



繊細な手作業

ジャパンメイドこそ成り立つ

塗装と塗装の境目を作り出すのは人の手
およそ大量生産らしからぬ

ロクサーニ・パメラに用意されたポリッシュ×2色の塗装。この仕様の最大の特徴は、2色の塗装面が隣り合っているということ。つまり塗装段階で必ずマスキング（＝塗装したい面以外を隠す）が必要となるのだ。しかもその境界線にしっかりと角があればマスキングもスムーズだが、良くみると2色の境界線の端は滑らかな面に存在する。つまり、その境界線を熟知した職人技の手作業が、このラインを作り出すというわけだ。

ロクサーニ・パメラの製造は、鋳造から塗装まで一貫して日本国内のPATEC（パテック株式会社）と呼ばれる製造メーカーが行っている。大量生産を必要とするホイール製造にお

いて、50通り以上のカラーコーディネイトを実現するには、従来のシステムでは到底難しい。パメラをデビューさせるにあたり、パドックスとパテックの間では、幾度もトライ＆エラーが繰り返されたそうだ。塗装工程だけではなく、パテックでは機械の力だけに頼らず、工程でいくつもの人の手が入る。手作業だからこそ感じ取れる微妙な差が高品質なホイール製造に繋がっているのだ。

結果的に満足行くクオリティを生み出し、パメラはデビューした。高いホイール製造ノウハウを持ち、高品質をキープできるメイドインジャパンだからこそ実現できたのだろう。せっかくなので、そのホイール製造の工程を紹介しよう。

「アルミのかたまりがホイールの形へ」



- 1 これがアルミホイールの元となるアルミ素材のかたまり。この種へ棒を溶解炉に入れて700度に熱し、液状にする。
- 2 これがホイールの形を作り出す低圧鋳造機。これにホイールの形をした型をセットし、溶解炉で溶かしたアルミを流し込む。
- 3 鋳造機から取り出された状態。中央部分はアルミが流し込まれる入り口のため、穴があいておらず、ナットの穴もまだ凹んでいるだけだ。
- 4 鋳造されたホイールは表面が粗いため、表側、裏側ともにNC旋盤機械で切削し、表面を整える。仕上げは手作業でバリを取り除く。
- 5 塗装工程に入る直前、鋳物の表面を手作業で磨き、表面を滑らかに仕上げる。この工程が塗装の仕上がりを大きく左右する。

「高品質なこだわりの塗装工程」



- 6 パウダー塗料を吹き付ける粉体塗装により、下地処理を施す。その後、細かい部分まで手で表面を磨きながら、サンドペーパーを掛け、面の凹凸をなくす。
- 7 ここから本格的な塗装工程。裏側は手吹き塗装、表側はロボット→補正の手吹き塗装と分担し、全面をメインカラーで塗装していく。
- 8 塗装が完成すると最後は天面のポリッシュ掛け、NC旋盤機械で切削した後、塗装との境目などにあるバリを手作業で取り除く。

「パメラの2色塗り分けを実現した手作業」



- 9 メインカラーを塗った状態（この場合ピュアホワイト）。オプションカラーとメインカラーとの境にマスキングをする。この境目のラインを生み出すのは、熟練した人間によるまさに職人技
- 10 マスキングテープを貼り終えると、オプションカラーの塗装。FRPで作ったマスキング用の治具を当て、色を吹き付けていく。
- 11 マスキングテープをはがした状態。ピュアホワイトとコーラルピンクの境目は乱れことなく美しい仕上がりに。最後は天面をポリッシュ掛けし、クリア塗装をすれば完成だ。

