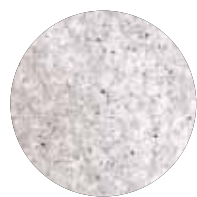
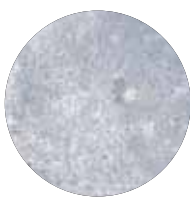


耐熱ガラスの原料



けいしゃ
珪砂



ほうしゃ
硼砂



ほうさん
硼酸

+



カレット

生産工程で製品化に至らなかったガラスを同じ大きさに砕いたもの



製品化されなかったガラスは集められ、炉で溶けやすいように同じ大きさに粉碎し、リサイクルします。

ガラスの製造工程

1. 調合



硼砂などを空気の勢いでミキサーへ送りこんで調合します。調合されたガラス原料はコンピュータ制御のコンベアによって溶融炉へ運ばれます。

2. 溶融



電気溶融炉の中心は約 1,600℃。耐熱ガラスの原料は高温でなければ溶けません。一日におよそ 20t 分、ガラス自体を導体にして炉の中で平均的にガラスを溶融することができます。

3. ブロー成形



16ヘッドの自動成形機により、約 1,300℃になっている球形のガラスを平坦にのぼします。ガラスを回転させ、ブロー圧と遠心力で形を整えながら、製品の基本形を1分間に平均 25 個作ります。

「MADE IN JAPAN」という品質

HARIOの耐熱ガラスのほとんどは日本の自社工場で作られています。取っ手をつける加工や組立まで、ひとつひとついねいに仕上げています。原料（珪砂・硼砂・硼酸）は天然の鉱物を精製したものです。また製品に泡が残らないようにするための、泡きり剤は塩を使っており、重金属などは一切使わずピュアな素材だけを用いてHARIOの耐熱ガラスはつくられています。

4. 徐冷



レア（徐冷）炉で約620℃の高温に熱し、次に低温状態へゆっくり移してガラスのひずみをとります。ひずみをとることで加工しやすくなります。

5. 加工



マシン加工

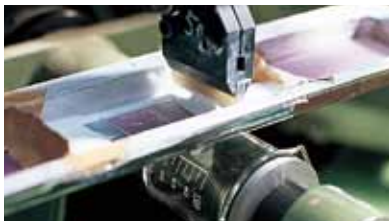
最終的な仕上げ段階に入ると、各製品別に、コンピューター制御で形や大きさを整えるチルカットマシンで加工処理されます。



手加工

ガラスの取っ手付けやサイフォンの足管付けなど、複雑な箇所、特殊な部分は人の手で加工します。

6. プリント



加工を終えた製品は、カラープリントが可能なオートプリンターマシンによって目盛りや模様などが印刷されます。

7. 焼付け



印刷を終えた製品は、デコレイティング・レアと呼ばれる焼き付け炉で、印刷されたプリントを焼き付けて乾かします。

8. 完成



取っ手、フタなどの付属品が装着され、各製品別に箱詰めされて完成となります。