

製品の特徴について

当社の製品は全て日本製です。また、鉛・カドミウム・銅などは溶出されない安全・安心な製品です。各製品の使用素材により、様々な特性を持っております。個々の特性をご理解頂きご使用下さいますようお願い申し上げます。

強化セラミック

アルミナ成分を増し高温焼成し、さらに強度を強め、耐久性を向上させた製品。
※イングレース対応

特白磁

高温焼成し、磁器土よりさらに白色度が高く、透光性もあるハイグレードな製品。
※イングレース対応

SILKY BONE

クリーム色で透光性があり、柔らかな雰囲気や縞をイメージした製品。
※イングレース対応

磁器

業務用としての白さと耐久性を兼ね備えた、高温焼成した、もっともスタンダードな製品。

耐熱土

電子レンジ・オープンはもちろん、
直火OK、同時に業務用としての耐久性も兼ね備えた製品。

製造過程について

カネスズセラミックスの製品はどのような工程を経て作られているのか、わたしたちは「お客様目線でのものづくり」を哲学とし、長い歴史の中で培われてきた品質を守り続け、各工程では必ず人の手が加わります。職人の確かな目と卓越した技術、そして最後まで丁寧に製品と向き合う姿勢を忘れないことで、当社の製品のクオリティは保たれています。

1

成形

MOLDING



自動成形機でロクロ成形します。外コテと内コテがあり、写真は内コテ。成形された生地は、脱型された後、スポンジできれいに仕上げられます。成形から仕上げまでは、全自動で行われます。

2

素焼

UNGLAZED
POTTERY



台車に乗せて均一に乾燥させます。しっかり乾燥させた後、約850°Cで素焼成します。

3

検品

INSPECTION



素焼した生地を不良がないかよくチェックし、エアで掃除します。

4

加飾・施釉

DECORATIVE
AND GLAZING



生地に機械で線引きを行ったり、スプレーで吹きつけたり、刷毛塗りする絵付け方法があります。その後、素焼に釉薬をぬります。釉薬とは生地の表面を覆うガラス質のコーティングの事です。

5

本焼

GLOST FIRING



施釉された生地は台車やゴロとよばれる専用の入れ物に入れられて、本焼成されます。(酸化焼成…1,220~1,230°C、還元焼成…1,330~1,340°C、シャトルキルン…5基)

6

在庫

STOCK



当社では広大な製品置場で在庫を管理しており、お客様に迅速に出荷出来るような体制を心掛けております。



▲ショールーム内観