

(19) 日本国特許庁(JP)

(12) 公開特許公報(A)

(11) 特許出願公開番号

特開2019-143349

(P2019-143349A)

(43) 公開日 令和1年8月29日(2019.8.29)

(51) Int.Cl.	F I	テーマコード (参考)
E O 4 F 13/08 (2006.01)	E O 4 F 13/08 1 O 1 Z	2 E 1 1 O
E O 4 F 13/10 (2006.01)	E O 4 F 13/10 Z	
E O 4 F 13/12 (2006.01)	E O 4 F 13/12 Z	
E O 4 F 13/18 (2006.01)	E O 4 F 13/18 Z	

審査請求 未請求 請求項の数 9 O L (全 18 頁)

(21) 出願番号	特願2018-27797 (P2018-27797)	(71) 出願人	504093467
(22) 出願日	平成30年2月20日 (2018.2.20)		トヨタホーム株式会社
			愛知県名古屋市東区泉一丁目23番22号
		(74) 代理人	100079049
			弁理士 中島 淳
		(74) 代理人	100084995
			弁理士 加藤 和詳
		(74) 代理人	100099025
			弁理士 福田 浩志
		(72) 発明者	松本 清一郎
			愛知県名古屋市東区泉1丁目23番22号
			トヨタホーム株式会社内
		Fターム(参考)	2E110 AA42 AA57 AB03 AB04 AB23
			BB04 BD23 CA03 DA03 DC08
			DC21 DD15 FA06 GB01W GB42W
			GB62W

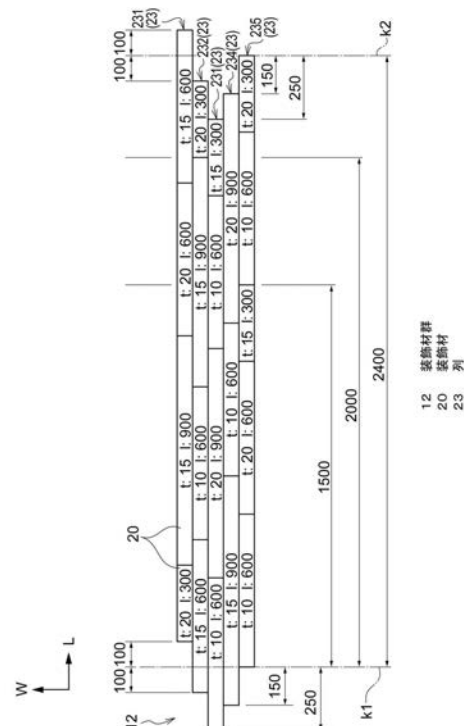
(54) 【発明の名称】 装飾体の製造方法

(57) 【要約】

【課題】装飾体を製造する際の作業性を向上させる。

【解決手段】本製造方法では、幅方向Wよりも長さ方向Lに長い矩形板状とされた複数の装飾材20が長さ方向Lに沿って並べられた列23が幅方向Wに複数並ぶように、複数の装飾材20を予め定められた配置パターンで長さ方向L及び幅方向Wに沿って配置する。このため、複数種類の非矩形多角形（長方形及び正方形を含まない多角形）の装飾材をジグソーパズル状に並べて装飾体を製造する製造方法（比較例）に比べ、装飾材20の向きや位置に規則性を持たせた配置パターンで装飾材20を配置できる。このため、装飾材20の位置等を図面等で確認しながら装飾材20を配置する場合でも、比較例に比べ、確認作業を短時間で行うことができる。したがって、本製造方法によれば、装飾壁10を製造する際の作業性を向上させることができる。

【選択図】図4



【特許請求の範囲】**【請求項 1】**

幅方向よりも長さ方向に長い矩形板状とされ且つ長さ及び厚みが異なる複数の装飾材を、用いた装飾体の製造方法であって、

前記長さ方向に沿って並べられた前記装飾材の列が前記幅方向に複数並ぶように、前記複数の装飾材を予め定められた配置パターンで前記長さ方向及び前記幅方向に沿って配置することで、装飾体を製造する

装飾体の製造方法。

【請求項 2】

前記複数の装飾材で構成される複数の装飾材群のうち、一の前記装飾材群における前記列の各々の長さ方向端部に、他の前記装飾材群における前記列の各々の長さ方向端部が連なるように、

前記複数の装飾材群を同じ向きで前記長さ方向に配置することで、前記装飾体を製造する

請求項 1 に記載の装飾体の製造方法。

【請求項 3】

前記一の装飾材群における前記幅方向に隣接する前記列において、前記長さ方向端部を前記長さ方向にずらして配置する

請求項 2 に記載の装飾体の製造方法。

【請求項 4】

前記複数の装飾材で構成される複数の装飾材群を同じ向きで前記幅方向に配置することで、前記装飾体を製造する

請求項 1 ～ 3 のいずれか 1 項に記載の装飾体の製造方法。

【請求項 5】

前記複数の装飾材で構成される装飾材群における前記列の長さ方向端部に配置される装飾材を前記幅方向に切断して、複数の前記列の長さ方向端部を揃える

請求項 1 ～ 4 のいずれか 1 項に記載の装飾体の製造方法。

【請求項 6】

前記装飾材群における前記列の長さ方向の一端部に配置される装飾材を前記幅方向に切断して、該切断部分を前記列の長さ方向の他端部に配置することで、矩形状の前記装飾体を製造する

請求項 5 に記載の装飾体の製造方法。

【請求項 7】

前記装飾材の前記長さ方向の端面に、該端面に隣り合うべき装飾材を識別する識別符号が付された装飾材を、

用いて装飾体を製造する請求項 1 ～ 6 のいずれか 1 項に記載の装飾体の製造方法。

【請求項 8】

前記複数の装飾材で構成され且つ一単位としてまとめられた装飾材群を、

用いて装飾体を製造する請求項 1 ～ 7 のいずれか 1 項に記載の装飾体の製造方法。

【請求項 9】

木材で構成された前記装飾材における前記幅方向の一方側の端部に形成された雄実が、木材で構成された他の前記装飾材における前記幅方向の他方側の端部に形成された雌実差し込まれるように、前記複数の装飾材を予め定められた配置パターンで前記長さ方向及び前記幅方向に沿って配置することで、前記装飾体を製造する

請求項 1 ～ 8 のいずれか 1 項に記載の装飾体の製造方法。

【発明の詳細な説明】**【技術分野】****【0001】**

本発明は、装飾体の製造方法に関する。

【背景技術】

10

20

30

40

50

【 0 0 0 2 】

特許文献 1 には、以下の装飾体が開示されている。すなわち、特許文献 1 の装飾体では、複数種類の非矩形多角形の最小模様単位がジグソーパズル状に並べられて基本模様パターンが形成され、前記基本模様パターンは、その輪郭の上辺及び下辺が、長さ方向の中間を中心として点対称をなし、さらに前記基本模様パターンは前記中心の周りに点対称に上下に並んで全体模様を形成している。

【 先行技術文献 】

【 特許文献 】

【 0 0 0 3 】

【 特許文献 1 】 特開 2 0 0 5 - 4 1 0 3 5 号 公 報

10

【 発明の概要 】

【 発明が解決しようとする課題 】

【 0 0 0 4 】

特許文献 1 の装飾体では、基本模様パターンは、複数種類の非矩形多角形（長方形及び正方形を含まない多角形）の装飾材（最小模様単位）をジグソーパズル状に並べて形成されている。このため、特許文献 1 の装飾体では、非幾何学的な模様の装飾を提供できるが、装飾材の向きや位置が不規則かつ多様であるため、図面等で装飾材の向きや位置を確認しながら施工する必要がある。また、装飾材の向きや位置が不規則かつ多様であるため、図面等で装飾材の向きや位置を確認する際の作業時間もかかる。このため、装飾体を形成する際の作業性が劣る。

20

【 0 0 0 5 】

さらに、特許文献 1 の装飾体では、基本模様パターンを点対称に上下に並べて全体模様を形成する。すなわち、基本模様パターンを 1 8 0 度回転させた状態で上下に並べて配置している。このため、最初に 1 つ目の基本模様パターンを形成した後に、その 1 つ目の基本模様パターンを見ながら、2 つ目の基本模様パターンを形成すると装飾材の向きや位置を間違えやすい。したがって、基本模様パターンを形成するごとに装飾材の向きや位置を図面等で確認する必要がある。この点からも、装飾体を形成する際の作業性が劣る。

【 0 0 0 6 】

なお、装飾体を形成する行為は、装飾体を製造する行為ともいえるので、本明細書では、装飾体の「形成」を装飾体の「製造」という場合がある。

30

【 0 0 0 7 】

本発明は、上記事実を考慮し、装飾体を製造する際の作業性を向上させることができる装飾体の製造方法を提供することを目的とする。

【 課題を解決するための手段 】

【 0 0 0 8 】

本発明の第 1 態様は、幅方向よりも長さ方向に長い矩形板状とされ且つ長さ及び厚みが異なる複数の装飾材を、用いた装飾体の製造方法であって、前記長さ方向に沿って並べられた前記装飾材の列が前記幅方向に複数並ぶように、前記複数の装飾材を予め定められた配置パターンで前記長さ方向及び前記幅方向に沿って配置することで、装飾体を製造する。

40

【 0 0 0 9 】

第 1 態様によれば、幅方向よりも長さ方向に長い矩形板状とされた複数の装飾材が長さ方向に沿って並べられた列が幅方向に複数並ぶように、複数の装飾材を予め定められた配置パターンで長さ方向及び幅方向に沿って配置する。このため、複数種類の非矩形多角形（長方形及び正方形を含まない多角形）の装飾材をジグソーパズル状に並べて装飾体を製造する製造方法（第一比較例）に比べ、装飾材の向きや位置に規則性を持たせた配置パターンで装飾材を配置できる。

【 0 0 1 0 】

このため、装飾材の向きや位置を図面等で確認しながら装飾材を配置する場合でも、前述の第一比較例に比べ、確認作業を短時間で行うことができる。したがって、第 1 態様に

50

よれば、装飾体を製造する際の作業性を向上させることができる。

【0011】

本発明の第2態様は、前記複数の装飾材で構成される複数の装飾材群のうち、一の前記装飾材群における前記列の各々の長さ方向端部に、他の前記装飾材群における前記列の各々の長さ方向端部が連なるように、前記複数の装飾材群を同じ向きで前記長さ方向に配置することで、前記装飾体を製造する。

【0012】

第2態様によれば、一の装飾材群における列の各々の長さ方向端部に、他の装飾材群における列の各々の長さ方向端部が連なるように、複数の装飾材群を同じ向きで長さ方向に配置する。

10

【0013】

このため、最初に配置された装飾材群の各列を見て、装飾材の配置を確認しながら、その列の長さ方向端部に、次の装飾材群（次に配置される装飾材群）の各列の長さ方向端部が連なるように、次の装飾材群を配置することができる。

【0014】

また、複数の装飾材群を同じ向きで長さ方向に配置するので、装飾材群が長さ方向、幅方向及び厚み方向のいずれかに沿った軸線周りに180度回転させた状態で長さ方向に複数配置する製造方法（第二比較例）に比べ、装飾材の配置の確認作業がしやすく、装飾体を製造する際の作業性を向上させることができる。

【0015】

20

本発明の第3態様は、前記一の装飾材群における前記幅方向に隣接する前記列において、前記長さ方向端部を前記長さ方向にずらして配置する。

【0016】

第3態様によれば、一の装飾材群における幅方向に隣接する列において、長さ方向端部を長さ方向にずらして配置するため、各装飾材群の区切りが認識されにくい。したがって、各装飾材群の装飾材が予め定められた配置パターンで配置されたことが認識されにくく、意匠性に優れる。

【0017】

本発明の第4態様は、前記複数の装飾材で構成される複数の装飾材群を同じ向きで前記幅方向に配置することで、前記装飾体を製造する。

30

【0018】

第4態様によれば、複数の装飾材群を同じ向きで幅方向に配置することで、装飾体を製造する。このため、最初に配置された装飾材群を見て、装飾材の配置を確認しながら、最初に配置された装飾材群の幅方向の一方側に、次の装飾材群を配置することができる。

【0019】

また、複数の装飾材群を同じ向きで幅方向に配置するので、装飾材群が長さ方向、幅方向及び厚み方向のいずれかに沿った軸線周りに180度回転させた状態で幅方向に複数配置する製造方法（第三比較例）に比べ、装飾材の配置の確認作業がしやすく、装飾体を製造する際の作業性を向上させることができる。

【0020】

40

本発明の第5態様は、前記複数の装飾材で構成される装飾材群における前記列の長さ方向端部に配置される装飾材を前記幅方向に切断して、複数の前記列の長さ方向端部を揃える。

【0021】

第5態様によれば、複数の装飾材で構成される装飾材群における列の長さ方向端部に配置される装飾材を幅方向に切断して、複数の列の長さ方向端部を揃えるため、列の長さ方向端部が不揃いである装飾材群を用いて、列の長さ方向端部が揃った装飾体を製造できる。

【0022】

本発明の第6態様は、前記装飾材群における前記列の長さ方向の一端部に配置される装

50

飾材を前記幅方向に切断して、該切断部分を前記列の長さ方向の他端部に配置することで、矩形状の前記装飾体を製造する。

【 0 0 2 3 】

第 6 態様によれば、装飾材の切断部分を無駄なく使用して、矩形状の装飾体を製造できる。

【 0 0 2 4 】

本発明の第 7 態様は、前記装飾材の前記長さ方向の端面に、該端面に隣り合うべき装飾材を識別する識別符号が付された装飾材を、用いて装飾体を製造する。

【 0 0 2 5 】

第 7 態様によれば、識別符号を見ることで、装飾材の長さ方向の端面に隣り合うべき装飾材が分かるので、図面等で確認せずに、装飾材を配置することができる。この結果、装飾体を製造する際の作業性を向上させることができる。

【 0 0 2 6 】

本発明の第 8 態様は、前記複数の装飾材で構成され且つ一単位としてまとめられた装飾材群を、用いて装飾体を製造する。

【 0 0 2 7 】

第 8 態様によれば、装飾材群が一単位としてまとめられているので、他の装飾材群や他の部材と間違えて、装飾材を使用することを抑制できる。

【 0 0 2 8 】

本発明の第 9 態様は、木材で構成された前記装飾材における前記幅方向の一方側の端部に形成された雄実が、木材で構成された他の前記装飾材における前記幅方向の他方側の端部に形成された雌実差し込まれるように、前記複数の装飾材を予め定められた配置パターンで前記長さ方向及び前記幅方向に沿って配置することで、装飾体を製造する。

【 0 0 2 9 】

第 9 態様によれば、木材で構成された装飾材から水分が放出されて装飾材が収縮し、幅方向に並んだ装飾材の間に隙間ができた場合でも、雄実によって壁下地が見えにくくできる。

【 発明の効果 】

【 0 0 3 0 】

本発明の構成によれば、装飾体を製造する際の作業性を向上させることができる。

【 図面の簡単な説明 】

【 0 0 3 1 】

【 図 1 】 本実施形態に係る装飾材を横方向に沿って配置した装飾壁を示す斜視図である。

【 図 2 】 本実施形態に係る装飾材を縦方向に沿って配置した装飾壁を示す斜視図である。

【 図 3 】 本実施形態に係る装飾材群を構成する装飾材を予め定められた配置パターンで配置した状態を示す斜視図である。

【 図 4 】 本実施形態に係る装飾材群を構成する装飾材を予め定められた配置パターンで配置した状態を示す正面図（厚み方向に見た図）である。

【 図 5 】 本実施形態に係る装飾材の側面図（長さ方向に見た図）である。

【 図 6 】 各装飾材が予め定められた配置パターンで配置された装飾材群の各列の不足部分及び切断部分を示す正面図である。

【 図 7 】 製造された幅 2 8 5 m m × 長さ 2 4 0 0 m m の矩形状の装飾壁を示す正面図である。

【 図 8 】 製造された幅 2 8 5 m m × 長さ 2 0 0 0 m m の矩形状の装飾壁を示す正面図である。

【 図 9 】 製造された幅 2 8 5 m m × 長さ 1 5 0 0 m m の矩形状の装飾壁を示す正面図である。

【 図 1 0 】 第一装飾材群及び第二装飾材群を同じ向きで長さ方向に配置した状態を示す正面図である。

【 図 1 1 】 製造された幅 2 8 5 m m × 長さ 4 8 0 0 m m の矩形状の装飾壁を示す正面図で

10

20

30

40

50

ある。

【図 1 2】製造された幅 5 7 0 m m × 長さ 2 4 0 0 m m の矩形状の装飾壁を示す正面図である。

【図 1 3】本実施形態に係る装飾材の長さ方向の端面に該端面に隣り合うべき装飾材を識別する識別符号を付した変形例を示す斜視図である。

【図 1 4】本実施形態に係る装飾材群を構成する装飾材を予め定められた配置パターンで配置した状態を示す正面図である。

【発明を実施するための形態】

【0 0 3 2】

以下に、本発明に係る実施形態の一例を図面に基づき説明する。以下では、装飾体の一例としての装飾壁 1 0、装飾壁 1 0 の製造に用いられる装飾材群 1 2、及び、装飾壁 1 0 の製造方法について説明する。

【0 0 3 3】

[装飾壁 1 0]

本実施形態に係る装飾壁 1 0 の構成を説明する。図 1 及び図 2 は、装飾壁 1 0 の構成を示す斜視図である。

【0 0 3 4】

装飾壁 1 0 は、図 1 に示されるように、例えば、建物 1 0 0 の内壁 1 0 2 等に装飾として用いられる壁（仕上材）である。装飾壁 1 0 は、長さ、幅及び厚みを有する矩形板状の装飾材 2 0 を複数有している。

【0 0 3 5】

装飾壁 1 0 は、例えば、図 1 に示されるように、装飾材 2 0 を横方向に沿って配置した装飾壁 1 0 として構成することができる。また、装飾壁 1 0 は、図 2 に示されるように、装飾材 2 0 を縦方向に沿って配置した装飾壁 1 0 として構成してもよい。

【0 0 3 6】

なお、各図の L 方向は、装飾材 2 0 の長さ方向を示し、装飾材 2 0 における長さ方向に沿った寸法が長さである。また、各図の W 方向は、装飾材 2 0 の幅方向を示し、装飾材 2 0 における幅方向に沿った寸法が幅である。また、各図の T 方向は、装飾材 2 0 の厚み方向を示し、装飾材 2 0 における厚み方向に沿った寸法が厚みである。

【0 0 3 7】

装飾壁 1 0 では、長さ方向 L に沿って並べられた装飾材 2 0 の列が幅方向 W に複数並んで配置されている。装飾壁 1 0 は、厚み方向 T に見て、全体として、矩形状に形成されている。

【0 0 3 8】

[装飾材群 1 2]

装飾材群 1 2 は、図 3 及び図 4 に示されるように、複数の装飾材 2 0 で構成されており、装飾壁 1 0（図 1 及び図 2 参照）の製造に用いられる一単位である。したがって、製造される装飾壁 1 0 の面積が大きい場合には、複数の装飾材群 1 2 が用いられる。すなわち、製造される装飾壁 1 0 の面積によって、用いられる装飾材群 1 2 の数が変化する。

【0 0 3 9】

また、装飾壁 1 0 を製造する施工現場には、装飾材群 1 2 は、例えば、単一の箱（収容部の一例）に収容された状態で搬入される。すなわち、装飾材群 1 2 は、一単位としてまとめられた状態で、施工現場に搬入される。したがって、複数の装飾材群 1 2 が施工現場に搬入される場合には、装飾材群 1 2 ごとにまとめられた状態で、施工現場に搬入される。

【0 0 4 0】

なお、図 3 及び図 4 は、装飾壁 1 0 の製造時に用いられる配置パターンで装飾材群 1 2 を配置した状態を示すものである。したがって、装飾材群 1 2 を図 3 及び図 4 に示す配置パターンで配置した状態で施工現場に搬入する必要はない。

【0 0 4 1】

装飾材群 12 を構成する装飾材 20 は、前述のように、長さ、幅及び厚みを有する矩形板状に形成されている（図 3 参照）。具体的には、装飾材 20 は、幅方向 W よりも長さ方向 L に長い矩形板状に形成されている。

【0042】

装飾材群 12 は、長さ及び厚みが異なる複数の装飾材 20 を含んでいる。装飾材 20 には、一例として、3 種類の長さ（例えば 900 mm、600 mm 及び 300 mm）と、3 種類の厚み（例えば 20 mm、15 mm 及び 10 mm）と、が用いられている。

【0043】

具体的には、装飾材 20 として、例えば、厚み 20 mm 長さ 900 mm、厚み 20 mm 長さ 600 mm、厚み 20 mm 長さ 300 mm、厚み 15 mm 長さ 900 mm、厚み 15 mm 長さ 600 mm、厚み 15 mm 長さ 300 mm、及び厚み 10 mm 長さ 600 mm の 7 種類の装飾材 20 が用いられている。

【0044】

なお、図 4 における「t」及び「l」の表示は、表示された装飾材 20 の厚さ（単位 mm）及び長さ（単位 mm）を示している。したがって、例えば「t：20」の表示は、表示された装飾材 20 の厚さが 20 mm であることを示し、「l：300」の表示は、表示された装飾材 20 の長さが 300 mm であることを示す。また、図 4 を含む各図において寸法線にて示す長さや幅の単位は、mm である。

【0045】

また、複数の装飾材 20 は、同一幅とされている。具体的には、装飾材 20 の幅は、例えば、57 mm とされている。なお、複数の装飾材 20 は、許容される製造誤差を含む範囲で同一幅であればよい。

【0046】

さらに、装飾材 20 は、木材で構成されている。具体的には、装飾材 20 は、無垢材で構成されている。木材で構成された装飾材 20 は、周囲の湿気が多い場合に水分を吸収し、周囲が乾燥している場合に水分を放出して、周囲の湿度を一定に保とうとする調湿作用を有している。

【0047】

装飾材 20 は、意匠面 27（壁下地に取り付けられる背面 28 とは反対側の面）における幅方向 W の一方側（図 5 の上方側）及び他方側（図 5 の下方側）の稜線部分 29 が面取りされている。また、装飾材 20 には、調湿作用を維持したまま、色味や木目を引き出し且つ表面を保護するために、浸透性塗料（オイル塗料）が塗布されている。

【0048】

また、装飾材 20 は、図 5 に示されるように、幅方向 W の一方側の端部（図 5 の上端部）に幅方向の一方（上方）へ突出する雄実 25 が形成されている。また、装飾材 20 は、幅方向 W の他方側の端部（図 5 の下端部）に幅方向の一方（上方）へ凹む雌実 26 が形成されている。装飾材 20 の雄実 25 は、当該装飾材 20 の幅方向の一方（上方）へ配置される装飾材 20 の雌実 26 に差し込まれる。

【0049】

この雄実 25 及び雌実 26 は、例えば、幅が 8 mm とされ、厚みが 3 mm とされている。また、雄実 25 及び雌実 26 は、装飾材 20 の全長にわたって長さ方向 L に沿って形成されている（図 13 参照）。さらに、雄実 25 及び雌実 26 は、装飾材群 12 を構成する全ての装飾材 20 に形成されている。

【0050】

また、雄実 25 及び雌実 26 は、装飾材 20 の厚みに関わらず、装飾材 20 の背面 28 に対する厚み方向 T の距離（位置）が同じとされている。当該距離 T1 は、例えば、3 mm とされている。そして、雄実 25 及び雌実 26 は、厚みが最小である装飾材 20（厚み 10 mm の装飾材 20）において、厚み方向 T の略中央部に形成されている。なお、図 3 及び図 4 では、雄実 25 及び雌実 26 を省略して装飾材 20 を図示している。

【0051】

10

20

30

40

50

そして、装飾材群 12 の複数の装飾材 20 が、図 4 に示す予め定められた配置パターンで長さ方向 L 及び幅方向 W に沿って配置されることで、装飾壁 10 が製造される。配置パターンは、長さ方向 L、幅方向 W 及び厚み方向 T に規則性を有する配置パターンとされている。

【0052】

具体的には、配置パターンは、長さ方向 L に沿って並べられた装飾材 20 の列 23 が、幅方向 W に複数並ぶパターンとされている。さらに具体的には、配置パターンは、5 つの列 23 (列 231、232、233、234、235) で構成されている。配置パターンの全体の幅は、285mm とされている。

【0053】

配置パターンにおける各列 23 の長さは、同じとされており、具体的には、2400mm とされている。また、配置パターンにおける各列 23 において、長さ方向 L に隣接する装飾材 20 は、厚さが異なっている。

【0054】

さらに、配置パターンにおける列 23 同士は、長さ方向 L にずれて配置されている。これにより、配置パターンにおける列 23 の長さ方向一端部同士は、長さ方向 L にずれて配置されている。

【0055】

具体的には、列 231 の長さ方向一端部 (図 4 の左端部) は、配置パターンの長さ方向一端部に設定された基準線 K1 に対して、長さ方向 L の一方側 (図 4 の右側) へ 100mm ずれている。すなわち、列 231 は、基準線 K1 に対して、長さが 100mm 分不足している。

【0056】

列 232 の長さ方向一端部は、基準線 K1 に対して、長さ方向 L の他方側 (図 4 の左側) へ 100mm ずれている。すなわち、列 232 は、基準線 K1 に対して、長さが 100mm 分超過している。列 233 の長さ方向一端部は、基準線 K1 に対して、長さ方向 L の他方側 (図 4 の左側) へ 250mm ずれている。すなわち、列 233 は、基準線 K1 に対して、長さが 250mm 分超過している。

【0057】

列 234 の長さ方向一端部は、基準線 K1 に対して、長さ方向 L の他方側 (図 4 の左側) へ 150mm ずれている。すなわち、列 234 は、基準線 K1 に対して、長さが 150mm 分超過している。列 235 の長さ方向一端部は、基準線 K1 上に配置されている。すなわち、列 235 は、基準線 K1 に対して、過不足がない長さとなっている。

【0058】

一方、列 231 の長さ方向他端部 (図 4 の右端部) は、配置パターンの長さ方向他端部に設定された基準線 K2 に対して、長さ方向 L の一方側 (図 4 の右側) へ 100mm ずれている。すなわち、列 231 は、基準線 K2 に対して、長さが 100mm 分超過している。

【0059】

列 232 の長さ方向他端部は、基準線 K2 に対して、長さ方向 L の他方側 (図 4 の左側) へ 100mm ずれている。すなわち、列 232 は、基準線 K2 に対して、長さが 100mm 分不足している。

【0060】

列 233 の長さ方向他端部は、基準線 K2 に対して、長さ方向 L の他方側 (図 4 の左側) へ 250mm ずれている。すなわち、列 233 は、基準線 K2 に対して、長さが 250mm 分不足している。

【0061】

列 234 の長さ方向他端部は、基準線 K2 に対して、長さ方向 L の他方側 (図 4 の左側) へ 150mm ずれている。すなわち、列 234 は、基準線 K2 に対して、長さが 150mm 分不足している。

10

20

30

40

50

【 0 0 6 2 】

列 2 3 5 の長さ方向他端部は、基準線 K 2 上に配置されている。すなわち、列 2 3 5 は、基準線 K 2 に対して、過不足がない長さとなっている。

【 0 0 6 3 】

〔 装 飾 壁 1 0 の 製 造 方 法 〕

次に、装飾壁 1 0 を製造する装飾壁 1 0 の製造方法の一例について説明する。以下では、幅 2 8 5 m m × 長さ 2 4 0 0 m m の矩形形状の装飾壁 1 0 、幅 2 8 5 m m × 長さ 4 8 0 0 m m の矩形形状の装飾壁 1 0 、幅 5 7 0 m m × 長さ 2 4 0 0 m m の矩形形状の装飾壁 1 0 のそれぞれを製造する装飾壁 1 0 の製造方法の一例について説明する。

【 0 0 6 4 】

なお、装飾壁 1 0 は、建物の内壁等に装飾として用いられる壁（仕上材）であり、装飾材 2 0 の製造行為は、装飾壁 1 0 の施工を行う施工現場（例えば、建物内）にて行われる行為である。

【 0 0 6 5 】

〔 幅 2 8 5 m m × 長さ 2 4 0 0 m m の矩形形状の装飾壁 1 0 の第一製造方法 〕

第一製造方法では、単一の装飾材群 1 2 が用いられる。なお、装飾材群 1 2 は、一単位としてまとめられた状態で、施工現場に搬入される。

【 0 0 6 6 】

本第一製造方法では、例えば、装飾材 2 0 の壁下地への配置前に、配置パターンにおける列 2 3 2 、 2 3 3 、 2 3 4 の長さ方向一端部（図 6 の左端部）を構成する装飾材 2 0 を基準線 K 1 にて切断する。これにより、図 6 に示す配置パターンにおける列 2 3 5 、 2 3 4 、 2 3 3 、 2 3 2 、 2 3 1 （以下、列 2 3 5 ～ 2 3 1 という）の長さ方向一端部（図 6 の左端部）の長さが揃えられる。なお、図 6 に示す配置パターンは、図 4 に示す配置パターンと同じである。

【 0 0 6 7 】

また、装飾材 2 0 の壁下地への配置前に、配置パターンにおける列 2 3 1 の長さ方向他端部（図 6 の右端部）を構成する装飾材 2 0 を基準線 K 2 にて切断する。さらに、列 2 3 1 に用いられる装飾材 2 0 の雄実 2 5 が除去される。なお、列 2 3 1 に用いられる装飾材 2 0 としては、最初から雄実 2 5 が形成されていないものを用いてもよい。また、列 2 3 5 に用いられる装飾材 2 0 としては、最初から雌実 2 6 が形成されていないものを用いてもよい。

【 0 0 6 8 】

そして、図 6 に示す配置パターンにて、装飾材 2 0 を長さ方向 L に沿って一列に配置することで列 2 3 5 を形成する。同様に、装飾材 2 0 を長さ方向 L に沿って一列に配置することで、列 2 3 4 、 2 3 3 、 2 3 2 、 2 3 1 の順で、下側から各列を形成する。このとき、装飾材 2 0 の雌実 2 6 （図 5 参照）に装飾材 2 0 の雄実 2 5 （図 5 参照）が差しこまれるように、各装飾材 2 0 を配置する。また、列 2 3 5 ～ 2 3 1 の長さ方向一端部（図 6 の左端部）が揃うように、基準線 K 1 にて切断された装飾材 2 0 を配置する。

【 0 0 6 9 】

列 2 3 1 の基準線 K 1 に対して長さが不足している不足部分 2 3 1 A に、例えば、列 2 3 2 の装飾材 2 0 の切断部分 2 3 2 B を配置する。また、列 2 3 2 の基準線 K 2 に対して長さが不足している不足部分 2 3 2 A に、例えば、列 2 3 1 の装飾材 2 0 の切断部分 2 3 1 B を配置する。なお、不足部分 2 3 1 A に切断部分 2 3 1 B を配置し、不足部分 2 3 2 A に切断部分 2 3 2 B を配置してもよい。

【 0 0 7 0 】

また、列 2 3 3 の基準線 K 2 に対して長さが不足している不足部分 2 3 3 A に、例えば、列 2 3 3 の装飾材 2 0 の切断部分 2 3 3 B を配置する。また、列 2 3 4 の基準線 K 2 に対して長さが不足している不足部分 2 3 4 A に、例えば、列 2 3 4 の装飾材 2 0 の切断部分 2 3 4 B を配置する。

【 0 0 7 1 】

10

20

30

40

50

なお、不足部分 2 3 3 A に切断部分 2 3 3 B を配置する配置行為、不足部分 2 3 4 A に切断部分 2 3 4 B を配置する配置行為は、請求項 6 で特定する配置行為に該当する。また、不足部分 2 3 1 A 及び不足部分 2 3 2 A のいずれかに、切断部分 2 3 2 B 及び切断部分 2 3 1 B のいずれを配置する行為も、請求項 6 で特定する配置行為に該当する。

【 0 0 7 2 】

なお、図 6 に示す配置パターンにて装飾材 2 0 を配置する際には、例えば、図面等により配置パターンを確認しながら配置する。また、装飾材 2 0 を壁下地に対して接着剤等により接着することで固定する。

【 0 0 7 3 】

以上のように、長さ方向 L に沿って並べられた装飾材 2 0 の列 2 3 が幅方向 W に複数並ぶように、複数の装飾材 2 0 を予め定められた配置パターンで長さ方向 L 及び幅方向 W に沿って配置することで、図 7 に示されるように、幅 2 8 5 m m × 長さ 2 4 0 0 m m の矩形形状の装飾壁 1 0 を製造する。

【 0 0 7 4 】

[第一製造方法の作用効果]

第一製造方法によれば、幅方向 W よりも長さ方向 L に長い矩形板状とされた複数の装飾材 2 0 を予め定められた配置パターンで長さ方向 L 及び幅方向 W に沿って配置する。このため、施工者によらず、同じ仕上りの装飾壁 1 0 を製造できる。

【 0 0 7 5 】

ここで、複数種類の非矩形多角形（長方形及び正方形を含まない多角形）の装飾材をジグソーパズル状に並べて装飾壁を製造する製造方法（第一比較例）では、装飾材の向きや位置が不規則かつ多様であるため、図面等で装飾材の向きや位置を確認しながら施工する必要がある。また、第一比較例では、装飾材の向きや位置が不規則かつ多様であるため、図面等で装飾材の向きや位置を確認する際の作業時間もかかる。このため、装飾体を形成する際の作業性が劣る。なお、第一比較例のような製造方法として、特開 2 0 0 5 - 4 1 0 3 5 号公報に開示される製造方法がある。

【 0 0 7 6 】

これに対して、第一製造方法では、幅方向 W よりも長さ方向 L に長い矩形板状とされた複数の装飾材 2 0 が長さ方向 L に沿って並べられた列 2 3 が幅方向 W に複数並ぶように、装飾材 2 0 が予め定められた配置パターンで長さ方向 L 及び幅方向 W に沿って配置するので、第一比較例に比べ、装飾材 2 0 の向きや位置に規則性を持たせた配置パターンで装飾材 2 0 を配置できる。

【 0 0 7 7 】

このため、装飾材 2 0 の位置等を図面等で確認しながら装飾材 2 0 を配置する場合でも、第一比較例に比べ、確認作業を短時間で行うことができる。したがって、第一製造方法によれば、装飾壁 1 0 を製造する際の作業性を向上させることができる。

【 0 0 7 8 】

また、第一製造方法によれば、装飾材群 1 2 における列 2 3 2、2 3 3、2 3 4 の長さ方向一端部（図 6 の左端部）に配置される装飾材 2 0 を基準線 K 1 にて切断する。これにより、図 6 に示す配置パターンにおける列 2 3 5 ~ 2 3 1 の長さ方向一端部（図 6 の左端部）の長さが揃えられる。このため、列 2 3 5 ~ 2 3 1 の長さ方向端部が不揃いである装飾材群 1 2 を用いて、列 2 3 5 ~ 2 3 1 の長さ方向端部が揃った装飾壁 1 0 を製造できる。

【 0 0 7 9 】

また、第一製造方法では、不足部分 2 3 1 A、2 3 2 A、2 3 3 A、2 3 4 A のそれぞれに対して、切断部分 2 3 2 B、2 3 1 B、2 3 3 B、2 3 4 B のそれぞれを配置する。このため、装飾材 2 0 の切断部分を無駄なく使用して、矩形形状の装飾壁 1 0 を製造できる。特に、第一製造方法では、全ての切断部分 2 3 2 B、2 3 1 B、2 3 3 B、2 3 4 B が使用されるので、装飾材群 1 2 の材料が無駄にならない。

【 0 0 8 0 】

10

20

30

40

50

また、第一製造方法では、装飾材 20 の雌実 26 (図 5 参照) に装飾材 20 の雄実 25 (図 5 参照) が差しこまれるように、各装飾材 20 を配置する。このため、木材で構成された装飾材 20 から水分が放出されて装飾材 20 が収縮し、幅方向 W に並んだ装飾材 20 の間に隙間ができた場合でも、雄実 25 によって壁下地が見えにくくできる。この結果、意匠性が向上する。

【0081】

また、第一製造方法に用いられる装飾材 20 は一単位としてまとめられているので、施工現場にある他の部材と間違えて、装飾材 20 を使用することを抑制できる。

【0082】

また、第一製造方法における配置パターンでは、各列 235 ~ 231 において長さ方向 L に隣接する装飾材 20 の厚さが異なっている。このため、規則性を持たせた配置パターンで装飾材 20 を配置できる。さらに、長さ方向 L に沿って厚み方向 T に凹凸を有するデザインとなるため、意匠性が向上する。また、長さ方向 L に沿って厚み方向 T に凹凸を有するデザインとなるため、表面積を大きくでき、調湿機能を向上させることができる。

10

【0083】

なお、幅 285 mm × 長さ 2000 mm の矩形形状の装飾壁 10 を製造する場合には、第一製造方法における装飾材群 12 の装飾材 20 を基準線 K2 にて切断するのに替えて、列 231、232、233、234 の長さ方向他端部 (図 6 の右端部) 側に配置される装飾材 20 を切断線 S2 にて切断する。そして、前述の第一製造方法と同様に、図 6 に示す配置パターンにて装飾材 20 を配置することで、図 8 に示されるように、幅 285 mm × 長さ 2000 mm の矩形形状の装飾壁 10 を製造する。なお、切断部分 233B、234B 及び、各列 235 ~ 231 における切断線 S2 よりも長さ方向 L の他方側 (図 6 における右側) の部分は、使用されない。

20

【0084】

さらに、幅 285 mm × 長さ 1500 mm の矩形形状の装飾壁 10 を製造する場合には、第一製造方法における装飾材群 12 の装飾材 20 を基準線 K2 にて切断するのに替えて、列 231、232、233、234 の長さ方向他端部 (図 6 の右端部) 側に配置される装飾材 20 を切断線 S1 にて切断する。そして、前述の第一製造方法と同様に、図 6 に示す配置パターンにて装飾材 20 を配置することで、図 9 に示されるように、幅 285 mm × 長さ 1500 mm の矩形形状の装飾壁 10 を製造する。なお、切断部分 233B、234B 及び、各列 235 ~ 231 における切断線 S1 よりも長さ方向 L の他方側 (図 6 における右側) の部分は、使用されない。

30

【0085】

[幅 285 mm × 長さ 4800 mm の矩形形状の装飾壁 10 の第二製造方法]

第二製造方法では、2つの装飾材群 12 (第一装飾材群 12A 及び第二装飾材群 12B) が用いられる。具体的には、第二製造方法では、装飾材 20 の壁下地への配置前に、第一装飾材群 12A における列 232、233、234 の長さ方向一端部 (図 10 の左端部) を構成する装飾材 20 を基準線 K1 にて切断する。これにより、第一装飾材群 12A における列 235 ~ 231 の長さ方向一端部 (図 10 の左端部) の長さが揃えられる。

40

【0086】

また、装飾材 20 の壁下地への配置前に、第二装飾材群 12B における列 231 の長さ方向他端部 (図 10 の右端部) を構成する装飾材 20 を基準線 K2 にて切断する。なお、図 10 に示す第一装飾材群 12A 及び第二装飾材群 12B の各々配置パターンは、図 4 に示す配置パターンと同じである。また、図 10 において、第一装飾材群 12A 及び第二装飾材群 12B の境界が太線にて示されている。

【0087】

そして、図 10 に示す配置パターンにて、第一装飾材群 12A における装飾材 20 を長さ方向 L に沿って一列に配置することで列 235 を形成する。同様に、第一装飾材群 12A における装飾材 20 を長さ方向 L に沿って一列に配置することで、列 234、233、232、231 の順で、下側から各列を形成する。このとき、装飾材 20 の雌実 26 (図

50

5 参照)に装飾材 20 の雄実 25 (図 5 参照)が差し込まれるように、各装飾材 20 を配置する。また、列 235 ~ 231 の長さ方向一端部(図 10 の左端部)が揃うように、基準線 K1 にて切断された装飾材 20 を配置する。

【0088】

第一装飾材群 12A における列 231 の基準線 K1 に対して長さが不足している不足部分 231A に、例えば、列 232 の装飾材 20 の切断部分 232B を配置する。

【0089】

次に、第二装飾材群 12B における装飾材 20 を長さ方向 L に沿って一列に配置することで列 235 を形成する。同様に、第二装飾材群 12B における装飾材 20 を長さ方向 L に沿って一列に配置することで、列 234、233、232、231 の順で、下側から各列を形成する。このとき、装飾材 20 の雌実 26 (図 5 参照)に装飾材 20 の雄実 25 (図 5 参照)が差し込まれるように、各装飾材 20 を配置する。

【0090】

また、第二装飾材群 12B の各列 235 ~ 231 の長さ方向端部(図 10 の左端部)が、第一装飾材群 12A の各列 235 ~ 231 の長さ方向端部(図 10 の右端部)に連なるように、第一装飾材群 12A 及び第二装飾材群 12B を同じ向きで長さ方向 L に配置する。

【0091】

なお、同じ向きでの配置とは、厚み方向 T に沿って見た場合の配置が同じ状態をいう。したがって、長さ方向 L、幅方向 W 及び厚み方向 T のいずれかに沿った軸線周りに 180 度回転させた状態で長さ方向 L に複数配置する場合が除かれる。

【0092】

また、第二装飾材群 12B における列 232 の基準線 K2 に対して長さが不足している不足部分 232A に、例えば、列 231 の装飾材 20 の切断部分 231B を配置する。なお、第一装飾材群 12A の不足部分 231A に、第二装飾材群 12B の切断部分 231B を配置し、第二装飾材群 12B の不足部分 232A に、第一装飾材群 12A の切断部分 232B を配置してもよい。

【0093】

また、第二装飾材群 12B における列 233 の基準線 K2 に対して長さが不足している不足部分 233A に、例えば、第一装飾材群 12A における列 233 の装飾材 20 の切断部分 233B を配置する。また、第二装飾材群 12B における列 234 の基準線 K2 に対して長さが不足している不足部分 234A に、例えば、第一装飾材群 12A における列 234 の装飾材 20 の切断部分 234B を配置する。また、装飾材 20 を、壁下地に対して接着剤等により、接着することで固定する。

【0094】

以上のように、長さ方向 L に沿って並べられた装飾材 20 の列 23 が幅方向 W に複数並ぶように、複数の装飾材 20 を予め定められた配置パターンで長さ方向 L 及び幅方向 W に沿って配置することで、図 11 に示されるように、幅 285mm × 長さ 4800mm の矩形状の装飾壁 10 を製造する。

【0095】

なお、前述の第二製造方法では、第一装飾材群 12A、第二装飾材群 12B の順で、装飾材 20 が配置されたが、これに限られない。例えば、第一装飾材群 12A の列 235、第二装飾材群 12B の列 235、第一装飾材群 12A の列 234、第二装飾材群 12B の列 234、第一装飾材群 12A の列 233、第二装飾材群 12B の列 233、第一装飾材群 12A の列 232、第二装飾材群 12B の列 232、第一装飾材群 12A の列 231、第二装飾材群 12B の列 231 の順で、装飾材 20 を配置してもよい。

【0096】

[第二製造方法の作用効果]

第二製造方法によれば、第一製造方法と同様の作用効果を有する。加えて、第二製造方法では、第二装飾材群 12B の各列 235 ~ 231 の長さ方向端部(図 10 の左端部)が

10

20

30

40

50

、第一装飾材群 1 2 A の各列 2 3 5 ~ 2 3 1 の長さ方向端部（図 1 0 の右端部）に連なるように、第一装飾材群 1 2 A 及び第二装飾材群 1 2 B を同じ向きで配置する。

【 0 0 9 7 】

このため、最初に配置された第一装飾材群 1 2 A の各列 2 3 5 ~ 2 3 1 を見て、装飾材 2 0 の配置を確認しながら、その列 2 3 5 ~ 2 3 1 の長さ方向端部に、第二装飾材群 1 2 B の各列 2 3 5 ~ 2 3 1 の長さ方向端部が連なるように、第二装飾材群 1 2 B を配置することができる。

【 0 0 9 8 】

また、第一装飾材群 1 2 A 及び第二装飾材群 1 2 B を同じ向きで長さ方向 L に配置するので、第二装飾材群 1 2 B を第一装飾材群 1 2 A に対して長さ方向、幅方向及び厚み方向のいずれかに沿った軸線周りに 1 8 0 度回転させた状態で長さ方向 L に配置する製造方法（第二比較例）に比べ、装飾材 2 0 の配置の確認作業がしやすく、装飾壁 1 0 を製造する際の作業性を向上させることができる。

【 0 0 9 9 】

また、第二製造方法では、第一装飾材群 1 2 A における幅方向 W に隣接する列 2 3 において、長さ方向端部を長さ方向にずらして配置するため、第一装飾材群 1 2 A 及び第二装飾材群 1 2 B の区切りが認識されにくい。したがって、各装飾材群 1 2 の装飾材 2 0 が予め定められた配置パターンで配置されたことが認識されにくく、意匠性に優れる。

【 0 1 0 0 】

〔 幅 5 7 0 m m × 長さ 2 4 0 0 m m の矩形形状の装飾壁 1 0 の第三製造方法 〕

第三製造方法では、2つの装飾材群 1 2（第一装飾材群 1 2 A 及び第二装飾材群 1 2 B）が用いられる。具体的には、第三製造方法では、前述の第一製造方法に基づき、第一装飾材群 1 2 A の各装飾材 2 0 を配置する。次に、各装飾材 2 0 が配置された第一装飾材群 1 2 A の幅方向 W の一方側（上方側）に、前述の第一製造方法に基づき、第二装飾材群 1 2 B の各装飾材 2 0 を配置する。すなわち、第一装飾材群 1 2 A 及び第二装飾材群 1 2 B が同じ向きで幅方向 W に配置される。

【 0 1 0 1 】

これにより、図 1 2 に示されるように、幅 5 7 0 m m × 長さ 2 4 0 0 m m の矩形形状の装飾壁 1 0 を製造する。

【 0 1 0 2 】

〔 第三製造方法の作用効果 〕

第三製造方法によれば、第一製造方法と同様の作用効果を有する。加えて、第三製造方法では、第一装飾材群 1 2 A 及び第二装飾材群 1 2 B を同じ向きで幅方向 W に配置する。このため、最初に配置された第一装飾材群 1 2 A の各列 2 3 5 ~ 2 3 1 を見て、装飾材 2 0 の配置を確認しながら、第一装飾材群 1 2 A の幅方向 W の一方側（上方側）に、第二装飾材群 1 2 B を配置することができる。

【 0 1 0 3 】

また、第一装飾材群 1 2 A 及び第二装飾材群 1 2 B を同じ向きで幅方向 W に配置するので、第二装飾材群 1 2 B を第一装飾材群 1 2 A に対して長さ方向、幅方向及び厚み方向のいずれかに沿った軸線周りに 1 8 0 度回転させた状態で幅方向 W に配置する製造方法（第三比較例）に比べ、装飾材 2 0 の配置の確認作業がしやすく、装飾壁 1 0 を製造する際の作業性を向上させることができる。

【 0 1 0 4 】

なお、装飾壁 1 0 の幅をさらに広くしたい場合には、装飾壁 1 0 を構成する複数の装飾材 2 0 の幅方向 W の一方側（上方側）に、前述の第一製造方法に基づき、装飾材 2 0 を配置することで、装飾壁 1 0 の幅を広くすることができる。

【 0 1 0 5 】

また、幅 2 8 5 m m × 長さ 2 0 0 0 m m の矩形形状の装飾壁 1 0 及び、幅 2 8 5 m m × 長さ 1 5 0 0 m m の矩形形状の装飾壁 1 0 においても、装飾壁 1 0 を構成する複数の装飾材 2 0 の幅方向 W の一方側（上方側）に、同様に装飾材 2 0 を配置することで、装飾壁 1 0 の

幅を広くすることができる。

【 0 1 0 6 】

また、幅 2 8 5 m m × 長さ 4 8 0 0 m m の矩形状の装飾壁 1 0 においても、第二製造方法に基づき配置された複数の装飾材 2 0 の幅方向 W の一方側（上方側）に、前述の第二製造方法に基づき、装飾材 2 0 を配置することで、装飾壁 1 0 の幅を広くすることができる。

【 0 1 0 7 】

〔装飾材 2 0 に識別符号を付す変形例〕

装飾材 2 0 の長さ方向 L の端面に、図 1 3 に示されるように、該端面に隣り合うべき装飾材 2 0 を識別する識別符号を付してもよい。

10

【 0 1 0 8 】

図 1 3 に示す例では、例えば、装飾材 2 0 の長さ方向 L の一方側の端面 2 1 に、自身の識別符号が付されている。また、装飾材の長さ方向 L の他方側の端面 2 2 には、端面 2 2 に隣り合うべき装飾材 2 0 の識別符号が付されている。

【 0 1 0 9 】

例えば、装飾材群 1 2 の列 2 3 5 を構成する装飾材 2 0 A、2 0 B、2 0 C、2 0 D、2 0 E（図 1 4 参照）における長さ方向 L の一方側（図 1 4 における左側）の端面 2 1 には、自身の識別符号として、例えば「A 1」、「A 2」、「A 3」、「A 4」、「A 5」が付される。

【 0 1 1 0 】

20

装飾材 2 0 A、2 0 B、2 0 C、2 0 D（図 1 4 参照）における長さ方向 L の他方側（図 1 4 における右側）の端面 2 2 には、隣り合うべき装飾材 2 0 の識別符号として、例えば「A 2」、「A 3」、「A 4」、「A 5」が付される。なお、図 1 3 には、列 2 3 5 を構成する装飾材 2 0 A、2 0 B が示されている。

【 0 1 1 1 】

これにより、列 2 3 5 を構成する装飾材 2 0 を配置する際には、最初に装飾材 2 0 A を配置した後、各装飾材 2 0 に付された識別符号を確認しながら、識別符号が向かい合うように、配置することができる。

【 0 1 1 2 】

すなわち、本変形例では、識別符号を見ることで、装飾材 2 0 の長さ方向 L の端面に隣り合うべき装飾材 2 0 の種類が分かるので、図面等で確認せずに、装飾材 2 0 を配置することができる。この結果、装飾材 2 0 を製造する際の作業性を向上させることができる。

30

【 0 1 1 3 】

なお、装飾材 2 0 の端面に隣り合うべき装飾材 2 0 を識別する識別符号としては、記号に限らず、色などであってもよい。また、識別記号として、装飾材 2 0 の端面に隣り合うべき装飾材 2 0 の厚さ及び長さを記載してもよい。

【 0 1 1 4 】

〔他の変形例〕

本実施形態では、装飾体の一例として、装飾壁 1 0 について説明したが、これに限られない。装飾体の一例としては、天井材であってもよく、装飾が施される構造物であればよい。

40

【 0 1 1 5 】

本実施形態では、装飾材 2 0 は、木材で構成されていたが、これに限られない。装飾材 2 0 は、金属材料や樹脂材料で形成されていてもよい。なお、装飾材 2 0 を金属材料や樹脂材料で形成する場合は、雄実 2 5 及び雌実 2 6 を形成する必要はない。

【 0 1 1 6 】

本発明は、上記の実施形態に限るものではなく、その主旨を逸脱しない範囲内において種々の変形、変更、改良が可能である。例えば、上記に示した実施形態及び変形例は、適宜、複数を組み合わせて構成してもよい。

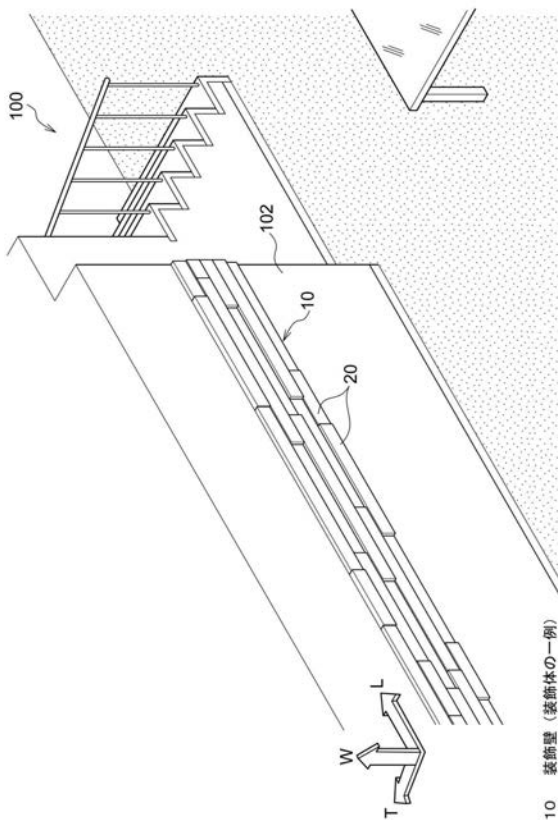
【符号の説明】

50

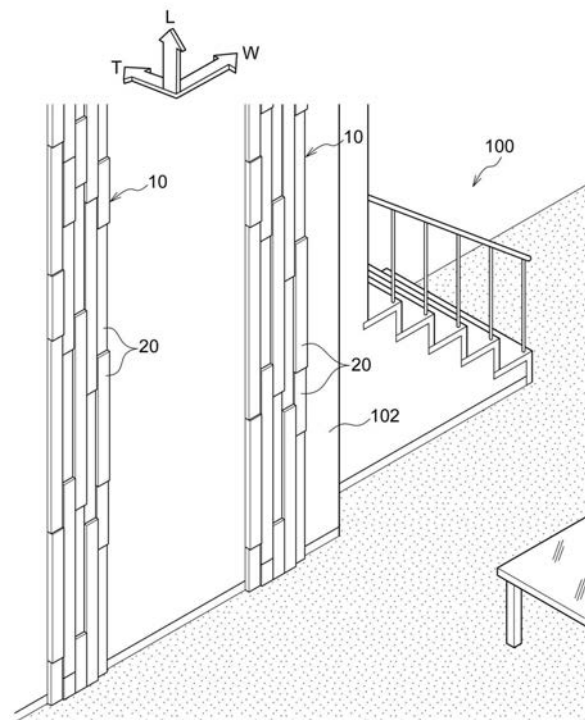
【 0 1 1 7 】

- 1 0 装飾壁（装飾体の一例）
- 1 2 装飾材群
- 2 0 装飾材
- 2 3 列
- 2 5 雄実
- 2 6 雌実

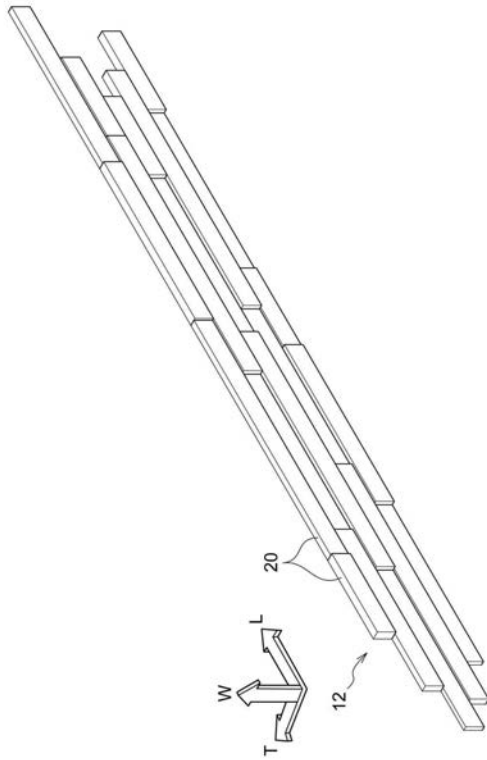
【 図 1 】



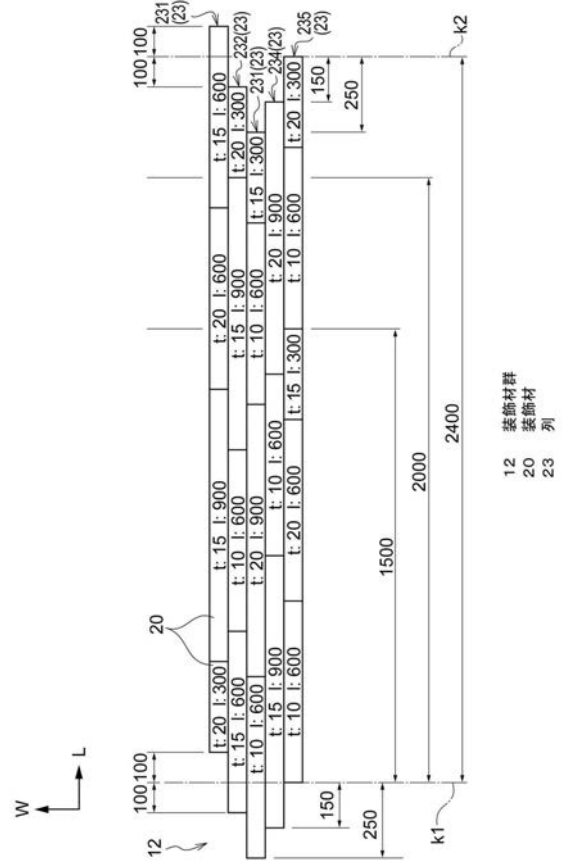
【 図 2 】



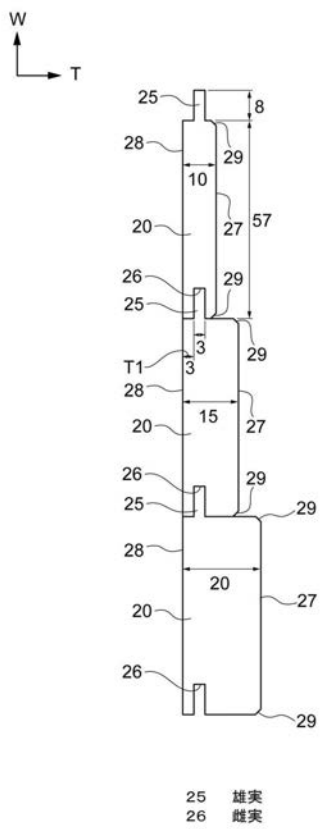
【 図 3 】



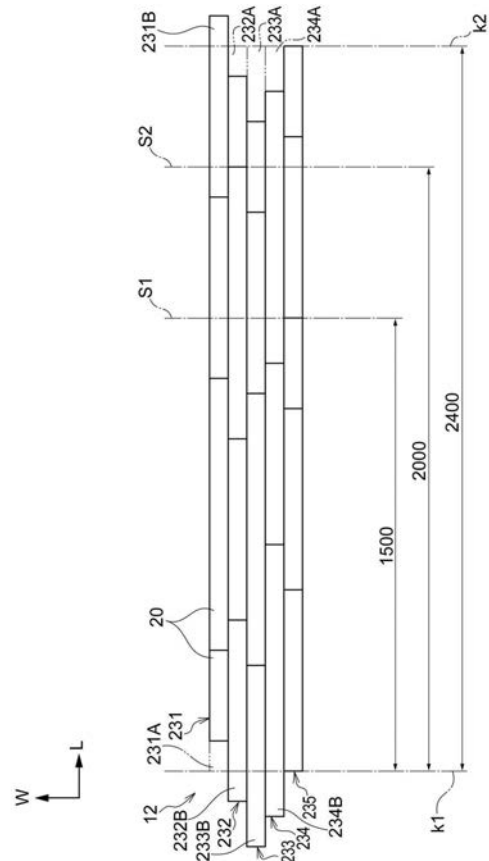
【 図 4 】



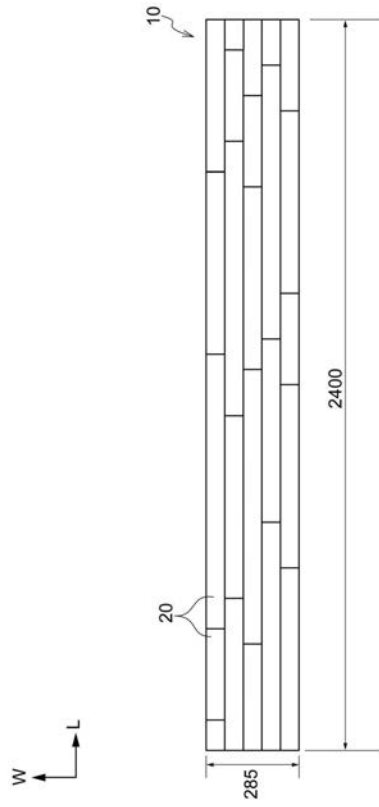
【 図 5 】



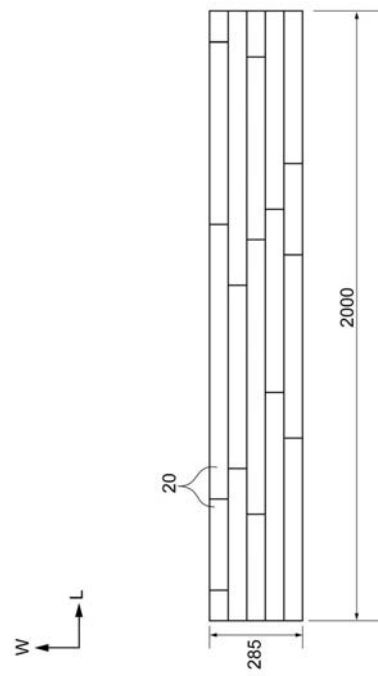
【 図 6 】



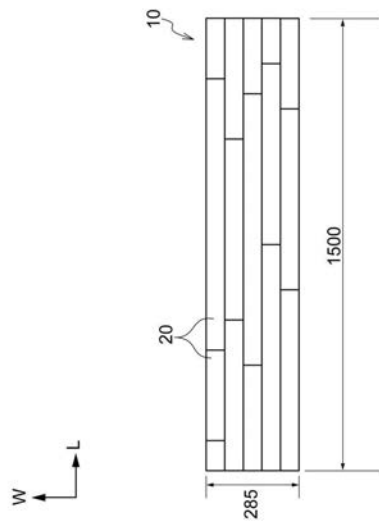
【図 7】



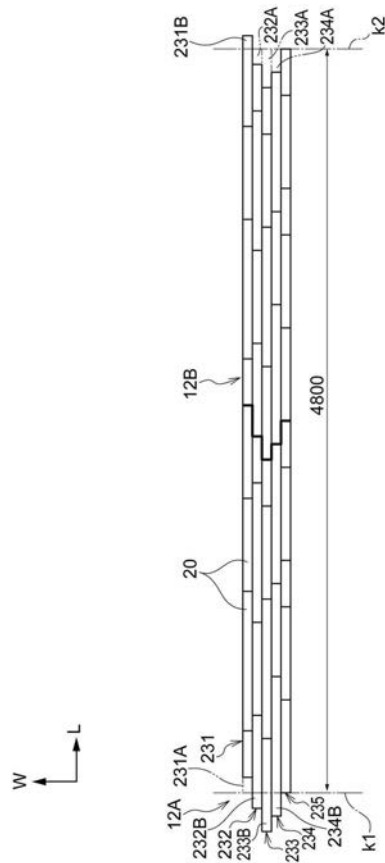
【図 8】



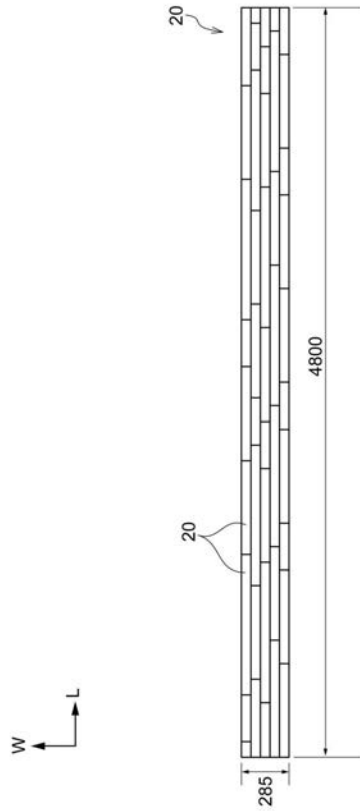
【図 9】



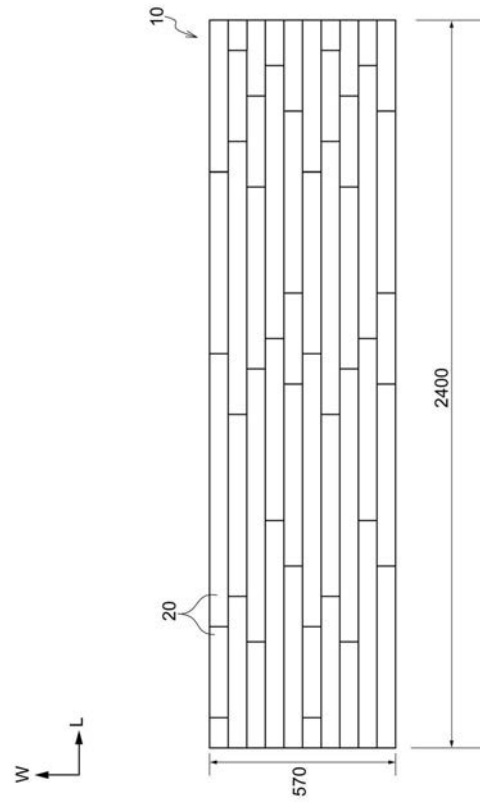
【図 10】



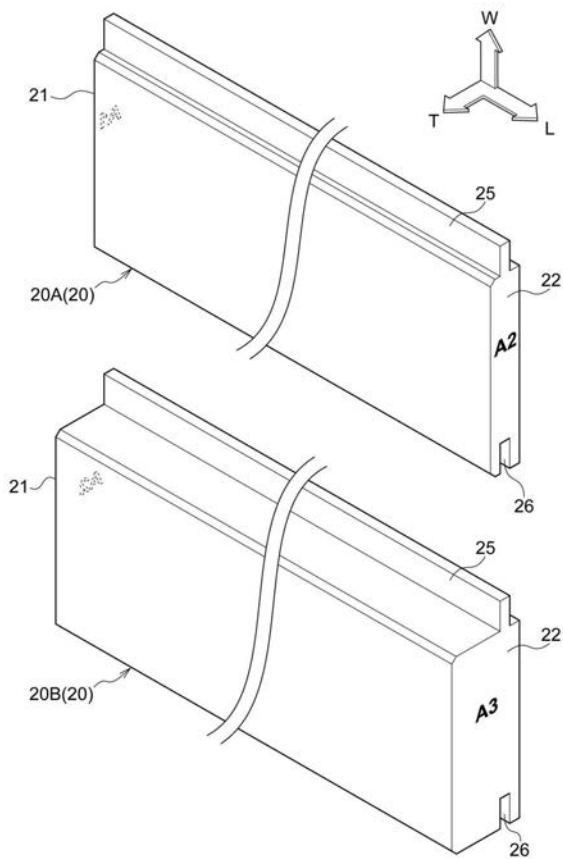
【図 1 1】



【図 1 2】



【図 1 3】



【図 1 4】

