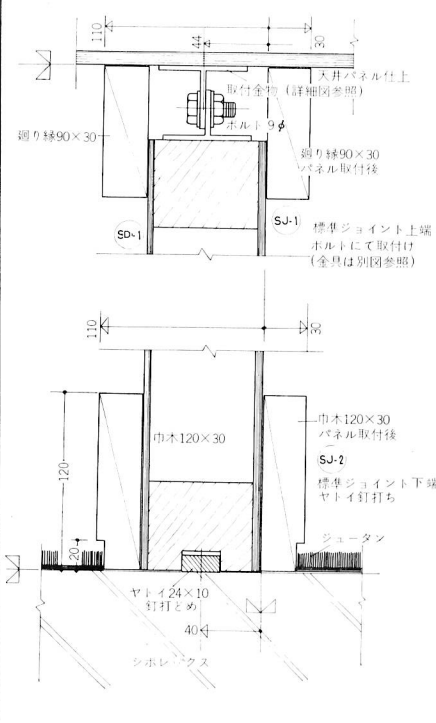
パネル



ドア及びランマ部分ディテール

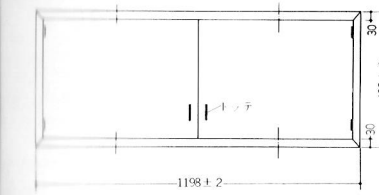


パネル取付ディテール

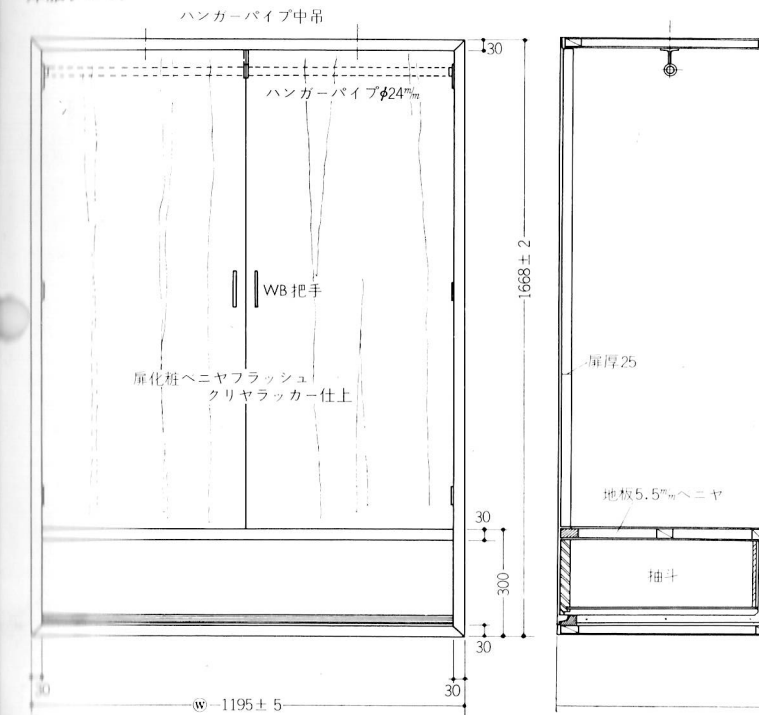


家具部品

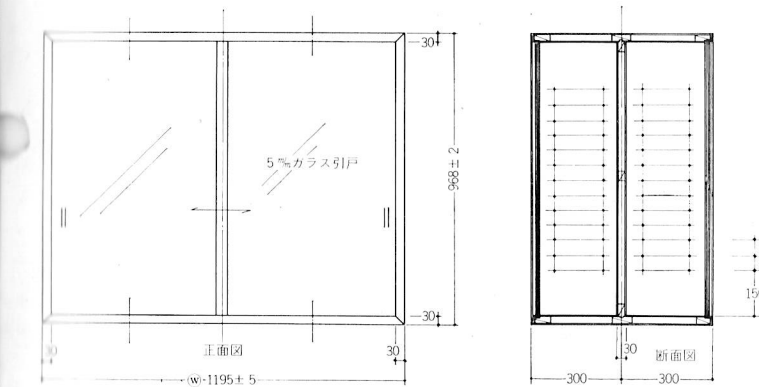
天袋



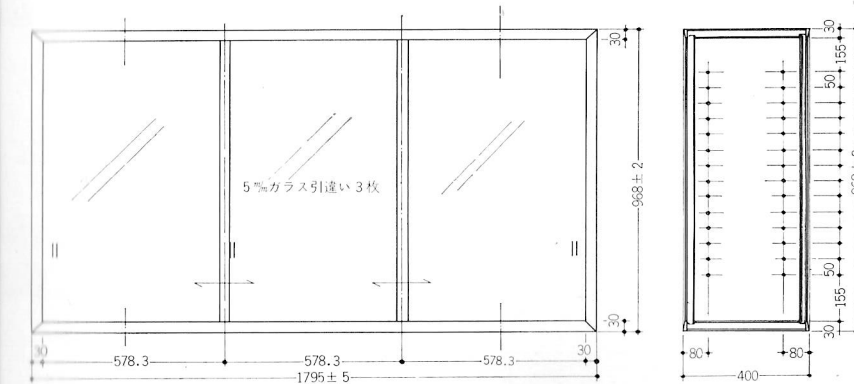
洋服ダンス



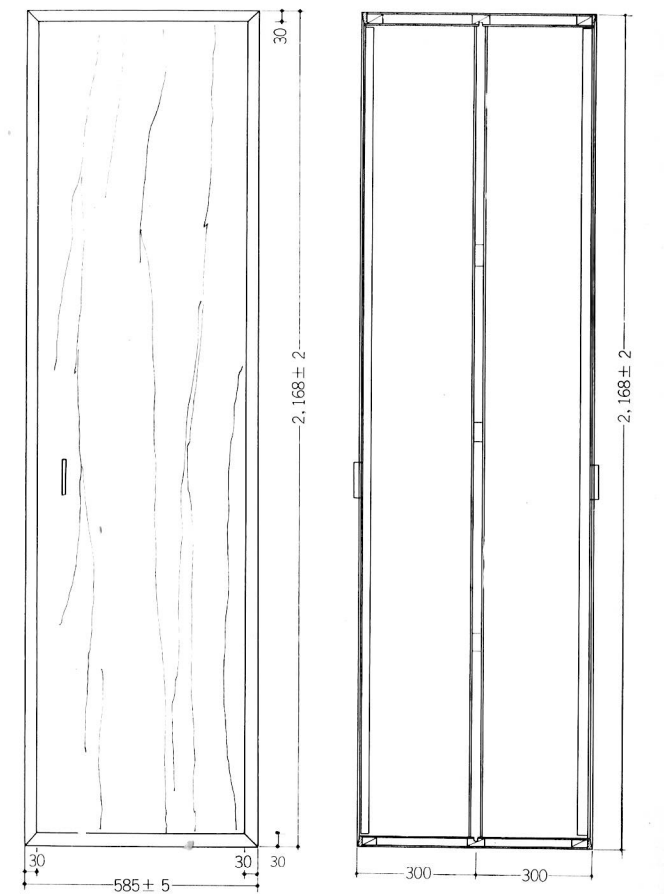
本棚



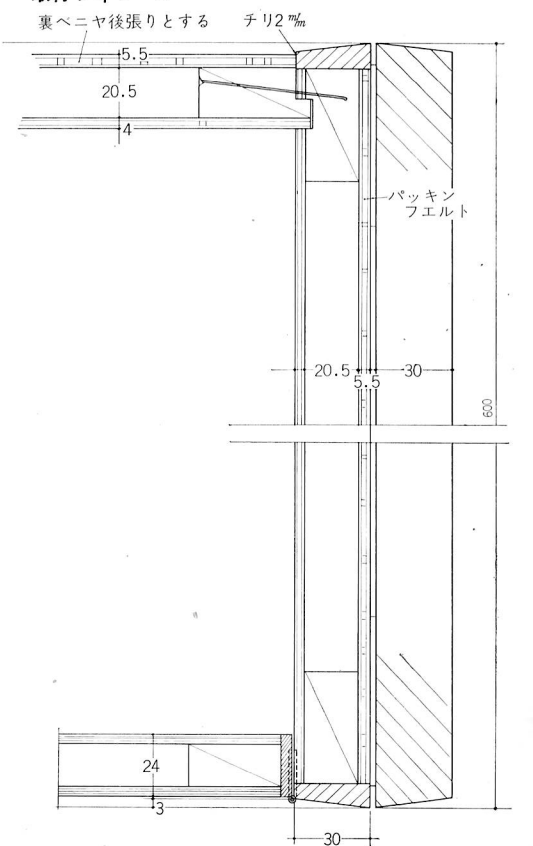
かざり棚



ロッカー

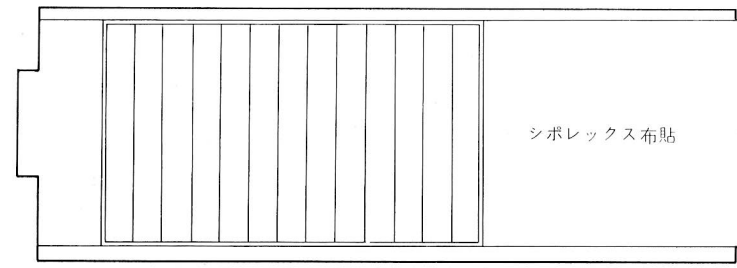


取付ディテール

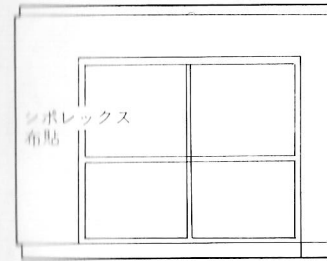


家具展開図

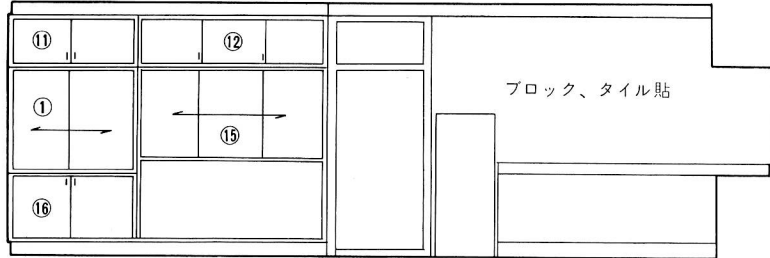
居間・食堂



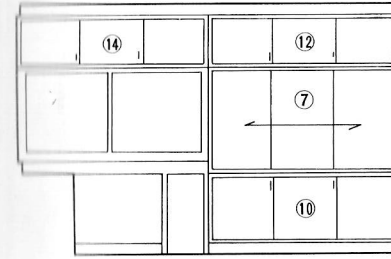
東面



南面

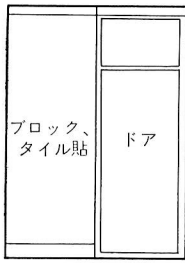


西面

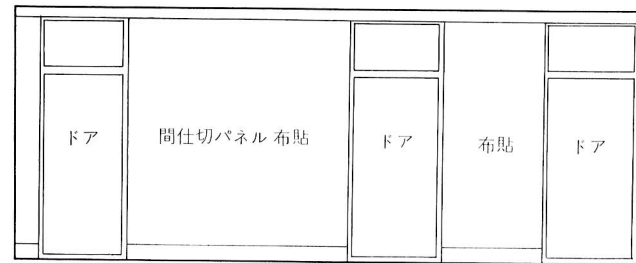


北面

廊下



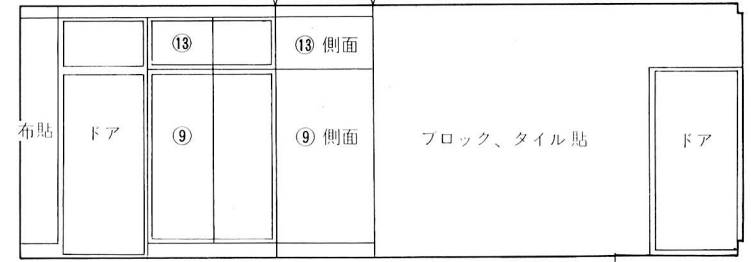
東面



南面



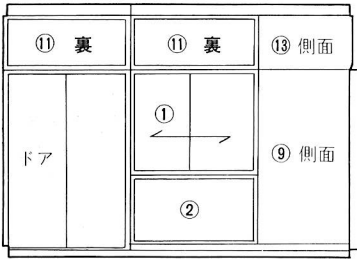
西面



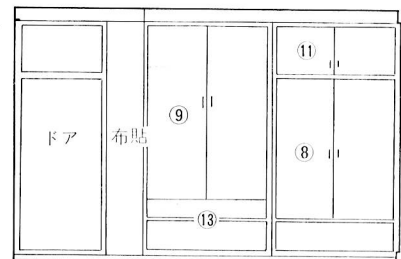
北面

階段吹抜

和室



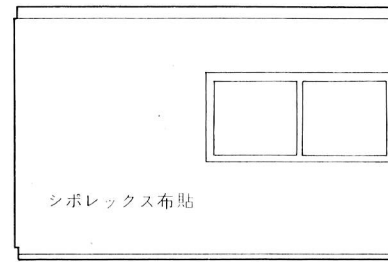
東面



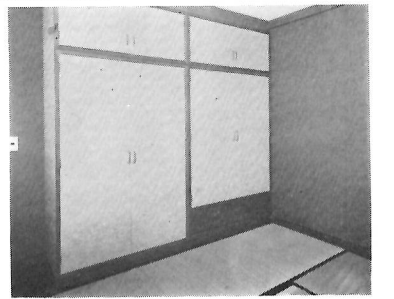
南面



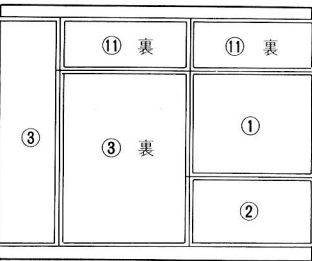
西面



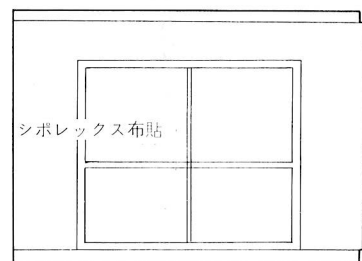
北面



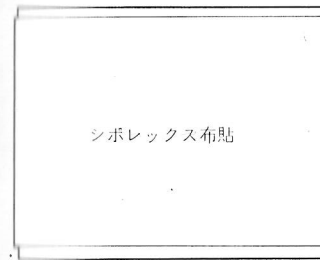
子供部屋



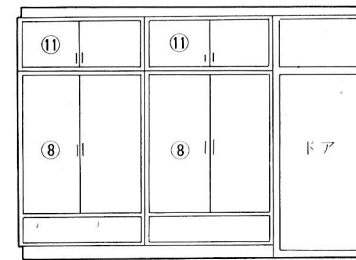
東面



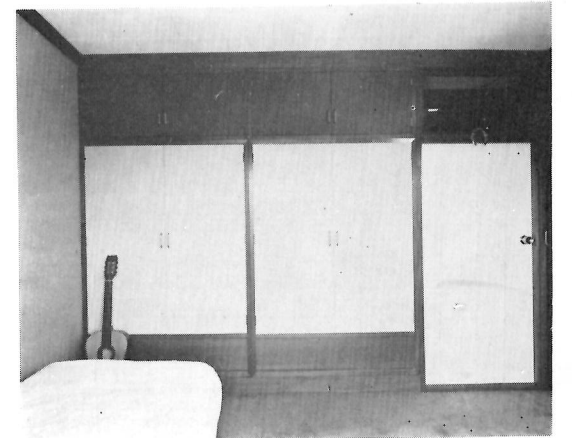
南面



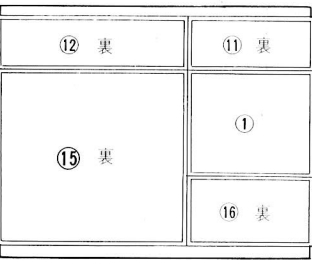
西面



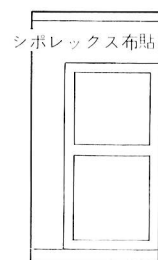
北面



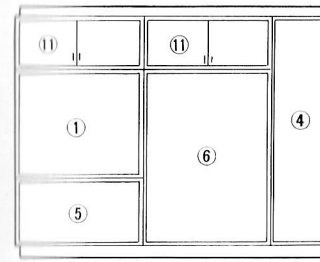
家事室



東面



南面



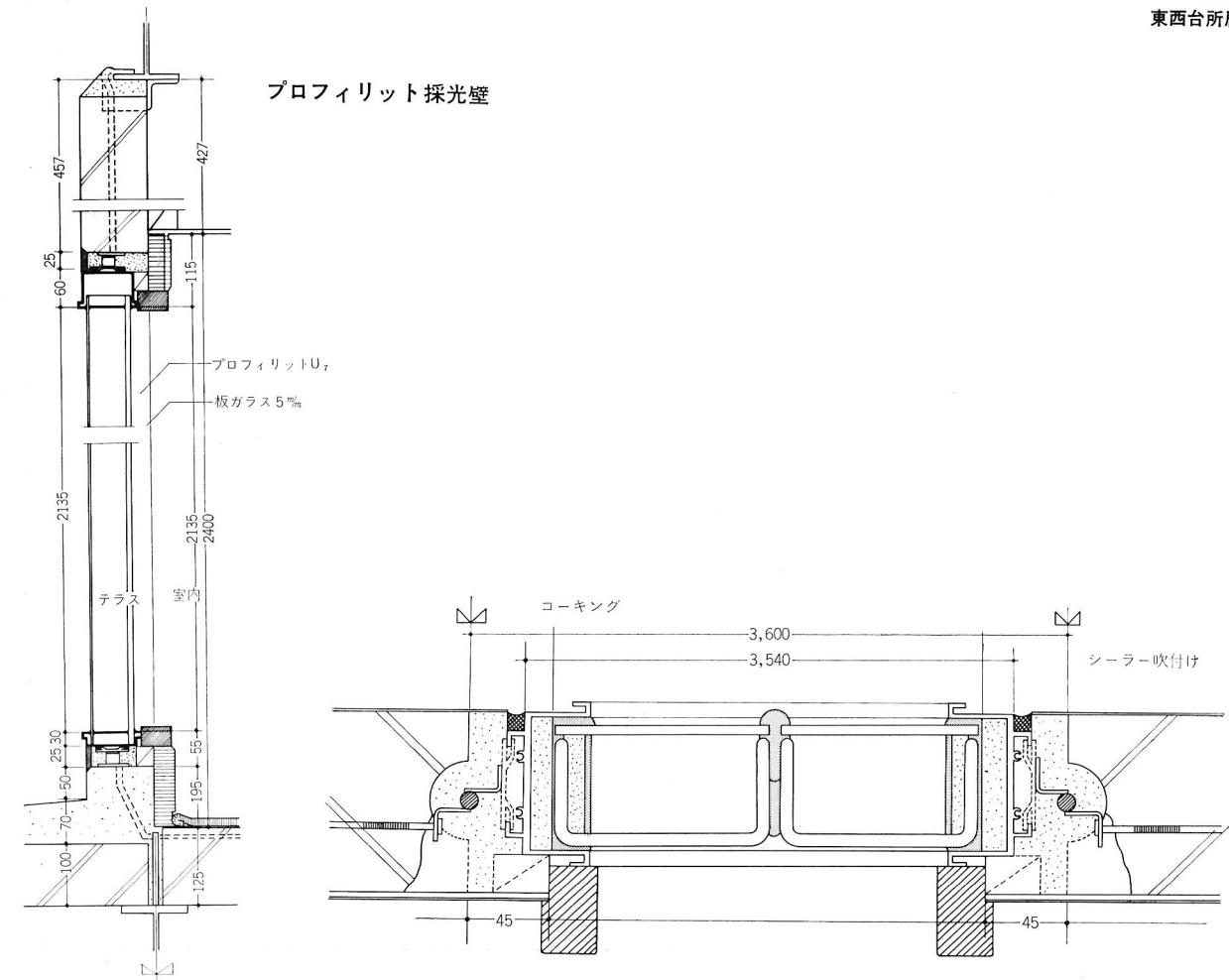
西面



北面



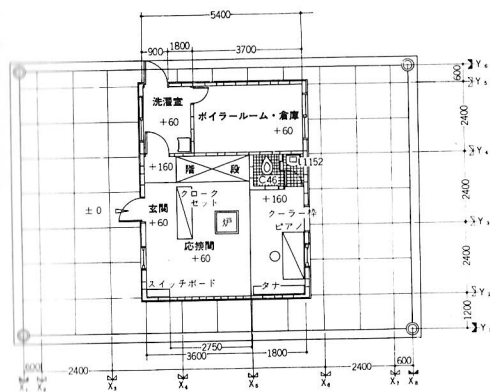
東西台所居間



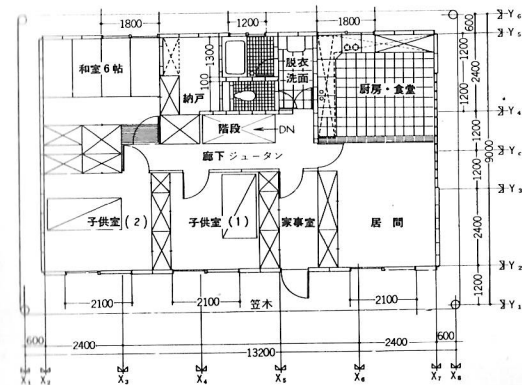
南東より全景

敷地面積 408.33m²
 建築面積 118.8m²
 床面積 1階 38.88m²
 2階 86.4m²
 構造 鉄骨造2階建

階段



1階平面



2階平面



建築生産の工業化と直営方式

金子 宏

日本の近代産業が本格的な工業生産に入ったのはそう歴史の古いことではない。特に建築産業においては、現在、工業生産化に移行しつつある段階であり、個々の建築の中で試行錯誤がなされながら、徐々にその中に含まれる諸問題が明らかにされようとしているのが現状である。

一口に「建築生産の工業化、近代化」と云っても、その目的及び手段は、起業者（施主）あるいは設計者の前に、あるときは技術上の問題で、またあるとき、社会的、経済的要求となって複雑に錯綜しながら現われ、そこに含まれる個々の問題を単独にとらえては解決の困難なものが多い。

ここでは、H邸の設計、施工で問題となった「建築生産の工業化と設計者の直営方式の採用」と題し、建築生産工業化がもたらす制度上、機構上の影響に焦点をあてて考えてみようと思う。

建築工事の施工方式には、大別して請負方式と直営方式の二種類があるが、今回のH邸計画のように施主の代弁者である設計事務所が直営方式をとる例はまれである。

さらに、直営方式は、施主自ら材料の購入、職人、人夫の備用等の現場の業務を全て行なう場合と、全工事を各種工事別に分割し、各々を下請業者に一式請負わせ、施主は各工事間の連絡をマネジメントする二つの形に分けられ、H邸の場合はこの後者にあたる。仮に、前者の方式を綜建築研究所がとったとすれば、それは綜建築研究所がゼネコン化し、設計、施工を一貫して請負った形となり、本来の意味での直営方式ではなくなる。

直営方式を可能にする要因として、各種の要因があげられると思うが、まず工事が適正規模であることが必須条件であろう。

確かに、住宅建築の場合でも、普通、施主は工務店などに全工事を請負わせるのであるが欧米諸国でしばしばみられるように、施主自ら日曜大工で住宅を建てる完全な直営方式が、住宅のような小規模建築では可能となり得る。

即ち、職種が少ない。工期が短い。工事内容が比較的分かり易い。施主の注文事項が多い住宅建築では、1) 煩雑な手続きが少ない、2) 一般管理費等の中間費用がない、3) 施主の要求が直接工事の中で反映する直営方式の方が有利になる可能性は十分ある。住宅以外の非常に大規模な工事に於ても、大部分の工事の元請業者に一式請負させ、特殊部分（プレハブ化され、現場施工の簡明な部分が多い）を施主が直営方式で工事を進める形も最近出てきており、直営方式が採用される規模の範囲が広がる傾向にあるとも云える。

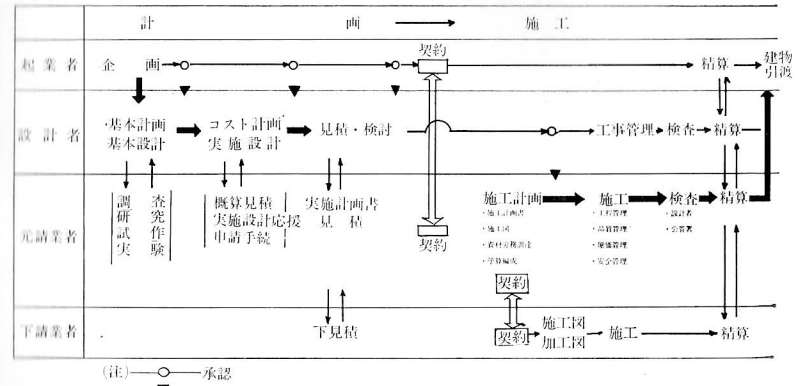
直営方式を推進する技術的要因としてあげられるのが、建築生産のプレハブ化と機械化である。

特にプレファブリケーションの発展は、工場生産の占めるウェイトを増大することによって現場作業量を縮小するばかりでなく、熟練を要する作業を簡易な作業に変換し、それだけ現場管理も明解にしようとしている。

鉄筋コンクリート工事を例にとると、従来工法では、型枠組立て、配筋、コンクリート打設の各作業ともに、管理が非常に複雑な作業であり、所定の品質を得るためにはその管理者はかなりの経験を必要とし、実際の管理業務は非常に労の多い作業である。しかしプレキャストコンクリートのように工場で生産された部品では、現場作業は組立作業だけとなり、管理も当然容易になる。

また、機械化の傾向に対しても同様のことが云える。即ち、機械力の導入は、そこに投入される労働力を減少、工期の短縮をもたらす、管理業務を一層単純化させている。

Fig-1 業務分析表



直営方式を云々する場合、各組織の業務分担を見ると分かり易い。Fig 1は起業者(施主)、設計者、元請業者、下請業者の業務分担を、生産課程の流れの中でとらえた表である。

この表の中から元請業者の欄を空白にする(直営方式にする)ためには、元請業者に含まれる作業を上下の欄に移行させないといけないが、はたして現在、あるいは近い将来に可能となるであろうか? それは偏へに設計者、施工業者の総合的意味での能力にかかっていると云える。

日本の建築産業の機構をみると、歴史的には設計及び施工の両技能を兼ね備えた棟梁と、その下に率いられる職人によって構成されていたが、その設計は棟梁1人の才覚により簡単な図面を書いた程度で、細部については実際の工事を管理運営する過程で決定していた。そこで勢い、施工部門が重視され、その発展がいちじるしく、資本的、技術的に巨大なものになり、その状態が今日まで続いている。現在の大手建設業者と呼ばれるものは、殆んどがこの課程を経て生長してきており、設計、施工の両部門を有し、且つ技術的にも業界のリーダーシップを取っている。

下請業者、設計者の技術的、資本的能力が弱体化している原因の1つとして、元請業者の過度の発展があげられよう。この結果、元請は下請の技術に信頼を置かず、研究設備を拡大し、下請は元請に頼り切って主体性のないものとなってしまっている。このような現象が建築生産の合理化、近代化を立ち遅らせる原因を作ったのであるが、最近のプレハブ化の動きは、この関係をも微妙に変化させつつある。

即ち、部材メーカーの資本金、技術力の強化とそれにとまらぬメーカーの責任施工体制の充実であり、さらには、その結果としての身分的、経済的に不安定な建設現場の職人を工場の安定した職場に移そうとする動きである。一般に下請は、元請との取引の内容によって労働力のみを提供し、材料は元請が調達する「手間請」と、材料、労働力の両者を下請が提供する「材工共」とが存在し、両者の比率は従来工法においても材工共が全工事量の80%以上を占めている。しかし、この材工共は、メーカーによる責任施工体制と本質的に異なっていることに注意する必要がある。また土工事のように材料を必要とせず労働力のみを提供する工事に関しては、下請業者が機械を保有することによって「機械・工共」という「材工共」に代る方法で下請の力を強化することができ、プレハブ化によるメーカーの強化とならぶものと云えよう。

このようにして下請業者が強力となった時に可能となる直営方式の業務分担を示すと Fig 2 のようになる。

この表でも分かるように、設計者が施主の代弁者として直営方式を採用した場合、設計者は本来の設計業務、管理業務のほかにかんりの

Fig-2 設計者の直営方式と業務分担

注文者	設計者	専門業者
企画	基本計画・基本設計 実施設計・コスト計画 各種手続・仮設計画 工程管理・品質管理 原価管理・安全管理 検査	調査・研究・試作実験 見積業務 施工図・加工図作成 etc

作業が増えてくる。実施設計の応援、概算見積り等を他所に期待することが不可能になるのはもちろんであるが、施工計画案、実行予算の作成、各種手続にはじまり、現場の運営と各種工事全体のマネジメントに採配をふるわねばならない。現在の設計者にこれだけの作業を期待できるであろうか。

H邸の場合は、設計方法論が明確であり、部材メーカーが信頼のおける責任体制をとっており、しかも職種及びその現場作業が極端に縮小された計画であったため成功をおさめたが、それでも現場を運営する上で種々の困難な事態に遭遇したことと想像する。

その原因は、建築工事の運営が設計者本来の業務である設計計画とは本質的に異なる行為であること、また一般に云う設計者の現場管理はあくまで図面あるいは仕様書通りに工事が進められているか否かをチェックするのであって、現場を運営することはその内容を異にすることにある。

他の先進諸産業でさえが設計機構と工場の生産管理、運営機構とは別個に存在しているのを見ても、これらを同一機構の中に含めることの難しさが分る。

以上、簡単にプレハブ化と直営の問題を生産課程に含まれる各種業務の分担を通して述べてきたが、この問題は、独立した多種の工事を総合的にマネジメントする業務を、施主、設計者、元請業者の何れが行なうのが最適であるかということであり、プレハブ化の進展がこの三者の関係にどのような影響をもたらすかの問題に帰すことができる。

その結論は、やはり元請業者が現場のマネジメントを行なう職種として存在する意義を認めざるを得ない。その理由は、

① 設計業務と現場運営業務は内容に差があり、仮に設計者が直営をする場合には、現在の元請業者の設計、施工一括請負方式と殆んど同質のものを持たざるを得ず、それでは現在の機構と何ら変わるころがない。

② 現状では数種もある下請職種を極端に統合する必要があり、その傾向はプレハブ化にとまらぬ進められようとはしているものの、他方、新材料、新工法の開発により、かえって職種の増加する傾向がみられ、ますます職種間をとりもつマネージャー的職種を必要としている。

ただし、元請業者はプレハブ化、機械化を機会に、組織全体、特に現場管理機構を身軽にし、短期に多量の建築を、それも最少のエネルギーで消化することによってコストダウンをはかる方向に向うべきであろう。

プレキャストコンクリートの 実用新案

大野勝彦 (東京大学・大学院)

近年、日本におけるプレキャスト・コンクリート建築はめざましい発展を遂げつつある。特に、公団住宅の大型パネル造、公営住宅の中型パネル造の大量建設にとともに、多数のP・C版メーカーが出現し、発展してきた。この意味において、公団、公営のプレハブアパートの建設は日本におけるP・C部材メーカーの発展に大きな刺激を与えた。セネコンもその点に目を向け、P・Cメーカーの小会社を設立し、公団等の要求に答えると共に、各社独自の工法を開発してきた。最近とくに目立つ動きは、各社共謀って中高層の鉄骨+P・C壁・床版工法の試作を行っている事である。セネコンがプレハブのメリッ

トをようやく理解してきたこと、労働者事情がますますキヒシクになってきた事、大量の住宅建設が必要とされている事等により今後ともP・C造はますます増大していくものと思われる。特に中高層のアパートにおいては、大部分が鉄骨+P・C版工法となるのもさほど遠い将来ではないのではないかと考えられる。

さて、P・C工法において一番むずかしい問題と考えられてきたのは、Jointの解決法であった。現在使われているJointも、必ずしも明快で合理的、かつ又最も経済的な形をとっているとはいえないが、たゆみない研究の結果、序々に進歩している。

日本においても従来、多くの研究がなされアイデアが出されてきた。ここに実用新案をとっているフレキャスト・コンクリート関係の公報を整理紹介してみたい。現在でも実用されているもの、アイデアのみに終わったものなどさまざまであるが、整理してみると、プレハブの問題点、特にJointの問題点が浮きほりされてくる。そこから又新しいアイデアが多数出現して来ることを望みたい。

今回は、骨組22項、壁25項、床19項、床及壁6項を採用し紹介した。なお末尾に実用新案公報番号、考案者名を附け、使用上の便とした。

(※印は図面付)

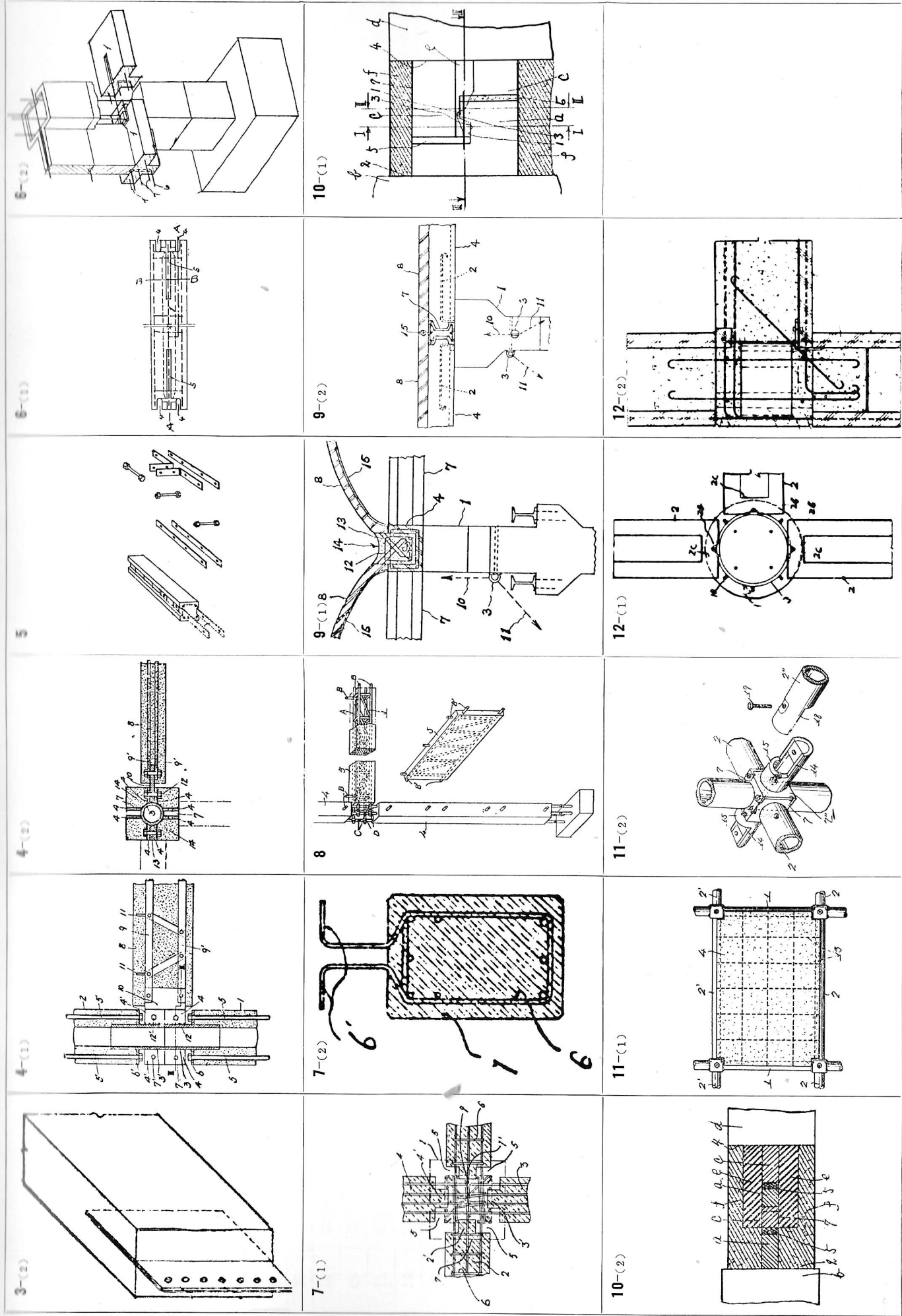
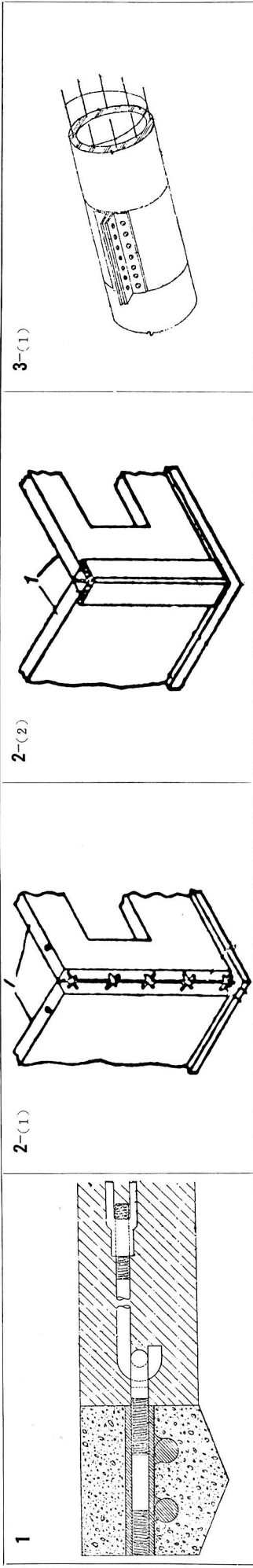
床

No.	題 目	内 容	実用新案出願公告	考 案 者
*1	組立 P・C・床版	梯形切欠の目地にモルタルを注入し、又クサビ用溝にクサビを打ち込み長手方向の相互移動を阻止する	25-11142	田 辺、後 藤
2*	鉄筋コンクリート床版ブロック	I字形ブロックの連結方法	25-1370	長谷川 為之
3*	組立 P・C・床版	側縁に切込のあるチャネルブロック2個の間に突出部をもった平板ブロックをかけ渡す	26-14755	西 田 赫
4*	P・S・コンクリートブロック床版	I型ブロックの垂直部に波型突起とモルタル止めを設ける、ブロック間に天井釣ナットを入れる	29-464	外 山 繁 太郎
5*	1枚側版構成用 P・C・床片	両側及両端より鉄筋を突出させた低高I形床版片。目地コンクリートで1枚側版を構成する	29-2635	岡 隆 一
6*	P・S・コンクリートスラブ	平板形の1端を勾配辺とし、他端を垂直辺としたP・S・コンクリートスラブ。モルタル量が半分ですむ	29-11451	金 井 慶 二
7*	スラブの結合装置	スラブ端の凸状部の両側に、梁の主筋のバンド、つなぎ鉄筋、スラブ鉄筋の1部を配し、コンクリートをうつつ	30-340	高 田 大 郎
8*	P・C・組立家屋の床構造	I型の下端に突縁をもつ主体の側面に窓孔と隆条を設けた部材を並置してボルト締め、後コンクリート打設	35-11154	竹 田 米 吉
9*	P・C・材を利用した床版構成	段面を有する2つの床版支持部材をボルトで緊結し、P・C・壁にうめ込む、床版をのせ、中空部で鉄筋を緊結し、コンクリートを充填する	38-24951	床 司 早 苗
10	L字形ブロック床	L字形ブロック2個を上下に重ね中空の箱形をつくり隣接ブロック間にコンクリートを充填して一体化する	25-11141	石 原 憲 治
11	床版ブロック	中空長方形ブロック、現場打がりようで主筋を Joint する	26-11366	洪 谷 源 吉
12	床版ブロック	I型でブロック、現場打がりようで主筋を Joint する	26-11769	洪 谷 源 吉
13	建築物の床	壁から突設した床支持梁をもうけ両者から突出した鉄筋のフープを重ねて繫杆をさしこみ、コンクリートを打込む	27-2048	鈴木 松太郎
14	P・S・コンクリートスラブ	I型の垂直部の左右に凹部を設けた P・S・床版	29-2648	外 山 繁 太郎
15	P・S・コンクリートスラブ	P・S.の平板両側面に相対した角型を穿ち、平面に目連止を千鳥に突出し、グラウテングT型梁をのせる	29-5059	外 山 繁 太郎
16	鉄筋コンクリート建築の二重床	P・C.柱に天井、床版、梁、大根太を配筋現場打して一体化し、大根太の上に床版を敷設する	30-12941	森 近 四 郎
17	プレテンションのP・C.部材を用いた床版	長手の鋼線にプレテンションを与えた断面、波形状のP・C.部材を並置し、P・C.状の型枠を介装し、配筋コンクリートを打設する	34-9941	猪 服 俊 司
18	ス ラ ブ	箱型中空断面の主体にU字状筋筋を埋設し、両脚片を露出させたP・C.桁を並置しコンクリートを充填	35-10239	八 田 一 雄
19	P・C.組立家屋の床構造	両側壁に多数の窓孔をもつI型のP・C.単位床材を並置し、窓孔内でボルト締り、窓孔内でコンクリートを充填する	37-2964	竹 田 米 吉

1-(1)		2-(1)		3-(1)		3-(2)	
4-(1)		5-(1)		6-(1)		6-(2)	
7-(1)		8-(1)		9-(1)		9-(2)	
7-(2)		8-(2)		9-(2)			

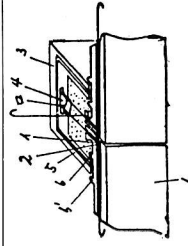
骨組

No.	題 目	内 容	実用新案出願公告	考 案 者
1*	鉄筋コンクリートの梁、柱、桁の Joint	埋設横管に鉤付ボルトをねじ込み、ターンバックルでしめつける	25-7661	西 田 赫
2*	P. C. 版組立法	Joint 部は鉄筋をすべて溶接し、出隅にモルタルグラウトする	◎26-2090	梅 林 襄
3*	P. C. 柱、梁の耐震結合	円柱と梁との Joint, 2枚の山型鋼をクリップアングルとする。又はガゼットプレートを突出す	◎26-1031	棚 橋 諒
4*	P. C. の柱及梁の Joint	中空コンクリート柱に十字形突出板のついた円筒をさし込み、梁のプレートを挿入し、ボルト締める	◎26-324	西 田 赫
5*	P. C. の建築軸組部材	上下の逆梯形の溝にフープが露呈されており、又他の部材の接合のため貫通孔をもうける。プレートとボルトで接合する	27-10044	酒 井 山 本
6*	T型梁ブロック	組立壁の基板又は頂部に使用する。両端上面に、堅切込2個づつと、半円形の水平ミゾを設けてある	28-9835	洪 谷 源 吉
7*	鉄筋コンクリート梁	主筋のバンドの両端を突出させ曲げた梁の先端凸部を柱上へのせ、突出した主筋をコンクリートでかためる	30-336	高 田 大 郎
8*	P. C. 造における梁並びに支柱	トラス状の金属パイプ骨組のプレキャストコンクリートの柱、梁部材, Joint 部はパイプが突出している	30-16230	都 筑 力 雄
9*	P. C. 柱の上部取付装置	アンカーの出た P. C. 柱上に U 字型梁を両方向にのせ、I 字型梁を貫通してとりつけ屋根板をのせる。U 字内にコンクリートを打ち一体化する	32-5364	万 年 真 也
10*	柱と梁との連結装置	上面に係合受鉄をもつ P. C. に係合鉄と設けた P. C. 梁を溶接してコンクリートで充填する	35-14658	上 野 謙
11*	鉄筋コンクリート構造物	柱パイプの外周に切する鋼筋コンクリート製の円筒状中空柱に U 字状の P. C. 梁をのせ溶接し、コンクリートを充填する	36-5319	都 筑 力 雄
12*	柱と梁との接合装置	遠心鋳造による鋼筋コンクリート製の円筒状中空柱に U 字状の P. C. 梁をのせ溶接し、コンクリートを充填する	38-24953	万 年 真 正
13	プレキャスト大梁構成法	上形断面で下側フランジ部分に小梁をのせ、上部フランジ部分を現場打して I 型梁をつくる	◎24-4378	棚 橋 諒
14	組立鋼筋コンクリート構造用ブレース	ブレースに摩擦接触するコンクリート筒等の減衰性付与片を施す	◎26-2090	田 辺 平 学
15	P. C. 構造における部品接合	柱、梁の鉄筋の端部を互いに接触させ、柱の鉄筋にスジカキをとりつける。コンクリートは破置、座阻止としてのみ働く	◎26-1512	田 辺 後 藤
16	鉄筋コンクリート製梁	斜頭接結具を梁に溶接し、又、コンクリート中にボルト用の中空十字管をうめ込む	26-11745	伊 藤 倉 太 郎
17	鉄筋コンクリート半製品柱体	壁ブロックの横筋と半分柱から出たフープとを一体に現場打して完成柱とする。柱の厚さが調整できる	27-2429	中 西 正 光
18	鉄筋コンクリート構造体	P. C. 柱の端部に P. C. の梁及スラブをのせ、柱、梁の突出鉄筋の屈曲部を含めてコンクリートを打設する	30-1445	高 田 大 郎
19	P. C. 梁材の連結部	一端に、上部と端部を開口せしめた函状部を設ける。接合は鉄筋を重ねてコンクリートを充填する。	32-8948	佐 々 木 京 市
20	遠心力構造 P. C. の柱梁の接合	中空部に仕切板を設けてコンクリートの流入を防ぎ、跨橋縦桁鉄筋をうめ込むようコンクリートを打設する	34-5439	熊 野 米 雄
21	家屋軸組の連結装置	屋根形の梁を支柱で支え梁の上側の切欠に嵌合した棟梁とをモルタルで一体化した Joint	36-2717	高 田 大 郎
22	組立式コンクリート集成梁	断面の長溝状に形成され、ダイヤフラムを設けた P. C. 圧縮部材と、プレストレスの引張部材とも組合わせる	38-7842 ◎印は特許出願公告	八 田 一 雄

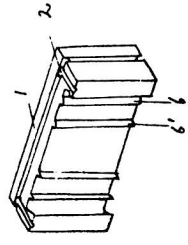


No.	題 目	内 容	実用新案出願公告	考 案 者
1*	コンクリート製壁体	壁板とU字形プロックを止金具で止めて貫き上げ、U字形プロックの柱状空所にコンクリートを打設	29-13929	湯原 四郎 雄
2*	角柱及壁板接続体	中空角柱の相隣れる側面に凹溝を設け、四角な角をあげ、壁板の突起をさし込、柱内で組み合わせる	30-18236	佐々木 京 市
3*	プレキャストコンクリート壁体	ボルトとアンカーを共に埋込んだP.C.壁体。型造後ボルトが部材から容易に剥離して起立することができる	32-14055	万 年 真 也
4*	コンクリート板接続部	P.C.板のジョイント箇所に鉄製の中空片を埋め込み、隣接プロックとボルト、ナットでしめつける	34-3051	武 藤 重 郎
5*	鉄筋コンクリートプロック外壁	水切突縁を上縁に、凹状嵌合部を有した凹溝に嵌めを回した板と段差付の壁板を接着して、間にコンクリート注入	35-5536	八 幡 芳 夫
6*	P.C.壁板の組立装置	一方の側端面に切欠を設け、貫通孔をつくり、他方の側端面の帯状プレートを通通して、楔片でしめつける	35-17262	加 藤 幹 雄
7*	柱を埋設したP.C.壁体	クサビ状の切欠溝をもった補強縁をもつ壁板 A、2枚を隔壁 B を介して締付け、隔壁間にコンクリート充填をして柱をつくる	35-23534	竹 田 米 吉
8*	壁体構成用コンクリート板	下縁に凹所と凹状のボルト孔を設ける。上端にはボルトを挿込んだ雌ネジをとりつける。横方向には接続棒の孔を設ける	36-7446	西 田 赫
9*	壁と床版との無がりよう接合	床版の下面に突条を設け、接合用プレートを固着。壁体の上端部部に着けられた凹状金具と直接溶接する	36-8934	西 田 赫
10*	壁板の接合装置	ネジ孔を設けたプレートに曲面鉄線を出し定着用とし、又周辺にスパーサーをつけ2枚合わせた中空部にコンクリートを打設する	37-6850	中川, 寺井, 万 年
11*	上下壁板と床版との結合装置	床版にプレートと固定し、側縁より突出させる。プレートと上下壁板の間にさし込み、緊結ボルトで一体にしめつける	38-2233	西 田 赫
12*	壁式建築における壁体	縦列用主及副板と横列用補助板とを用いる。副板の長さとお列用補助板の幅との合計が主板の高さに等しい	39-3238	西 田 赫
13	コンクリート製壁体	プロックの接合部に両側からU字形プロックをかませて、中空部にコンクリートを注入して鉄筋を固定する	27-9344	宇津城 達之助
14	組立中空プロック壁体	ミノ付の面版プロックと仕切版をボルト接合し、底版をしきならべ配筋し、コンクリートを打設する	28-4152	山 形 義 哲
15	コンクリート壁	長方形板の中央より屈曲鉄線を出し定着用とし、又周辺にスパーサーをつけ2枚合わせた中空部にコンクリートを打設する	29-4085	塚 本 要 一
16	壁 体	上部に凹陥、下部に貫通孔をもったプロックをつみ重ね、グラウトをつくり、コンクリート打設	29-14551	佐々木 京 市
17	鉄筋コンクリート壁体	2枚の壁板プロック間に、平板反枠をはさみ、柱状空所をつくり、コンクリート打設	30-7428	湯 原 多 美 子
18	壁 体	凹型プロックを開放部を内側に積み重ね、添柱をさし込み、コンクリートを打つ。この柱にラスセルタルの壁をつける	31-332	湯 原 四 郎 雄
19	壁用組立コンクリート壁板	凹型壁板の底部に突縁を設け、側片の通孔にU字筋を入れて内外壁板を連結する	32-14056	堀 江 正
20	パネルプロック	中央に縦貫空洞、上下端付近に貫通孔を設け、帯筋の両端部を突設した一層分の大型パネルプロック	34-12345	越 智 健 三
21	溶接プロック	両側面にグラウト用溝をもつ、中央の溝状大部から鉄筋を突出させる。隅角には斜溝とL字状プレートを設ける	34-15330	西 田 赫
22	P.C.壁板と布基礎との結合	布基礎の切欠溝に凹型プロックをさし込み、P.C.板の先端に分割部をもつ杆片を穴にさし込み開張固定する	35-13242	加 藤 幹 雄
23	P.C.壁体に対するがりようの接合	壁体の切欠に鉄筋を突出しないよう埋込む、がりようには雌ねじを埋設する。接続杆を介して溶接して固定する	36-4647	西 田 赫
24	コンクリート壁体	格子目配筋の単位壁の四隅に通孔を設け接合板に継手板2枚をとりつけボルト締し、コンクリートを打込む	38-22147	清 水 達 吉
25	隣壁体結合装置	接合突縁を形成し、補強杆を主筋に固定して設け、ボルトナットで締着する	38-27635	西 田 赫

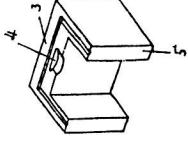
1-(1)



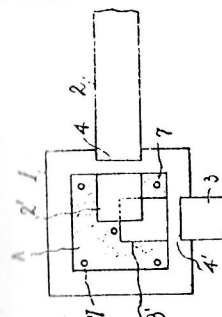
1-(2)



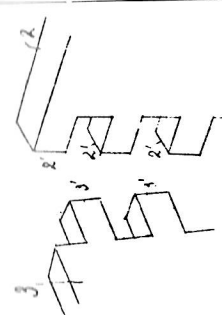
1-(3)



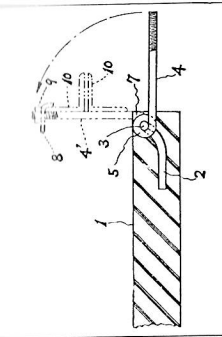
2-(1)



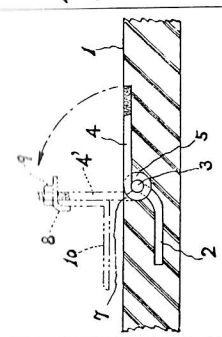
2-(2)



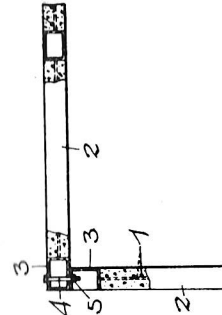
3-(1)



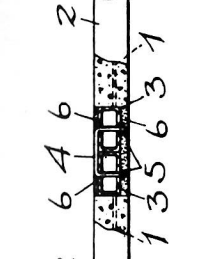
3-(2)



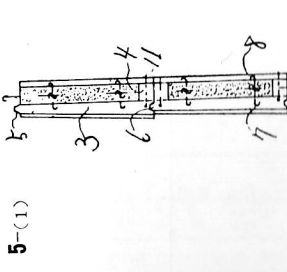
4-(1)



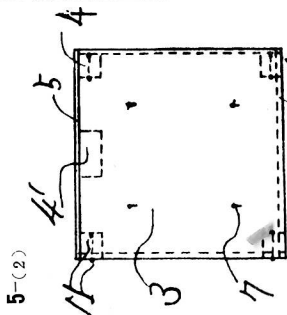
4-(2)



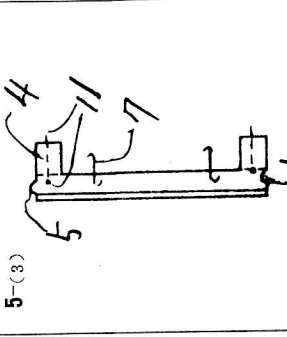
5-(1)



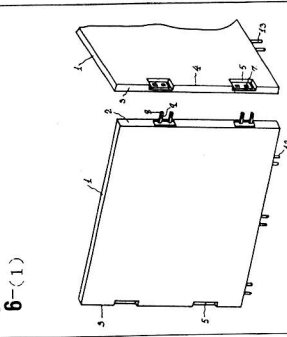
5-(2)



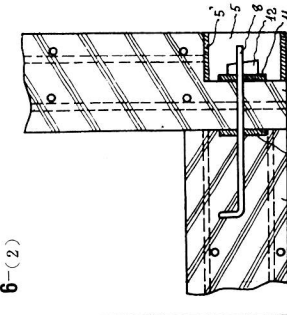
5-(3)



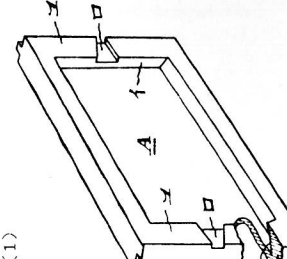
6-(1)



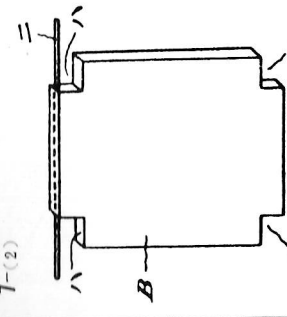
6-(2)



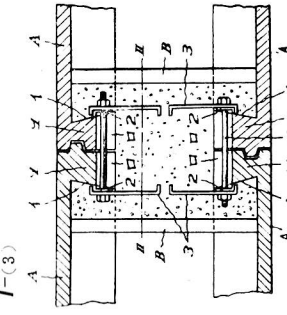
7-(1)



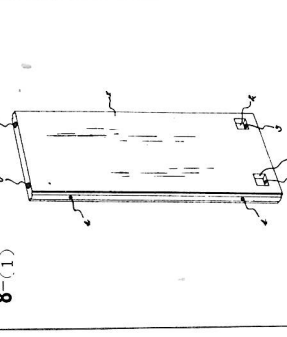
7-(2)



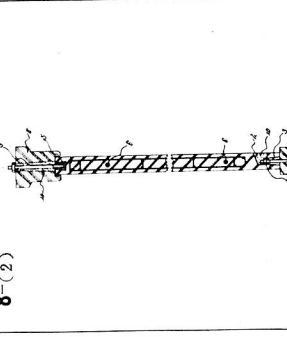
7-(3)



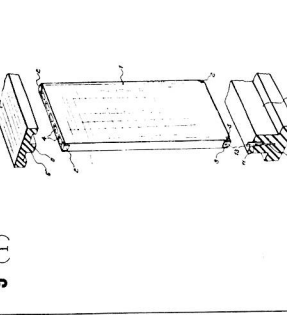
8-(1)



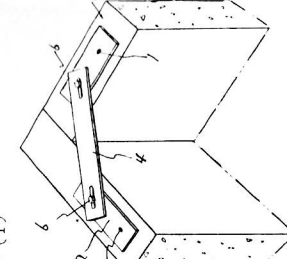
8-(2)



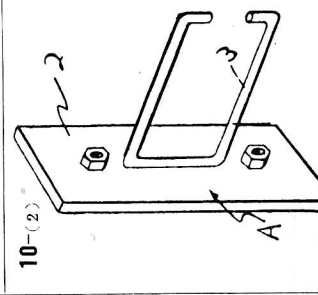
9-(1)



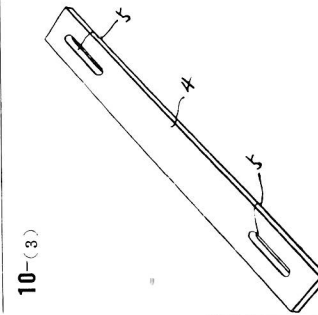
10-(1)



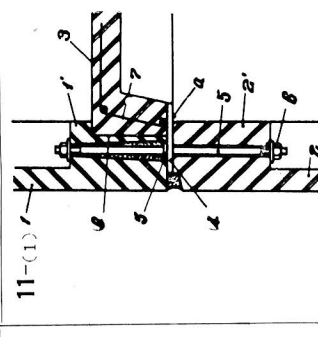
10-(2)



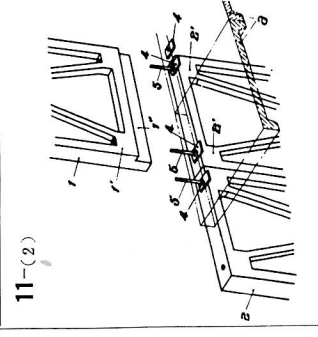
10-(3)



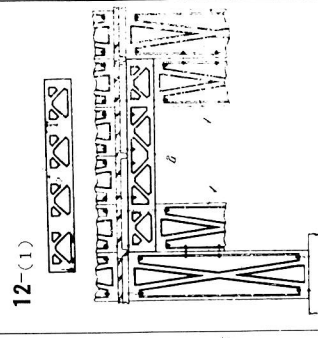
11-(1)



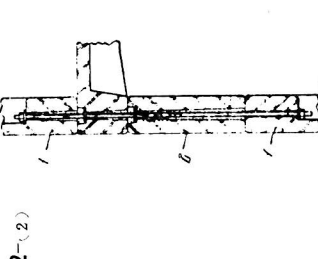
11-(2)



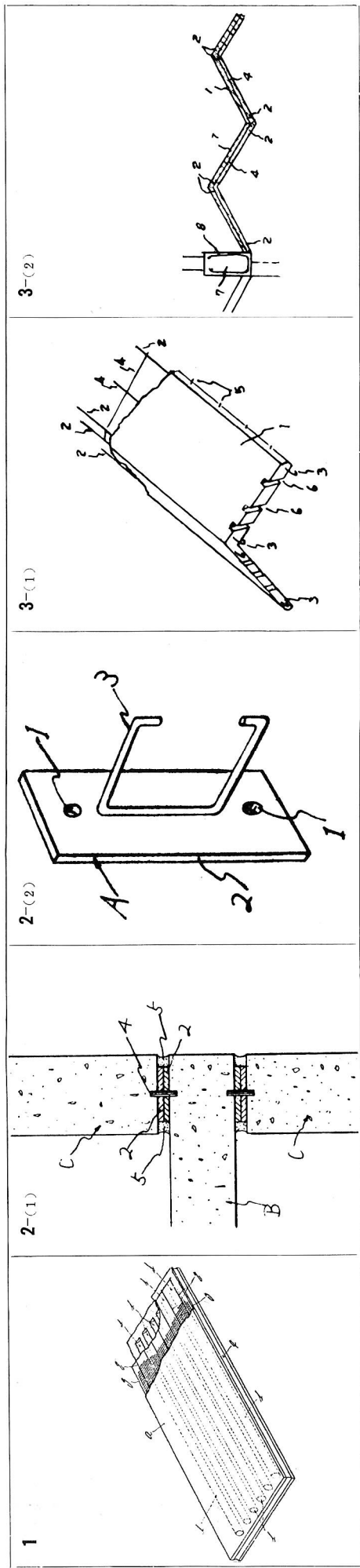
12-(1)



12-(2)



No.	題 目	内 容	実用新案出願公告	考 案 者
1*	組立式建築用版の接続装置	両面の鉄筋の外側に金網をはり、縁部に凹状凹溝をもうける。端部をハズリ金網を出して Joint し、コンクリートをうつ	29-15248	河 辺 寛
2*	床版と壁版との接合装置	透孔のついたプレレートに接着用鉄筋をつけた接続版を床版及壁版にとりつけ、銜接せしめ、又透孔に杆体をさし込む	37-4572	中川, 寺井, 万年
3*	波状コンクリート版	金属もしくは合成樹脂製の筋材をコンクリートに埋設して山形をつくる。縁部には波筋を突出させた波状コンクリート版	37-8840	原 田 鶴 夫
4	コンクリート構材版	下底版の上に框壁を設け内側に補強仕切壁を設けた、下部材と上部材を重ねてモルタル目地をつくる	30-6536	堀 江 夏 彦
5	P.C. 造の壁並に床	金属パイプをトラス状に組んだ骨組のジョイント部を除いて、コンクリートを打った壁、床版	30-16232	都 筑 力 雄
6	コンクリート版	横枠、縦枠をつくり、横枠に数本の縦鉄を附し、壁枠を設け、スレート製パイプを配し、コンクリートを打込む	35-25550	竹 沢 義 衛



建築に土木に

セメント工事には...

マイール 製品



防水剤

屋上・内外壁、
地下室のコンクリート、
モルタル、
ブロックの防水・防湿に.....

早強剤

セメント硬化促進による
工期短縮と緊急セメント
工事に.....

急結剤

湧水・漏水など激しい水圧を、
完全にストップさせる、
強度の急硬性!

剥離剤

型枠脱型を容易にし、
コンクリート面の汚染や気
泡を生ぜず完璧な仕上り

接着剤

モルタル・人造石・タイル・
石材など上塗り、打ち継ぎの
完全密着に.....

※カタログ及び詳細は下記
本社へお問合せ下さい。

セメント混和剤・助材総合メーカー

株式会社 油脂化工社

東京都品川区大井1丁目15番1号 電話 東京(774)4111(代表)

—防水工事責任施工—

天井 うずしお SfB(25)

日マク株式会社より発売されている不燃ボード「うずしお」は、製塩の際に不用となる炭酸マグネシウムと石綿を主材として作られている成型板である。現在同系の材料に岩綿吸音板があり、これらは岩綿を接着剤をバインダーとして成型するのに比べ「うずしお」は炭酸マグネシウムの温度変化による結晶作用を利用して石綿を成型する事に独自の点がある。従って有機物である接着剤を含有する岩綿吸音板より一層不燃といふ点で前進しており、海水中に無限に原材を求められるという事で今後の伸びが期待される。

現在は主に天井板として使用されているに止まるが、比重の割には強度もありパネルの充填材や、壁材としての用途も考えられる。特に建築のプレハブ化に判り複合板の使用は今後も増大をつづけるであろうが、安くて耐火性があり、強度的にも信頼できる芯材の出現が待たれている時でもあり、「うずしお」はこうした要求に答える商品の一つといえそうである。ただこうした

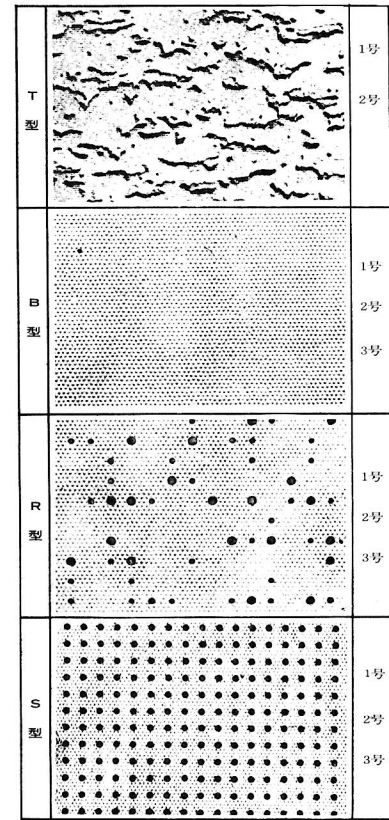
広い用途が予感されながら、問題は設計者の立場からみると定量的な性能づけを今後進めなければならぬ事と、施工法の積極的な開発にあり。現在割と安易に吸音テックスや繊維板の工法に準拠した工法が採用されているが、やはり材料の特質に応じた建築へのアプライが必要だと考えられる。天井板で鉄骨梁の耐火被覆を兼用する方法なども当然採用されて良い。

パネルのパターンは現在4種あるが近くさらにふえる予定であり、又表面も採色したものが加わるので選択の範囲はさらに広がるであろう。サイズにしてももっと大きなもの(例えば3×6板位)があつてよいのではなかろうか。

なお最後にこの商品の特長としてつけ加えることは、多くの新建材が外国の技術を導入して商品化されている現状にあって、純粋に国内で研究開発されて今日に至った点である。うずしおという日本的なネーミングにもこの辺の自負がうかがえる様である。

性能・規格

パターン



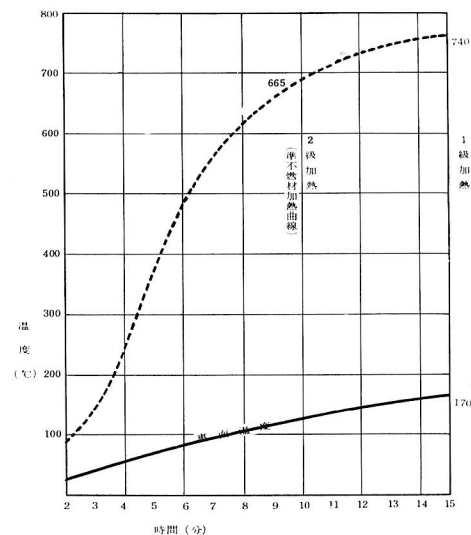
物理的性能

項	数値	単位	摘要
比重	0.45	g/cm ³	JISA 9506 (炭マグ保温材)
熱伝導率	0.044 + 0.00055	Kcal/mh°C	比較法 EKO 保温材熱伝導率測定装置
曲げ強度	32	kg/cm ²	JISA 9506 (炭マグ保温材)
含水率	7.5	%DB	JISA 5905 (軟質繊維板)
吸湿率	13.2	%DB	湿度 95.8% 温度 19.44°C
透湿率	1.49 × 10 ⁻²	g/m ² h mmHg	
吸水率	75	%vol	JISA 5907 (硬質繊維板)
耐水性	崩壊せず		24時間煮沸
アルカリ度 (P.H)	90	PH	資料 5g を蒸溜水 100ml に加え 30min 静置後 JISZ 8802 (PH 測定方法)

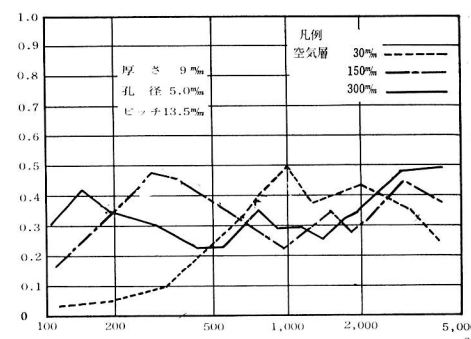
規格

タイプ	厚さ・寸法	施工方法
T型	1号	9×303×303m/m
	2号	9×303×606
B型	1号	9×303×303
	2号	9×303×606
	3号	9×454.5×454.5
R型	1号	9×303×303
	2号	9×303×606
	3号	9×454.5×454.5
S型	1号	9×303×303
	2号	9×300×606
	3号	9×454.5×454.5

加熱試験



吸音特性



①直張り工法

従来の吸音テックス同様の工法で最も簡単です。
釘はR型・S型についてはテックスネイル(18#×25)を御使用下さい。
T型についてはうずしお釘(白色塗装の釘#19×25)を御使用下さい。

②石膏ボード張り工法

接着剤と釘との併用で御施工下さい。
接着剤はうずしおボンドを御使用下さい。
(又は合成ゴム系、酢基系溶剤型を御使用下さい。)
釘はA工法と同じです。

③石膏ボード拵張り工法

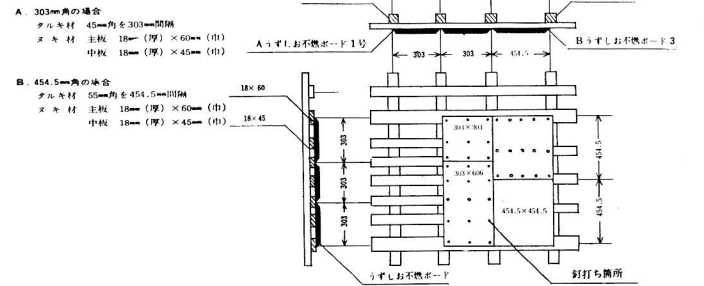
接着剤と釘との併用で御施工下さい。
釘はテックスピンを図の様に側面より斜に打って下さい。
接着剤はB工法と同じです。
T型についてはうずしおネイルで天打ちして下さい

④直張り工法
うずしお不燃ボードのタイプ内、Sm-3型・Rm-3型については直張り出来ます。
下地に使う軽量鋼は()図のような型を御使用し、ビスで止めて下さい。

⑤切断・加工

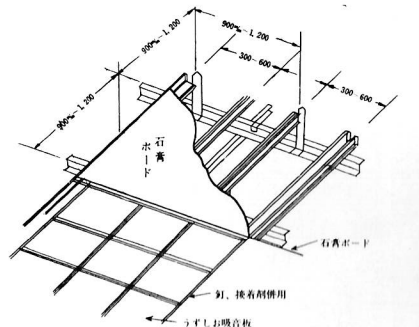
鋼は勿論小刀で両面から切れれば切断は簡単です。
切断面は仕上げヤスリを御使用下されば美しく仕上がります。

1) 木材下地に於ける工法



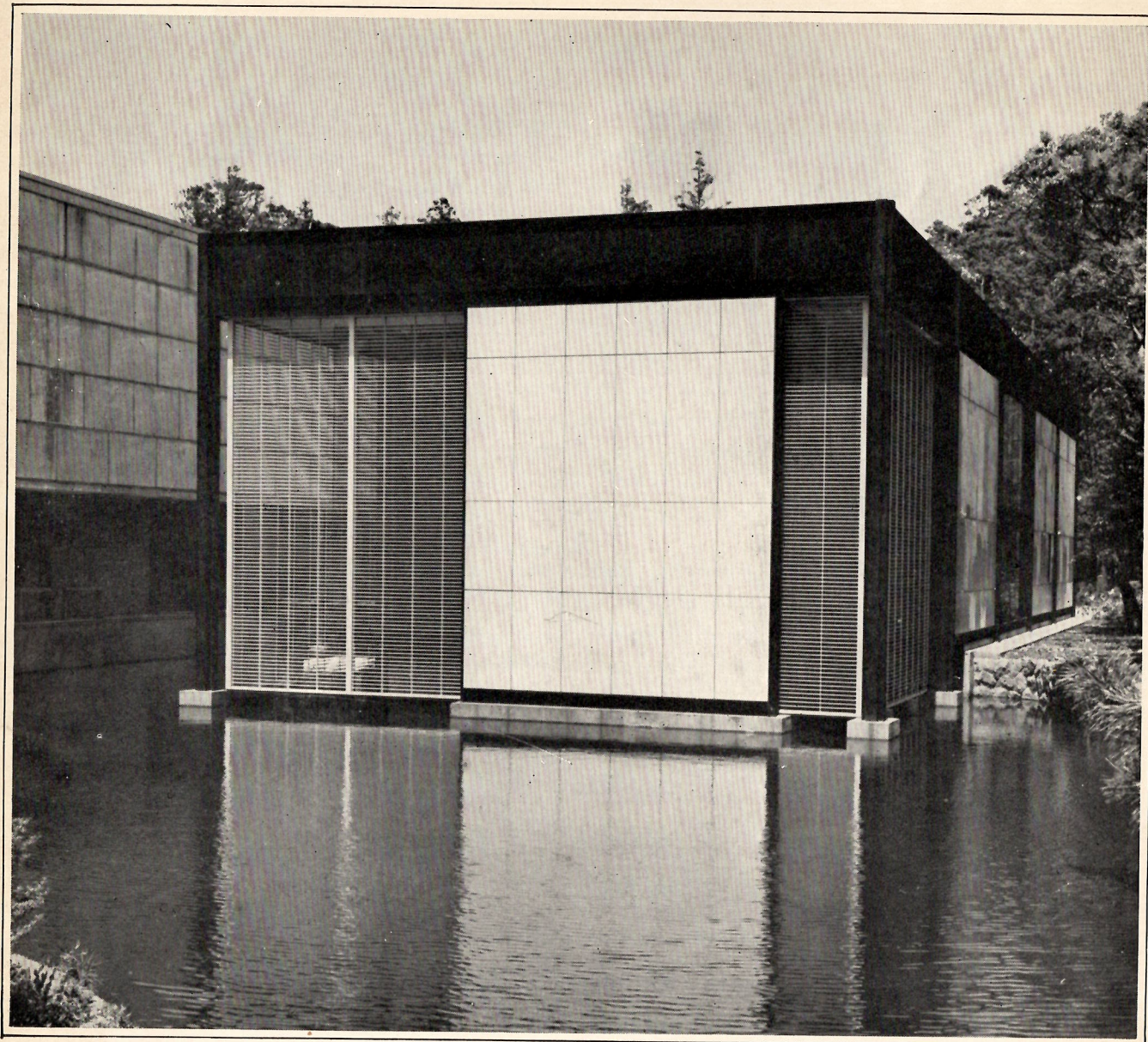
2) 石膏ボード拵り張り工法

- 1) 接着剤は、酢基系溶剤が最適です。
- 2) 釘は、山打(側面)にするのが普通です。テックスピン使用
- 3) S・R型は釘の外に、タッピングスクリューを、ドライバーで締付けたら止ります。




規格について	スタンダードとしてT型、B型、R型、S型、メートルサイズとして、300×300、300×600 450×450がある。板材として1820×910のサイズがつくれるので数量によっては寸法、厚み、また任意の比重などオーダーの相談に応じられる。
パターン	スタンダード以外のオーダーは数量その他によって考えられる。
施工と納期	製品のすべてが面とり加工、T型、B型には特別に「うずしおネイル」(19×25)が用意されている。工事特約店による施工。その他についてはメーカーによる指導制度もある。スタンダード製品は7日～10日で納入できる。
価格	材料基準価格は各タイプとも760/m ² 円 施工価格、木材下地直張り工法および石膏ボード拵り張り工法——200/m ² 円 軽量鉄骨下地直張り工法——300/m ² 円
販売形態	全て特約店による
問合せ先	本社・鳴門市撫養町大桑島字北浜5 電話 鳴門4124 (代表) 東京営業所・東京都港区芝浜松町2-17中村ビル 電話 東京・434-2824-5 大阪営業所・大阪市西区立売堀北通り1-30 電話 大阪541-5201-6

赤サビが ムラサキに変わる日



鉄の赤サビが ムラサキに変わるこの意義 お分りでしょうか——『サビをもってサビを制する鉄』の出現です。一見いままでの鉄と変わりませんが「サビ」に秘密があります。サビの色が「チョコレート色」に変わる威力が現れます。表面に緻密な酸化皮膜が形成され この膜がオブラートのようになり 内部を包んで保護するのです。「ペンキなしでどうぞ」と裸のまま使っていただけるこの鋼の特質、それをフルに生かした設計をしてみませんか。柱・梁・窓わく・ルーバーなどに無塗装でご利用いただいたときのYAW-TENは 簡素で重厚・枯淡でモダン。いままでの構造用鋼材で表現できなかった境地を 大胆に表現するでしょう。

国産技術初の耐候性高張力鋼
YAW-TEN (ヨーテン) シリーズ

 **八幡製鉄**
本社 東京都千代田区丸の内1-1-1 鉄鋼ビル
電話・東京<212>4111 大代表

プロダクトは日々に増大する

空間機能の複雑化、人間の要求の多様化は、この傾向に拍車をかけ、技術はこの要求を可能にしてゆく

こうして生れたプロダクトは、飛行機、自動車の如き自己で完結したものと、建築の部品構成材の如き他との連続、接合を問題とするオープンなものに分けられる

勿論建築に於てもスペースユニット方式が成立し、それ自体プロダクトとして工場生産化される時点に於ては、前者の観点から観察する事ができるわけであるが、我々が先ずとりあげねばならないのは、後者として汎濫しつつあるプロダクト群であろう

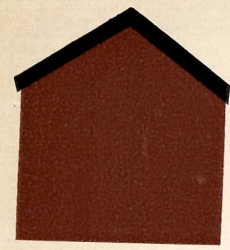
これ等を秩序だてるためには、プロダクトのもつ性能、寸法さらには、建築の中に於ける位置、隣接プロダクトとの関連等が明らかにされなければならない。その時はじめて、有限なプロダクトから無限な空間、をつくる事ができる。そしてそこに得られた空間がどの様な質をもつかは、秩序だてるプロセスに於て生産手段をもつメーカーとそのプロダクトを組立てる事によって空間をつくり出すデザイナーがもった共通の言葉の量に比例するであろう

プロダクトアナリシスと呼ぶこのシリーズに於て我々は順次現在ある建築のオープンなかたちのプロダクトをいくつかの項目にプロットしてみようと思う

その項目とは、歴史、性能、型1 (タイプ、カタチ) 型2 (メカニズム、寸法) 生産、位置、展望1 (生産状況、流通機構等) 展望2 (他の分野の関連プロダクト) メーカーリストである

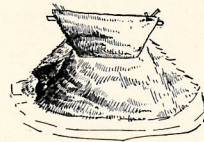
この様な現状分析によって、プロダクトの建築を組立てる要素としての適応度をはかるとともに、アッセンブルデザインへの生産プロセスの反映を期待してゆきたい

プロダクトアナリシス



プロダクト・アナリシス-6 屋根SfB(47)

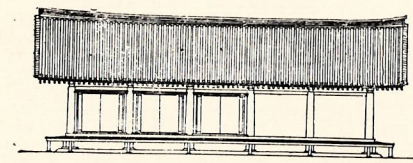
マスユニットデザイン研究所 (M. U. D)



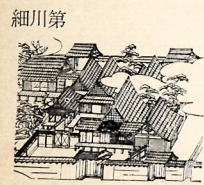
竪穴住居



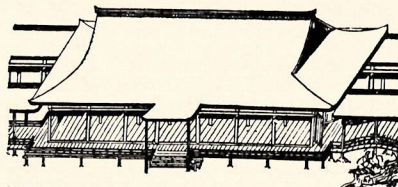
上代の商店



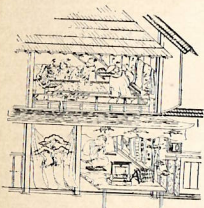
伝法院



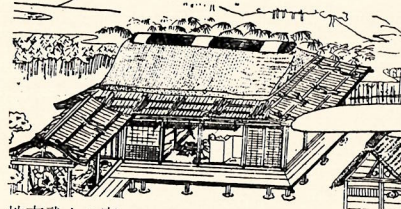
細川第



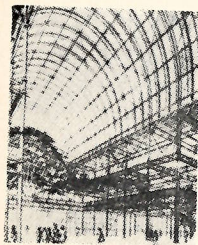
寝殿造



近世町家



地方武士の家



クリスタルパレス



伊賀里

0
500
1000
1500

百済より瓦の製法伝来

檜皮葺

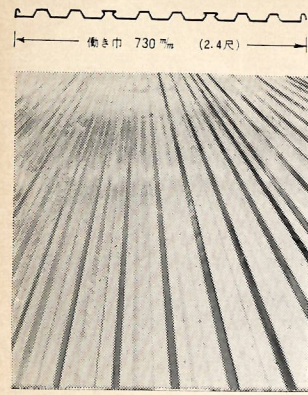
銅板葺

- 1900 石綿スレート製法の発明 (オーストリア)
- 1911 亜鉛鍍鉄板生産開始 (日)
- 1917 波型スレート生産開始 (日)
- 1963 薄銅板折板屋根の販売 (日)

日本の雨の多い気候は屋根に勾配を要求し、それを覆う屋根仕上げのプロダクトの小型化をよぎなくさせてきた事実は、瓦を見るまでもなく明白である一つには防水に対して簡単かつ確実に偉力を発揮するシール材等の存在がなかったこと、つまり化学的手法によれない為に、重ね合わせる、巻きはぜにする等の物理的手法しか解決法がなかった事、又一つには勾配がついているため、寸法の標準がとりにくい事も形態的な面から指摘できよう。

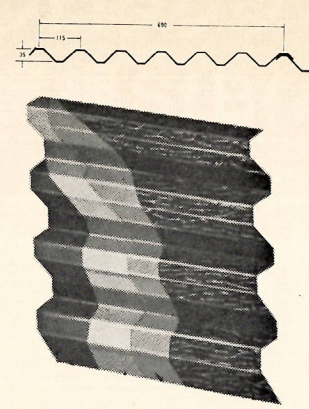
この様な従来の状態に対して、PC板、ALC板による標準サイズを敷き並べた陸屋根の施工法、亜鉛鍍鉄板の大型折板による構法等が現われ始めた。この種の規格サイズの大板を化学的手法を伴って屋根一天井材としてしく方法の他に、屋根一内外壁を一体のプロダクトとしてしまう方法、或は発展してシエーターを分離し、建築ごと、都市ごと覆ってしまう方向も存在するであろう。以上が第6回として「屋根仕上げ」をとりあげた観点である。

性能	単位	必要性能	標準性能 (よみかえ性能)			性能分布	
			(170)	(300)	(530)		
力	曲げ	●					
	煎断						
	圧縮						
	局部圧縮						
	衝撃	●	(300)	野球ボールに耐える (630)	(1000)		
	振動						
水	耐水	●					
	耐湿						
熱	耐熱	●	60°~30C°に耐える				
	断熱	●	(0.25)	(1.0)	(1.6)		
火	耐火	●	不燃	難燃	可燃		
光	透光						
	反射	●					
音	遮音	●	(16)	(複合体として)	(40)		
	吸音						
	発音	●					
空気	耐風	●	吹き押え36kg/m²、吹き上げ 120kg/m² (風速60m/secとして)				
人間	操作						
耐用	変耐色	●					
	耐磨						
	耐腐蝕	●					
	耐汚染						
	耐候	●					
	経年						
輸送組立	補修						
	サイズ	●					
時間	重量	●					
	性能維持	●					
施工	取付時間	●					



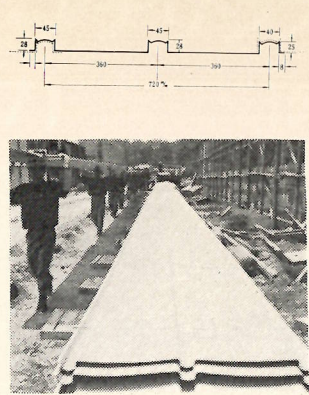
富士波長尺トタン

形式	ハゼ、瓦棒
寸法	730×12700×0.318 0.357 0.397 0.476
材質	亜鉛鉄板
メーカー	東邦シートフレーム



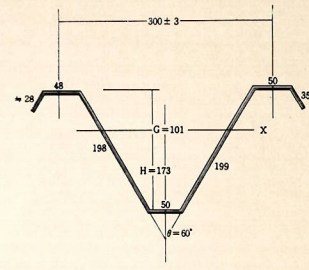
オリエンタルカラードメタル

形式	羽重ね
寸法	1800 0.3 690×2100× 2400 0.4
材質	着色亜鉛鋼板
メーカー	オリエンタルメタル製造



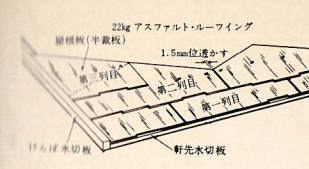
ブリヂノ鉄板

形式	ハゼ、瓦棒
寸法	720×—×0.5 0.6
材質	長尺亜鉛鍍鉄板 ウレタン充テン
メーカー	大川鋼板工事



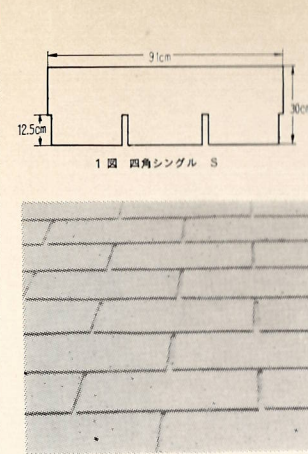
三晃折板 S60

形式	羽重ね
寸法	200000 0.794 300× } × } 300000 1.590
材質	亜鉛鉄板
メーカー	三晃金属



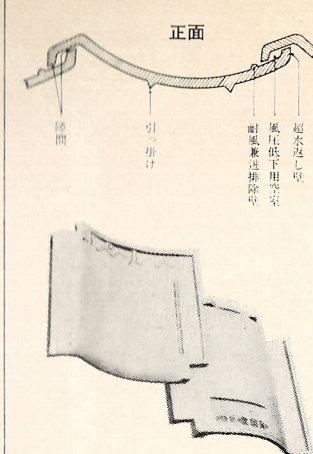
カラーコロニアル

形式	羽重ね
寸法	910×182×4.5
材質	石綿セメント板
メーカー	久保田建材工業



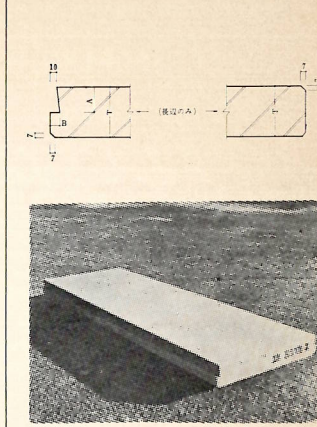
三星シングル

形式	羽重ね
寸法	910×300×—
材質	アスファルトフェルト
メーカー	田島応用化工



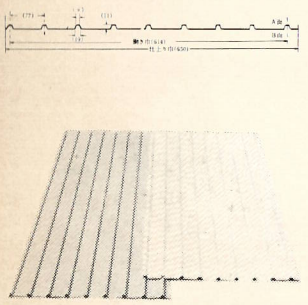
豊国瓦

形式	羽重ね
寸法	261×233×16
材質	粘土
メーカー	豊国産業



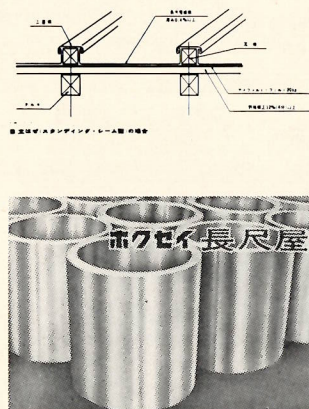
ヘーベル

形式	目地
寸法	1800 80 600× } × } 3200 150
材質	A L C
メーカー	旭化成工業



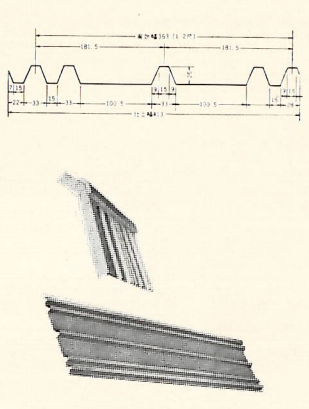
ヨドカラー角波

形式	羽重ね
寸法	650×—×0.26
材質	着色亜鉛鉄板
メーカー	淀川製鋼



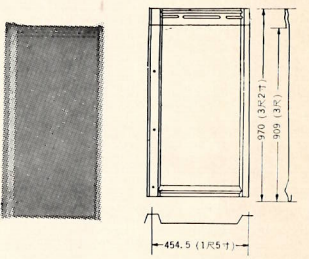
アルミ長尺

形式	ハゼ、瓦棒
寸法	500×—×0.4 520
材質	アルミ
メーカー	北陸軽金属工業



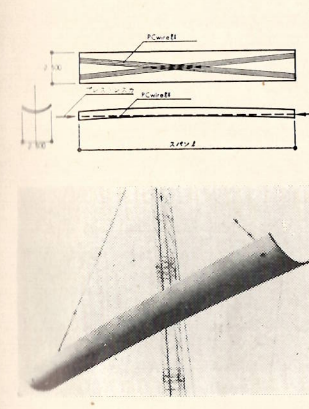
アルミ角波板

形式	羽重ね
寸法	413×2000×0.4 0.5
材質	アルミ
メーカー	北陸軽金属工業



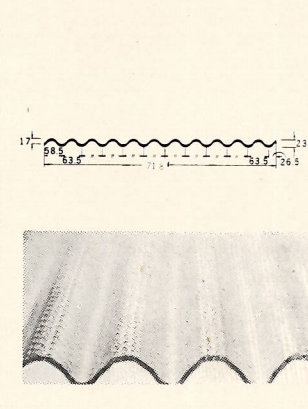
アルミ瓦

形式	瓦棒
寸法	482×970×0.4
材質	アルミ
メーカー	北陸軽金属工業



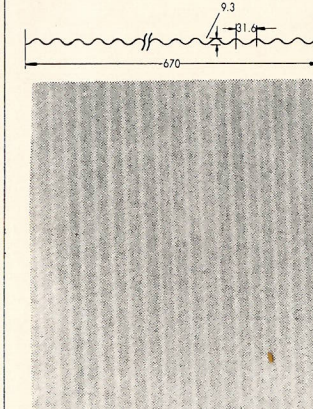
シルバークール

形式	目地
寸法	10000 64 2500× } × } 24000 70
材質	プレストレスト コンクリートシエル
メーカー	日本シルバークール



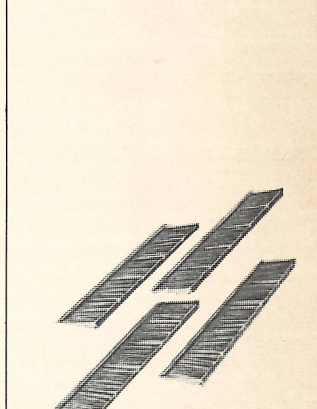
ワイヤーウェーブライト

形式	羽重ね
寸法	718×1820×6 770×1820×7
材質	網入ガラス
メーカー	日本板硝子



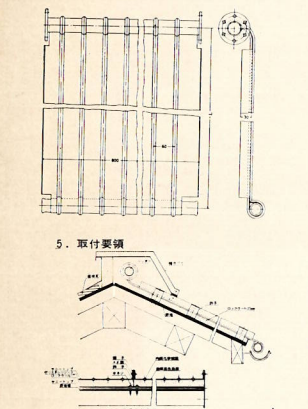
ファイロン

形式	羽重ね
寸法	1820 0.8 670× } × } 5460 2.0
材質	F R P
メーカー	日東紡績



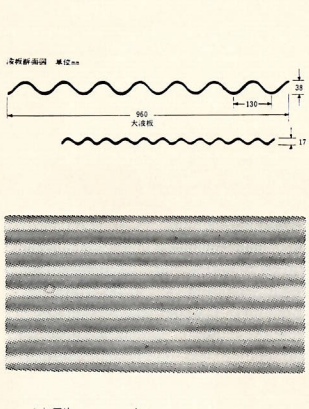
アルマシエイク

形式	羽重ね
寸法	10"×37 1/2"×0.4
材質	着色アルミ
メーカー	ALUMA-SHAKE



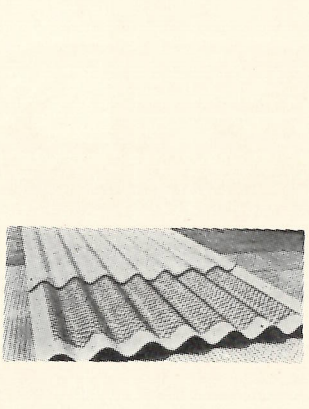
サニートップ

形式	ハゼ
寸法	600×2000 6000 } ×1.6
材質	アルミ(温水装置用)
メーカー	昭和アルミニウム



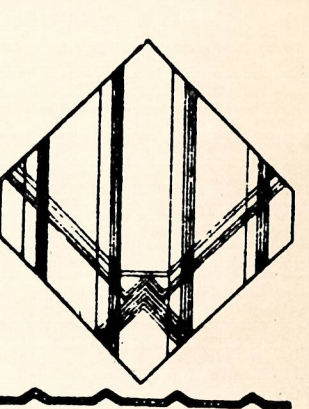
波型スレート

形式	羽重ね
寸法	1820 720×2120 960×2420×6.5 2730
材質	石綿スレート
メーカー	宇部スレート工業



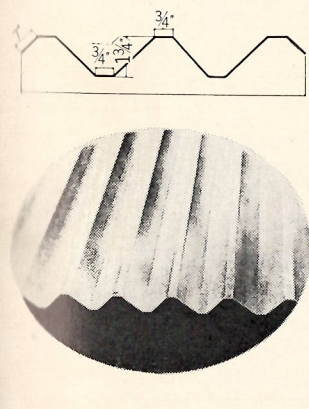
ネットインスレート

形式	羽重ね
寸法	720×1320×6.5
材質	網入石綿スレート
メーカー	朝日石綿工業



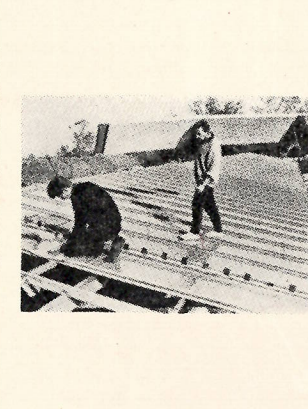
アサノ網代板

形式	羽重ね
寸法	400×400×5
材質	石綿スレート
メーカー	浅野スレート



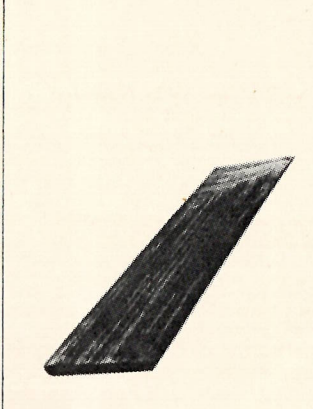
アルコアV ビーム

形式	羽重ね
寸法	3' 0.032" 41 5/8"× } ×0.040" 30' 0.050"
材質	アルミ
メーカー	ALCOA



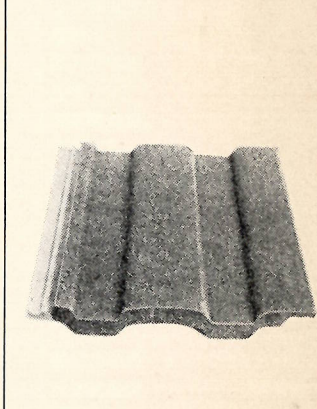
インシスレートルーフィング

形式	瓦棒
寸法	2'×30'×1"
材質	チップボード+アルミ
メーカー	BRODERICK



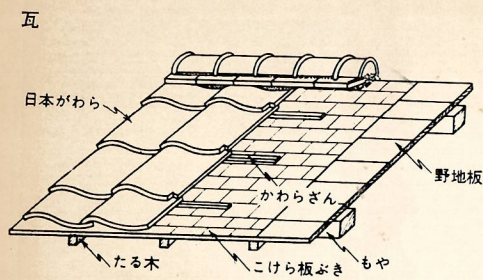
コケラ板

形式	羽重ね
寸法	8"×12"× 1/2" 3/4"
材質	杉
メーカー	COLONIAL HANDSPLIT

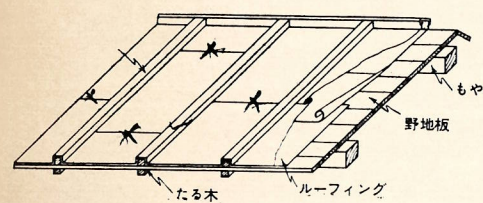


コンクリートタイル

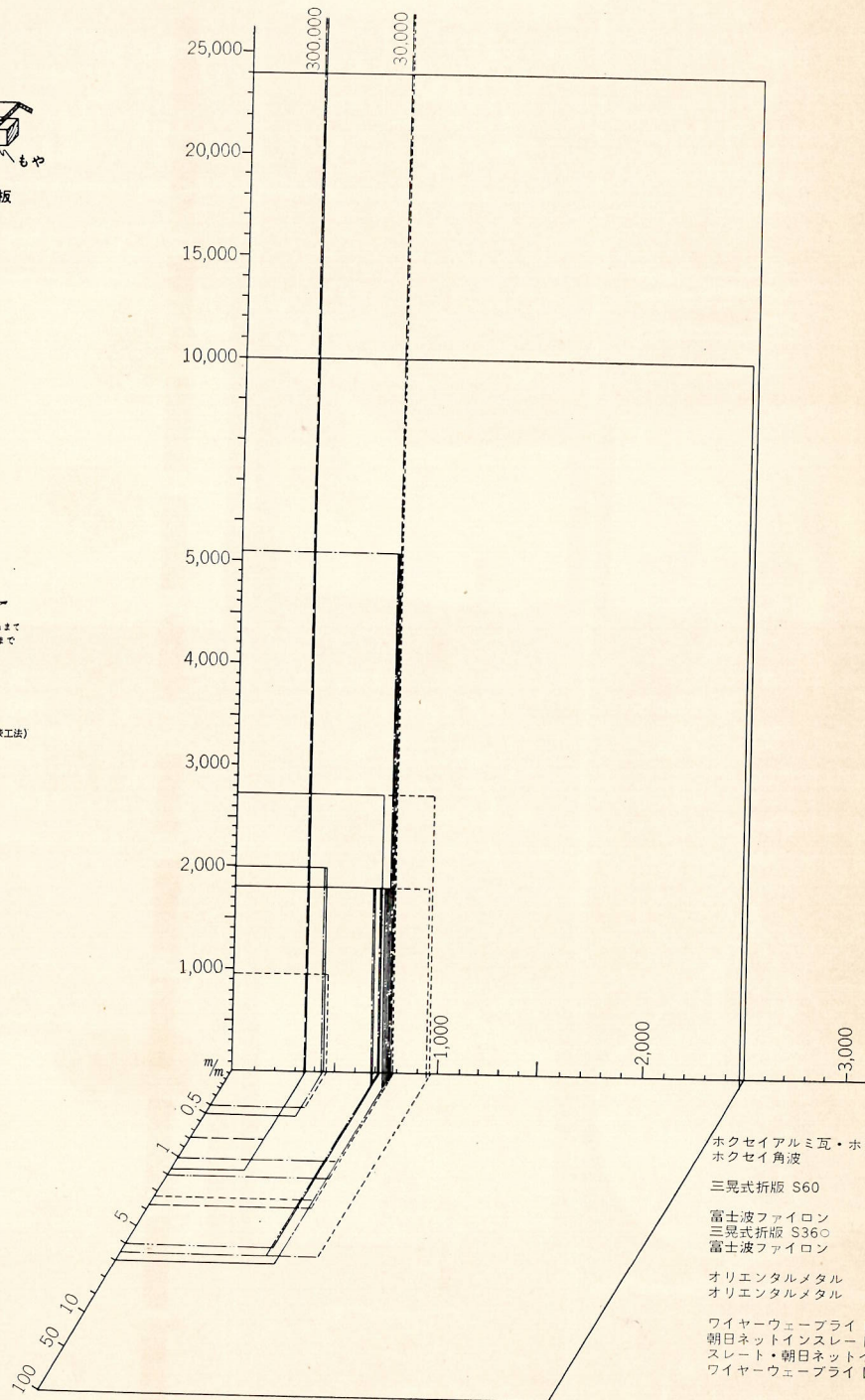
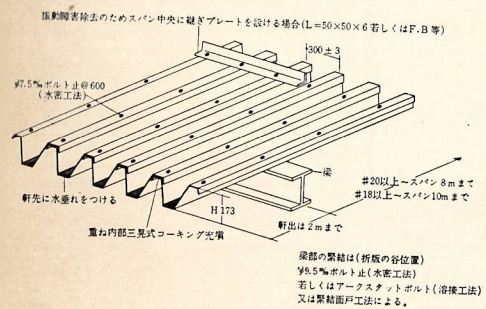
形式	羽重ね
寸法	419×333×
材質	コンクリート
メーカー	REDLAND TILES



金属長尺

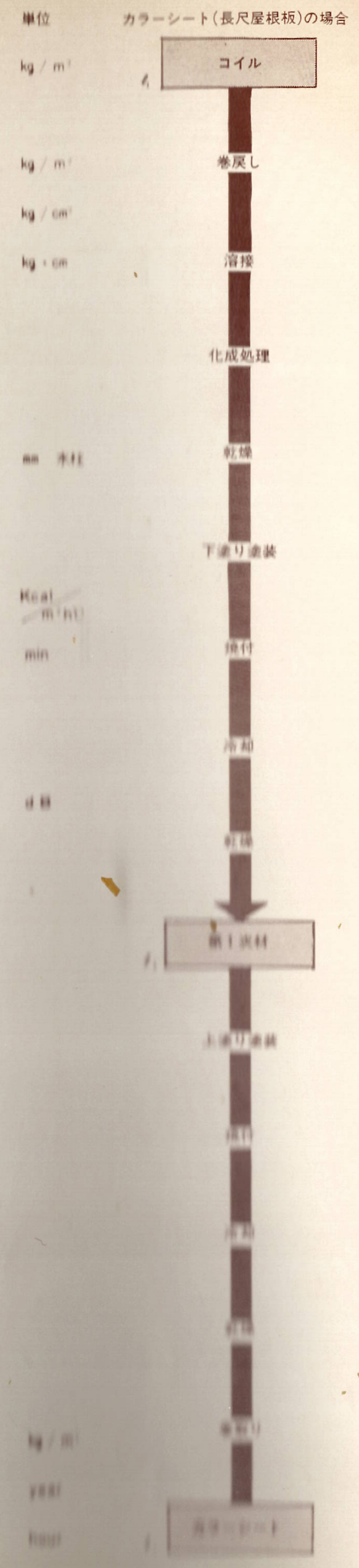


折版



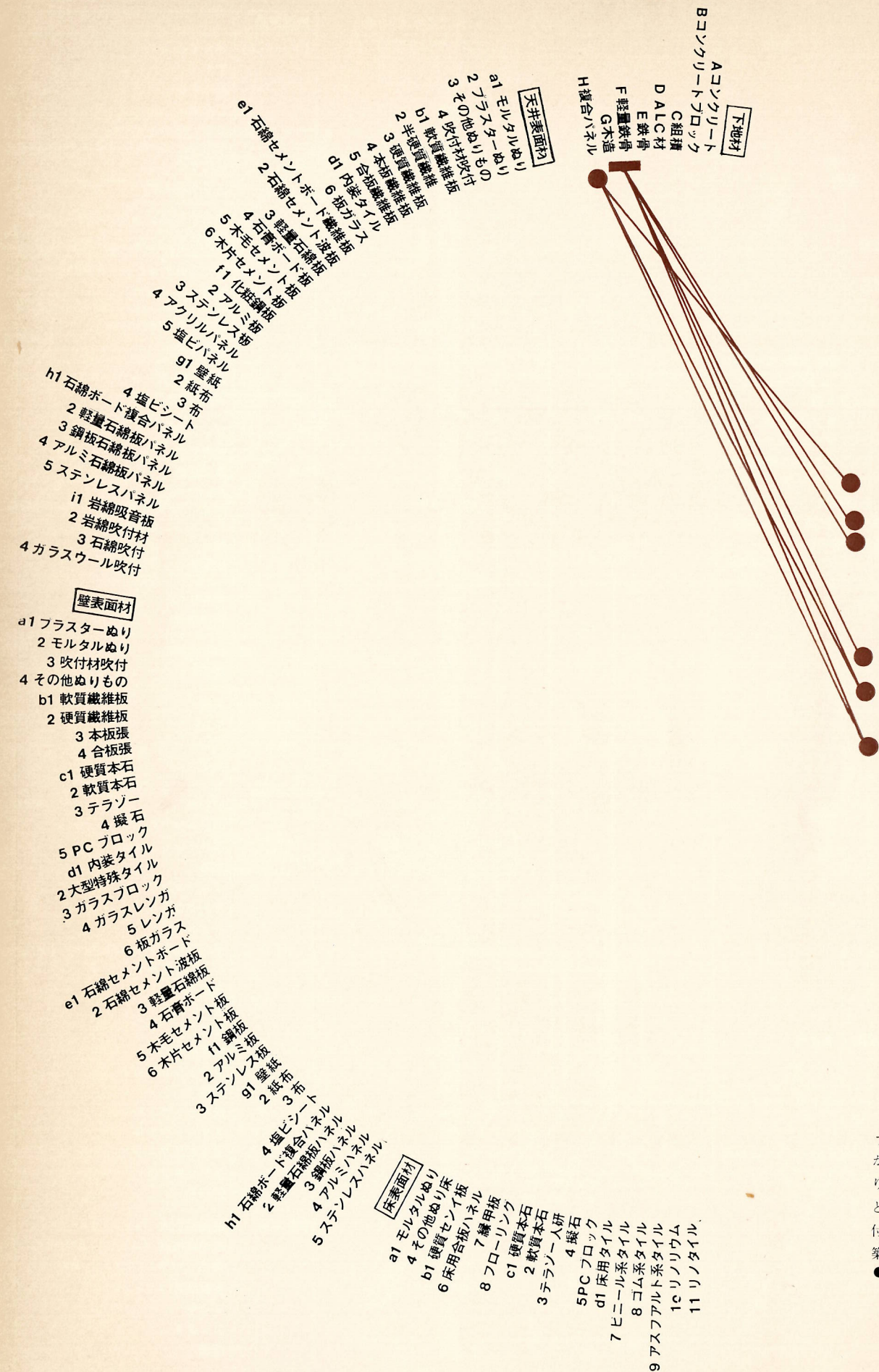
注：構造的な屋根は除外した。

材料	単位	
	無機	有機
石	木	
砂利	土	
コンクリート	プラスチック	
モルタル	油	
石膏	瀝青	
岩綿		
石綿		
ガラスセシイ塗料		
タール接着材		
アスファルト薬品		
板ガラス	合板(化粧、オーバーレイプリント、塗装)	
石綿板	木毛セメント板	
石膏ボード	セシイ板(軟、硬)	
鉄板	プラスチックボード	
アルミ板	スチロール発泡ボード	
	フェノール	
銅	塗装鉄板	
	プリント鉄板	コルク板
鉛	樹脂接着鉄板	
亜鉛鉄板	プラスチックフィルム	
ホーロー	紙	
アルミステンレス合金板	布	
線材		
棒材(鉄筋)		
形材(チャンネル)		
ラス		
チューブ	木材	
天井灯		
壁付洗面器		
成形パイプ		
独立柱		
タイル	建具	タタミ
カワラ		
ガラスブロック		
レンガブロック		
パネル類		



生産方法	
I Form	00 混合する (mix) すく 粉碎する とがす にる 01 圧搾ローラーにかける(calender) 圧延する (roll) スライスする 02 押出す (extrusion rolling) 引き抜く 03 型に入れてつくる (molding) 鋳造する (cast) 11 箔にする (laminate) 切断する 12 曲げコルゲート (ロールフォームベンダー) 13 プレス成型 射出成型 真空成型 stamping coining sprinning 22 曲げ 切断する 23 shearing blowform 33 assemble 焼成する
II Assemble (の寸法(接合))	ボルト ビス リベット ハトメ タッピングスクリー かしめ 切込みジベル フリクションボルト 接着 フレージング アークウエルディング ハット プロジェクトウエルディング シームウエルディング 巻締め 圧入ジベル 圧接 火薬射出釘 フラッシュハット 融接 スポットウエルド スタッドウエルド タッピングスクリー ステッチング 釘打ち
III Finish	機械的手法 (サンドブラスト etc) 化学的被膜 (アルマイト、自然発色 etc) 着色 (ペイント、プリント、染め etc) 金属溶射 (メタリコン) メッキ エンボス 接着

備考：I Formの欄の00、2等は $\theta_0 \rightarrow \theta_0$ 、 $\theta_1 \rightarrow \theta_2$ 材に変換する手法であることを示す。



接合

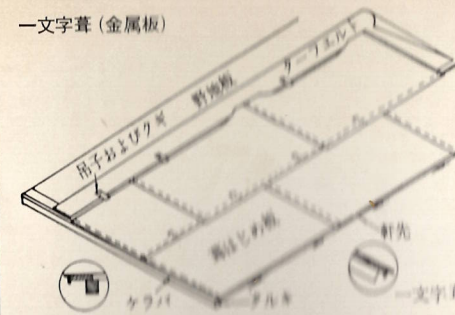
- A1 溶接
- 2 高圧圧着
- 3 高温圧着
- 4 弾性固定
- 5 接触
- 6 接着性利用
- B1 リベット
- 2 ボルト
- 3 ドライブピン
- 4 スクリューボルト
- 5 エキスパンションボルト
- 6 カールプラグ
- 7 ホールインアンカー
- 8 タッピングスクリュー
- 9 インサート
- C1 釘 (特殊釘)
- 2 コンクリート釘
- 3 木ねじ
- 4 ビス
- 5 クリップ
- D1 ジベル
- 2 クランプ
- 3 カスガイ
- 4 鋼線締結
- E1 ガスケット
- 2 押チ
- F1 専用金物
- G1 熱硬化性合成樹脂
- 2 熱可塑性
- 3 変性
- 4 ゴム
- 5 天然有機系
- 6 天然無機系
- H1 グラウチング

プロダクトとしての“屋根”が建築という空間構成にあり、どのようなプロダクト、どのような面にどのように付けられるかを例示して、建築との相関、位置を示す。
●野ブチ又は下地ボードと接合の方法を示す

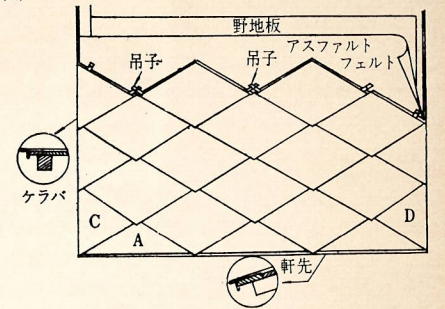
平板葺

亜鉛鉄板(着色亜鉛鉄板) アルミ板 銅板 樹脂鉄板 石綿スレート小平板 彩色石綿スレート 厚型スレート

一文字葺(金属板)



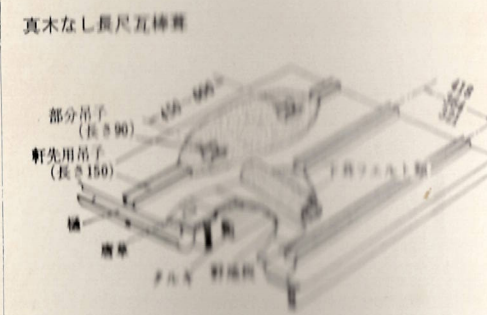
菱板葺(金属板)



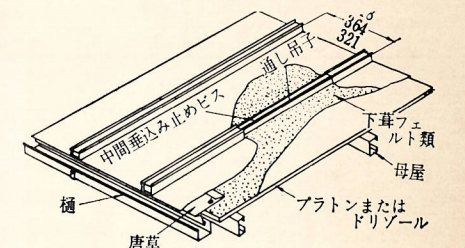
瓦棒葺

亜鉛鉄板(着色亜鉛鉄板) アルミ板 銅板 ステンレス板

真木なし長尺瓦棒葺



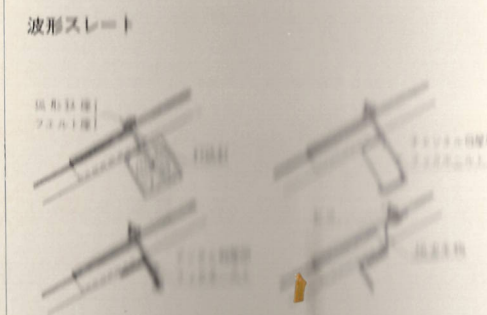
長尺瓦棒葺



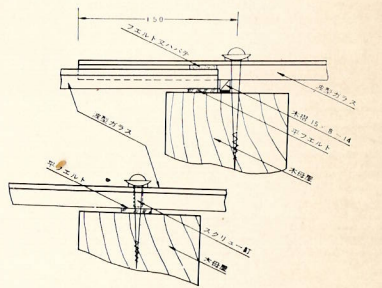
波板葺

亜鉛鉄板(着色亜鉛鉄板) アルミ板 波型石綿スレート 塩ビ波板 ワイヤーガラス波板 強化ポリエステル波板

波形スレート



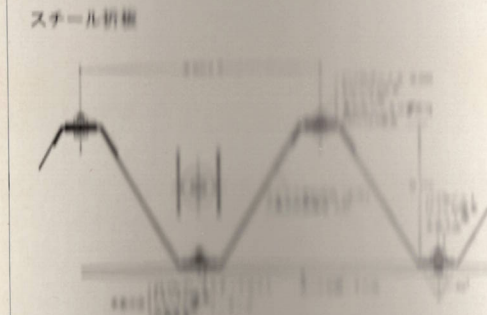
ワイヤガラス



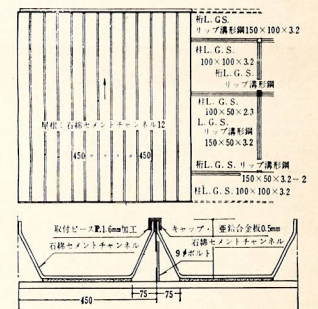
折板葺

亜鉛鉄板 石綿スレートチャンネル

スチール折板



石綿スレートチャンネル



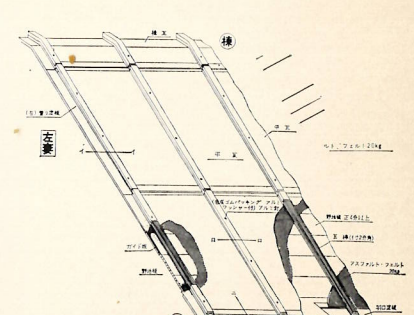
瓦葺

和瓦 洋瓦 アルミ葺

機瓦葺



アルミ葺



1. 生産状況

屋根材の内、厚型スレート、石綿スレート、亜鉛鍍鉄板及びクボタコロニアルについては、通産省などの指定統計から推定出来るが、最も早く、プロダクトとして成立した日本瓦、セメント瓦については、業界が中小企業で構成されており、又新旧の交替が激しく需要推定ができていく。しかし不燃化の歩みに伴い陸屋根型式の建築物が増大し、瓦は業界の弱体と相俟って前途は厳しい。

各材料の使用状況を見ると、厚型スレートの月間需要は全国で2,500万枚(30.3×30.3cm) 石綿スレートは230万m² 見当、亜鉛鍍鉄板における屋根需要は49万5,000m²、日本瓦、スレート瓦は165万

m² くらいとみられる。

建築部位の中で、屋根は規格化されにくく、他の建材業界に比べその遅れが目立っている。もっとも近代化が進んでいる亜鉛鍍鉄板についてみると、これは明治末期ごろから製造され(年産数10トン)その後経済状態の進展、住宅需要の激増から飛躍的な発展をとげ、昭和40年には着色亜鉛鍍鉄板を含め約135万トンの生産量を示すに至った。この内輸出向のものが40%を占めるのが、他の屋根材にみられない特色である。最近では断熱材と組み合わせて、新しい施工法を屋根材業界におくりこんだりしている。

2. 流通機構

流通機構について、日本瓦と亜鉛鍍鉄板のそれを対称的にとり上げてみる。

前者は昔は問屋に販売実権を握られていたが、戦時中は組合の共同出荷となり、戦後になって窯元自身が販売面にも直接進出するようになった。需要を産地と消費地の2つに分けて説明すると、まず産地は①生産者→需要者 ②生産者→建築業者→需要者 ③生産者→商社→需要者 ④生産者→商社→建築業者→需要者の4つのルートがある。この中で最も多いのが②のルートである。消費地市場の流通経路は、①生産者→産地商社→需要者 ②生産者→消費地商社→需要者の2つのルートがあり ②が大部分を占める。官公庁需要は産地では生産者が直接行い、消費地では生産者→消費地商社→官公庁のルートが利用されている。利用率は一定しないが、大体の目算として10%

前後とみてよい。

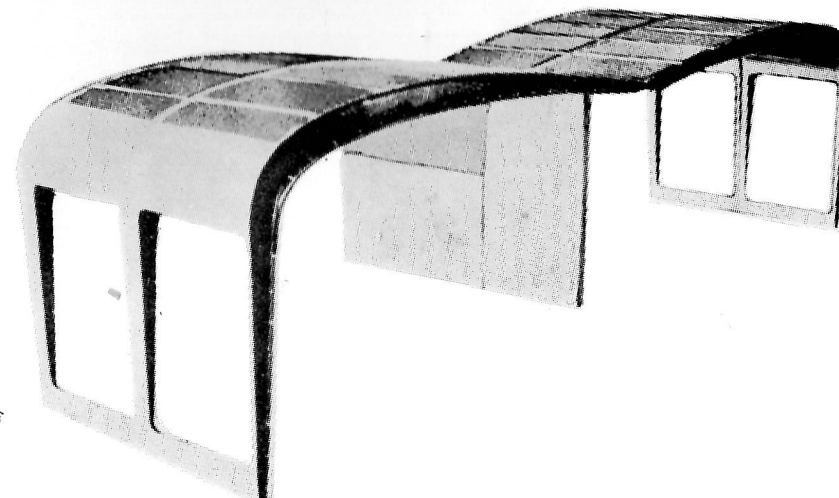
亜鉛鍍鉄板の流通は大きくわけて①総代理店系列 ②窓口商社系列の2つに分類される。前者は①メーカー→総代理店→特約店→大口需要者、②メーカー→総代理店→特約店→小売店→小口需要者、③メーカー→総代理店→特約店→小口需要者、④メーカー→総代理店→輸出、となっている。後者は各メーカーがそれぞれ窓口商社をもっている形であり、資本系列が明瞭に判る。メーカーの利益率は各社の設備状況によりコストが違うため、一律に考えられないが、9~12%といわれる。総代理店・窓口商社の段階では大量の商いのため3~4%程度、特約店では5~8%位かと思われる。小売店では取引高が1枚とか2枚の単位となり、勢い口銭率は10%以上となる。

3. 形態

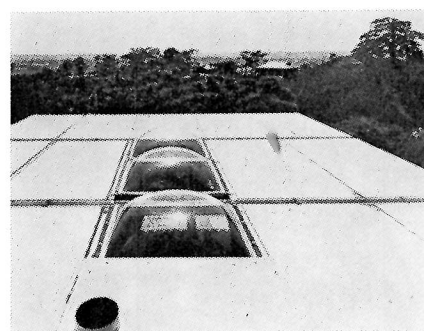
屋根材には単に防水性能を満すもの、多少なりとも構造的意味を兼ねるもの、更には完全に構造体としての屋根をなすものなどがあり、多種多様である。第1のものはいわゆる瓦類で、プロダクトとしての成立は古いが、その後の時代への対応がみられない。それにとってかわるものとして、亜鉛鍍鉄板、アルミ薄板がある。次に現われたものがスレートやプラスチックの波板であり、3×6板、4×6板として使用される、更に第3に属する

ものには屋根板、もしくは架構材としてALC板、PC板があり、この場合、防水機能はその上にコーティングされる材に負っている。これらは梁から梁にわたされる程度のもので、シルバータール工法では24mまで可能である。

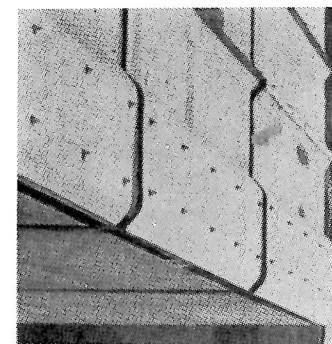
これからの方向として、構造体としての性能と防水性能を一体に具備した屋根材が考えられ、金属の成型品や、耐候性耐火性に問題がなくなれば、FRP成型板が考えられよう。



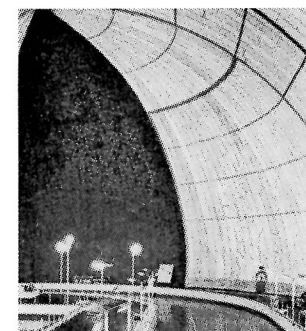
屋根外壁の複合



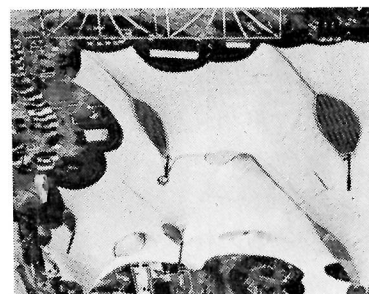
サンドウィッチ屋根板



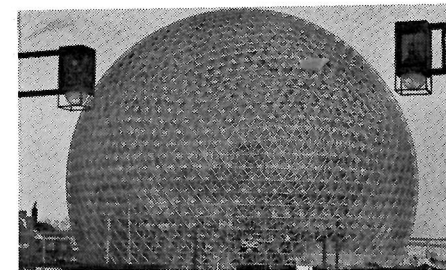
ロケットセンター



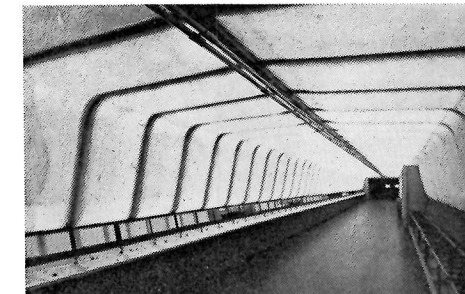
天下屋根



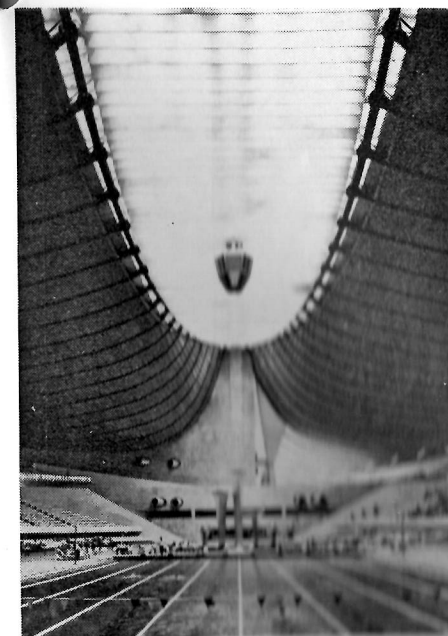
フライオット



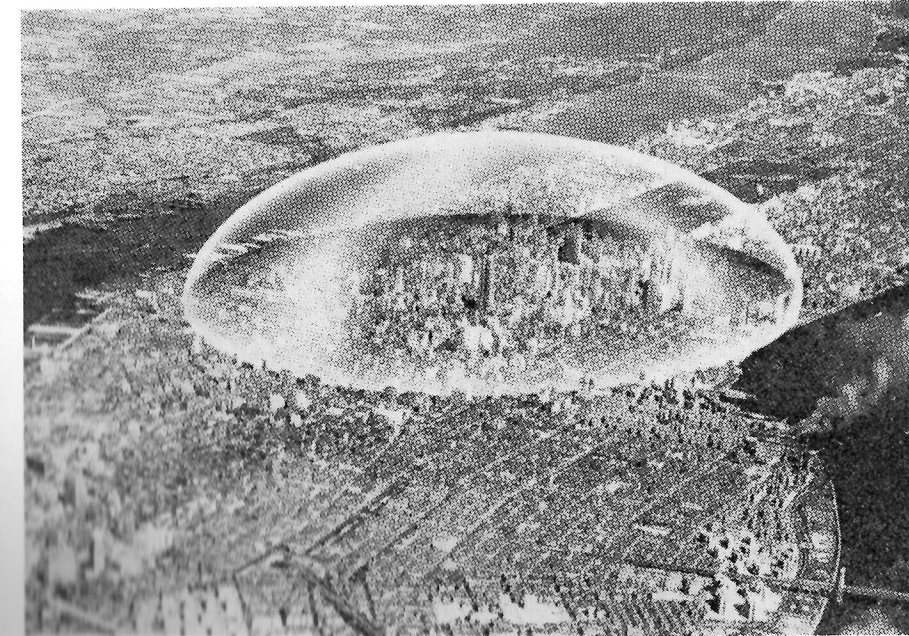
ダイマクシオン



創価学会

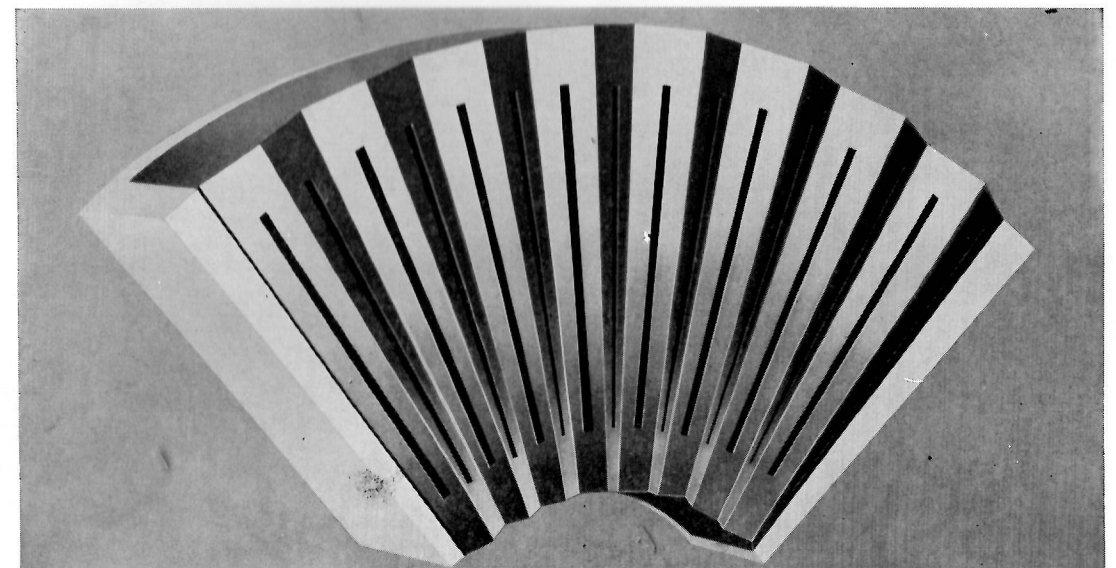


屋内照明



メーカー名(アイウエオ順)	住所	電話	製品名	備考
浅野スレートKK	東京都港区芝浜松町 4-2	(434) 1211	浅野波形スレート	
旭化成工業KK	東京都千代田区有楽町 1-12-1 日比谷三井ビル	(502) 7111	ヘーベル	
旭スチール工業KK	東京都千代田区丸の内 3-10 富士製鉄ビル 大同鋼板KK		アサヒ式Pデッキ	
朝日石綿工業KK	東京都中央区銀座 7-3	(573) 5111	朝日ネットインスレート	
宇部スレート工業KK	東京都中央区西八丁堀 4-6	(552) 1825	宇部波形石綿スレート	
大川鋼板工事KK	東京都板橋区蓮根町 2-9	(966) 2651	フリチノ鉄板	
オリエンタルメタル製造KK	埼玉県蕨市東町 2-20-4	蕨 (32) 3115	オリエンタルメタル	
柏山瓦工業KK	東京都渋谷区初台 2-1	(370) 2551	柏山逆水止瓦	
川口ゴム工業KK	東京都葛飾区本田四ツ木町54	(691) 1946	ロンプレート	
川崎製鉄KK	東京都千代田区丸の内 2-3 東京ビル	(212) 4511	川鉄のトタン板	
川鉄鋼板KK	東京都江東区北砂町 1-2-13	(644) 1151	レジノ鉄板	
久保田建材工業KK	東京都中央区西八丁堀 1-6 近畿ビル	(552) 8401	クボタカラー瓦 クボタカラーベスト クボタコロニアル	
高陽スレートKK	東京都豊島区池袋 7-2011	(971) 5913	高陽厚型スレート	
埼玉スレート工業KK	東京都台東区花川戸 2-7	(844) 7276	厚型スレートセメント瓦	
三見金属工業KK	東京都中央区西八丁堀 2-2 八重州建物ビル	(551) 4121	三見式折版構造S60	
シボレックス販売KK	東京都千代田区岩本町 2-1-16 森川ビル	(861) 7241	シボレックス	
昭和アルミニウムKK	東京都中央区日本橋江戸橋 2-2 横浜銀行ビル	(272) 4471	サニートップ アルミニウム板	
神栄三州瓦工業所	東京都豊島区西巣鴨 2-2149	(971) 4927	三州・遠州瓦	
スパンクリート製造KK	東京都北区赤羽北 1-12-17	(907) 2472	スパンクリート	
太伸アルミ興業	東京都中央区豊島 1-4	(552) 5501	アルミ瓦	
大同鋼板KK	東京都千代田区丸の内 3-10 富士製鉄ビル	(212) 0501	タンネット	
KK大仏	東京都渋谷区上原 1-29-4	(467) 1641	大仏瓦	
田島ルーフィングKK	東京都足立区小台 1-3-1	(911) 1181	三星シングル	
千代田亜鉛工業KK	東京都中央区日本橋江戸橋 1-4	(271) 5781	トップカラー波板	
東邦シートフレームKK	東京都中央区日本橋江戸橋 3-5	(272) 2811	富士波長尺トタン 富士波ファイロン 三星カラートタン	
KK中山製鋼所	東京都千代田区大手町 野村ビル	(231) 1391	ワイヤーウェーブライト	
日昌硝子工業KK	東京都中央区日本橋浜町 3-2	(671) 5873	月星印トタン	
日新製鋼KK	東京都中央区八丁堀 4-3	(552) 1111	ファイロン	
日東紡績KK	東京都中央区八重州 6-1	(272) 1211	ワイヤーウェーブライト	
日本板硝子KK	東京都中央区銀座東 2-3	(541) 3821	つばめ印トタン板	
日本鋼管KK	東京都千代田区大手町 1-2	(212) 7111	シルバークール	
日本シルバークールKK	東京都中央区銀座西 4-1	(561) 3581	和・洋瓦各種	
日本洋瓦KK	東京都台東区上野 5-2-10	(831) 1622	ノザワ波形スレート	
野沢石綿スレートKK	東京都中央区銀座東 4-1 丸正ビル	(542) 6111	フジテツトタン	
富士製鉄KK	東京都千代田区大手町 3-10	(212) 2111	富士長尺瓦棒	
富士長尺金属KK	東京都中央区日本橋江戸橋 3-7 松木ビル	(272) 2831	輸入着色セメント板	
米日貿易KK	東京都中央区銀座 3-2	(561) 8691	豊国瓦	
豊国産業KK	東京都千代田区内幸町 2-2 富国ビル	(591) 3011	アルミ瓦 オクセイ角波板 ホクセイ長尺屋根板	
北陸軽金属工業KK	東京都中央区西八丁堀 2-7	(552) 3291	三好波形スレート	
三好石綿工業KK	東京都港区芝高輪南町 30	(441) 7151	村堰波形スレート	
村堰建材興業KK	東京都墨田区業平橋 1-7	(622) 1127	エコトタン(長尺波付)	
八幡エコンスチール工業KK	東京都中央区日本橋江戸橋 3-2	(272) 5071	マルエストタン	
八幡製鉄KK	東京都千代田区丸の内 鉄鋼ビル	(212) 4111	ペムライト	
吉野理化学KK	東京都千代田区丸の内 1-1 第2鉄鋼ビル	(216) 5081	ヨドカラー角波	
KK淀川製鋼所	東京都中央区西八丁堀 3-8	(551) 1171		

新しい時代の“チャイム”



ブザーの時代は去りました！ トランジスタードアチャイムは

ボタンを押すだけで美しいメロディがご来客を知らせます お部屋の大きさに合わせてボリュームの調節ができます。壁にかけても、テーブルに置いてもお好みの所でお楽しみいただけます ■全6曲あります



東京都防犯協会連合会推せん
東京都輸出商品選定会入選

ドアコール PAT. 726391
726410
MODEL. SK-50 SK-800 DR. 231232

- 電池・電源・コードを心要としません。
- 防犯レンズ付ですから外の様子も内側より確認できます。
- スチール製ドア・木製ドアいづれにも簡単に取付けられます。

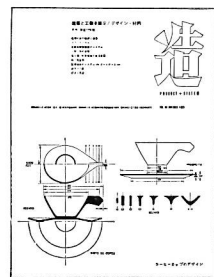


三洋工業株式会社

東京都江東区北砂1-19-13 TEL (645) 9461(大代表)

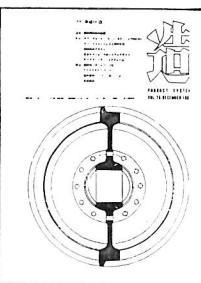
〈造〉は建築と工業製品の有機的な結合を目的として、生産技術のメカニズムとともに、美しい写真と図版で解説するあたらしいタイプの専門誌です。

新しい生産手段を道具とした作品創造と、現代の造形が求める材料や生産手段の傾向を確実に知るための情報媒体でもあります。



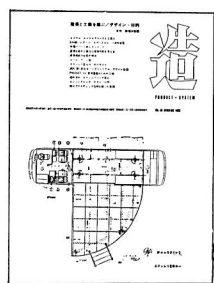
1965
10・11月号

極限の試行錯誤と建築
メカノケミカル
自動制御製図器のシステム
人間工学の空間
名古屋・栄東団地の給湯設備
無人電話局
医療施設のシステム—オートナース
ガラスの家
ダクト天井



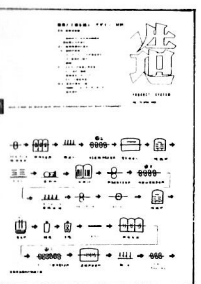
1964
12月号

論文・国鉄新幹線の計画
作品・スペースセンター
スペースユニットによる試作住宅
超特急のデザイン
東京オリンピックのシステムデザイン
WABLER・ドアチャイム
解説・伝統のパターン1・染織
PRODUCT 1・ガラス
海外資料
文献抄録



1965
12月号

システム・エンジニアリングと工業化
SH-65/レポート・スペースユニット試作住宅
中層アパートのレディメード
建築生産の工業化は建築性能を支える
建築構成材生産の現状
トリエンナーレ展
ステンレス宣伝カーのデザイン
JIDC第1回日本インダストリアル・デザイン会議
PRODUCT 12・家具量産のための工場
海外資料・エンジニアリング及び
エンジニアリング・デザイン入門
強化プラスチック型枠を使った実例



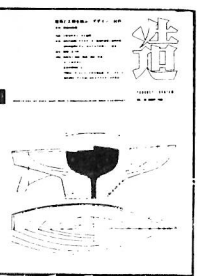
1965
4月号

対談・造船のマンモス化の問題点
論文・建築用鋼材の進歩
技術・造船の技術
カーテンウォールの板金加工
IDと建築の工業化
鋼橋
作品・Gコラの特長と将来性
EL工法の小商店
既製品をくみだてて
Gマーク指定作品
解説・日本の素材2・金
PRODUCT 5・センチュリーボード
海外資料



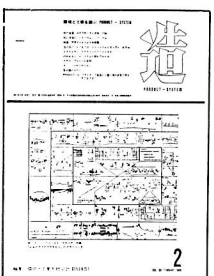
1966
1月号

特集「建築生産工業化のために」
第3回CIB大会報告の要約
A.建築生産構造の変化 B.設計と生産の統合
C.オペレーション計画 D.法令
E.モジュールによる標準化 F.生産方式
G.建築材料の開発 H.機能に関する条件
J.開発途上の地域 K.知識の伝達
機構と、美と、人間性の融合
オリベッティのデザインポリシー
海外資料・インダストリアル及び
インダストリアルデザイン入門



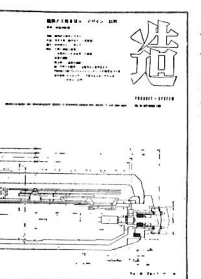
1965
8月号

対談・工業化のチャンスと建築
作品・海外の建築1・プラスチック
——技術的展望と建築的像
海外の建築2・デュッセルドルフの
新しい教会
論文・転機に立つID
解説・特集ALC(物性・構造・設計・作品)
ヨットのデザイン
日本の素材6・石
PRODUCT 9・エレメントの工場生産
——スパンクリートの実状
海外資料・アメリカにおけるプラスチック



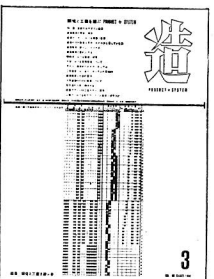
1966
2月号

現代音楽へのアプローチと建築/対談
設計理論のバーミンガムシンポジウム
特集 デザインメソッドの実践
住宅設計におけるクロズドシステムとオープン
システム
システムティックデザインのケーススタディ
パネルユニットシステムの設計プロセス
デザインプロセスの実践
オートバイのデザイン
電話機のデザイン
PRODUCT 14. プラスチック製品から最小限の
建築空間を作り出すまで



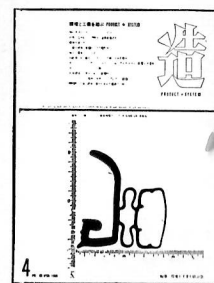
1965
9月号

対談/服飾の工業化とデザイン
作品/東京大学・能代ロケット実験場
論文/材料設計という考え方
解説/人間と南極と建築
“太陽のとどかぬ世界”の建築
音響の遮断、
魔法瓶——温度の遮断
鍵・戸閉りの歴史——法隆寺から東照宮まで
PRODUCT 10・プレストレストコンクリート
の強度をつくる
海外資料・エンジニアリング及びエンジニア
リング・デザイン入門



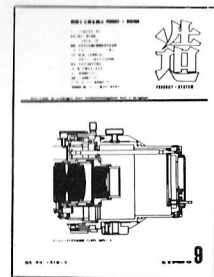
1966
3月号

特集 変貌するデザイン教育
建築教育の現状と将来
建築センターにおける職業人教育
建築の設計教育は十分にその役割を果たしているか
建築教育の新しいイメージ
建築教育の目的と方法
現時点における教育と研究
大学における実務教育について
デザイン教育のためのカリキュラム
工学教育におけるカリキュラムの再検討
建築教育と社会的要求
大学建築科の設計教育について
東京造形大学に期待する
産業デザイン科工芸デザイン専攻
企業内におけるIDデザイナーの教育と研究活動



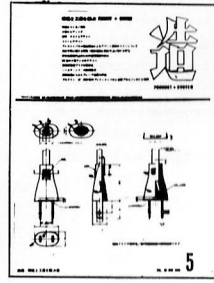
1966
4月号

現代生活のデザインメソッド/対談
特集 なぜ新しいデザインはされるのか
建築生産のサイクル
工業化建築の基礎としての種別化
住宅の量産とモデルの設定
自動車におけるモデルチェンジの成立とその変化
モデルチェンジのケーススタディ/クロック
カメラ・万年筆・洗濯機
モデルチェンジと設計行為
和風建築から考えられた可動間仕切
フランスの設計事務所を見て——プレファブ建築
について
PRODUCT 16 建築工業化が生んだ技術共同体



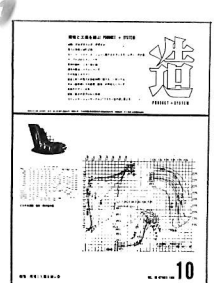
1966
9月号

ストック不在の日本/対談
建築空間の心理的機能
プレハブ住宅の組立誤差
特集・デザインに強い影響を与えるもの
流通/あるサニタリーユニットの設計
性能/B E論による建築設計
流行/市販プレハブ住宅の流行的性格
構造/ある共同住宅の設計
IDに強い影響を与えるもの
流行/扇風機のデザイン
精度/寸法精度とデザイン
アフターサービス/複写機のデザイン
PRODUCT 20/ラーメン架構の工場生産化

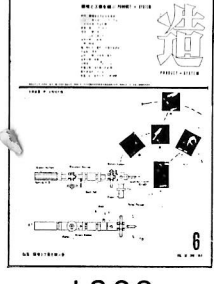


1966
5月号

映画をつくる/対談
小松ビルディング
特集 コストとデザイン
コストとデザイン
プレキャストパネル組立構法によるアパート建築の
コストについて
設計手間に関する研究—設計組織と設計方法に関
する研究
総合生産性向上のための基礎理論の試み
GE社の小型テレビのデザイン
家庭用電源プラグの標準化
ハイカラーシリーズ配線器具
建築物理からみたプレハブ住居の評価
プロダクト 17 設計者のプレキャストパネル生
産プロセスに対する理解

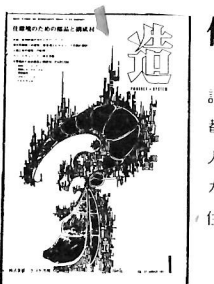


特集・プログラミング・デザイン
電子計算機と図形認識
モデラー・コーディネーションに関するオフィスファニチャーの計画
サンプル設計とユニット化
数学的解析による平面計画
都市の輸送システムについて
形の性格とオッサリ
構造工学への電子計算機利用に関するシンポジウム
日本(誌学術)文の論議・論旨の明確化について
表紙のデザイン試案
解説/最近の家具材料と技術
コミュニケーションサークル/「ブラウン社の顔」展より



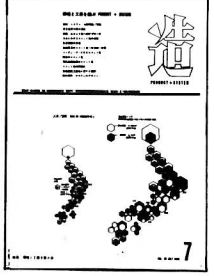
1966
6月号

特集 環境をどうとらえるか
環境と工業を結ぶシンポジウム
科学技術者の社会的責任
建築工業化のプロセス
環境と人間工学
システム的な考え方
道具世界の可能性
人間と機械
指の機能を定量的に評価する試み
宇宙船の環境
自然と人間との共存計画
道具世界の考察
住環境のコーディネーション
低層住居、住区単位の計画
電気通信のシステム
英国におけるキャラバンの分析



住環境のための部品と構成材

評論 長期計画の流行とそのリアリティ
都市再開発への提案 東京海上ビルディング本館の設計
人間工学の建築への応用
カラードキュメント 埼玉会館
住環境のための部品と構成材: PARCOM
5000シリーズイオ
2000シリーズテール
厨房器具
プロフリップ
F R A サッシ



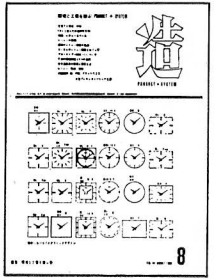
1966
7月号

都市・システム・人間環境/対談
東京造形大学の設計
特集・ユニット化へのアプローチ
日本におけるユニット化の伝統
生活空間の単位
生活用具のユニット化への史的考察
コンピューターにみるユニット化
輸送のユニット化
電気通信機器のユニット化
ユニット化の問題点
生活空間工業化に対する提案
海外資料 オモチャのデザイン



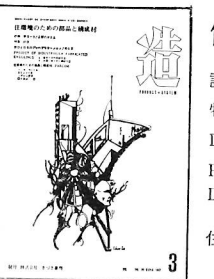
住環境のための部品と構成材

10 評論
12 デザインの発想とその消化
20 東横座地合ビルカーテンウォール
24 出淵南・住地区開発センター計画案
31 カラードキュメント・2: 鉄骨
三井霞ヶ関ビルディング
住環境のための部品と構成材: PARCOM・2
35 ユニット・バスルーム、シリーズ
41 RM-70シリーズ
47 FRP シリーズ・イス、テーブル
51 電線スレート板・液型ガラス



1966
8月号

変貌する環境/対談
IDと工業化の計画研究実例
特集・レジャースペース
レジャーの意識
都市のレジャー開発の低迷
さいきんのレジャー開発をめぐって
プロトタイプ-NCC-1について
子供の環境形成と4つの遊具
公共遊具の意義と提言など
レジャー・現状・将来
PRODUCT 19 PSCプラントによる



1967
3月号

住環境のための部品と構成材

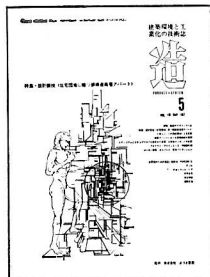
評論 感想一つ/正眼のかまゑ
特集 IFD
IFDと日本のプレハブリノベーション/座談会
PROJECT OF INDUSTRIALLY FABRICATED
DWELLINGS 1 東京大学内田研究室
2 武蔵工業大学広瀬研究室
住環境のための部品と構成材: PARCOM
インターウォール
6Sシリーズ
シボレックス
磁石シリーズ



1967 4月号

住環境のための部品と構成材
 評論：〈住宅問題〉をめぐる問題
 特集：卒業製作/1967建築・ID
 対談：建築とIDの教育
 作品：住居のための構造
 集合住宅
 海上移動センター
 21世紀の情報センター
 漁港コミュニティ
 都市再開発
 デザインコミュニティ
 創造
 ID作品
 新連載：プロダクト
 ・アナリシス

住環境のための部品と構成材：PARCOM
 ガラスブロック
 シャッター
 ノンスリップ
 折り畳みイス・テーブル
 ELラメン



1967 5月号

評論：逃避のデザインフォーム
 特集：設計競技く住宅団地に建つ積層造高層アパート
 十字ユニットの構成材による住居
 高層アパートにおける空間構成の提案
 コアシステムとスキップフロアを組合せた住居
 X字型メゾネットの住居
 プロダクト・アナリシス-2：可動間仕切
 メーカー情報：ユニバート/日本パーティション

住環境のための部品と構成材/PARCOM 5
 サッシ
 アコーディオンドア
 厨房器具
 衛生陶器
 調理器具



1967 6月号

評論：「言葉」と「間」
 特集：プレストレスト・コンクリート
 作品：P.Cプレハブの事務所+住居
 設計方法：P.C積層構造のデザインプログラム
 プロダクト：日本住宅公園スーパーマーケット
 メーカー情報：1. レディメイド中木
 2. ユニット 天井

プロダクト・アナリシス-3：構造床

PARCOM-6
 ：住環境のための部品と構成材
 23 照明器具
 24 規格構造部材
 25 ファイリングキャビネット
 26 アルミサッシPAT-2



1967 7月号

評論：アマチュアの文化
 作品：スペース・ユニットの量産住宅
 コンコア
 ユニバーサルスペースのプレハブ化
 テラピン

研究会：企業と商品/性能をユニットで売る
 論文：TAAUP計画<時間と工程の分析計画>
 全米住宅協会総合調査報告書

■プロダクト・アナリシス-4：サイディング
 メーカー情報(P.R)：耐火パネル

■PARCOM-7
 ：住環境のための部品と構成材
 27 ルームクーラー
 28 可動間仕切MI/Oウォール



1967 8月号

評論：ardesia試論
 作品：シリーズ家具
 創るものと創られるもの
 PETER PAN：子供のための家具
 ANDRO MEDA：棚の構成
 SERIE SIENA：寝室のための家具
 家具シリーズからのアプローチ
 P.Dジャーナル：IFDコンベンション
 ■プロダクト・アナリシス-5：吊天井
 メーカー情報：センチュリーボード

■住環境のための部品と構成材：PARCOM-8
 折版構造S80
 銷物ホロー浴槽
 KK型スチールサッシ
 テクナチェア

登録商標

万代堀

安全・経済
工事迅速

近代建築用プレキャスト
コンクリート設計に
基き精巧製作します

道路用コンクリート製品
鉄筋コンクリート組立へイ JIS表示工場

株式会社 万代商会

営業所 東京都千代田区有楽町1の4小谷ビル
電話 (502) 4141代表
工場 川崎市境町10
電話川崎 (22) 3082-7763 (23) 3937
大和市上草柳1840 電話大和 (61) 0924

商店建築と中・高級住宅

有限会社
河瀬工房

Tel 972-0511(代)

秩父セメント 特約販売店
日本プラスター 特約販売店

建築壁材料一式

株式会社 橋本屋商店

取締役社長 酒井清太郎

東京都品川区荏原6丁目10番6号
電話荏原 (782) 2147~9

PARCOM

月刊 **造** PRODUCT

1部 260円 (〒24)
 1年 3,000円 (〒共)

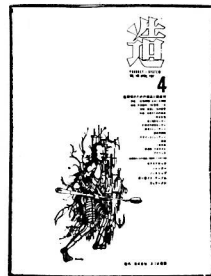
株式会社 きづき書房

本社 東京都中野区本町2丁目1の1
 竹一マンション25号室
 電話東京 (372) 5650

通信欄

この欄は、加入者あての通信にお使い下さい。

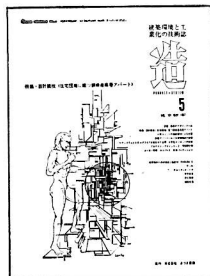
■ハルゴムの内容、その他に関しご意見がありましたら下記まで
 お寄せ下さい。
 東京都世田谷区三軒茶屋町17 TEL 422-6515 綜建築研究所



1967 4月号

住環境のための部品と構成材
 評論：〈住宅問題〉をめぐる問題
 特集：卒業製作/1967建築・ID
 対談：建築とIDの教育
 作品：住居のための構造
 集合住宅
 海上移動センター
 21世紀の情報センター
 漁港コミュニティー
 都市再開発
 デザインコミュニティー
 創造
 ID作品
 新連載：プロダクト・アナリシス

住環境のための部品と構成材：PARCOM
 ガラスブロック
 シャッター
 ノンスリップ
 折り畳みイス・テーブル
 ELラーメン



1967 5月号

評論：逃避のデザインブーム
 特集：設計競技〈住宅団地に建つ換構造高層アパート〉
 十字ユニットの構成部材による住居
 高層アパートにおける空間構成の提案
 コアシステムとスキップフロアを結合させた住居
 X字型メゾネットの住居
 プロダクト・アナリシス-2：可動間仕切
 メーカー情報：ユニバート/日本パーティション

住環境のための部品と構成材/PARCOM 5
 サッシ
 アコーディオンドア
 厨房器具
 衛生陶器
 調理家具



1967 6月号

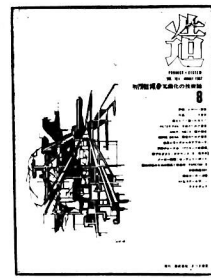
評論：「商業」と「間」
 特集：プレストレスト・コンクリート
 作品：P.C.プレハブの事務所+住居
 コンコア
 ユニバーサルスペースのプレハブ化
 テラピン
 研究会：企業と商品/性能をユニットで売る
 論文：TA AUP計画<時間と工程の分析計画>
 全米住宅協会総会調査研究報告
 ■プロダクト・アナリシス-3：構造床
 メーカー情報：1. レディメイド巾木
 2. ユニット 天井

PARCOM-6
 住環境のための部品と構成材
 23 照明器具
 24 規格構造部材
 25 ファイリングキャビネット
 26 アルミサッシPAT-2



1967 7月号

評論：アマチュアの文化
 作品：スペース・ユニットの量産住宅
 コンコア
 ユニバーサルスペースのプレハブ化
 テラピン
 研究会：企業と商品/性能をユニットで売る
 論文：TA AUP計画<時間と工程の分析計画>
 全米住宅協会総会調査研究報告
 ■プロダクト・アナリシス-4：サイディング
 メーカー情報(P.R)：耐火パネル
 ■PARCOM-7
 住環境のための部品と構成材
 27 ルームクーラー
 28 可動間仕切MI Cウォール



1967 8月号

評論：ardesios 試論
 作品：シリーズ家具
 創るものと創られるもの
 PETER PAN：子供のための家具
 ANDRO MEDA：樹の構成
 SERIE SIENA：寝室のための家具
 家具シリーズからのアプローチ
 P.Dジャーナル：1FDコンベクション
 ■プロダクト・アナリシス-5：吊天板
 メーカー情報：センチュリーボー
 ■住環境のための部品と構成材：PARCOM-1
 折版構造S6
 鏡物ホーロー浴
 KK型スチールサッ
 テクナチェ

各票の※印欄は、払込人において記載して下さい。

払込通知票											
口座番号	東京	十	万	千	百	十	番				
			4	6	4	2	2				
加入者名	株式会社 きづき書房										
金額	億	千	百	十	万	千	百	十	円		
※											
払込人住所氏名											
備考											

(郵政省)

文字は正確明りように、数字はアラビア数字を使って書き下さい。

記載事項を訂正した場合は、その箇所に証明して下さい。

各票の記載事項にまちがいのないことをお確かめ下さい。

払込票												
口座番号	東京	十	万	千	百	十	番					
			4	6	4	2	2					
加入者名	株式会社 きづき書房											
金額	億	千	百	十	万	千	百	十	円			
※												
払込人住所氏名												
料	払	込	特	殊								受付局日附印
金	円	円	円	円								
備考												

(郵政省) 局番 号印

工場 川崎市現町1-0
 電話川崎 (22) 3082-7763 (23) 3937
 大和市上草柳1840 電話大和 (61) 0924

電話荏原 (782) 2147~9

PARCOM

■パルコムの内容、その他に関しご意見がありましたら下記までお寄せ下さい。
 東京都世田谷区三軒茶屋町17 TEL 422-6515 綜建築研究所

■これは広告ではありません。市場商品をバックとした設計資料集成であり、ディテール図集であります。

■毎号4〜5種類の部品構成材を掲載します。取り上げる範囲は、いわゆる建築材料・建築部品・構成材に加えて、家具などのインテリア部品や設備器具その他の住環境を形成するのに役立つすべての商品とします。原則としてレディメイド製品だけを取り上げます。即ち、常時量産されていて、いつでも入手できる規格品だけを扱います。品種選択は綜建築研究所の責任で行い、性能品質のたしかなものに限ります。

■まず、設計資料として、お使い下さい。寸法・メカニズム・性能・価格・入手方法・取付け詳細等普通のカタログにある程度のごことはすべて記入してあります。

設計資料集成として各種の使用例をご覧になれます。その商品が実際に使用された状態が何種類も描いてあります。

直接、トレーシングペーパーの下に敷いて下図として写して下さい。そのために各種の縮尺で正確に、しかもその縮尺において必要にして十分な簡単さで描いてあります。

■切り取り線から切って、ファイルしてお使い下さい。毎月連載します。沢山集まれば資料としての利用価値もそれだけ高まります。

■PARCOMの内容、その他に関しご意見がありましたら下記までお寄せ下さい。
東京都世田谷区三軒茶屋17(電)422-6515綜建築研究所

禁無断転載

今月の解説

33 便所用軽量間仕切 トイレブース 信越ポリマーKK

オフィスビルの便所は以前からテラゾーなどのパネルで組立式につくられていたから、これを規格品として製作することは容易に考えられるわけである。規格品とする場合に決定のむずかしいモジュール呼び寸法の問題もこの場合は、他の商品（たとえばサッシ、可動間仕切）より簡単に解決できる。垂直方向も水平方向も、建物本体や他の部品のモジュールと合わせる必要があまりないからである。そのようなわけで出るべくして出てきた商品であるとはいえ、やはりこのようなものが既製品としてつくられるというのは画期的であり、良いことである。

この「トイレブース」はロールコアと耐水合板、メラミン化粧板を圧着したパネルを主体としたもので堅牢な商品である。

34 スチールサッシ 月星印ホワイトサッシ 月星工業KK

スチールサッシの欠点は防錆が完全でないことであるが、このホワイトサッシは特殊亜鉛メッキ帯鋼（日清製鋼のホットベンタイト）を用いたサッシで高度の耐性を有している。亜鉛メッキ面を仕上げとして塗装せずともいいし、また現場で各種の塗装仕上げを行うこともできる。

公共住宅用規格部品（JIS）の認定を受けている。

35 塩ビ製規格中木 カイダー・ベースボード KKカイダー・ベースボード工業

図にみられるような断面の硬質塩化ビニル製の中木で、表・裏・上下逆などの使い方で出中木や入中木とすることができる。出隅・入隅・カーブなどが切れ目なしで出来る。

ジョイントは塩ビアンカーをモルタルに埋める方法と接着剤による方法とがあり、従来工法の床壁用につくられている。このようなもので、乾式ジョイントによるプレハブパネル用の中木なども開発されると便利だと思われる。

36 既製コンクリート塀 万代塀 KK万代商会

プレキャストコンクリート版の組み立て塀で非常にポピュラーなものである。いまさら説明の必要はなからう。あまり美的なものではないが、その実用性・価格の安さ・施工の容易さによって確実な販売量を確保していることは、これからの各種の規格構成材が第一に教訓とすべき点であろう。

37 事務用スチール机・いす KKイトーキ

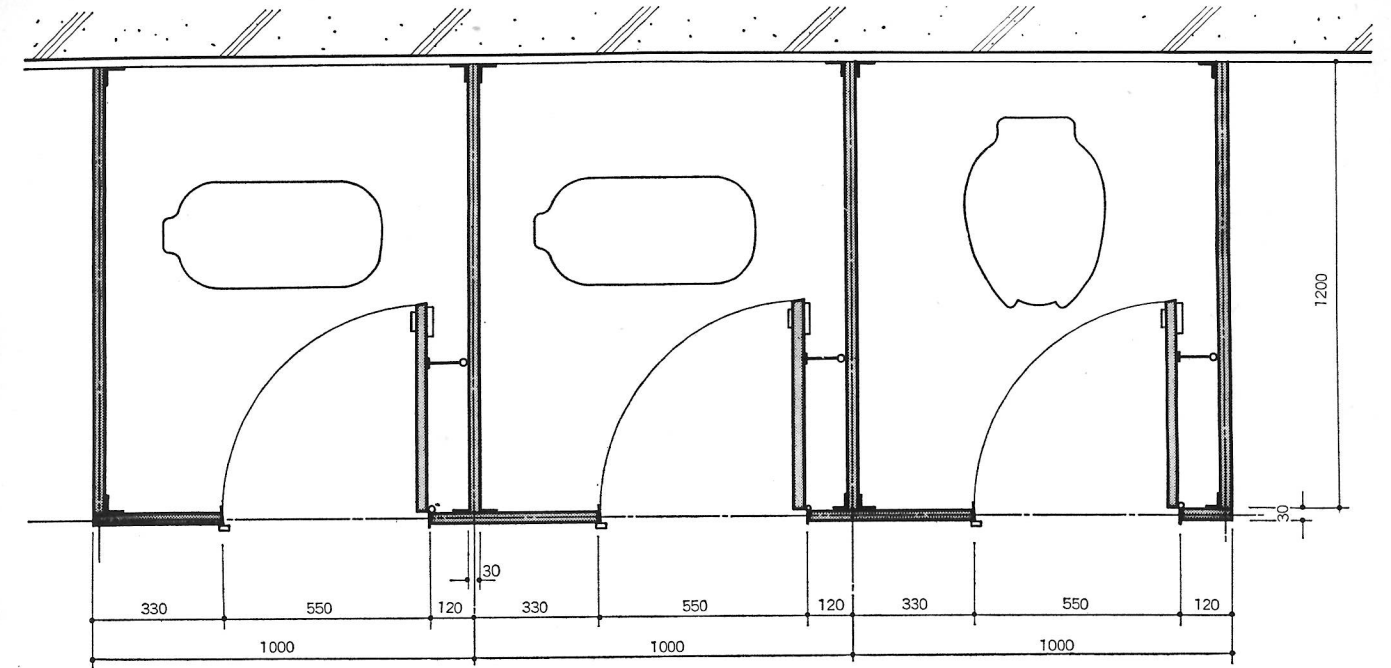
スチールの事務用机は現代のオフィスビルになくはないものである。今回はトップメーカーとしてあらゆる事務用品を系統的に開発しているイトーキのものをのせたが、机いすはどのメーカーのものもそれほどいいはなく、共通していえることは、機能的な点、特にヒキダシやファイリングキャビネットの動かし易さなどは非常に優れている。が、反面、どれも何となく無表情で味けない。毎日8時間もつきあわされる者にとっては少々不満である。いすも、かなり良くなっているが時間も経てかけていると腰が痛くなるものが多い。これも毎日使用者にとっては不満である。

スチールの事務用家具は、イトーキをはじめいくつかのメーカーでは既に一定の販売量を確保し、量産体制も整っているようであるので、ここで、一段の改良が望まれる。

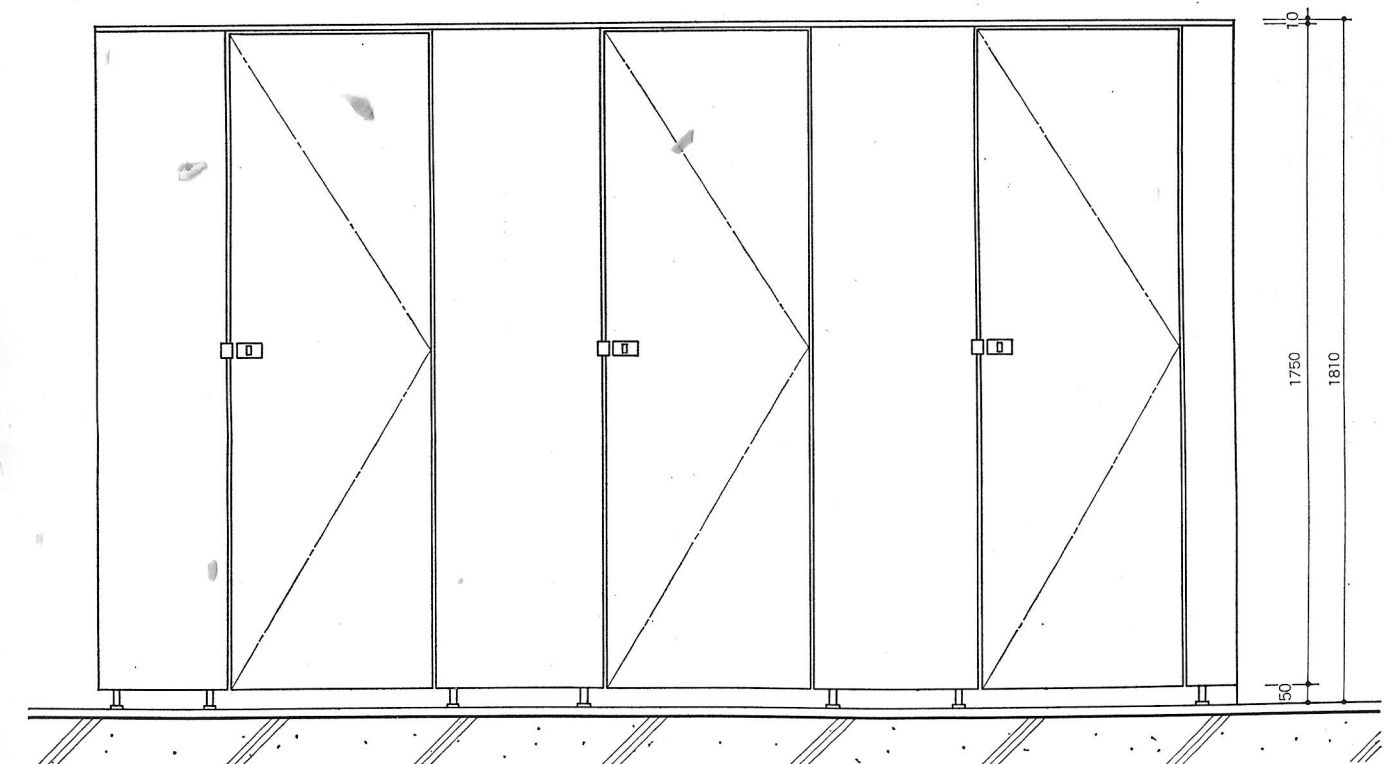
各号の内容

- 1月号
 - 1 プロフィルリット/旭硝子KK
 - 2 FRA/不二サッシ工業KK
 - 3 厨房器具/サンウエーブ工業KK
 - 4 5000シリーズイス/天童木工 2000シリーズテーブル/天童木工
- 2月号
 - 5 ユニットバスルーム/東洋陶器KK
 - 6 RM-70/日経アルミニウム工業KK
 - 7 FRP家具/KK寿商店
 - 8 石綿スレート波板/浅野スレートKK 波板形ガラス/大日本硝子工業
- 3月号
 - 9 インターウォール/KK岡村製作所
 - 10 6Sシリーズ/三機工業KK
 - 11 シボレックス/シボレックス販売KK
 - 12 藤イスシリーズ/KK山川ラタン
- 4月号
 - 13 ガラスブロック/日本電気硝子KK 岩城硝子KK
 - 14 鋼製シャッター/鈴木シャッター工業KK
 - 15 ノンスリップ/平安伸鋼工業KK
 - 16 規格家具折りたたみイス・テーブル/愛知KK
 - 17 ELラーメン/富士製鉄KK
- 5月号
 - 18 ステンレスサッシ/タジマメタルワークKK
 - 19 折りたたみ間仕切/立川ブラインド工業KK
 - 20 厨房設備/ナスステンレス
 - 21 衛生陶器 洗面器・便器/伊奈製陶KK
 - 22 規格家具/ホウトク金属KK スチール製イス・テーブル
- 6月号
 - 23 照明器具/山田照明KK
 - 24 規格構造部材/日本シルバークールKK シルバークール工法
 - 25 規格家具 ファイアリングキャビネット コクヨKK KK岡村製作所 KKイトーキ KK文祥堂
 - 26 アルミサッシ PAT-2/日本建鉄KK
- 7月号
 - 27 ルームクーラー/国産11社
 - 28 可動間仕切MICウォール/日経アルミニウム工業KK
- 8月号
 - 29 折版構造S60/三見金属工業KK
 - 30 鋳物ホーロー浴槽/久保田鉄工KK
 - 31 KK型スチールサッシ/近畿工業KK
 - 32 テクナチェア/朝日工業KK

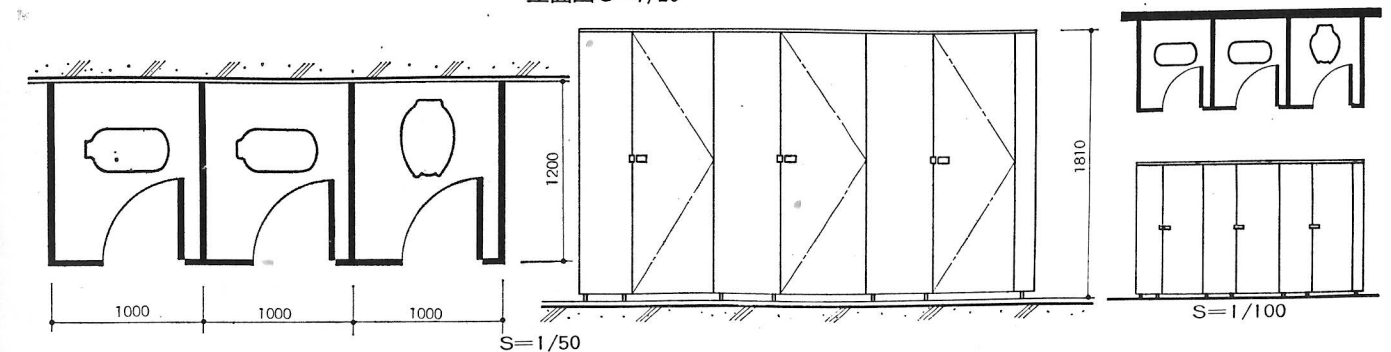
標準型基本タイプ



平面図 S=1/20



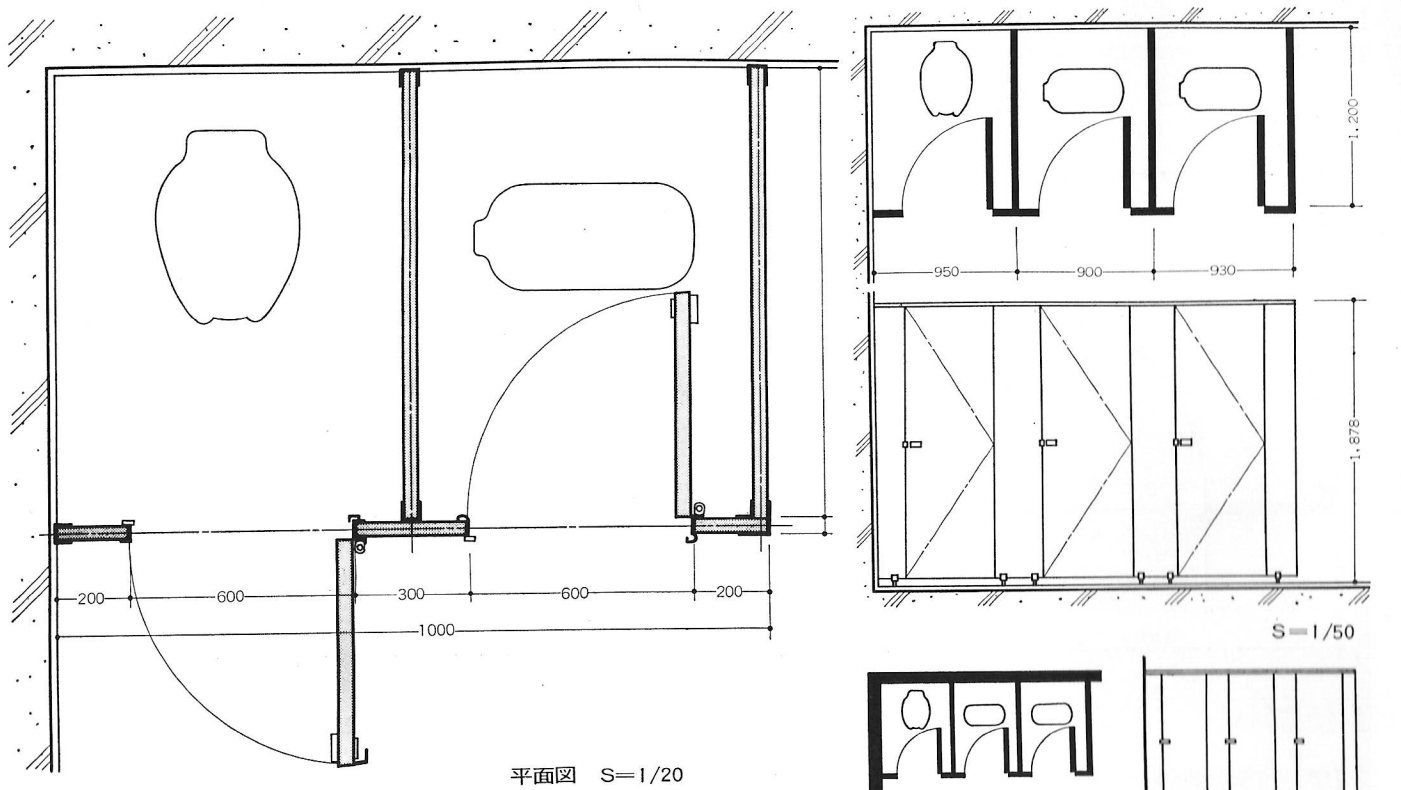
立面図 S=1/20



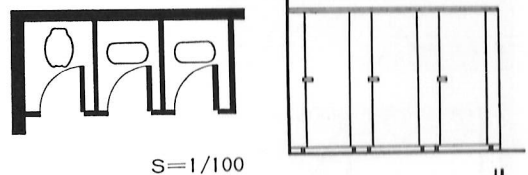
S=1/50

S=1/100

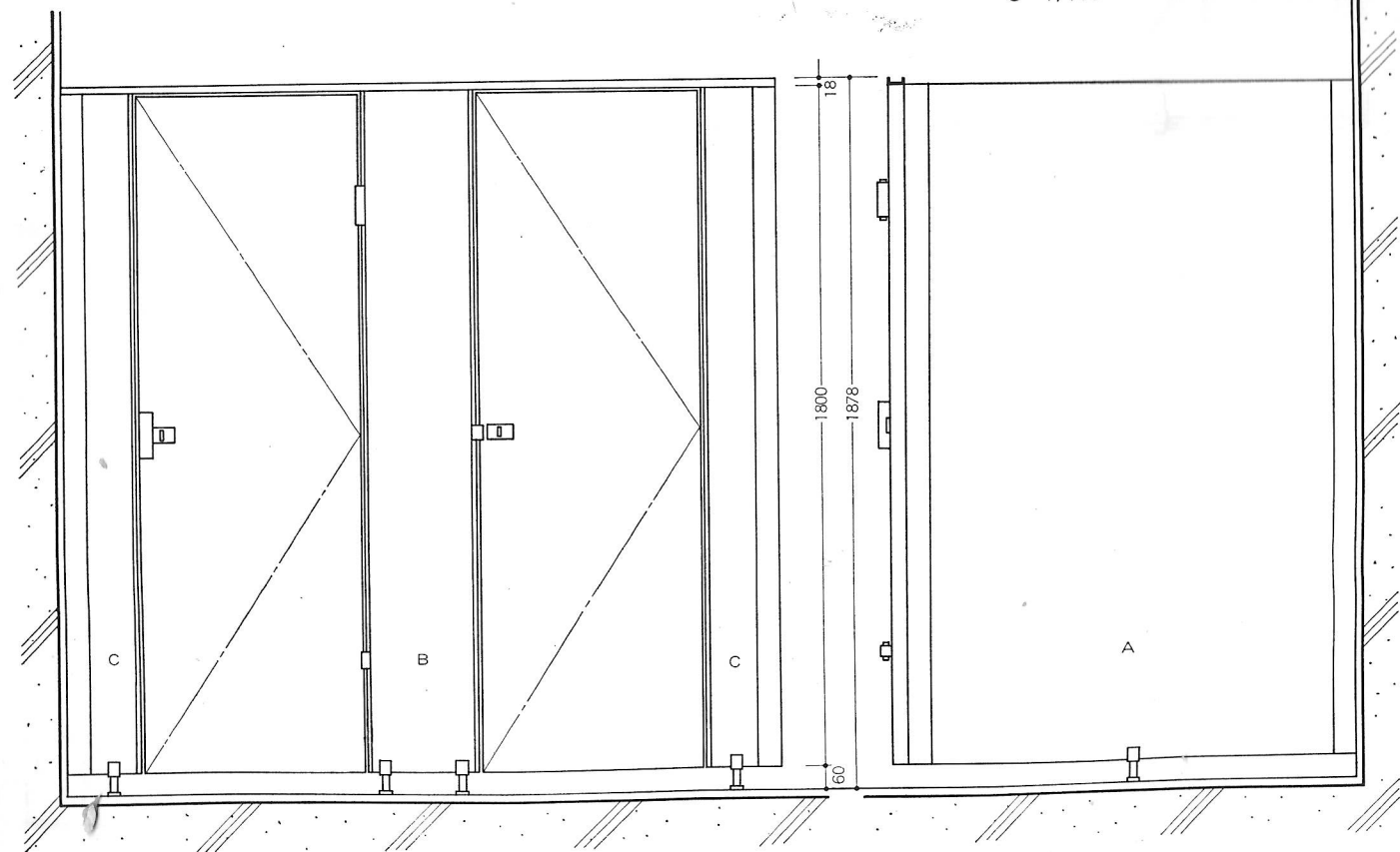
普及型基本タイプ



平面図 S=1/20



S=1/100



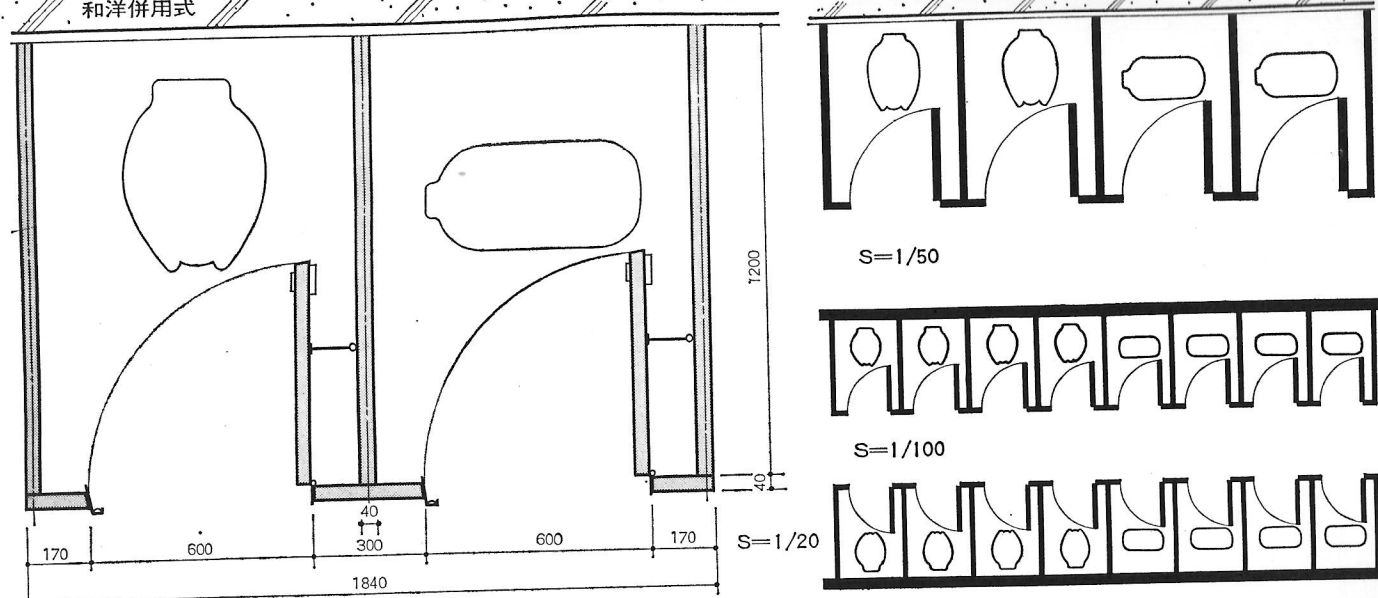
正面図 S=1/20

側面図 S=1/20

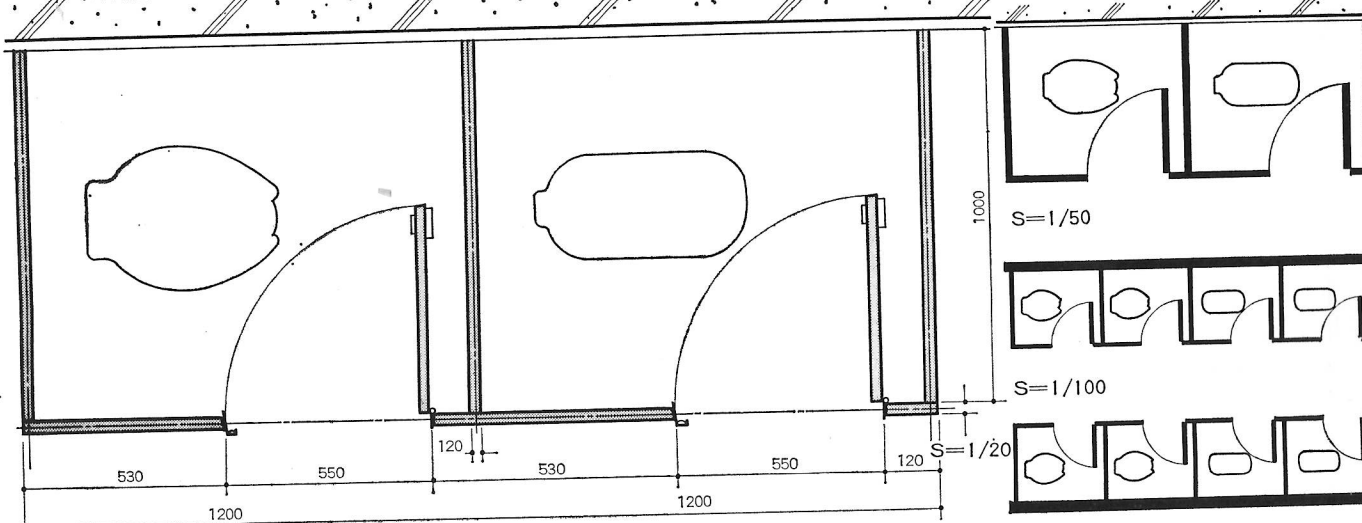
商品名：トイレブース〈標準型〉トイレブースS〈普及型〉メーカー名：信越ポリマーK.K. 価格：普及型（パネル表面ポリエステル合板）35,000円・標準型（パネル表面メラミン化粧板）47,000円共に1ブース当り（側壁は一方だけ）責任施工とも口連絡先：東京本社（03）279-1711・270-2421 大阪（06）441-3791 名古屋（052）581-7318 福岡（092）29-8442 新潟（0252）47-3321

標準型ヴァリエーション

和洋併用式

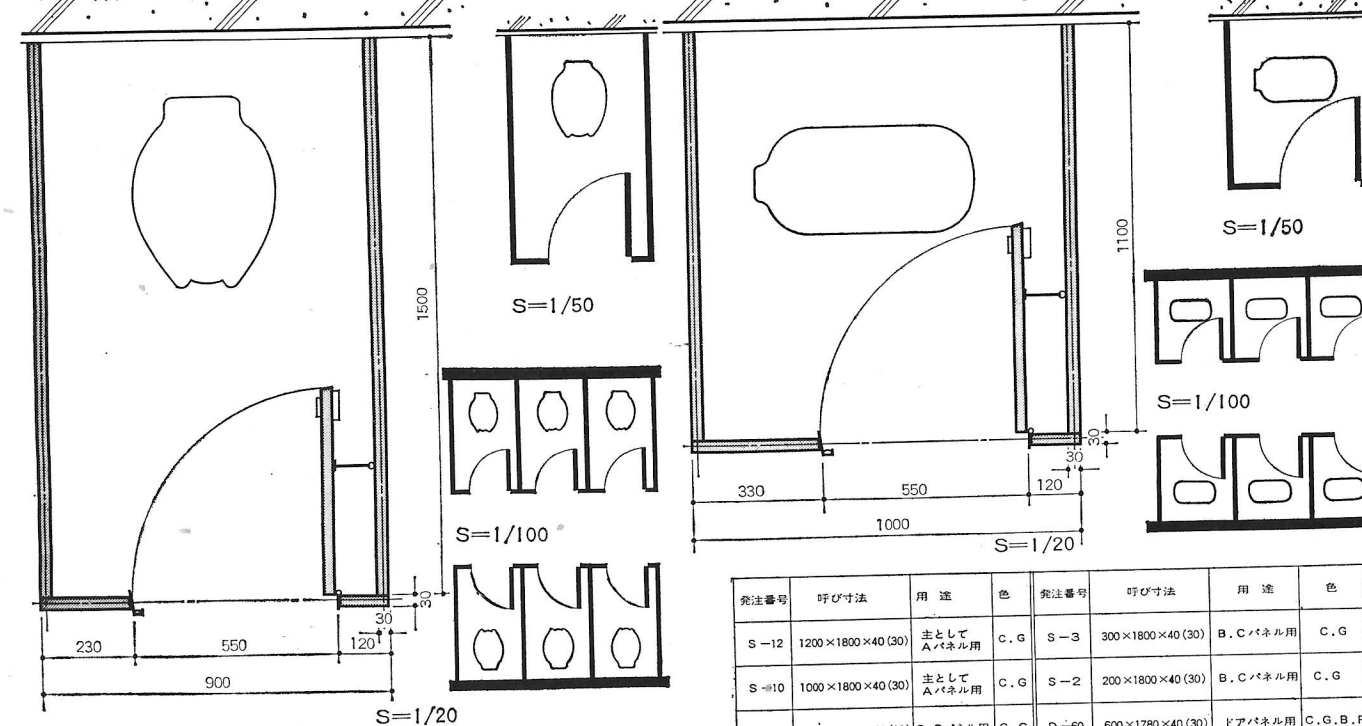


和洋併用式



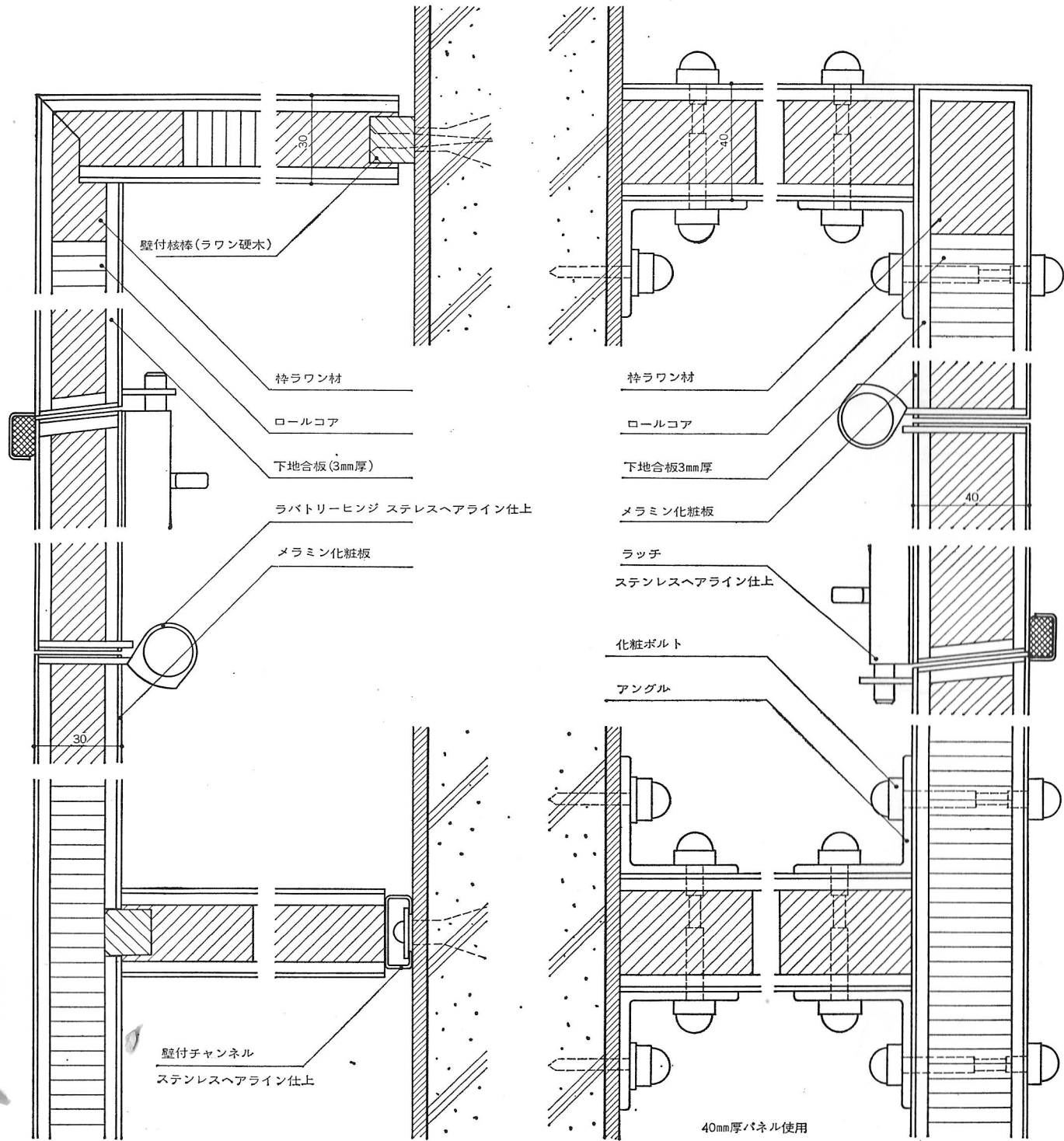
洋式

和式

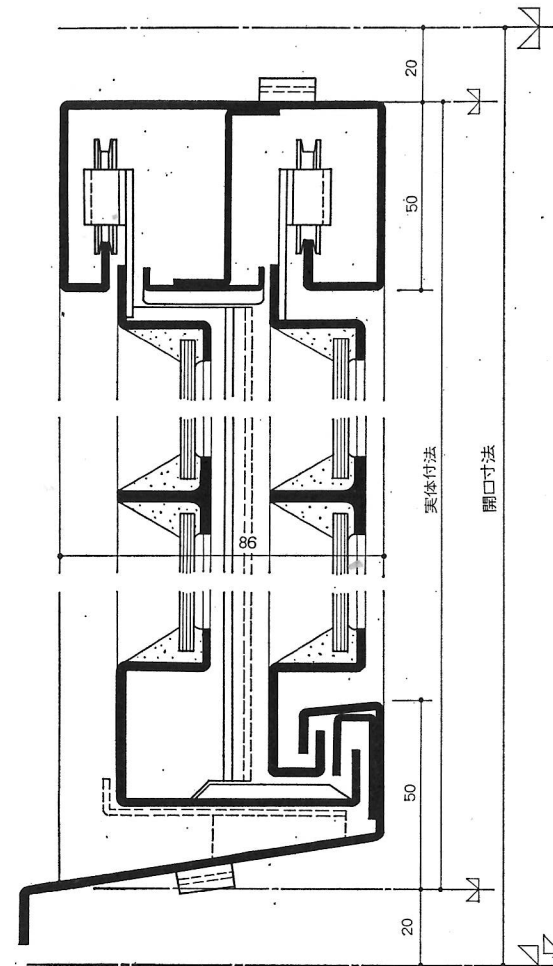
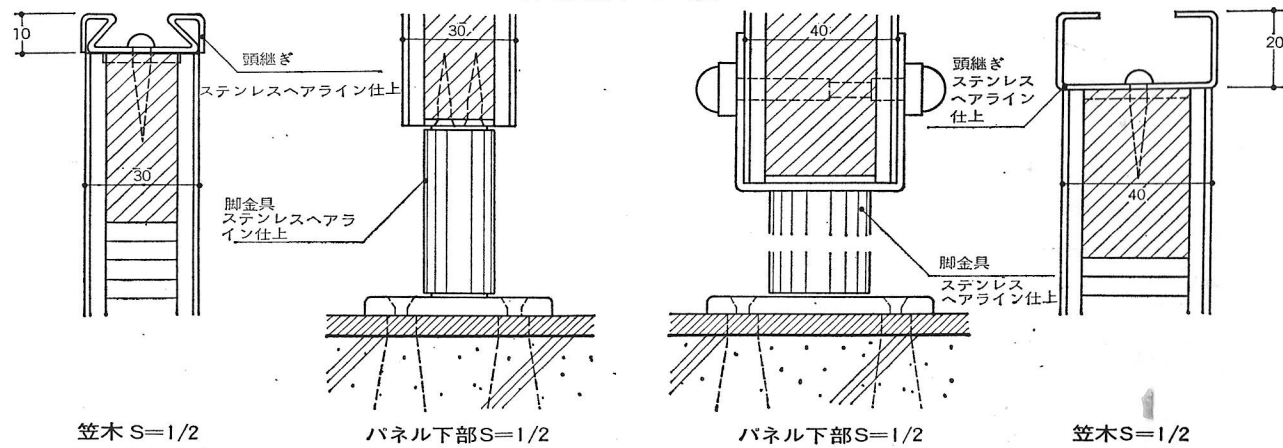


■ パネルサイズ表

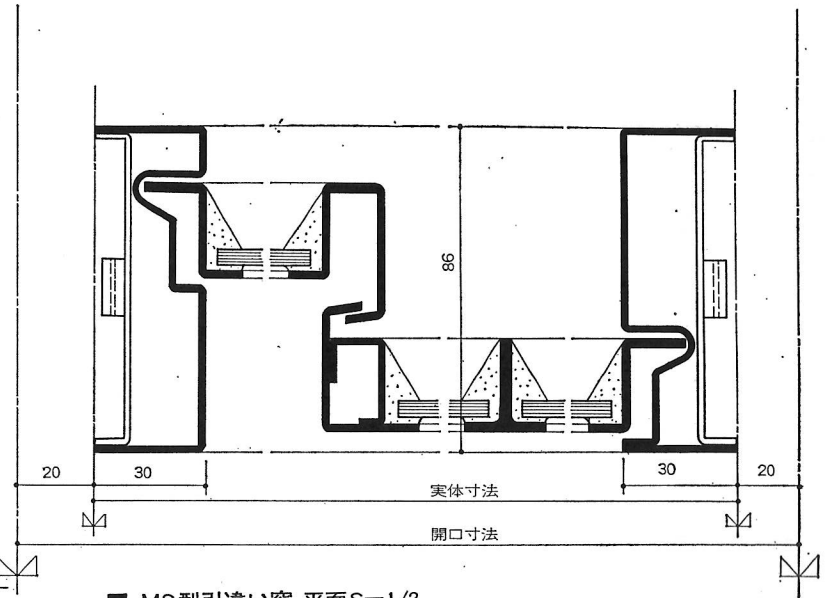
発注番号	呼び寸法	用途	色	発注番号	呼び寸法	用途	色	色符号
S-12	1200×1800×40(30)	主としてAパネル用	C.G.	S-3	300×1800×40(30)	B、Cパネル用	C.G.	C=クリーム
S-10	1000×1800×40(30)	主としてAパネル用	C.G.	S-2	200×1800×40(30)	B、Cパネル用	C.G.	G=グレー
S-6	600×1800×40(30)	B、Cパネル用	C.G.	D-60	600×1780×40(30)	ドアパネル用	C.G.B.P	B=ブルー
S-4	400×1800×40(30)	B、Cパネル用	C.G.	D-55	550×1780×40(30)	ドアパネル用	C.G.B.P	P=ピンク



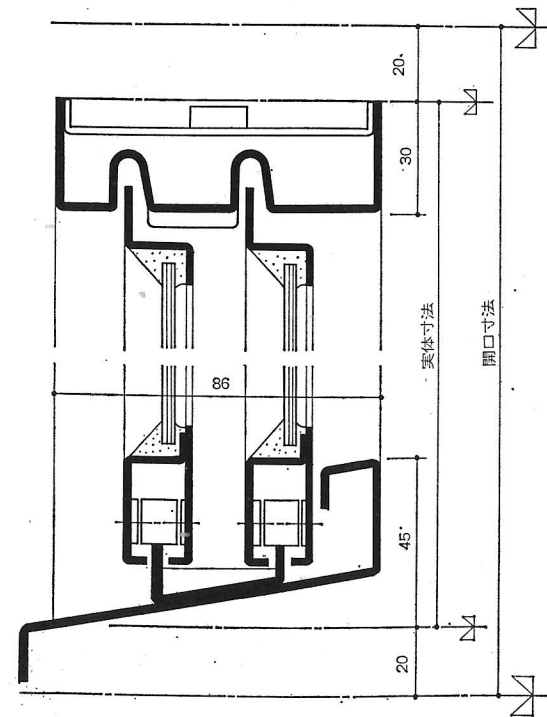
平面詳細図 S=1/2



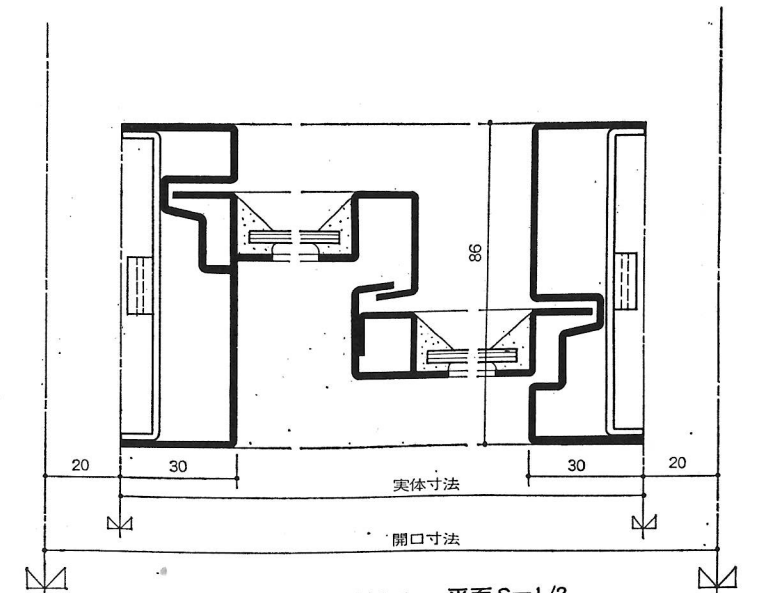
■ MS型引違い窓 断面 S=1/2



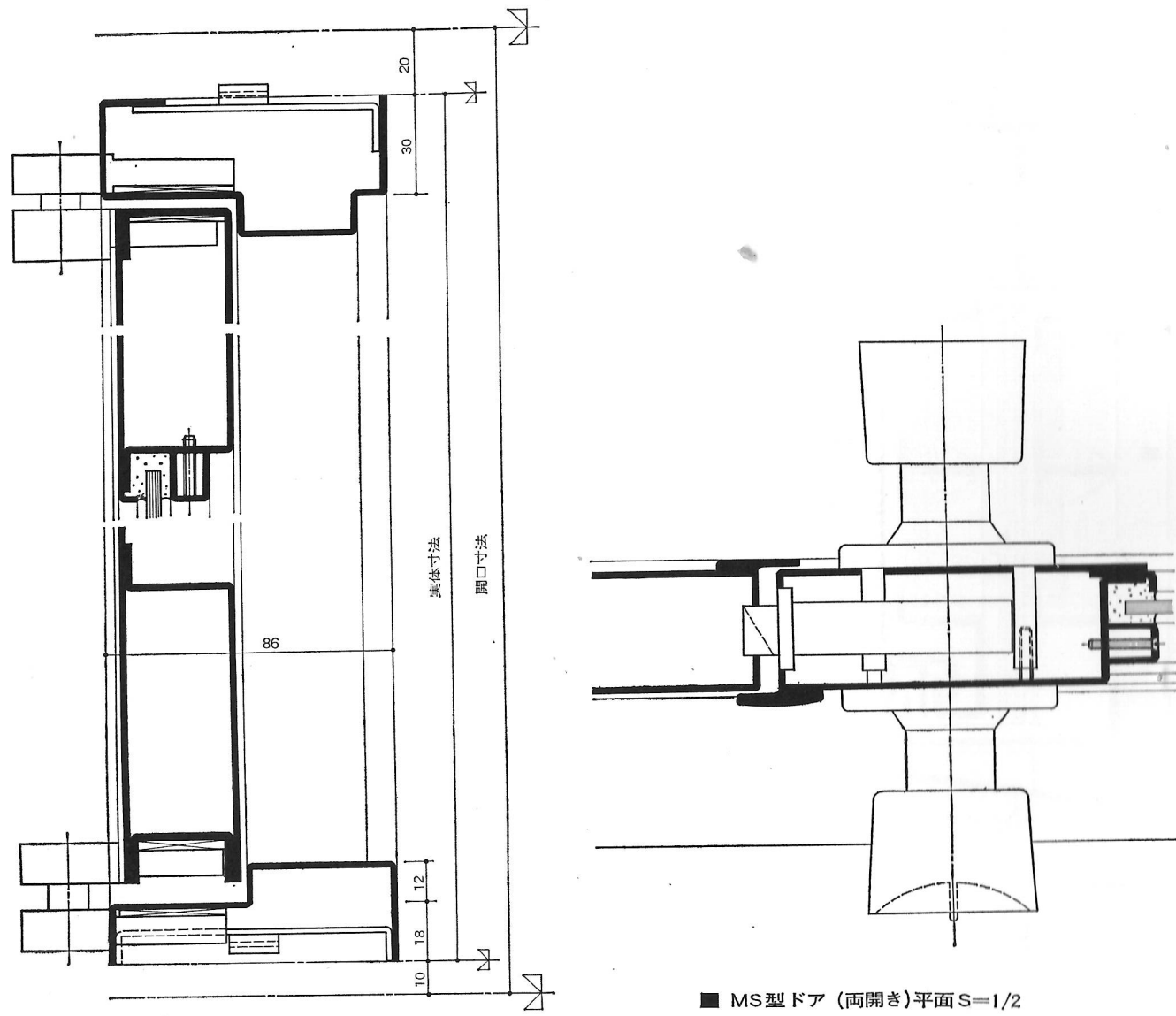
■ MS型引違い窓 平面 S=1/2



■ MS型引違いランマ 断面 S=1/2

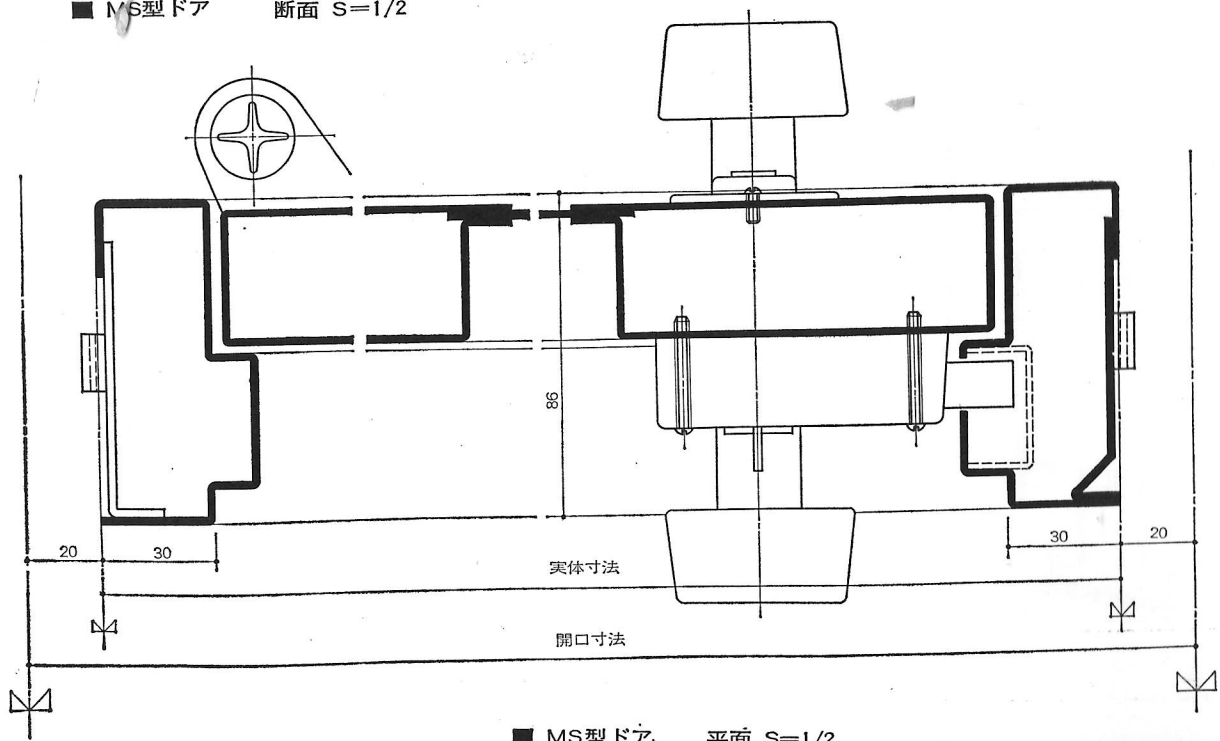


■ MS型引違いランマ 平面 S=1/2

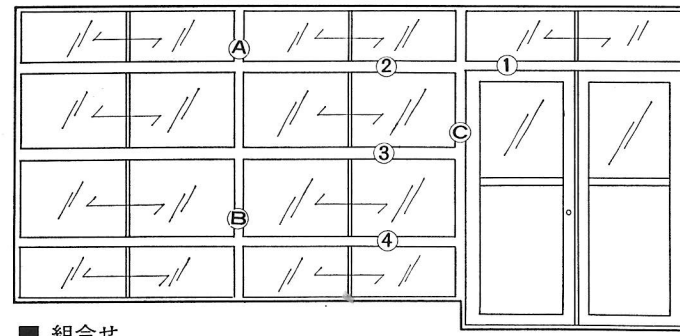


■ MS型ドア 断面 S=1/2

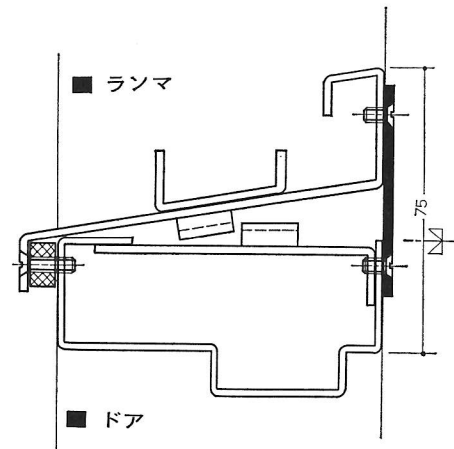
■ MS型ドア (両開き)平面 S=1/2



■ MS型ドア 平面 S=1/2



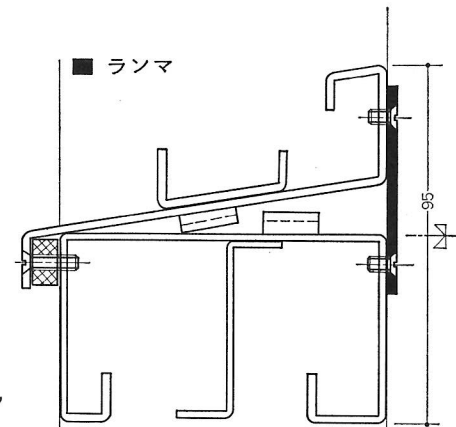
■ 合わせ



■ ランマ

■ ドア

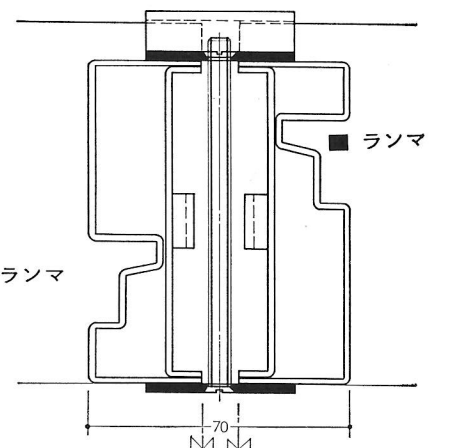
①断面 S=1/2



■ ランマ

■ 引違い

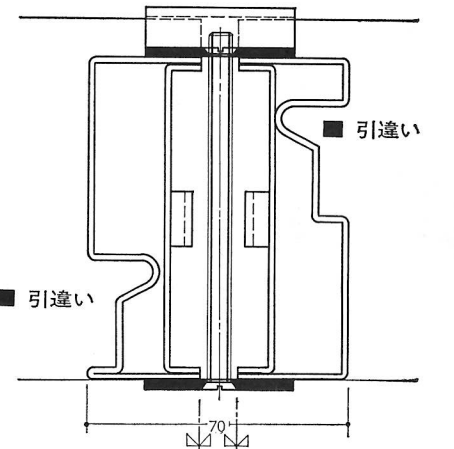
②断面 S=1/2



■ ランマ

■ ランマ

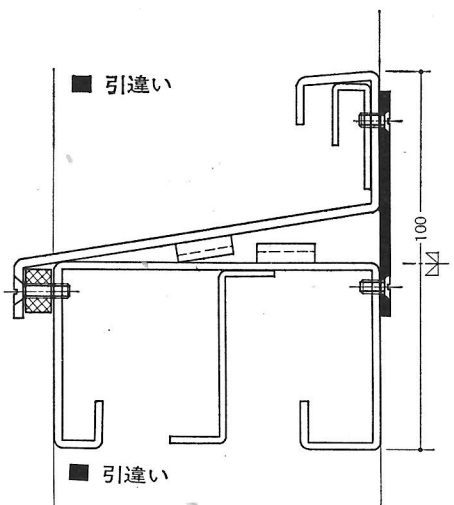
①平面 S=1/2



■ 引違い

■ 引違い

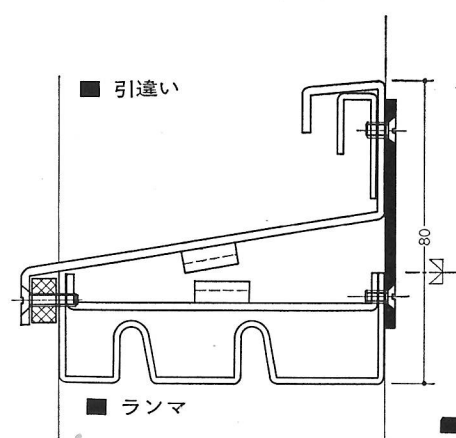
②平面 S=1/2



■ 引違い

■ 引違い

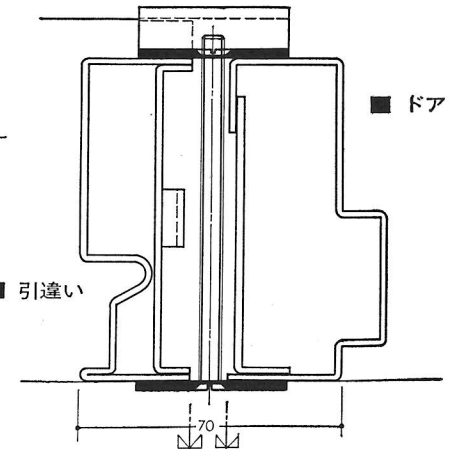
③断面 S=1/2



■ 引違い

■ ランマ

④断面 S=1/2

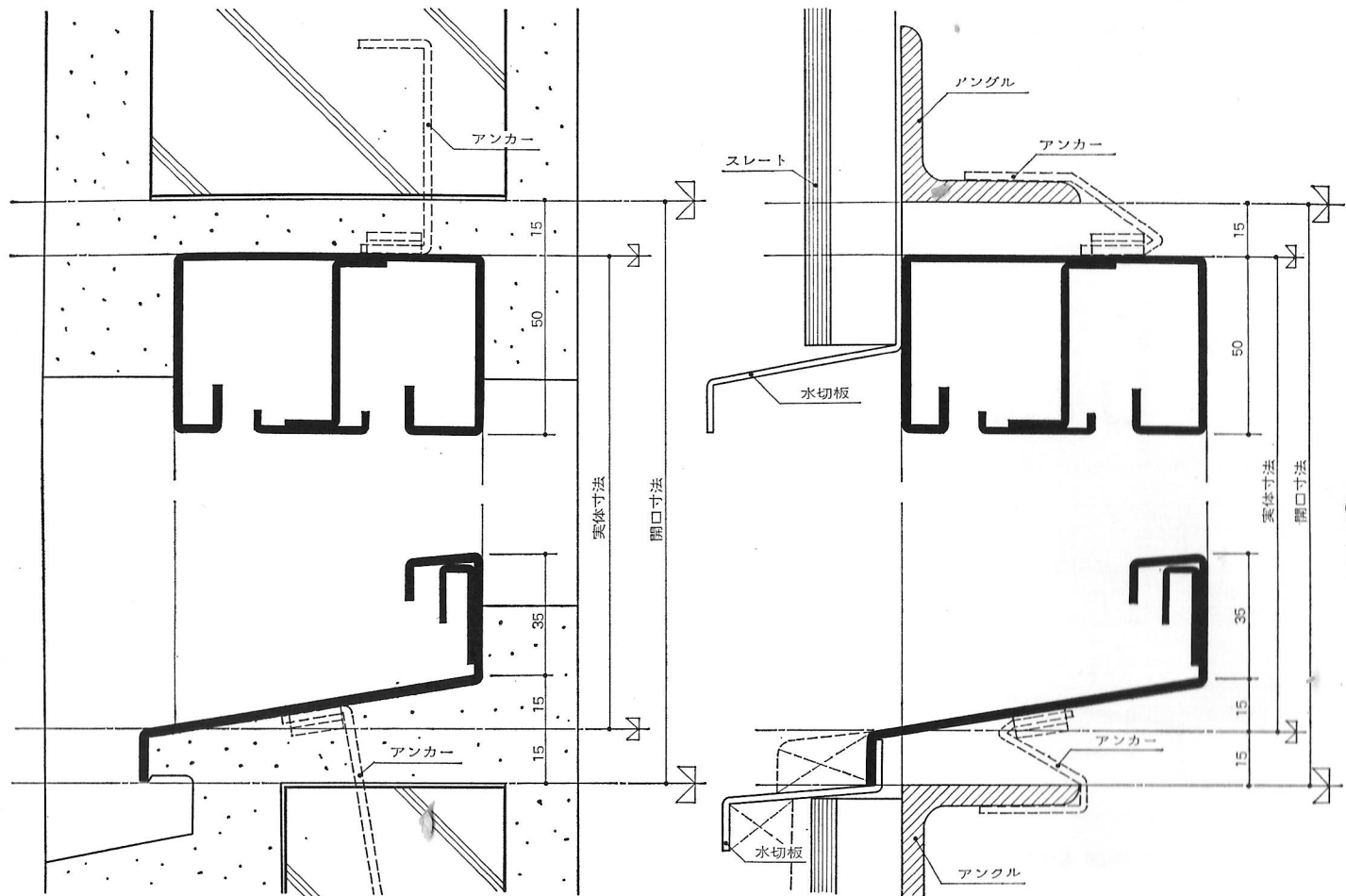


■ 引違い

■ 引違い

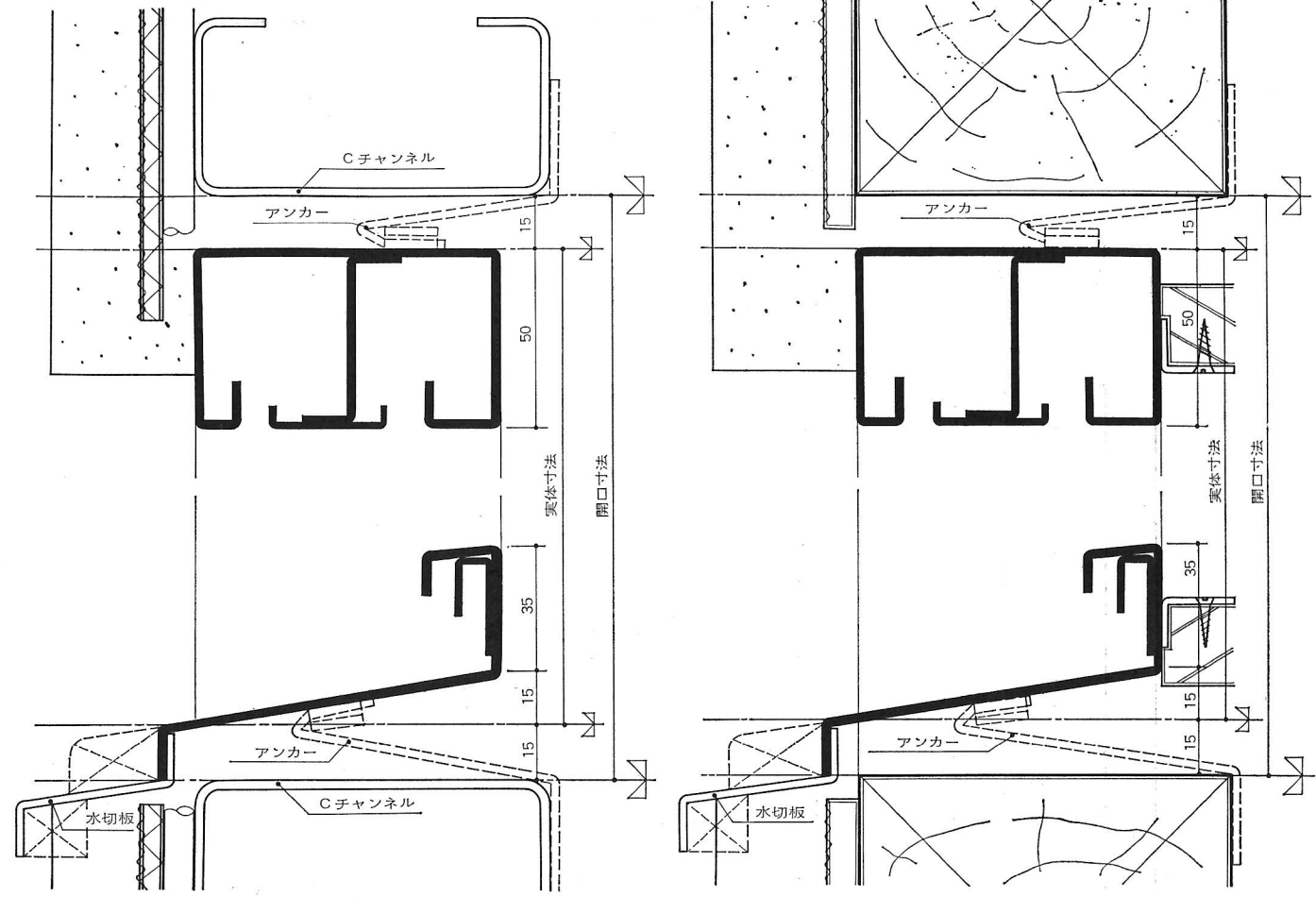
③平面 S=1/2

■ ドア



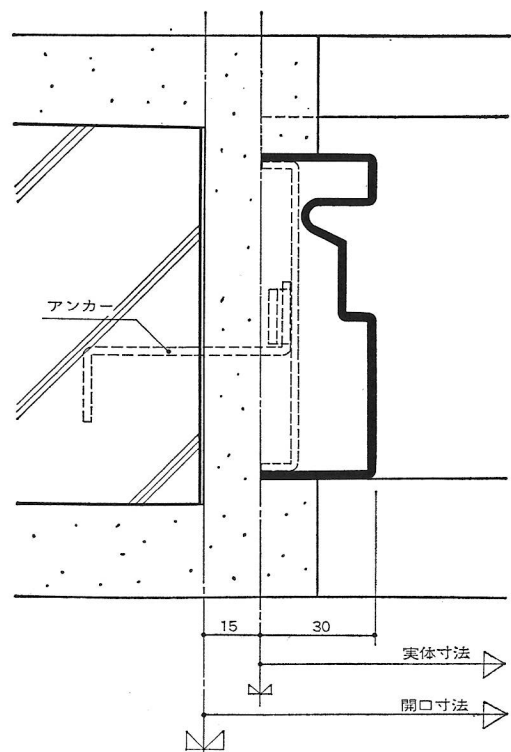
■ MS型引違い窓 R・Cディテール 断面 S=1/2

■ MS型引違い窓 鉄骨ディテール 断面 S=1/2

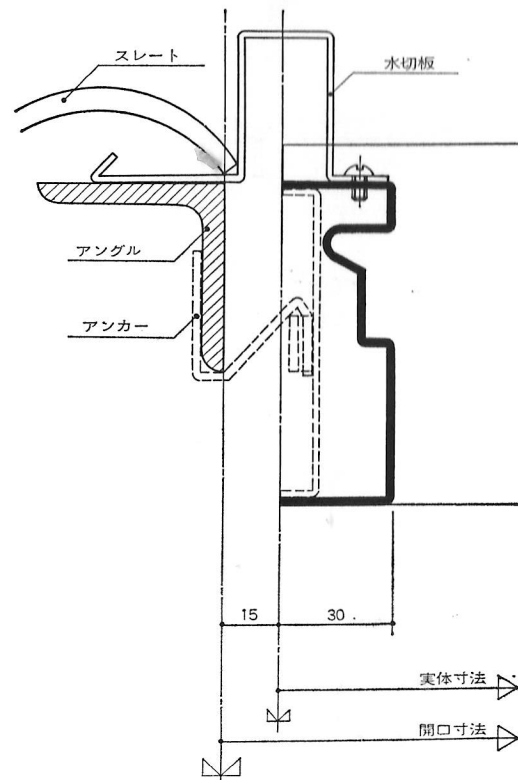


■ MS型引違い窓 軽量鉄骨ディテール 断面 S=1/2

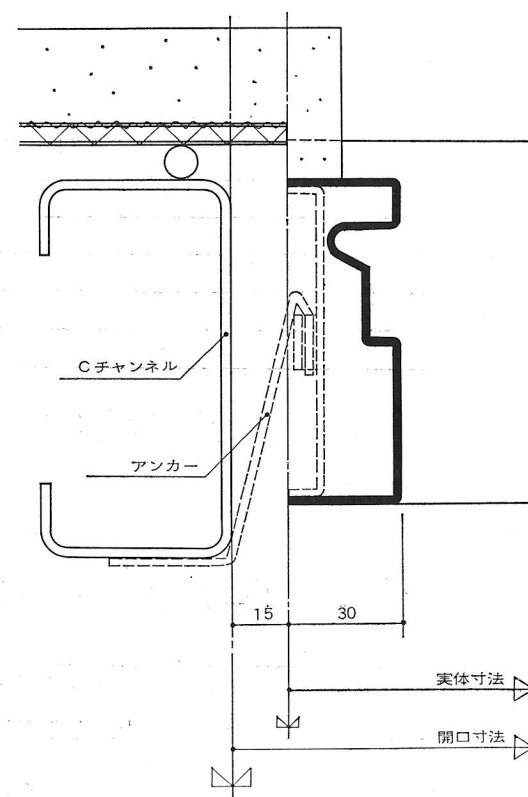
■ MS型引違い窓 木造ディテール 断面 S=1/2



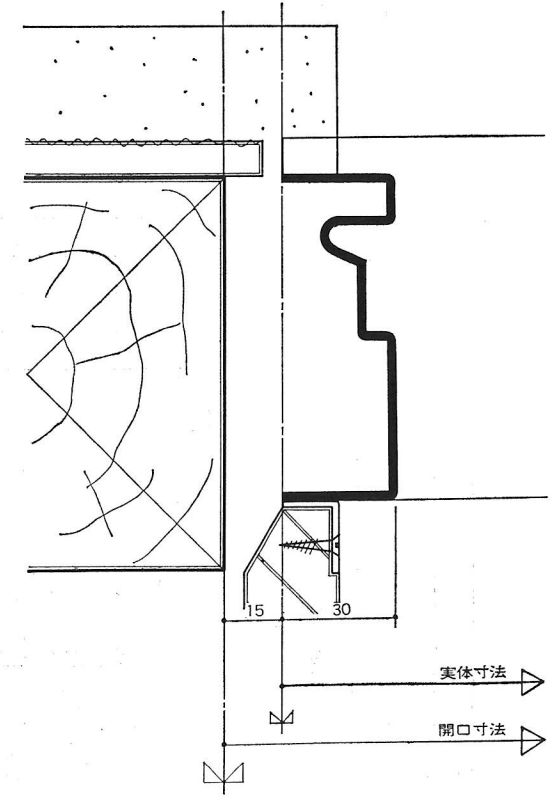
■ MS型引違い窓 R・Cディテール 平面 S=1/2



■ MS型引違い窓 鉄骨ディテール 平面 S=1/2



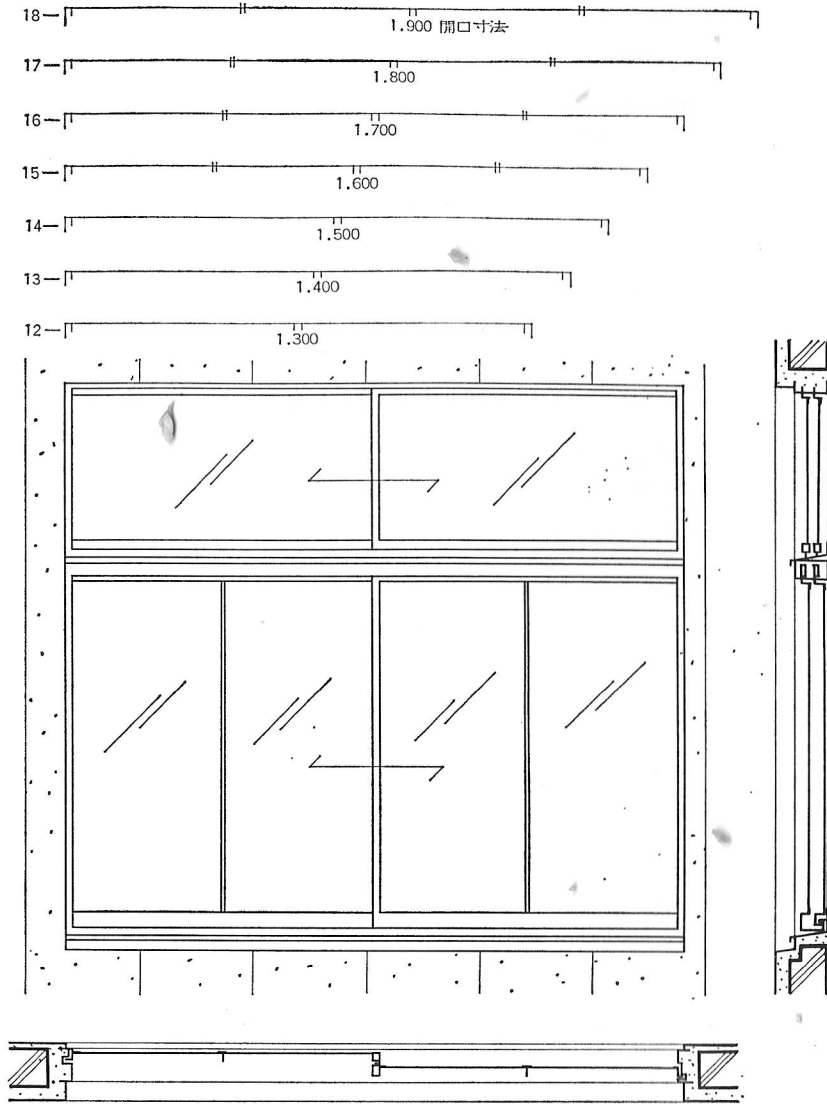
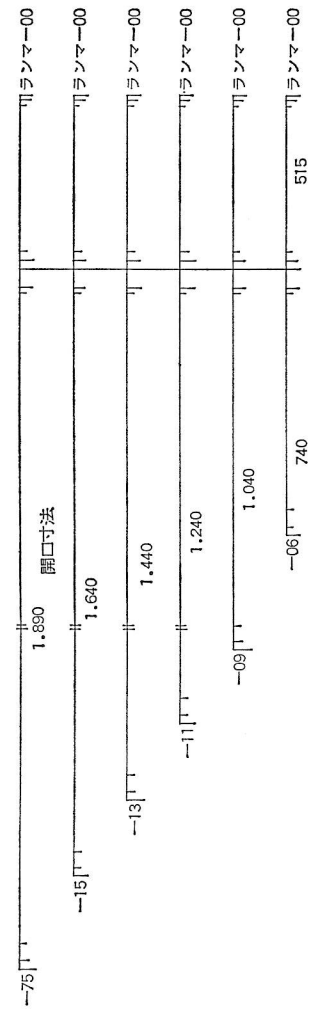
■ MS型引違い窓 軽量鉄骨ディテール 平面 S=1/2



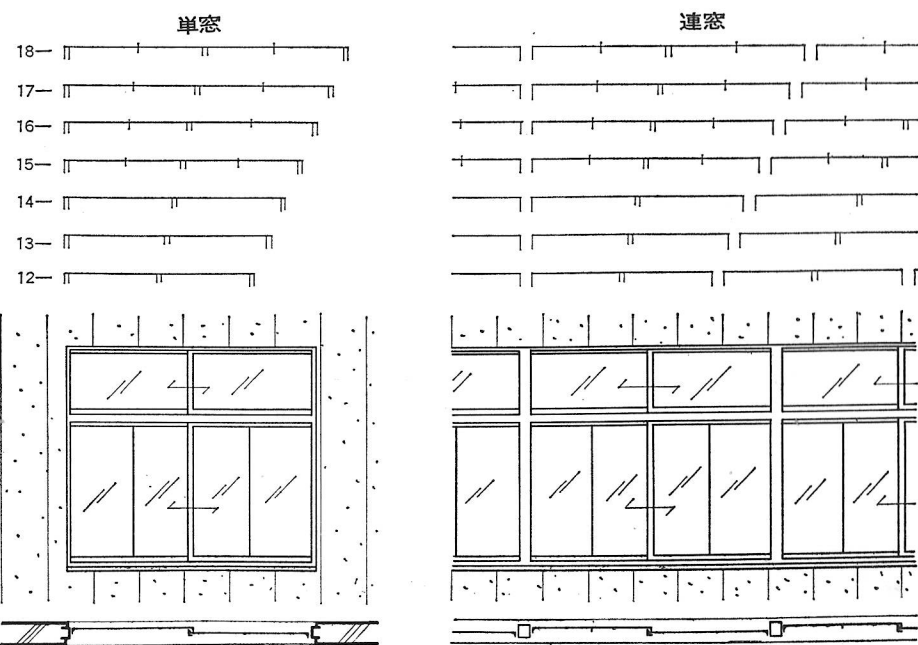
■ MS型引違い窓 木造ディテール 平面 S=1/2

■ MS型引違い窓

(図はランマを付けた場合)



ex. MS型引違い窓 1609(ランマ付) 単窓 S=1/20

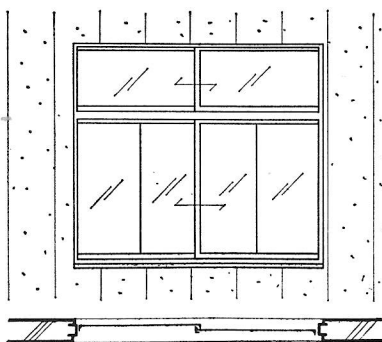
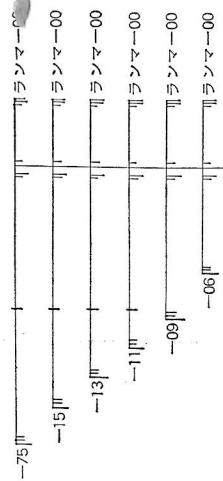


ex. MS型引違い窓 1609 (ランマ付)
単窓 S=1/50

ex. MS型引違い窓 1609(ランマ付)
連窓 S=1/50

■ MS型引違い窓

(図はランマを付けた場合)

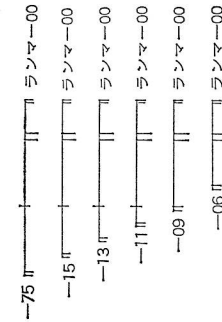


ex. MS型引違い窓 1609 (ランマ付)
単窓 S=1/50

ex. MS型引違い窓 1609(ランマ付)
連窓 S=1/50

■ MS型引違い窓

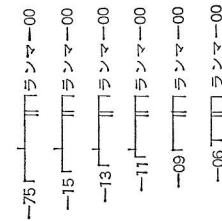
(図はランマを付けた場合)



ex. MS型引違い窓 1609(ランマ付)
単窓 S=1/100

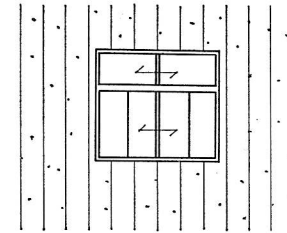
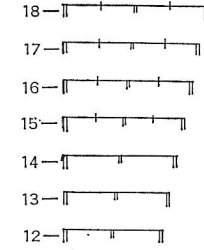
■ MS型引違い窓

(図はランマを付けた場合)

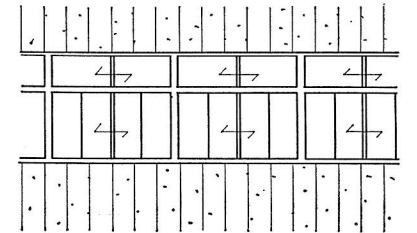
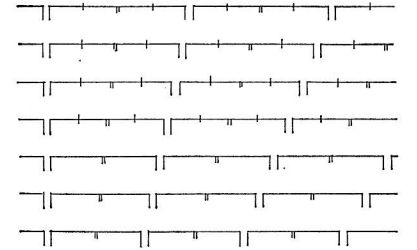


ex. MS型引違い窓 1609(ランマ付)
単窓 S=1/200

■ 単窓

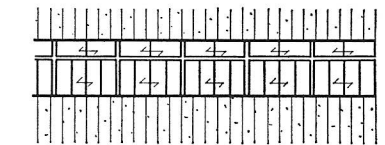
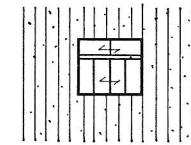
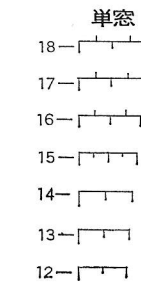


■ 連窓



ex. MS型引違い窓 1609(ランマ付)
連窓 S=1/100

■ 連窓

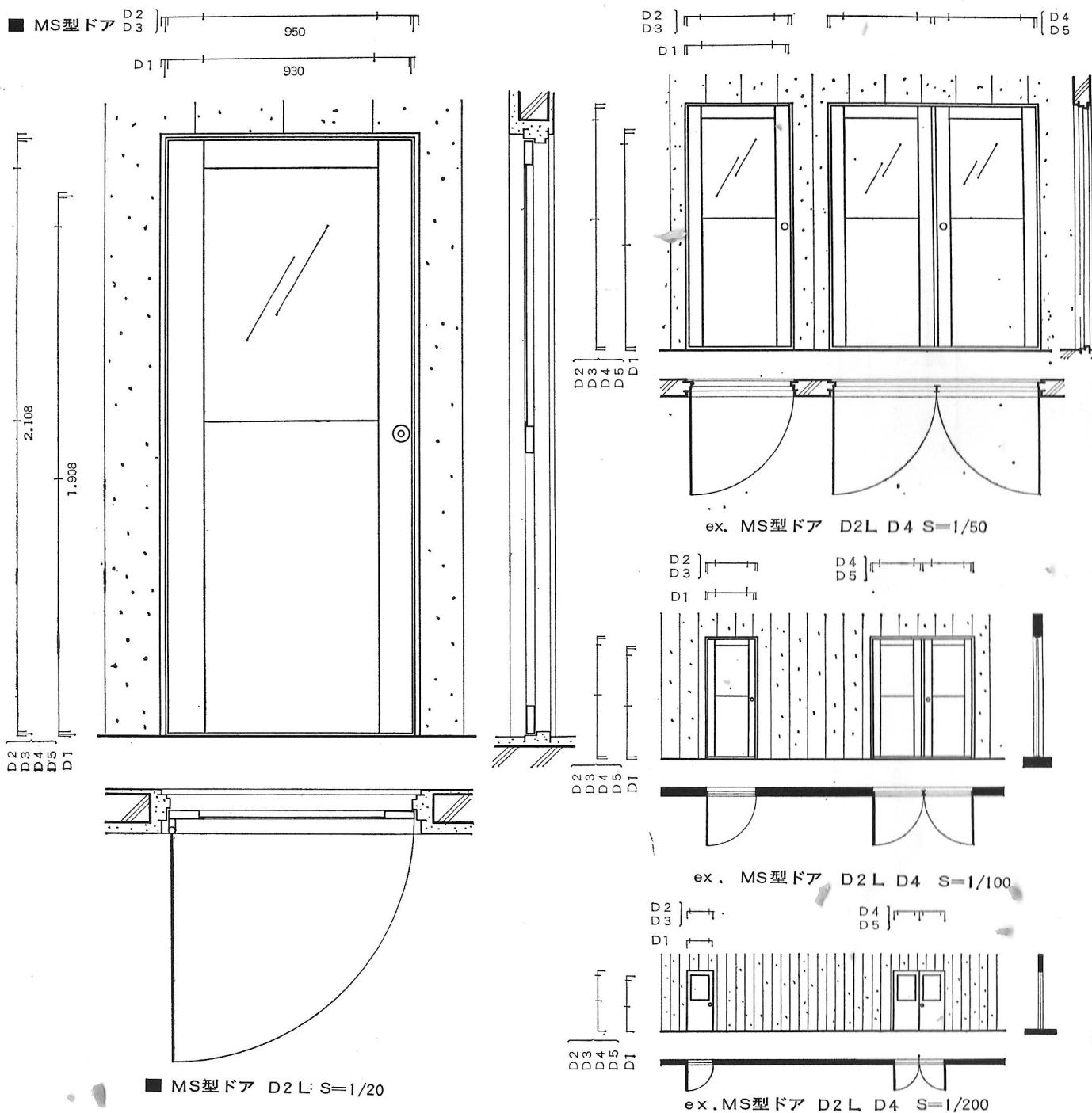


ex. MS型引違い窓 1609(ランマ付)
連窓 S=1/200

価格 MS型引違いランマ, MS型引違い窓

H	W										
	* 1,300	1,400	1,500	1,600	1,700	1,800	1,900				
	** 1,260	1,360	1,460	1,560	1,660	1,760	1,860				
	*** 1,200	1,300	1,400	1,500	1,600	1,700	1,800				
* 515	** 475	*** 400	3,100	3,200	3,300	3,400	3,500	3,600	3,700		
740	700	600	4,000	4,100	4,300	4,500	4,600	4,700	4,800		
1,040	1,000	900	4,700	4,900	5,100	5,450	5,650	5,850	6,050		
1,240	1,200	1,100	5,350	5,550	5,750	6,100	6,300	6,500	6,700		
1,440	1,400	1,300	5,650	5,900	6,100	6,400	6,600	6,800	7,000		
1,640	1,600	1,500				6,700	6,950	7,150	7,350		
1,890	1,850	1,750					7,350	7,550	7,750		

* 開口寸法, ** 実体寸法, *** 内のり寸法,



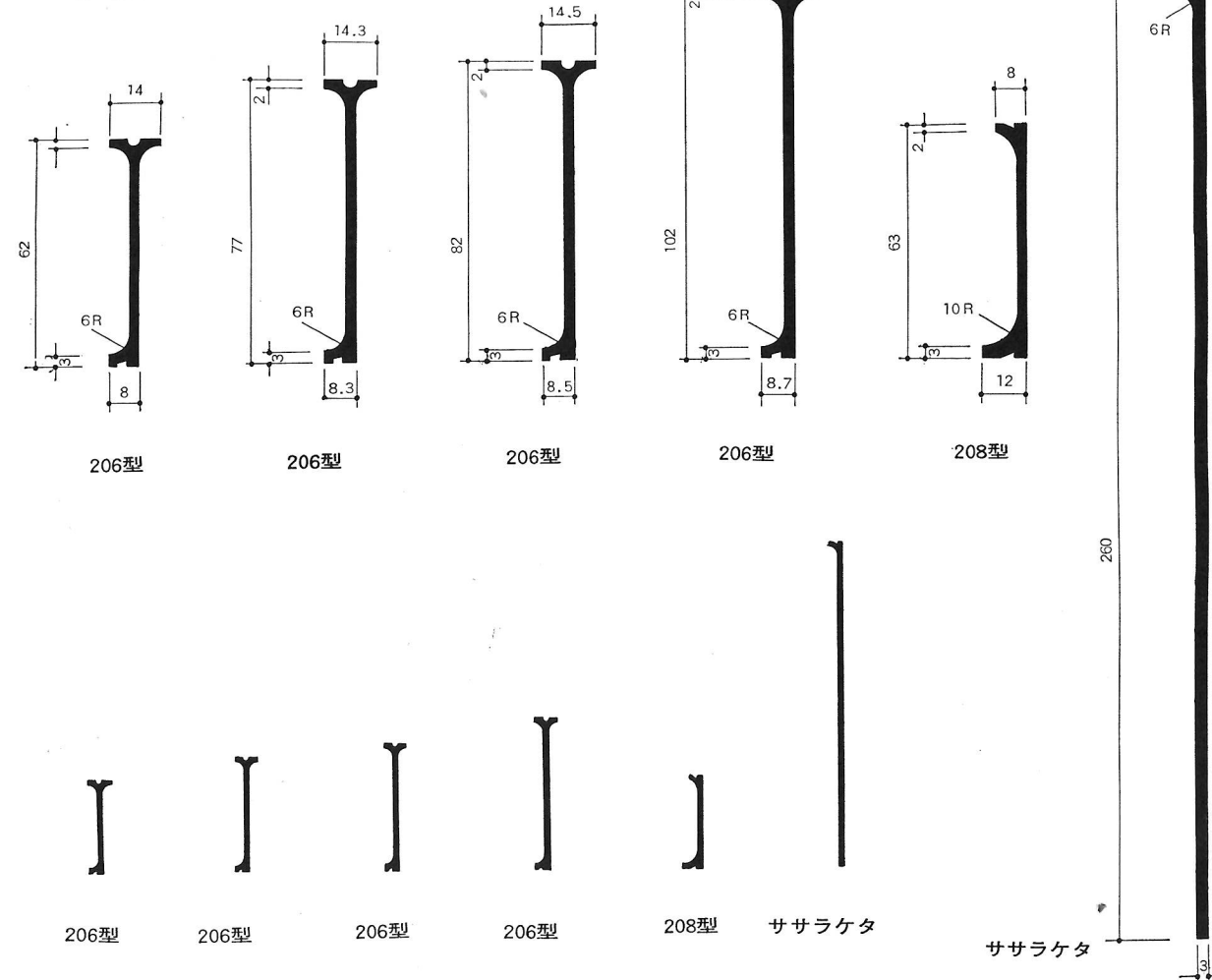
価格 MS型ドア

H	W	※ 930	950	1,800	※ 開口寸法 ※※ 実体寸法 ※※※ 内のり寸法
		※※ 890	910	1,760	
※※※ 830	850	1,700			
※ 1,908	※※ 1,878	※※※ 1,830	12,600		
2,108	2,078	2,030		12,600	23,000

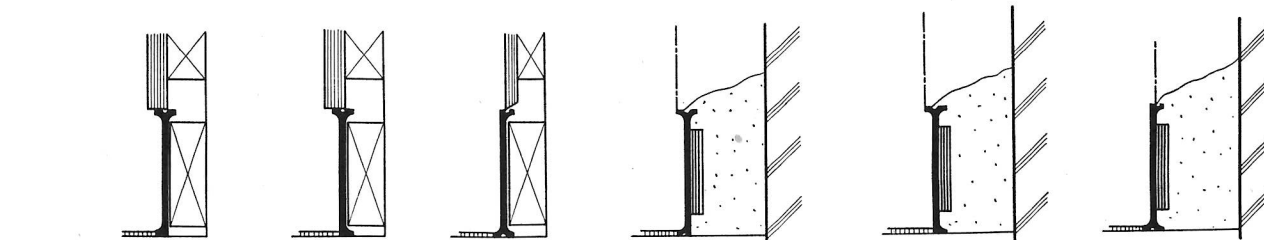
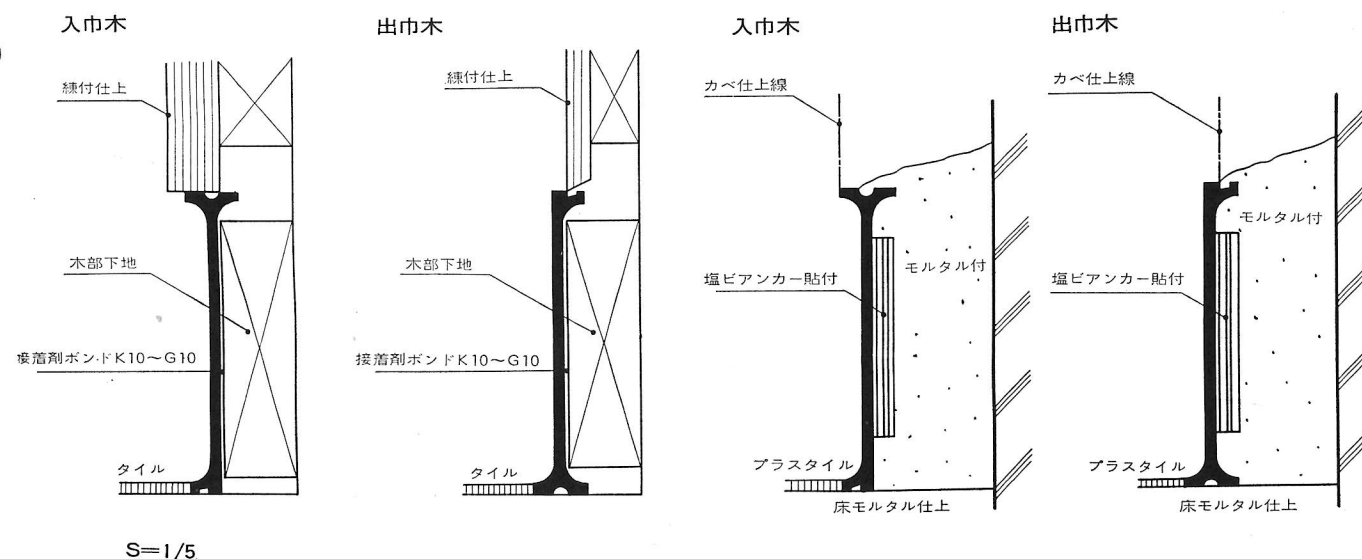
□商品名=ホワイトサッシ・ドア (MS型引違い窓・MS型引違いランマ・MS型ドア) □メーカー=月星工業K.K. ■材料=鋼板□特徴=特殊亜鉛メッキ 帯鋼のサッシであるので耐候性が優れている。防錆は完全。ドアの靴ずりにステンレス鋼板を使用 □使用範囲=コンクリート・ブロック・鉄骨・木造 □用途=工場・学校・アパート・倉庫・その他 □連絡場所=東京本社 Tel 東京 (03) 552-8451 大阪営業所 大阪 (06) 231-4588

■ ベースボード (巾木) 206型, 208型, ササラケタ

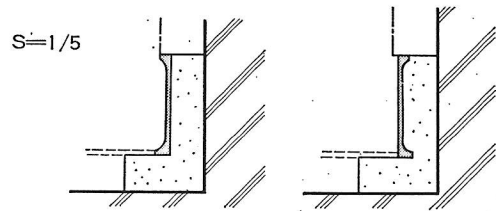
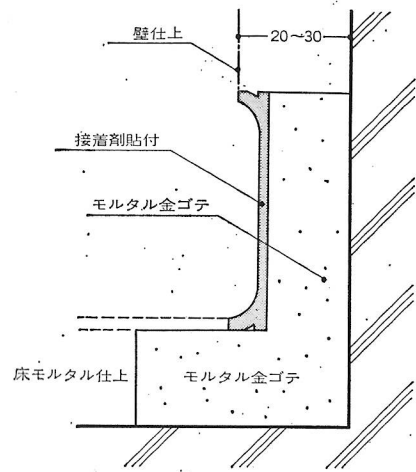
S=1/2



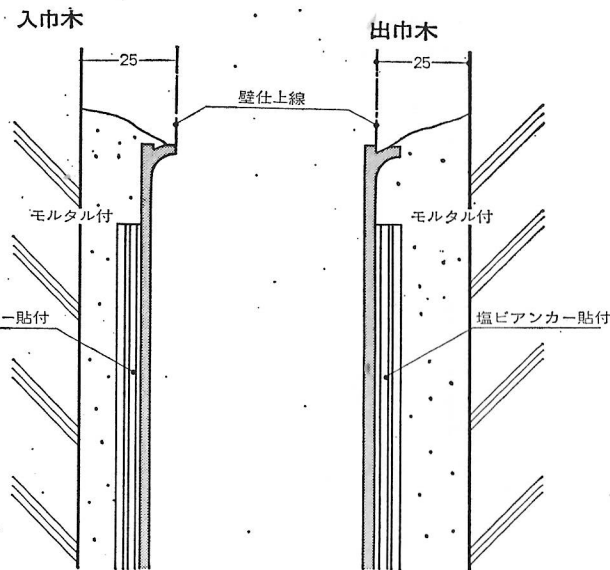
■ 巾木206型取付詳細 S=1/2



■巾木208型取付詳細 S=1/2

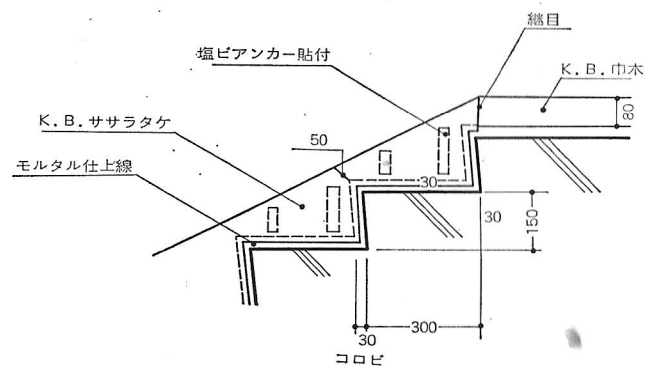
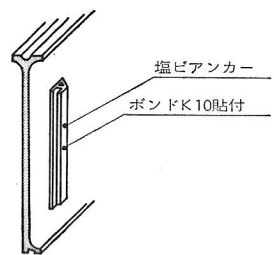


■ササラケタ取付詳細



K. B. ササラケタ定尺4m段型は現場にて切り加工

■アンカー見取図



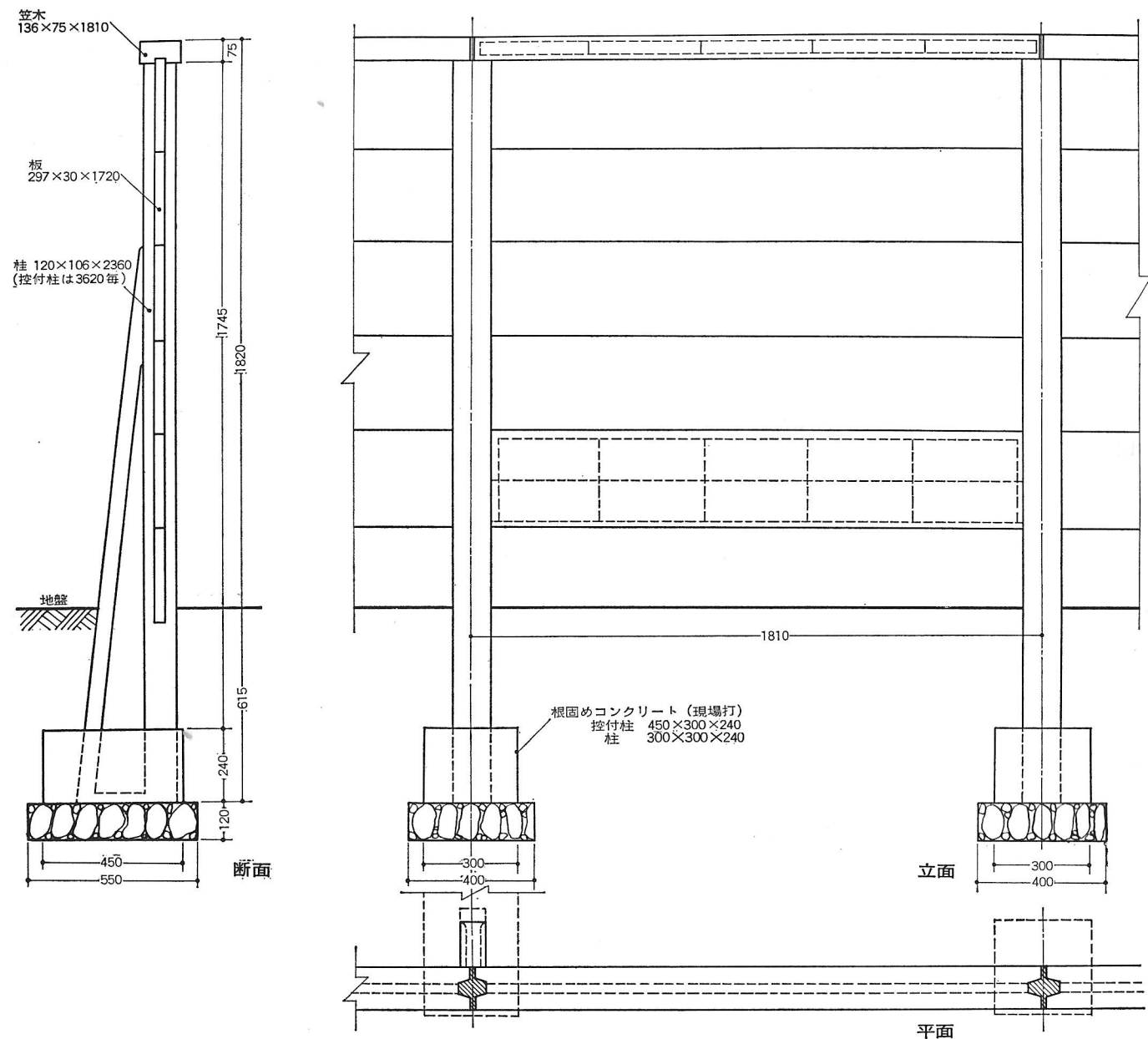
価格

製品型名	サイズ (H)	カラー (色)	設計単価 1m 材料
206	60	単色 (6色)	270 (円)
		マーブル色	328
206	75	単色 (4色)	400
		マーブル色	480
206	80	単色 (4色)	450
		マーブル色	540
206	100	単色 (4色)	500
		マーブル色	600
208	60	単色 (4色)	300
		マーブル色	360
ササラケタ	260	単色 (4色)	1,200
		マーブル色	1,440

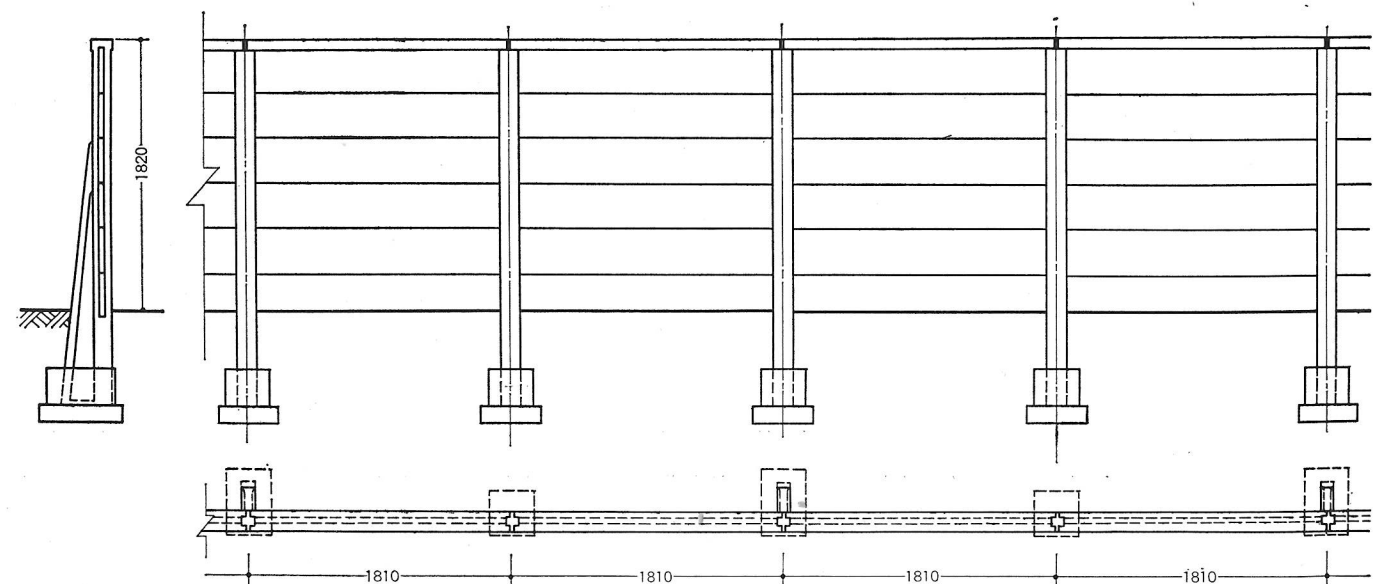
曲物, 出隅加工料 1ヶ所=200円
 曲物, 出隅面取加工料 (二角一面) 340円
 指定型のオーダーは 4,000m より可能

□商品名=カィダー・ベースボード □メーカー=K.K.カィダー・ベースボード工業 ■材質=硬質塩化ビニール ■取付=塩ビアンカー ■色彩=特注色は2000m以上で基準色と同コストで受注 □連絡場所=K.K.カィダー・ベースボード工業 Tel 東京 (03) 814-0851 □納期=3000m位までなら入隅・出隅の加工も含め発注後一週間

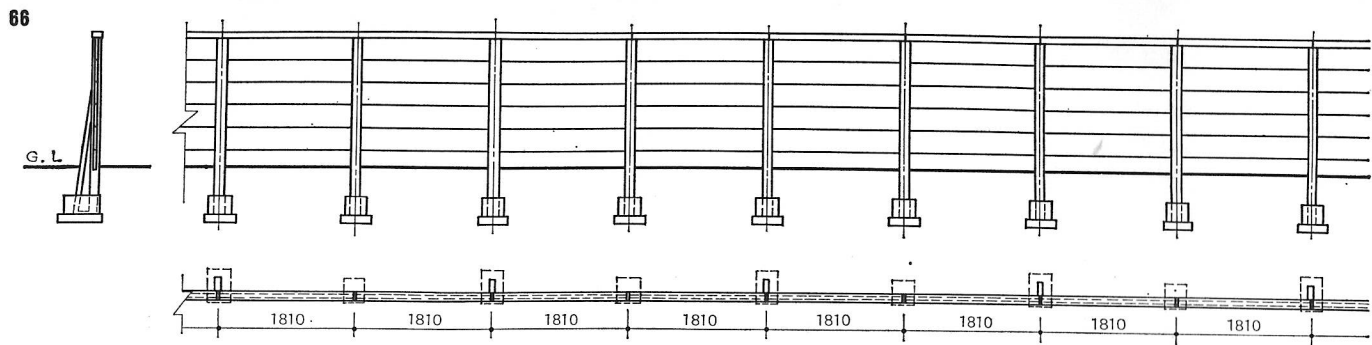
■高地上 1820 平地標準型 S=1/20



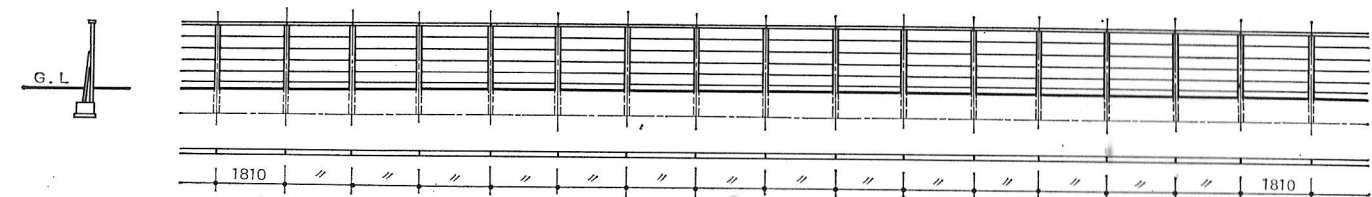
■高地上 1820 平地標準型 S=1/50



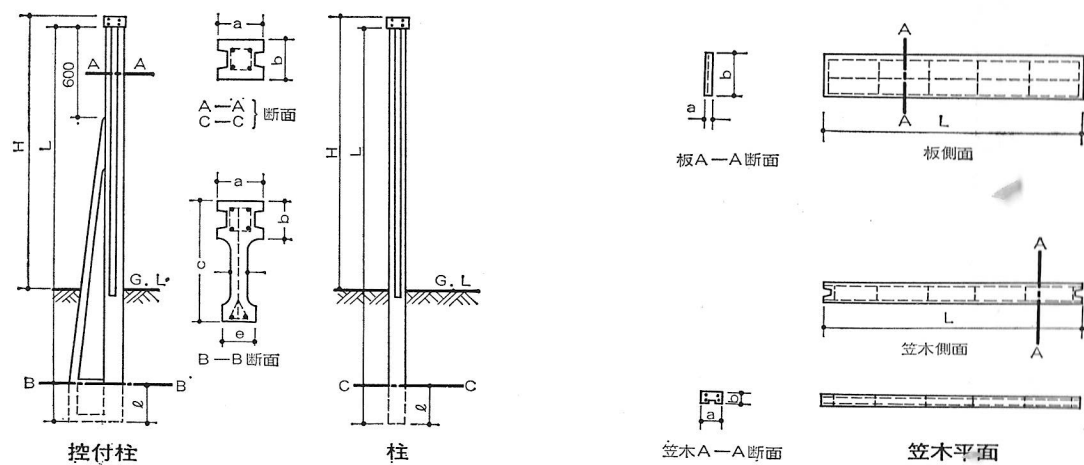
□商品名=JIS・A・5409万代堀 □メーカー=K.K.万代商会 □連絡先=東京 (03) 502-4141



■ 高地上 1820 平地標準型 S=1/200



■ 部品詳細図, 同寸法呼出図



■ 部品寸法表 (単位 m / m)

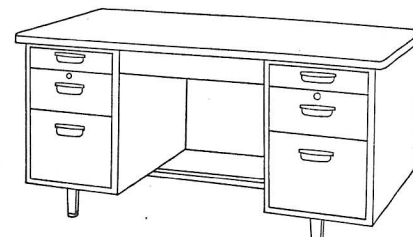
種類		H	L	a	b	c	d	e	f	ℓ
柱	6番	1820	2350以上	120	106	320	45	90	45	0
	7番	2120	2650	120	106	320	45	90	45	300
	8番	2420	2950	120	106	320	45	90	45	600
	9番	2720	3250	136	106	320	45	106	61	900
控付柱	10番	3020	3550	136	106	320	45	106	61	1200
板	2号	—	1720	30	297	—	—	—	—	—
桟木	—	—	1810	136	75	—	—	—	—	—

■ 標準価格 (都内) 1.8M当り

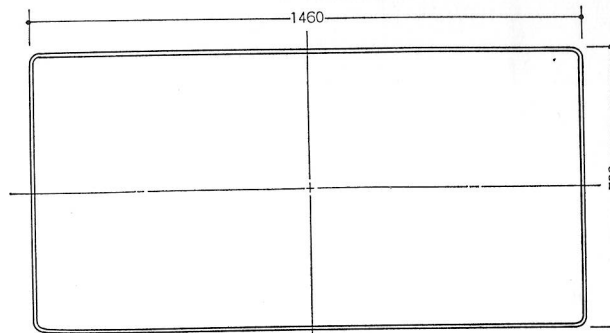
		6番 (1820) ※	7番 (2120) ※の1	7番 (2120) の2	8番 (2420)	9番 (2720)	10番 (3020)
工場 製作	柱、控付柱	1.180	1.400	1.700	2.100	2.800	3.500
	板 (2号)	6枚 1.980	7枚 2.310	7枚 2.310	8枚 2.640	9枚 2.970	10枚 3.300
	カサ木	540	540	540	540	540	540
現場 施工費	運賃	400	460	500	600	750	940
	現場使用材料	300	350	400	500	720	1.200
	組立手間	800	900	970	1.170	1.650	2.800
	その他	300	340	380	450	570	720
合計		5.500円	6.300円	6.800円	8.000円	10.000円	13.000円

(注 ※印のある6番と7番の1は柱、控付柱交互使用、他はすべて控付柱)

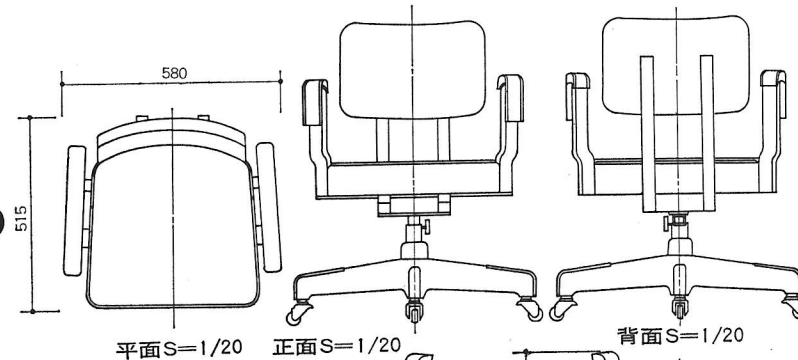
■ 机A-121 ■ 椅子K-110A



姿図



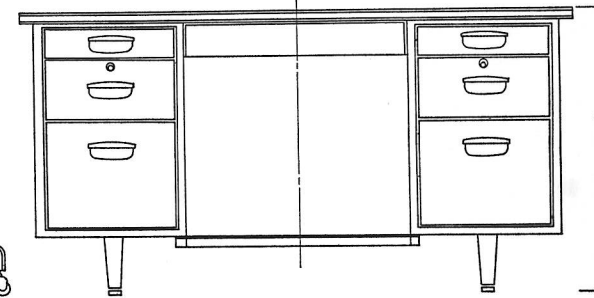
平面 S=1/20



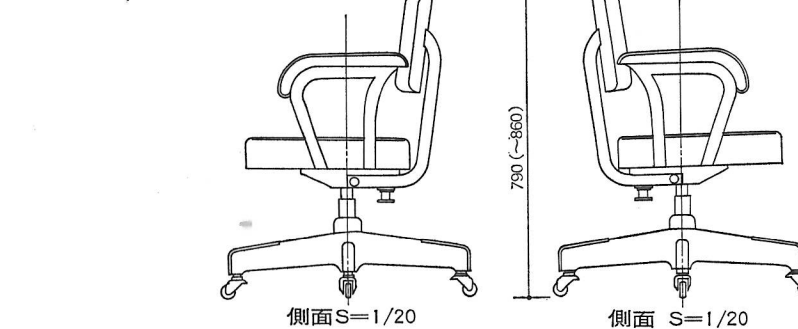
平面 S=1/20

正面 S=1/20

背面 S=1/20

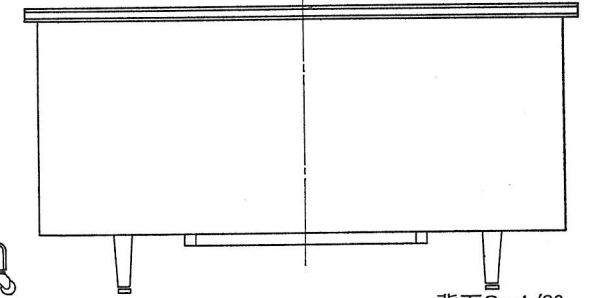


正面 S=1/20

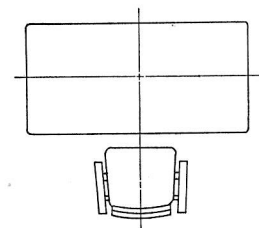


側面 S=1/20

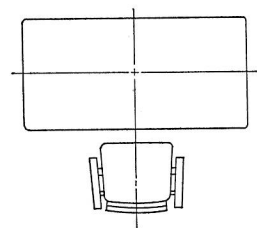
側面 S=1/20



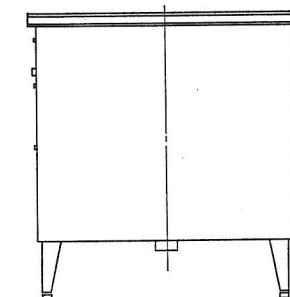
背面 S=1/20



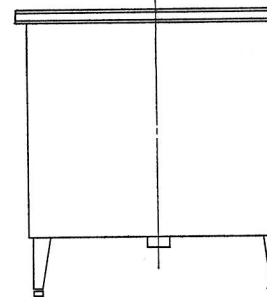
平面 S=1/50



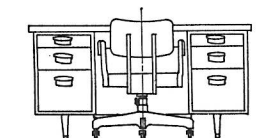
正面 背面 S=1/50



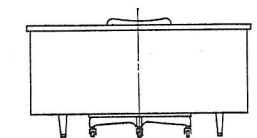
側面 S=1/20



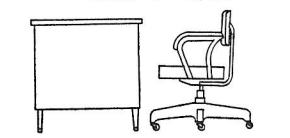
側面 S=1/20



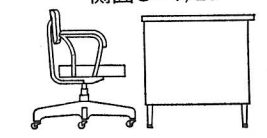
正面 S=1/50



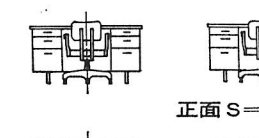
正面 背面 S=1/50



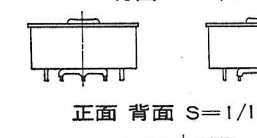
側面 S=1/50



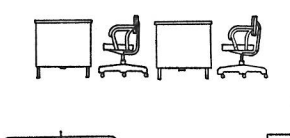
側面 S=1/50



正面 S=1/100



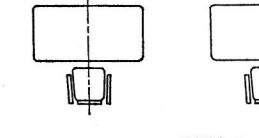
正面 背面 S=1/100



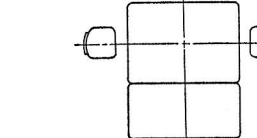
側面 S=1/100



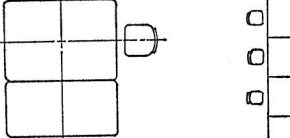
側面 S=1/100



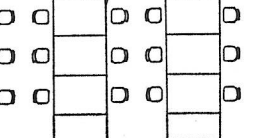
平面 S=1/100



正面 背面 S=1/100



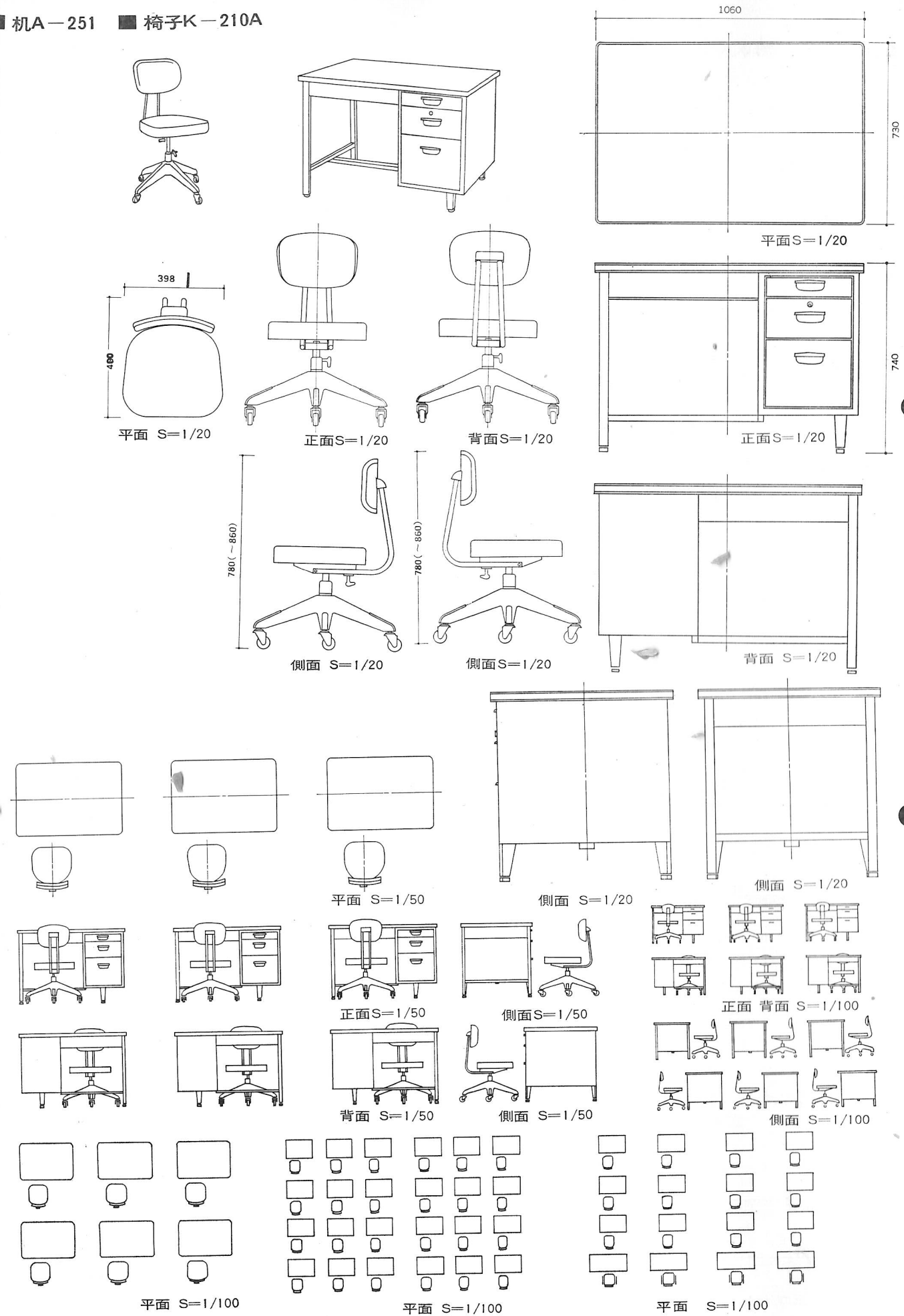
側面 S=1/100



側面 S=1/100

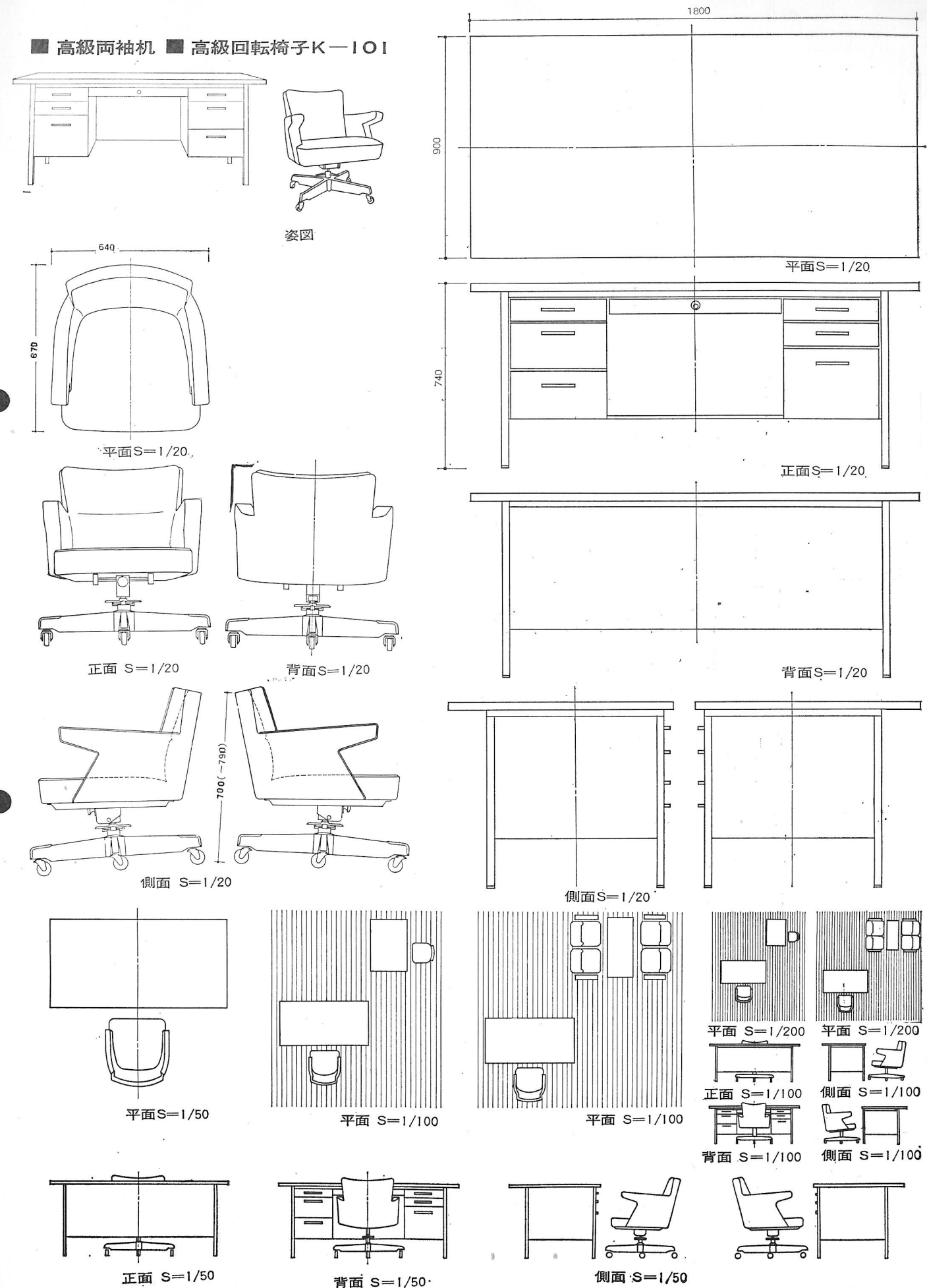
□商品名一両袖机 A-121 肘付回転椅子 K-110A □メーカー—KKイトーキ ■寸法—机 高さ740~760 天板1,460×730 椅子高さ790~860 巾580 奥行515 座高430~510 ■材質—机天板トップグレー/リノリューム塗装 5GYメラミン樹脂赤外線焼付 椅子 ビニールシート張り □価格—机 ¥27,500 椅子 ¥7,800

机A-251 ■ 椅子K-210A

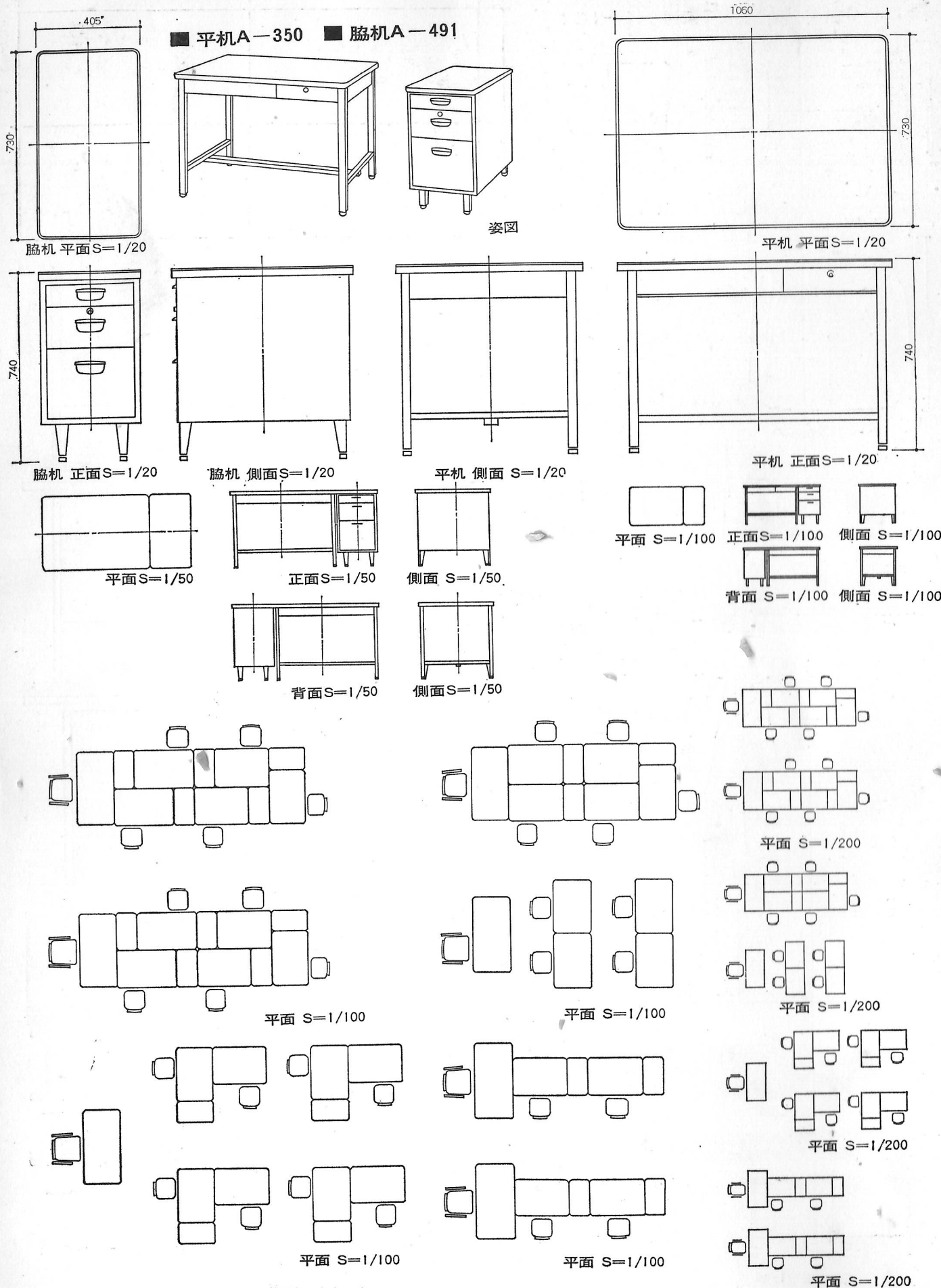


□商品名=片袖机 A-251回転椅子 K-210 A □メーカー=KKイトーキ ■寸法=机高さ740~760天板1,060×730椅子高さ780~860巾398奥行480座高410~490 ■材
質=机トップグレー/リノリウム塗装5GYメラミン樹脂赤外線焼付椅子ビニールシート張り □価格=机¥17,500椅子¥4,100

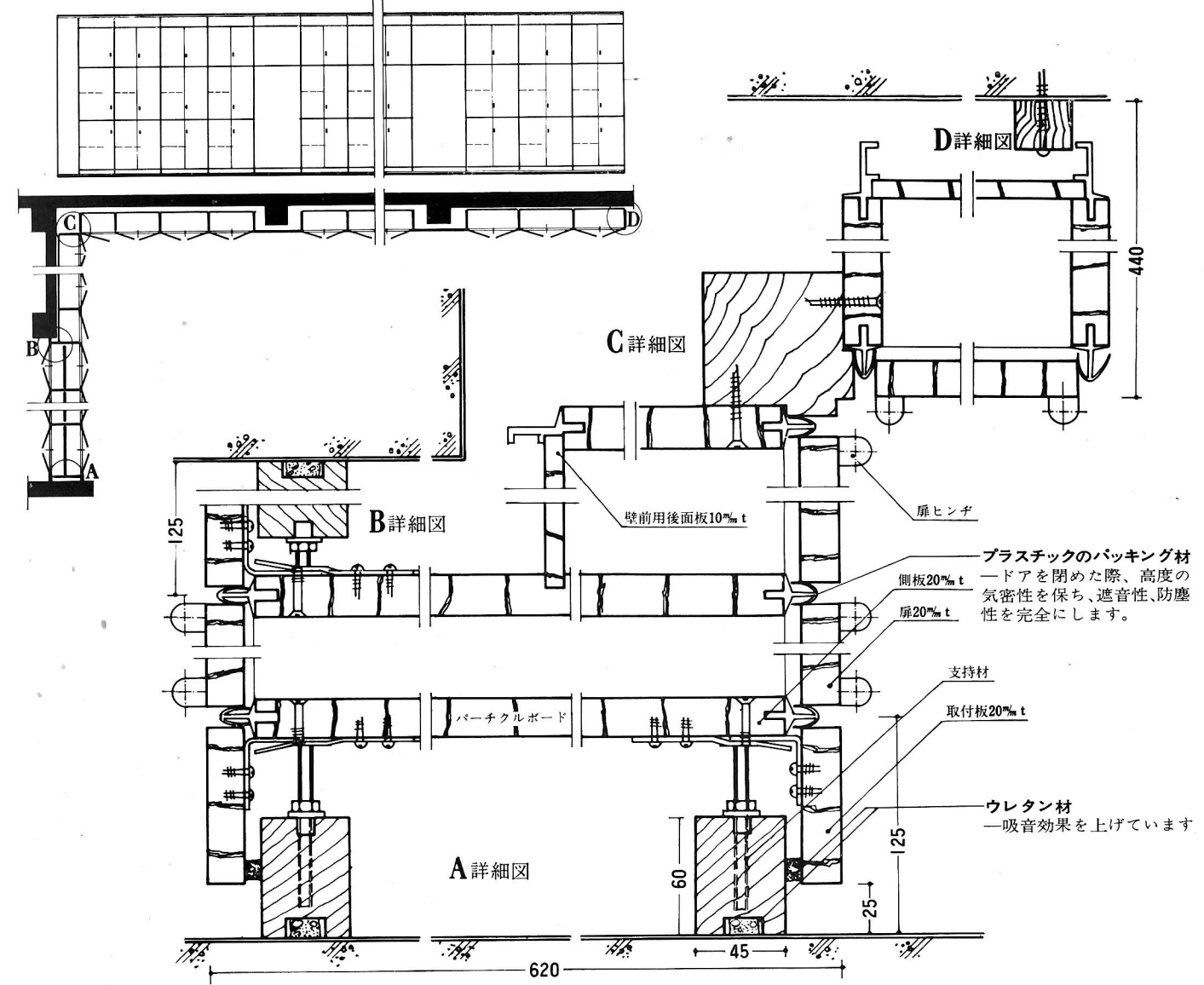
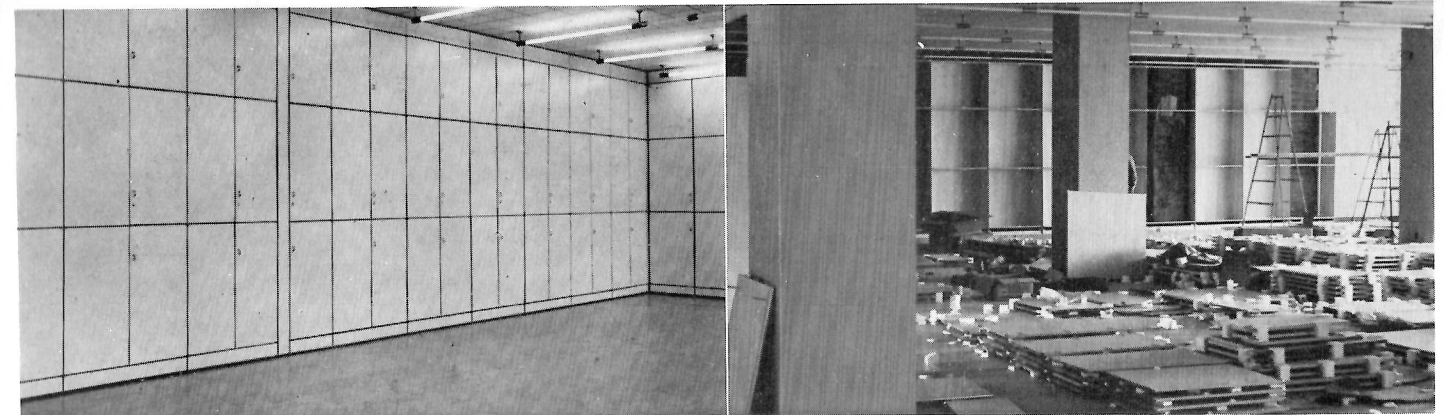
高級両袖机 ■ 高級回転椅子K-101



□商品名=高級両袖机高級回転椅子 K-101 □メーカー=KKイトーキ ■寸法=机高さ740~760天板1,800×900椅子高さ700~790巾640奥行670座高420~510 ■材
質=机天板デコラ袖本体引出し黒色塗装メラミン樹脂赤外線焼付引出し前板側パネルデコラ平脚チャンネルニッケルヘアライン仕上椅子モケット張り □価格=
机30,500椅子¥32,000 □連絡先=東京 (03) 567-0651大阪 (06) 231-8071九州 (092) 28-4061札幌 (0122) 22-6837



□商品名=平机A-350 脇机A-491 □メーカー=KKイトーキ ■寸法=平机 高さ740~760 天板1,060×730 脇机 高さ740~760 平板405×730 ■材質=平机 脇机共トップグレーリノリウム 塗装5GYメラミン樹脂赤外線焼付 □価格=平机¥12,000 脇机¥11,500



42dBの遮音性を 目でお確かめください

壁になる家具

家具になる壁

今月から、インターウォールのディテールをお目にかけてみましょう。まず、既製の壁面にセットする場合の納まりはどうか。上の図は、平面のみの各ディテールをお見せしたものです。既製壁に直角に接するとき、壁の切れ目、コーナー、柱に…それぞれ、いかにムリなく

自然に納まっているかお分りでしょう。しかも組立てには、クギはもちろん、パテ、ノリなどもほとんど使いません。建物を傷めず、分解、移動も自由なわけです。扉と扉の接続部には、プラスチックのバックング材が入り、完ぺきな遮音性、防塵性が保たれています。

働きやすい環境をお届けする
オカムラ
西独ホルツエップフェル社と技術提携による
インターウォール
〈良い品は結局おトクです〉

建築設計家の方—特別資料を用意してあります。ご請求は、東京都千代田区永田町2-13-2 岡村製作所Z9係へ TEL(582)2685

- 77-の建築家が67-に似て ← セネゴンの降参(金、人材)
 - 国人的・趣味的・登层的 ~ 近代化的建築家層
 - 家協会、建築士会、学会
- 承つてハフ

二つの視座

① 建築家と技術者の一貫と見做す

→ "ニーズ(needs)の主体としての"
手段を担っている人物

② 専門家 ↔ どのような人間としての立場をどうすれば保てるか

③ (発想の内部) テクノロジーの内部と見做す

- 根本的に発想の費用が不可能
- (57-のための技術)

• テクノロジー-プロセスとしての立場

本質

・ 現況の状況の中で今どうしているか

① 総合建築研究所

- 生産構想の起草
- 配筋構想の考案
- 部品化考案

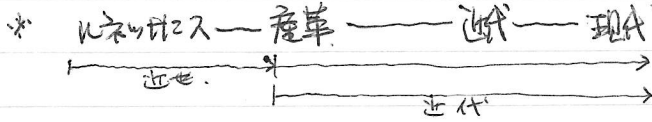
~~建築~~ ② 施工の設計段階でのしるしの内部

主体

< 建築家のかたき登壇している原因 >

731128

建築像の背景 ~ 近代以前のつくりかたから ~ 現在の問題



* 設計者は主体の設計施工。(未合の時代)

* 日本. 番匠. 工匠. (西洋のアーキテクト)

* 時代固有. 地方固有の建築様式をもつ.

様式の選択主体としての建築家像 (ヨーロッパ系)

↓
職能の分離

(巨大建築出現. 従来のない建築)

< 機能中心の建築の変換 >

* フリー = 拒否の意のまじり

新しい市場を創り出す人があがってきている。

国産主義 → 集約主義 → 近代の建築

(根拠を以て客観的にする)

客観的価値感 → 機能主義

近代のつくりかた → 近代のつくりかた (工業・~~建築~~ → 価値感の一体化)

建築家のつくりかたの根拠

あり. 施主. 設計者の仲介者.

真の価値. 建築の創造にのみあつてつくりかたの価値が有るのか?

正答の目標 (叔)
 最良式 → 第4. 16.

※ 領域 H^2 (標準).

$\langle \cdot, \cdot \rangle$

※ 一般市民としての内題.

出題する所

◎ 2×2 出し、 2×2 の内題 \rightarrow 出題

\rightarrow 出題の仕方.

$\left\langle \begin{array}{l} \text{第1一般市民としての場から?} \end{array} \right\rangle$