

Hello!

Vol.01

# FACTORY

東海 町工場通信



86歳の少年。

「町工場って、面白い!」を伝える紙。 *Hello!* **FACTORY** 創刊!

# FACTORY STORY

人間離れしたろくろ技術で「現代の名工」に選出された六兵衛製陶所の山内砂川さん。  
「化粧メッキ」というニッチな技術分野でひっぱりだこの八欧鍍金工業・中島久樹社長。  
現状に満足せず、技術を磨きつづけたからこそ、両社の今がある。これまでの歩みについて伺った。



15秒に  
凝縮された、  
70年の歩み。

## 「現代の名工」は、機械より速い。

「すごい…」思わず感嘆の言葉が漏れる。ありえないスピードで次々と食器が成形されていく。シンプルな形状であれば、約15秒に1個のペース。『現代の名工』にも選出されたろくろ師・山内砂川さんのろくろ技術を目の当たりにして、我々編集部は驚きを隠せない。

「手が勝手に動く。いちいち考えたりしないよ。」そう言いながら、クルクルと回転するろくろの上に、ラグビーボールサイズの粘土の塊をドスンと置く。その手さばきは意外なほど無造作だ。今度は何をつくってくれるのだろうか?と思う間もなく、答えはすぐに差し出される。山内さんが手で触れるやいなや、粘土の塊はみるみる筒状に立ち上がり、急須の胴体部分へと姿を変える。指先の動きに

無駄がない。淀みがない。さらに、「これが持ち手」「これが注ぎ口」と説明しながら各パーツをあっという間に成形。そして、最後につくった蓋を急須本体の上に置くと、寸分の狂いもなくピタッとはまる。もちろん、この一連の作業はすべて目分量。わずか1分ほどで急須ができあがってしまった。正確性と速さを両立してこそ職人芸というが、山内さんはその領域を軽く飛び越えている。もはや「神業」と言うほかない。

現在86歳(取材時:2019年)。腕は隆々として太く、服の上からでも肩周りのたくましさわかる。ろくろの前であぐらをかく姿勢も美しい。つねに背すじがピンと伸びているのは、「腰が悪くなったら、ろくろ師は終わり。」だから日々歩いたり、スクワットするなど運動も心がけている。おまけに、「まだ老眼にもなってないんだよ」と笑いながら



【写真:左上】朝の光が差し込む工房。その光で器の陰影が美しく強調されていた。【右上】何気なく立てかけられた言葉にハッとさせられる。【左下】27代目の加藤大吾さん。山内さんの技術を継承する職人でもある。【右下】土練りする山内さん。ろくろに乗せる前に、こうして揉んで土を馴染ませるのだそう。大きな手と運い腕が無言の説得力を放つ。

エネルギッシュな山内さん。「数をつくり過ぎてしまうので、コントロールしている」と笑う。

言う。技だけでなく、肉体まで常人離れているのだろうか。いやはや、恐れ入った。

## 速くつくれなきゃ、ろくろ師は食っていけない。

赤津焼の窯元である六兵衛製陶所は、寛保2年(1742年)に開窯。加藤家が代々継いできた。現在代表を務める加藤大吾さんが27代目になる。赤津焼とは、愛知・瀬戸の赤津町周辺でつくられる陶器を指し、日本六古窯の一つにも数えられている。窯元ごとに特徴があり、六兵衛製陶所の場合は、『洗入れ』など昔ながらの伝統技法を得意とする。『洗入れ』とは、水に浸したとちかさ(どんぐりのぼうし部分)から出る酸によって、『織部』の美しい深緑色を引き出す技法だ。『貫入』(陶器表面の細かなヒビ割れ模様)に茶色色素が沈着し、模様より美しく際立つという効果も得られる。

各工程を分業、効率化しているとはいえ、ろくろ成形から絵付け、施釉、本焼き、洗入れに至るまで、基本的にすべて手作業。機械化された大量生産品が持ちえない、深い味わいを出すためだ。一方で、実用性と安さも重視している。陶芸家による1点モノはもちろん素晴らしいが、少数の人にしか手が届かない。六兵衛製陶所としては、良いものを、もっとたくさんの人に届けたい。それを実現するうえで必須条件は、圧倒的なスピードで手づくりすること。とりわけ要となるのが、山内さんのろくろ技術なのだ。

陶芸家とろくろ師では、意識が大きく異なるという。「陶芸家は自分がつくりたいものを追求する。でも、ろくろ師は食器、茶器、酒器、花器と、注文に応じてなんでもつくる。1点1点が安いから、とにかく数をこなさないと儲けが出ない。速くつくれなきゃ、食っていけないんだよ。」この尋常じゃないスピードは、「才能」という一言では片付けられない。「ろくろ師として生きていく」という強い意思と切実さにより磨かれたものなのだ。

## 陶芸の道に、ゴールはない。だからおもしろい。

六兵衛製陶所に弟子入りしたのは14歳のとき。戦

後間もない頃の赤津には、ほかに働き口がなかった。「父親を戦争で亡くしてね、どんな仕事でもいいから食ってかなきゃいけなかった。」朝7時から夜22時まで、ひたすら土の仕込みに明け暮れた。22時を過ぎてからが、ろくろの修行に励む時間。師匠から何かを教えてもらえるわけでもない。仕事中に目で見え盗む。師匠のいない夜中に実践する。そして20歳になったとき、ろくろ師としてもともと筋は良かったというが、現状に甘んじることなく、鍛錬を重ねた。茶華道を学んだのもその意識の表れだ。「お茶の作法を知らない人に、茶器はつくれない。お花を飾ったり活けたりできない人に、花器はつくれない。だから勉強したんだよ。」やるからには徹底的にやる。27歳から数十年にわたり茶華道の講師を務めるまでになった。

43歳のとき、全国選抜手ろくろ競技会で第1位を獲得。この頃にはすでに、トップランナーとして名を知られる存在に。「つる首」と呼ばれる、高さ数十センチにもおよぶ細長い花瓶は、山内さんの代名詞となる。その高い技能により、75歳のとき「現代の名工」に選出。さらにその2年後、『黄綬褒章』を受章。これ以上ないくらい輝かしい道を歩んできた。

そんな山内さんだが、仕事としてだけでなく、趣味としても陶芸に動いている。自宅にこしらえた窯の前では、ろくろ師という職業から解き放たれるのかもしれない。陶芸家のように、純粋に自分がつくりたいものをつくっている。「一度ね、本当に満足のいく色が出たんだよ。70年間の陶芸生活で、間違いなく最高傑作。でもね、あの色がどうしても再現できない。何度も何度も挑戦したんだけどね。」悔しそうに語るが、その瞳はまるで少年のように輝いている。山内さんは、純粋に焼き物を、陶芸を愛しているのだ。陶芸の世界は本当に奥深いという。「いつまでも極められない。だからおもしろい。」



織部つる首花瓶

## 250年の歴史を、次世代につなぐ。

「めぐみ鉢」は最近のヒット作。すり鉢といえばぶつう、食材を削るための溝が刻まれているが、この器の内側には溝がない。代わりに、内側だけ釉薬を塗らずに本焼きすることで、ザラザラの質感にしている。たったそれだけのひと工夫で、ちゃんと食材をすることができるのだ。テレビ通販番組で取り上げられ、わずか40分の間に1400個も売れた。削り溝がないから洗うのがとても楽だ。しかも、ゴマなどをすった後にそのまま食器としても使える。六兵衛製陶所らしい、美しさと実用性を兼ね備えた商品である。山内さんがろくろを回し、職人数で分業し、短期間のうちに量産した。

代表の加藤さんは言う。「父が3歳の頃から、山内さんはここで働いていました。父が病気になる跡を継いだ私は、父から教わったことがない。でも、加藤家に伝わる先祖代々の教えは、山内さんから毎日教わっています。それがありがたいですね。ろくろだって回しています。まだまだ山内さんには到底おぼやかないですが(笑)」

焼き物の世界においても機械化が進行し、昔ながらの伝統製法を貫く窯元は年々減少している。しかし、機械は万能ではない。この先も、手づくりならではの味わいを、人は求めつづける。250年脈々と受け継がれてきた技術が伝承されていくことには、大きな価値があるのだ。六兵衛製陶所は今後も、手仕事の素晴らしさを体現してくれるだろう。



阿吶の呼吸で作業する皆さんに、短い取材時間ながら強い信頼関係を感じた。



#01  
**Rokubei  
Seitousho**

編集担当: 平井千尋

## (資) 六兵衛製陶所

愛知県瀬戸市赤津町38  
TEL: 0561-82-4585  
織部の陶器を中心に生産する窯元。250年以上にわたり受け継がれてきた伝統製法を用い、数人の職人で分業しながら手づくりしている。



よそが  
できない仕事、  
大好物です。

## 「このブレードなら、 5回転ジャンプも夢じゃない。」

そう言っ中島社長が指さしたのは、フィギュアスケート用のブレード。2019年現在、羽生結弦や宇野昌磨、ネイサン・チェンといったトップスケーターでさえ、まだ4回転半ジャンプにすら成功していない。ところが、このブレードを使用すればバネのような効果が得られ、4回転半はおろか、さらに難易度の高い5回転も将来的に実現可能だというのだ。

そんな人類の限界を超えようとするスケートブレードが発売されたのは昨年とのこと。「商品として販売・普及させるには、審美性と耐久性が重要。そこでメッキの出番となるわ

けです。ただ、特殊鋼へのメッキは、技術的に非常に難しくてね。同業他社さんが4年も格闘したけど、結局挫折した。そこで、うちに白羽の矢が立ったんです。」中島社長は笑顔でこう続けた。「儲かる仕事じゃないですよ。月に数足ですから。でもね、よそができないことをやるのって、おもしろいじゃないですか。」

## 相手から「ぜひほしい」と 言われなきゃダメ。

いざ取り組んでみると、やはり特殊鋼へのメッキは苦勞の連続だった。最終工程で氷と密着する刃先部分を研磨するのだが、その際にどうしてもメッキがめくれ、ポロポロと剥がれてしまうのだ。様々なメッキ方法を検証し



【写真：上段】金属製品を治具に吊るし、洗浄・化学反応させる。「各溶液は、うなぎ屋の秘伝のタレのようなもの」と中島社長は言う。電流密度や液温、浸す時間を最適化することで品質が決まる。「ウチはここに独自の強みがある」と語る。「下段・左」自分なら、買うか?という基準で厳しく検査。社員の皆さんにも徹底しているという。「下段・右」バイクのマフラー。曲線美が目を奪う。勿論、美しさだけでなく耐食性などの品質も抜群だ。

じっとしても数分で汗だくなるほど暑い工場内。汗をかかないうちに撮影させていただいた。

たくても、ブレード自体が非常に高価なため、現物で試験することは難しい。さらにはプレスリリースの時期が迫り、トライ・アンド・エラーを繰り返している時間的余裕もない。そんな八方塞がりの状況を解決したのは、これまでの長年にわたる試行錯誤をベースにした中島社長のひらめきだった。ある工程を増やせばうまくいくのではないかと仮説を立て検証したところ、無事成功。クライアントが求めていた見た目の美しさ、耐久性を実現することができたのだ。

中島社長は言う。「うちは最先端の製品や難しい案件を相談されることが多い。それは、マーケットの中でオンリーワンの存在になっていることの証。図面通りにメッキしてくれという仕事は来ない。来たとしてもお断りします。メッキ会社は、相手から「ぜひほしい」と言われ技術がないとダメなんです。」では、どのようにして、今のようなポジションを築いたのだろうか。会社設立と社長就任の経緯まで遡りうかがってみた。

## 「おふくろ!? なんで東京に??」

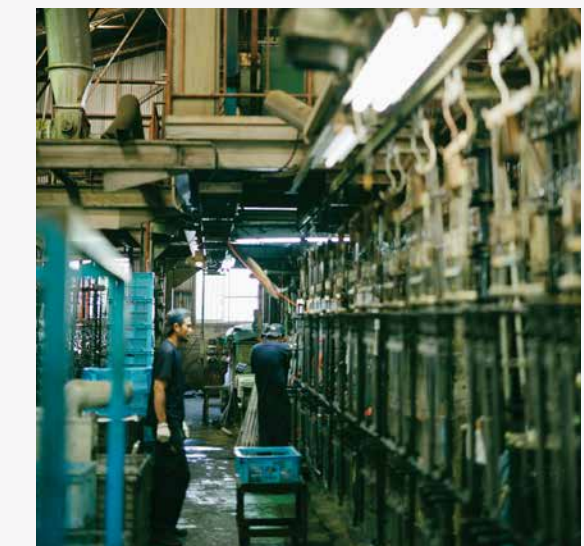
八欧鍍金工業は1968年設立のメッキ加工会社。名古屋市内に工場を構え、主に鉄製の自動車用部品に対して、ニッケルクロムなどの化粧メッキを施す仕事を請け負ってきた。「父が創業者でね、ゆくゆくは跡を継ぐことを期待されていた。でも僕自身は工場を継ぐつもりなんてなくてね。」そう語る中島社長だが、22歳のとき転機が訪れたという。「当時、僕は東京の大学生でした。商社で働くことを夢見て就職活動をしていました。ある日、アパートに帰ると大型トラックが停まっていて、なにやら作業員とおぼしき方々が目覚えのある荷物をトラックに積んでいくんです。まさか……。それは僕の部屋の家具たちでした。驚いてトラックに近寄ると、その助手席にはなんと名古屋にいるはずの母親の姿が……。そりゃびっくりしました。この状況で『就活なんてやめて、実家で働きなさい!』と迫ってくるんですから。文字通り強制送還でした。」

まさに青天の霹靂だったというが、母親の本気の思いに心を動かされ、腹をくくった。跡継ぎとして、工場で働くことに決めた。

## ぬるま湯に、明日はない。

28歳のとき、父親が病気で倒れた。急遽2代目社長に就任したが、それまで経営のことなどひとつも教わったことはなかった。どうすれば会社を潰さず、従業員とその家族の生活を守れるか。必死になって考えたという。

中島社長は危機感を持っていた。ただ仕事を請けて、ただ図面通りメッキするだけでは、技術が育たない。「確かに、自動車産業の裾野は広い。名古屋には仕事がいくらでもある。でもね、そんな『ぬるま湯』につかることこそが経営リスクなんじゃないか。そう考えたんです。」今は仕事があっても、10年後20年後の保証はない。やがて競争力を失っていきにくい。そこで、中島社長は決めた。どこのメッキ会社でもできる仕事は、極力受けない。難しい案件に積極的にチャレンジし、技術を磨いていこうと。



自動車関連部品を中心とした月産数十万個もの製造ライン。

また、社長就任当時、自動車の金属バンパーが全盛の時代だった。八欧鍍金工業もその恩恵にあずかり、大量受注できた。一方で、いつかのブームが終わるかもしれないという不安もあった。案の定、数年後には樹脂バンパーに取って代われ、その仕事は一気になくなった。目の前の技術トレンドに乗るだけでは、その製品が廃れたときのリスクが大きいということを身をもって学んだ。10年後のマーケットや技術トレンドを見通

し、潜在ニーズの高い部品に目をつけ、仕事を請けることに決めた。

実際その後、技術革新の影響を受けにくいヘッドレストに狙いを定め、見事受注。さらに、品質基準が厳しく、高度なメッキ技術が求められる最新式のシートベルトの受注にも成功。現在も継続生産している。

## 「なんとかしてくれる。 八欧鍍金さんなら。」

こうした舵取りが実を結び、近年の売上は右肩上がり。中小のメッキ会社が次々と廃業していく中で、八欧鍍金工業の業績は好調だ。何より、難易度の高い案件や、業界初の新製品について、「一緒に考えてもらえませんか?」と相談されるようになったことが大きい。今では、お客様企業とのコラボが製品を多数抱えているというから驚く。下請け企業というよりもはや、水平の関係で協業するパートナー企業だ。

メッキ業界の市場は9割以上が防錆メッキで占められる。残りの1割は機能メッキ、化粧メッキに分類され、鉄素材への化粧メッキとなると、さらにプレイヤーは少なくなる。ニッケルクロムメッキは一般的に、不良率が高い。競合会社が手を出したくない高難易度の技術分野だ。八欧鍍金工業は一貫して、このニッチなマーケットで勝負し、技術力を蓄えることに成功した。もはや、ライバルらしいライバル企業は存在しない。「強い言うなら、海外の会社くらい。そこがまた技術力があってね。」と嬉しそうに笑いながら言う。まるで他社との切磋琢磨を楽しんでいるようだ。

よそのメッキ会社がさじを投げるような案件でも、「八欧鍍金さんならなんとかしてくれる」という信頼感は絶大だ。部品メーカーのエンジニアが、メッキ加工の技術を学ぶために工場見学に来ることも多い。

「昔は見た目だけピカピカになるようメッキしていればいい時代だった。でもこれからは違う。安全基準や品質保証が厳しくなって、より一層本物が求められる。」本物志向が顕著になる技術潮流は、オンリーワンの技術力を持つ八欧鍍金工業にとって、心強い追い風となるだろう。



#02  
Yao-Mekki  
Kougyou

編集担当：武井 寛

## 八欧鍍金工業(株)

愛知県名古屋市港区天目町117  
TEL:052-301-8000

自動車関連部品を中心に、主に鉄製品のメッキ加工を行う。防錆性や耐摩耗性のほか、審美性も要求される化粧メッキ分野に強みを持つ。

Hello! FACTORY編集部の

## 工場見聞録

KO-JO KENBUNROKU



東海地方のキラリと光る町工場を紹介する本コーナー。

編集委員が各社の魅力をギュッと濃縮し、1棒入魂で執筆しています。

業種も企業規模もバラバラな6社ですが、共通するのは独自の強みを持つ点。

あなたのお悩みを解決してくれる町工場が、この中から見つかるかもしれません。

FILE #01

### 「最後の切り札」は、今日も大忙し。



#### 有限会社石崎鉄工所

三重県四日市市大字東阿倉川831  
事業内容：鉄工物の製作、回転物の軸受けなどの補修・メンテナンス  
TEL:059-331-4938

**大** 小様々な鉄工物を製作する、創業約70年の老舗鉄工所。搬入・搬出や、モーター等の回転物の修理・補修、メンテナンスまできめ細かく対応します。ウリはなんといっても、職人部隊の技術力。「こんな無理では…？」と思うような難易度が高い修理、たとえば窯業炉の台車車輪であろうと、パパッと直しちゃうんです。どんなリクエストにも柔軟に応えられる引き出しの多さ、さすが！の一言です。

舞い込む相談は、競合他社がさじを投げた案件ばかりだとか。まさに、最後の切り札。「数ヶ月先まで予定がびっしり。休みが取れないよ(笑)」という社長ですが、その表情はどこか誇らしげでした。(文・谷口)

FILE #02

### 矢野さんならきっと、寸法が合うはず。



#### 矢野ダイカスト工業株式会社

三重県三重郡朝日町大字柿65-2  
事業内容：自動車部品のダイカスト  
TEL:059-377-2776

一番の強みは、ダイカスト創成期より育んできた技術力。約50年前、ダイカストは手動の時代でした。その頃から先代(現会長)が研鑽を重ね、自動化された今でも品質にこだわり続けているそうです。「他のどの工場に相談しても寸法が合わない。矢野さんなら、どうにかできるでしょ？」そんな相談が寄せられることも多いとか。計7台のダイカストマシンを保有(125t×3台/250t×3台/350t×1台)し、大ロットの自動車部品にも対応します。「製品が切り替わる際は、一からその製品と向き合う」と社長。一品一品を疎かにしない姿勢が、矢野ダイカストの今をつくっているのでしょう。(文・谷口)

FILE #03

### 鋼材防錆の専門集団。



#### 中部亜鉛工業株式会社

愛知県名古屋市中川区宮脇町1-19  
事業内容：鋼材の表面処理加工業  
TEL:052-361-0538(担当:佐藤)  
<http://www.chubu-aen.com/>

**ポ** ルトから電柱部品まで、様々な鋼材への亜鉛メッキ処理を得意とする中部亜鉛工業。主な取引先は電力系列会社や建設会社。「時代の変化と共にお客様からの要求も細分化している。我々も日々研鑽です」と社長が語るように、同業他社が扱えないような小物や、小ロット・多品種など、細かなオーダーにも積極的に対応。

同社の「溶融亜鉛メッキ処理」最大の特徴は、防錆性と耐蝕性に優れていること。鉄製品の美観を維持するとともに構造物などの強度を安定化させ、災害や事故対策にも寄与します。たとえば送電線付近のインフラ部材など身近なところでも活躍しているんです。(文・稲葉)



FILE #04

### 国内シェア100%! 産業用「ホイール」メーカー。



#### 株式会社オオシマ

愛知県春日井市長塚町2-13(営業本部・工場)  
事業内容：産業車輛用・農耕機用・建設用・各種ホイール、自動車部品、金属プレス加工製品  
TEL:0568-31-6261  
<http://ohshima-corp.jp/>

「存知ですか?国内で稼働するフォークリフトの半数が、オオシマ製ホイールを使用していることを。さらにさらに、リヤカーや一輪車のホイールに至っては、国内シェア100%であることを。まさに、オオシマは名古屋が誇る産業用ホイールのリーディングカンパニー。この圧倒的シェアを支えるのが、プレス成型から塗装までの一貫製造を可能にする設備群。中でも大型プレス機の加圧能力は、なんと1000t!肉厚な鉄板もラクラクと加工します。鋳物からプレス加工への切り替えも積極的に提案中。強度が上がり、低コストで製造可能とのこと。創業78年という老舗企業ながら、若手社員も多く、とても活気のある工場でした。(文・大塚)



FILE #05

### ろう付のできることは、全てやる。



#### 瑞芳産業株式会社

愛知県一宮市今伊勢町宮後郷東15  
事業内容：自動車、家電製品、電動工具、工作機械、給湯器などの部品加工  
TEL:0586-45-4581  
<https://www.zuihoe.com>

**炉** 中ろう付を得意とする金属加工会社。自動車のエンジン部品をはじめ、様々な部品を開発・設計段階から量産化までご協力。ろう付に付随する全ての工程を受託加工しています。ろう付に特化することで、製造・検品・出荷に至るまでのオペレーションを丸ごとシステム化。お客様のニーズに迅速・柔軟に対応できます。常にろう付炉のバックアップ機として1レーンを確保することで、不測の事態があっても納期を厳守します。また、製品出荷前に「全数検査」を徹底しており、不良品出荷を未然に防止します。全数検査には多大な時間と労力が要りますが、それらを惜しまず徹底することで最高の製品を約束します。(文・汐崎)



FILE #06

### 印刷だけじゃない。トータルソリューションでご提案!



#### 新日本印刷株式会社

愛知県名古屋市天白区中砂町496  
事業内容：各種印刷、WEB制作、デジタルメディア制作  
TEL:052-832-6851  
<https://www.s-pri.co.jp/>

**印** 刷会社と言っても、印刷だけをしているわけではありません。印刷に至るまでの企画・制作を含め、印刷後の製本や加工も全て自社で対応しています。特に珍しいのは名古屋でも最大級のスタジオ。大型のセットを組んだり、料理を作ったり、動画の撮影もできます。暑中見舞いや年賀状などの遊び心あふれる企画も見ものです。是非その時期にはサイトを見てください、一見の価値があります。印刷だけではなく、お客様の要望に対してWEBや展示会なども合わせ、最も効果的な方法をトータルで提案。経験豊富なプロフェッショナルが期待に応えてくれます。(文・野村)

