

カラマツルーバーパネル 製造仕様書

Larch Louver Panel — Manufacturing Specification

1. 製品概要

北海道産カラマツ間伐材を用いた組立済ルーバーパネル。
視線遮蔽と通風を両立する30mmピッチスラット構造。
CNC加工による均一品質。屋外耐久3～5年（オイル再塗装で延長）。

2. 製品仕様

項目	仕様
品名	カラマツルーバーパネル
樹種	カラマツ（北海道産間伐材）
スラット断面	30mm × 60mm
スラットピッチ	30mm標準（20～50mmカスタム可）
フレーム	アルミ押出材（シルバー/ブラック）or カラマツ材
サイズ S	900 × 900mm
サイズ M	900 × 1,800mm
サイズ L	1,200 × 2,400mm
重量	9～12 kg/枚（サイズによる）
表面仕上げ	亜麻仁油2回塗り or 無塗装
施工時間	約30分/枚（ビス固定）
耐候性	オイル再塗装3～5年サイクル
最小ロット	3枚～
納期	在庫品2週間 / カスタム3～4週間

カラマツルーバーパネル 製造仕様書

Manufacturing Process

3. 原材料

カラマツ材（人工乾燥 含水率 15%）— 30×60mm角材
フレーム材：アルミ押出材 or カラマツ角材 40×40mm
ステンレスビス（M4×50mm、スラット固定用）
コーナーブラケット（L字金具、ステンレス）
亜麻仁油（仕上げ用）
サンドペーパー（#80, #150）

4. 必要設備

丸鋸 or CNC（スラット長さカット）
手押しカンナ or 自動カンナ（30×60mm精度出し）
インパクトドライバー
スペーシングジグ（30mm厚ゲージ）— 均一ピッチの要
サンダー（仕上げ研磨）
塗装ブース or 塗装台（油塗布・乾燥）
組立治具（直角固定用）

5. 製造工程

- 1 製材・寸法カット**

カラマツ材を30×60mmに製材。公差±0.5mm。長さはパネル幅に合わせてカット。端部直角。
- 2 フレーム組立**

フレーム材を指定サイズにカット。コーナーブラケットで4辺固定。対角線検査で直角度確認（差 1mm）。
- 3 スペーシングジグ製作**

30mm厚の木片ジグを用意。このジグをスラット間に挟むことで均一ピッチを実現。
- 4 スラット取付**

下から順にジグを挟みながらスラットをフレームに固定。ステンレスビスでフレーム内側から斜め打ち（表面にビス頭が見えない）。
- 5 研磨**

全体を#80 #150でサンディング。角面取り。バリ・毛羽立ち除去。
- 6 オイル塗布**

亜麻仁油を2回塗り（1回目塗布 24時間乾燥 2回目塗布 24時間乾燥）。
- 7 最終検品**

ピッチ均一性、ビス頭非露出、塗装ムラ、フレーム直角度を検査。
- 8 梱包**

段ボール角当て+PPバンド結束。Mサイズ以上は木枠梱包。

カラマツルーバーパネル 製造仕様書

Inspection & Pricing

6. 品質検査基準

検査項目	基準値	検査方法	判定基準
スラット寸法	30 × 60mm	ノギス	公差 ± 0.5mm
ピッチ均一性	30mm ± 2mm	ノギス+定規	2mm超はジグ再調整
フレーム直角度	対角線差 1mm	巻尺	1mm超は再組立
ビス頭	表面非露出	目視	露出はカウンターシンク
含水率	15%	含水率計	超過は使用不可
塗装膜	均一・タレなし	目視+触手	タレは研磨再塗装
全体反り	3mm/m	直定規	3mm超は除外

7. 価格・発注条件

数量	単価	備考
1～5枚 Sサイズ	¥10,000/m ²	小口
5～20枚 Mサイズ	¥8,000/m ²	標準
20m ² ～	¥6,000/m ²	大口

8. 連絡先

SOLUNA合同会社

担当: 濱田

メール: mail@yukihamada.jp

電話: 090-7409-0407

Web: <https://solun.art/materials>