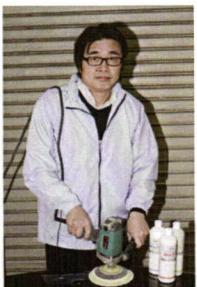


G&T社長・竹内宏の  
磨き作業が楽しくなる!  
**失敗しない  
磨き術**  
-試行錯誤の磨き体験記より-

竹内宏 (たけうちひろし)

ジーアンドティー代表取締役。1961年生まれ。1980年にマツダオート大阪へ入社し、1984年に独立し保険代理店兼中古車販売業を営む傍ら、カーディテーリングに触れる。1987年に廃業し、テロゾンコーポレーションのグループ会社にカーディテーリングの本部社員として入社。大手カー用品店にコーティングビジネスを提案し、自らも実験店で現場作業に従事する。その後自動車補修用品の営業経験を積み、2003年に再び独立してジーアンドティーを設立。サンマイド社サンドペーパーの東日本代理店として磨き関連商品を販売しながら、講習会を積極的に開催するなどアフターケアを重視した営業手法を展開している。



## [第1回]「失敗しない磨き」の考え方



今回、ボデーショップレポート編集部より、「磨き」に関する技術連載の依頼があり、お引き受けするか、少し悩みました。

というのは、これまでの技術関連の連載を読んでみると、現場の専門家か、メーカーの技術者の方が多く、化学や塗装技術の専門家でもない私が、「果たしてどのように誌面を埋めれば良いのか?」と考えたからです。

BSRにその旨を伝えましたら、「今回は科学技術理論的なアプローチではなく、経験実践的な、

**ま  
え  
が  
き** 言わば体験談的なアプローチで企画してみたい」ということでした。それならば、「日ごろ講習会で鍍金塗装工場の皆様にお教えしている内容を誌面にまとめよう」と考え、普段はお喋り先行の私ですが、一念発起、連載を引き受けました。

せっかくの機会ですので、過去の講習会で伝えきれなかったことや、今なお私自身が悩んでいることも交え、少しでも読者の皆様が実作業に臨む上でお役に立つようなお話をしたいと思います。

「失敗しない磨き」は  
仕上がりレベルの  
設定から始まる

さて、第1回目は、タイトル通り「失敗しない磨き」の考え方についてお話しします。

磨きに限らず何事も、完成時のイメージを最初にしっかりと持っているかどうかで、その作業の準備から工程まですべて変わってきます。なんとなく作業を進めた結果完成するのではなく、完成させるためにはどのような工程を消化し、前もって何を準備しておくべきかを、あらかじめイメージすることが重要です。

塗装や鍍金はしっかりとイメージできている人も、こと磨きとなると、なんとなく始めて、途中で「あれ? 今日はなぜかうまくいかないな」と言いながら、バフやコンパウンドを変えてみたり、元の工程に戻ったり、場合によっては磨きすぎて頭を抱える場合もあると思います。

「俺はそんな下手はしないよ」と言う方も、果たして最短手順で仕上がりしているかどうかは分かりません。もちろん私自身も、初めて訪問した工場でいきなり「今、塗装したこのパネルを最短で仕上げてみろ」と言われても、うまくいかないことは分かりません。

しかし、いくつかの情報をいただければ、それなりに仕上げる自信はあります。その情報とは、

### 1.クリヤーの種類（特性）



磨きすぎにより磨き傷を消しきれなくなったブラックの塗膜。最終仕上げまで終えたためツヤは出ているものの、磨き傷の白さがツヤの深みを上回り、薄く白ボケた状態になっている

## 2.乾燥状況

## 3.仕上がりの要求レベル

です。特に仕上がりレベルの設定は重要です。「急いでいるからクレームにならない程度でとにかく早く」という場合や、「細かくチェックするカーオーナーの車だから完璧に」などです。もう少し具体的に言えば「バフ目（オーロラマーク）の許容レベルはどの程度か」、「隣接パネルの肌にどこまで合わせるか」などが、重要なポイントになります。

最終目標を明確に設定することによって初めて初めて、作業工程をイメージできるのです。

## 「失敗」を招くのは 「磨き不足」よりも「磨きすぎ」！

仕上げのレベルを設定したら、次に作業する塗膜の情報を加味します。

## 1.クリヤーの種類や硬さ（硬化剤比率や特殊な性質など）

## 2.乾燥状態（特に磨き作業の内容を大きく左右するので、温度、乾燥時間、乾燥器具の種類などの情報は不可欠）

## 3.ゴミの付着状況

## 4.塗り肌の状態

最低限この程度は頭に入れておかなければ、工程の組み立てはできません。

作業の情報が整理できたら、次は工程の組み立てです。

「失敗しない」ための基本的な考え方は、とにかく磨き（削り）すぎないことです。たとえば早く作業するために、ペーパー目や肌を落とす最初の工程では、ついつい強く磨きすぎてしまいがちです。その工程のみを考えれば、研削力の大きいコンパウンドでしっかり磨くことが最短ですが、その後の仕上げまでの工程を考えると、最初の工程のバフ目処理に時間がかかる上、必要以上に塗膜を削ってしまう場合もあります。

経験上、乾燥状態にもよりますが、塗膜は薄くなると急に傷が付きやすくなり、仕上げるのが難しくなります。それに気付かず、バフ目を消すためさらに磨き込んでしまえば、ますます仕上がらなくなります。

この状態がいわゆる「失敗」で、スポンジバフと超微粒子コンパウンドで磨いてもバフ目が消えず、シリコーン系のツヤ出し剤で補正するより方法は

ありません。ここまで極端な状況ではないとしても、磨き（削り）すぎが原因で作業時間が長引いたり、仕上がりが不充分のまま妥協せざるを得ないケースは多いと思われます。

もう一つのケースとしては、仕上げている途中でペーパー目の取り残しを見つけ、前の工程に戻ることで、作業が重複してしまう場合です。磨きすぎにならなければ「失敗」とは言えませんが、工程の組み立てには「失敗」したことになります。

ここまで理解いただけた方でも、「つまり、細かいコンパウンドで慎重に磨けということ？」、「かえって時間がかかるのでは？」と反論したい方がいらっしゃると思います。それはもともな意見で、そんな単純な話ならば誰も苦労はしません。

皆様に最初にお伝えしたかったのは、磨き（削り）足りないよりも、磨き（削り）すぎの方が危険をはらんでいるということ。それをまず理解いただくことが、「失敗」を防ぐ大前提だということなのです。

次回からはこの大前提を踏まえ具体的に、効率の良い工程を提案していきたいと思います。  
(続く)