

# 琉球大学学術リポジトリ

## 白黒スライドの作り方

メタデータ	言語: 出版者: 琉球大学農家政学部 公開日: 2011-07-26 キーワード (Ja): キーワード (En): 作成者: 古謝, 瑞幸 メールアドレス: 所属:
URL	<a href="http://hdl.handle.net/20.500.12000/21349">http://hdl.handle.net/20.500.12000/21349</a>

# 白黒スライドの作り方

## I はじめに

ここでスライドの作成といっても、コンテ、編集、撮影などの事前作業は含まれない。一応それらの作業を完成して、その出来上がったネガフィルムからポジフィルムを作り、それをマウント(枠)にはめて、ひとコマスライドにするか、また長巻きスライド(フィルムストリップ)にする工作的な作業である。

従来、黒白スライドの作成は高度の技術を必要とするので、一般の人には殆んど手がつけられなかった。それは薬品を使う現象、定着などの暗室作業のみならず、その上にフィルムの水洗、乾燥などと完成するまでに少なくとも60分以上の時間を必要としたからである。ところが最近では科学の進歩によって新しい機械と材料が開発され、上述の暗室、薬品処理、水洗作業を必要としないばかりか、明るい所でわずか2~3分で仕上るようになってきた(ひとコマスライドの場合)。しかもその機械の操作は非常に簡単で、小学校5、6年生の子供たちから婦女子を問わず誰にでも出来るという便利さである。

なお今回は、カルパーセット(商品名)を用いてのスライドの作り方について説明することにする。

## II スライドの種類

スライドは色により、サイズにより、または形態によって種々と分類の基準があるので、ここで取扱うスライドについて簡単に説明することにする。

### 1 色により

色によると黒白とカラーの二つがある。ここで取扱うのは前者の黒白である。カラーの現象は特殊な技術、設備を必要とし、また一度にフィルム1、2本を処理しては不経済になるので、専門店に任すことをすすめたい。

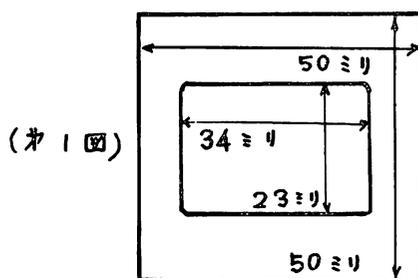
### 2 サイズにより

35ミリフィルムを使うものには、ダブルフレ-

ムとシングルフレームがある。

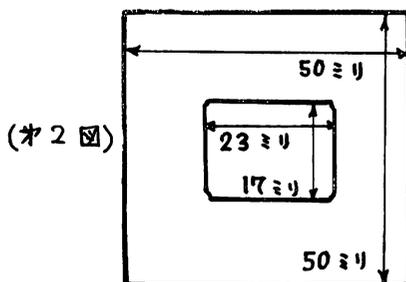
### ダブルフレーム:

ダブルフレームは、最も多く一般に普及しているものである。フィルムの画面は、 $24 \times 36$ ミリになっているが、各辺がいくらか枠にかかるために仕上りは $23 \times 34$ ミリになる(図1)。また、画面は縦にも横にも使われる。



### シングルフレーム:

これも同じく35ミリフィルムを使うものであるが、画面の大きさは $18 \times 24$ ミリで、ダブルフレームの半サイズになっている。また、はめこみの場合、いくらか枠にかかるので仕上りは $17 \times 23$ ミリとなる(図2)。枠はダブルフレームと同じく $50 \times 50$ ミリであるため、プロジェクターは共通である。



る。同じ1本のフィルムでもダブルフレームの2倍の数の写真が撮れるので、その点では経済的である。撮影にはハーフサイズのカメラを用いる。

### 3 形態により

スライドは形態によってひとコマスライドと長巻きスライドに区別される。

### ひとコマスライド：

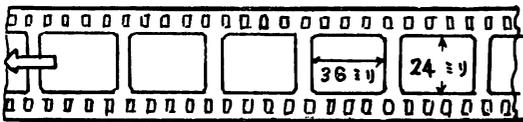
これは俗にいうスライドで、ひとコマごとの写真が切り離されて枠（フレーム）にはめこまれている（図1，2）。以前はガラス製の枠もよく用いられたが、現在は殆んど厚紙に代っている。

### 長巻きスライド（フィルムストリップ）：

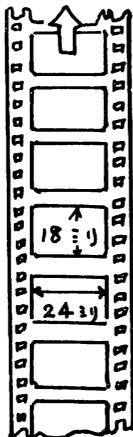
西洋ではフィルムストリップとよんでスライドと明確に区別している。ムービーフィルムのように普通20～30コマの写真が連続して1本のフィルムにつながり、絶えずロール状になっている。

また、ダブルフレームの場合は画面は全部横位置になり、フィルムは横送りされる（図3）。シングルフレームでは画面は横位置になっているが、映写の場合はムービーフィルムのように縦に送られる。（図4）

（オ 3 図）



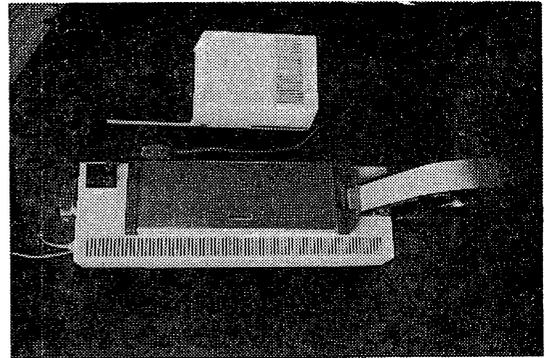
（オ 4 図）



## Ⅲ 作業工程

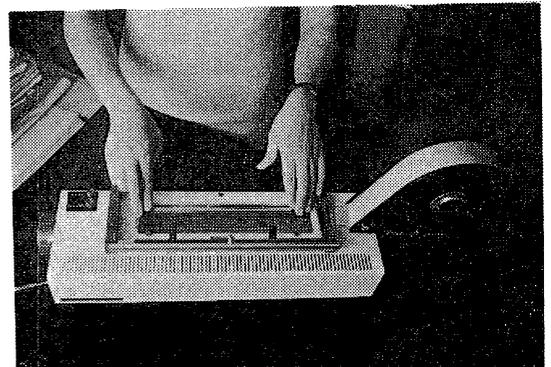
### 1. 機械と材料

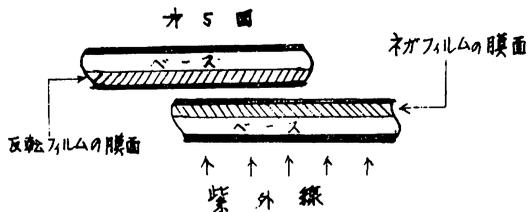
- ① 焼付器（商品名：カルプリンター）
- ② 現像器（商品名：カルディベロパー）
- ③ フィルム収納マガジン
- ④ ポジフィルム（商品名：カルパーフィルム）
- ⑤ ネガフィルム（現像済み）
- ⑥ フィルムマウント（枠）



### 2. 準備

ネガフィルムを下にしてポジフィルムと合わせて焼付器にのせ、上蓋を閉じる。その場合、両方のフィルムの膜面（光沢の少ない面）と膜面を合わせる（図5）。そうしないと像がボケて不鮮明になる。



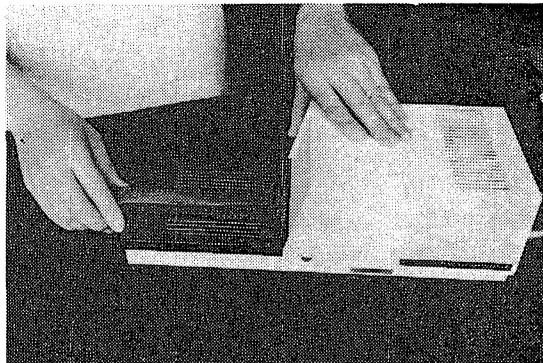


### 3. 焼付け

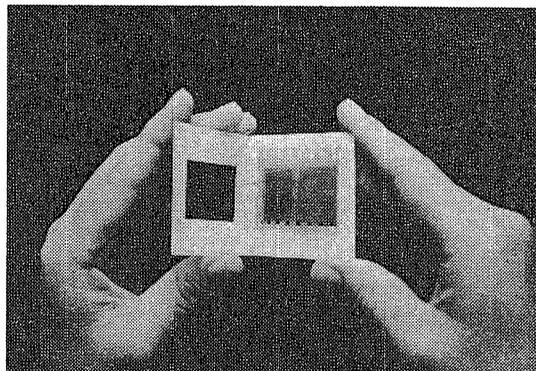
焼付器の上蓋を閉じたら右手のセルフタイマーを矢印の方向に回して露光時間を決め、ボタンを押して紫外線を照射する。下の標は大体の標準露光標準時間である。必ずしも厳密な区切りではないので、その時間を中心にある程度加減する必要がある。実験の結果では多くの場合、むしろその時間より少な目の方がよい結果を出している。

標準露光時間

ネガの調子	うすい	標準	濃い
露光時間	90秒(目盛4)	120秒(目盛5)	140秒(目盛7)



### 5. マウントはめこみ



現像が終わったフィルムは定着や水洗も不要、そのまま1コマずつ取り取ってマウント(枠)にはめる。その場合、表裏、上下を確めて図面の4辺が均等に枠にはまるのが大切である。これで仕上がり、すぐ映写に移れる。なお焼付け、現像を済んだポジフィルムは切断しなければ、そのままフィルムストリップとして使える。

(古謝瑞幸)

### 4. 現像

露光時間が終わると自動的に紫外線をさえぎるフィルターが落ちるので、ふたをあけ、ポジフィルムだけを取り出して現像器にさし込む。フィルムは自動的に送られて1枚当たり、約1秒の速さで現像される。(現像には120°Cの温度を必要とし、スイッチを入れてから10分ぐらい十分に現像器を温めること)。