

# 北区きらりと光るものづくり顕彰



平成23年度  
受賞企業・技能者概要

平成23年度

# 北区きらりと光るものづくり顕彰

北区きらりと光るものづくり顕彰とは

北区きらりと光るものづくり顕彰事業は、区内の優れた企業活動・技能・技術などを顕彰し、北区の「ものづくり」の素晴らしさを広く内外にPRすることを目的としています。

## 受賞一覧

### 1. きらめき企業部門 4社

---

株式会社神谷プラスチック製作所

株式会社東洋精機製作所

株式会社日乃本錠前

株式会社フォトンデザイン

### 2. きらめきの技人部門 7名

---

石川 昭一（東和製本株式会社）

加藤 光男（ニューコーゲイ株式会社）

小島 功（銀工房こじま）

齋藤 恒（齋藤ベルト商会）

柴山 明宏（柴山加工）

永嶋 成記（黒田機器株式会社）

鈴木 勇蔵（株式会社小鮒ネーム刺繍店）

## 株式会社神谷プラスチック製作所

所在地：東京都北区赤羽南 2-4-19  
電話：03-3598-9520

(株)神谷プラスチック製作所は1963年の創業以来、プラスチック板の加工を手掛けてきました。現在はアクリル製の店舗用陳列ケースをはじめデジカメや携帯端末、化粧品等の販促ディスプレイ台を製作しています。

同社は神谷で創業し、現在は赤羽南に事業所を置いています。この事業所にはレーザー加工機やCNCを搭載した高度な設備があり、これまで培った熟練と相まって、精度が高く仕上がりも綺麗なアクリル板加工を実現しています。工場内のレイアウトにも配慮し、作業の効率化も図っています。このような高品質化や効率化への努力が、大型の陳列ケースから小さなディスプレイ、1点もののケースから数千個ロットのディスプレイ、特急仕事にも対応する多様性を生み、同社の安定した受注力の基盤になっています。同社は自社製品を持ちたいという意向もあります。卓上の書類ケースといった事務用品や室内用自転車スタンド等を考案する等、新しい試みにも挑戦しています。



▲会社外観



▲ボディオブジェ

## 株式会社東洋精機製作所

所在地：東京都北区滝野川 5-15-4  
電話：03-3916-8181

(株)東洋精機製作所は1934年に創業したプラスチックやゴム、繊維、塗料、インキ、紙等の材料評価試験機メーカーです。同社の試験機は国公立の試験研究機関の他、大手の素材メーカーや電機メーカー、自動車メーカー等、様々な産業で活躍しています。

同社は計測やデータ処理用ソフトの設計に加え、創業以来の機構の設計開発力が高く、試験体の位置決め等の動作精度、そして評価試験性能の高さに定評があります。またソフトと機構の両面の設計開発能力があることから、多様な試験機を世に送り出しています。

同社では顧客の新製品開発や新しい技術開発に並行して、顧客が要請する新しい試験機を開発する他、自主開発もしています。最近ではレーザーを応用した試験機を開発しており、引張り試験や粗さ試験、塗料の乾燥状態の測定等に用いられています。また、レーザー応用試験機で組織の微小変化を測定できることを用い、植物の生育をナノメートルレベルで短時間に計測する試験機等も開発しています。



▲会社外観



▲測定機器

## 株式会社日乃本錠前

所在地：東京都北区西ヶ原 1-19-19  
電話：03-3910-5553

(株)日乃本錠前は1951年に鞆用の錠前メーカーとして出発しました。現在でもアメリカ運輸保安局(TSA: Transportation Security Administration)認定のTSA錠前等、特色のある鞆用錠前を製造販売している一方、鑰座・ハンドルや丁番、キャスト、アルミ・ABS樹脂製ケース等にも生産品目を多角化し、鞆に限らず建築や産業機械向けにも製品を出荷しています。

同社は中国やインドネシアに生産拠点を置いて、生産品目を拡げてきました。海外の工場にはプレス、プラスチック成形、ダイカスト、メッキ工程の他、金型製作の設備を持っていますが、ネジの置き方に至るまで組立作業を標準化する他、品質保証事務所を置き「海外生産価格で日本品質」を標榜しています。現在はスーツケース用キャストの出荷の伸びが著しく、測量機器や医療機器用等にアルミ・ABS樹脂製ケースの伸びも期待し、同社は業績の拡大を目指しています。また、中国市場向けに生活雑貨等の製造販売を検討しています。



▲会社外観



▲1950～60年頃製造の錠前

## 株式会社フォトンデザイン

所在地：東京都北区神谷 2-24-6  
電話：03-5249-5705

分光分析は物質に光を照射して生じる発光、光の吸収、散乱等によって分子や原子を同定する分析法です。

(株)フォトンデザインは、分光分析機器メーカーとして多くの実績を持つ企業です。特に、ラマン測定装置とフォトルミネッセンス測定装置は、基礎研究の成果を活かした新機種開発に積極的で、高性能な分光分析装置を開発しています。国の試験研究機関との共同研究や、産学官連携事業にも参加しています。最近では省エネ半導体として期待されている次世代半導体シリコンカーバイドの欠陥を、瞬時に画像化する優れた機能を持った分析装置を開発しました。

非破壊で優れた分析能力を発揮する分光分析装置の市場は広がっており、その分野において、同社は、世界最先端の技術を用いた装置作りを目指しています。



▲会社外観



▲分光分析装置



## 石川 昭一

### 東和製本株式会社

所在地：東京都北区赤羽北 2-2-12 電話：03-3905-0281

石川昭一氏はこれまで45年間にわたり、製本業に従事してきました。現在勤めている東和製本(株)では、古書の解体と再生に携わるようになりました。石川氏が扱う古書はかつての名著や資料的価値が高い著作で、紙の酸化等、傷みのはげしいものがほとんどです。出版社がこれらを復刻する際、本文をスキャニングし版を起こすために、原本の解体と再生を東和製本(株)に注文します。

古書を傷めなくて解体するには熟練が欠かせませんが、再生にも工夫が必要です。上製本は一台(16頁分)を糸でかがってあります。しかし原本の紙を再度糸でかがると、傷みをはげしくし、再生はしても耐久性は乏しくなります。そこで石川氏は糸でかからない方法を考案しました。石川氏が慎重に、しかし手際良く解体した「壊し本」は、出版社がスキャニングした後、壊し本を再生する「直し」の作業に入ります。石川氏が考案した「直し」の方法は古書を傷めず、製本の強度を高めます。効率も良いので、復刻本の製本にも用いられています。



▲鈴木会長(左)石川昭一さん(右)



▲作業風景

## 加藤 光男

### ニューコーゲイ株式会社

所在地：東京都北区西ヶ原 4-27-13 電話：03-3576-8611

加藤光男氏は45年間にわたり宝飾品細工に従事してきました。現在は宝飾品業界でも高い評価を持つニューコーゲイ(株)で統括部長として仕事の取りまとめ役、若手技能者の育成に努めています。加藤氏はハンドメイドの指輪の細工を皮切りに量産品の製作にも携わり、宝飾品細工の一通りの技能を習得して、ニューコーゲイ(株)に入社しました。その後は同社の西田社長の下でさらに技能を磨くことになりました。宝飾品の細工は図面通りに製作するのでは駄目で、例えばダイヤモンド指輪であれば、ダイヤの色や形を見て、そのダイヤが最も引き立つように爪の形をつくり、石留の高さも調整します。西田社長は、このような感覚を「目の寸法」と言い、目の寸法を養うには色々なものを見て、美意識を高めなくてはならないこと、また、普段の身のこなしや服装にも気をつけなければならないと言います。加藤氏はニューコーゲイ(株)で高級宝飾品の製作に携わるなかで、生活態度にも配慮し、美意識を磨き、仕事の品格を高めてきたと西田社長は評価しています。



▲西田社長(上)加藤光男さん(下)



▲作業風景

## 小島 功

### 銀工房こじま

所在地：東京都北区東十条 5-15-5 電話：03-3902-0816

小島功氏の技能は、江戸期から続く鎚起工芸の末次派の流れを汲んでいます。金属それぞれの持ち味を引き出すのが鎚起工芸です。末次派の特徴としては、貴金属工芸による置物が多いと言えます。こうした置物は鎚起を基盤にして、一部鍛金・鋳物・彫金・彩金といった技法を総合的に駆使して製作されます。

小島氏は1955年に祖父で初代信重の号を持つ小島啓蔵氏の下に修行に入り、有名貴金属店からの注文に答えて、色々な置物や装身具を製作してきました。2005年には、小島氏の秀でた技能を世に知らしめたいという小島氏の子息の強い思いもあって「銀工房こじま」を設立しました。

そして、二代目信重を名乗り、元々デザイナーの子息のデザインと小島氏の細工による簪や根付、帯留等のオリジナル商品の製作と販売も始めました。

小島氏は美しく良いものを作るには、五感を使って技能を駆使し、造形するのが大切だと言います。銀工房こじまを設立後も五感を駆使して末次派の技能を表現するオリジナル商品を製作しています。



▲小島功さん(左)信一さん(右)



▲作業風景

## 齋藤 恒

### 齋藤ベルト商会

所在地：東京都北区赤羽北 1-23-11 電話：03-3906-3110

齋藤恒氏はミシン用動力革ベルトの製作から出発し、得意先からの注文には、どのようなものでも挑戦してきました。齋藤氏が製作する革製品には、「ベルトもの」といわれるものと「重ねもの」とがあります。ベルトものの作業には、ベルトの断面を指定の寸法と形に成形しやすいように革に水分を含ませる工程があります。含水率によって革の収縮が変わり、硬化するものもあります。齋藤氏は経験を通じて革の性質を熟知しており、革を自在に成形していきます。革を重ねてつくる重ねものには、電線のガイドになるリングや紙漉き機のプレーキパット等があり、要求寸法が公差±0.1mmのものもあります。齋藤氏は要求寸法に応えるため、作業工程のなかでの革の収縮を考えて、大きめ、厚めに革を型抜きし漉いていきます。この場合も革の性質を見る目が重要になっており、齋藤氏自身も革を目利きできるようになることに苦労したと言います。加工法についても色々な工夫があり、何かを考え始め、イメージができると、夜中でも飛び起きて作業場に向う、と齋藤氏の夫人は話しています。



▲齋藤恒さん(左)夫人(右)



▲作業風景

## 柴山 明宏

### 柴山加工

所在地：東京都北区滝野川 2-25-1 電話：03-3917-1546

柴山明宏氏は先代から続くバフ研磨工場を継いで、有名徽章メーカー等からの注文でバッチやペンダント、カフスボタン、ネクタイピンといった装身具や賞牌等を研磨しています。

柴山氏の技能の特徴は、PVA ボンドという精密砥石を使った研磨にあります。まず 220 番や 320 番の PVA ボンドでキズ取りやバリ取りをします。その後、通常のメッキ加工であれば、さらに目の細かい 600 番の PVA ボンドやバフで仕上げます。ここまではどこでもあるバフ研磨ですが、柴山氏はさらに 1000 番の PVA ボンドで仕上げます。これにより鏡面メッキの加工にも対応できます。メッキを施さない純金や銀製の装身具の場合は、独自の技法で磨きをかけ、研磨面の凸凹を無くし、バフ目を残さず鏡のような輝きに仕上げます。

この技法は、柴山氏が工夫のなかから創り出したもので、基本は滑らせるように研ぐ感覚にあります。バフは擦るもの、PVA ボンドは削るものですが、柴山さんは滑らせて研ぐ感覚で磨き、美しい鏡面仕上げを実現します。



▲柴山明宏さん



▲作業風景

## 永嶋 成記

### 黒田機器株式会社

所在地：東京都北区志茂 5-30-7 電話：03-3902-2226

永嶋成記氏は、黒田機器(株)で高圧ポンプの長尺シャフト及び長尺精密ネジの切削加工に従事しています。永嶋氏はこれまでシャフト加工の精度向上や効率化のために様々な工夫を凝らしてきました。長尺シャフトは加工中にたわむため、断面を真円に近付けるのは難しいのですが、永嶋氏はシャフトの端を押して芯を確定する治具を考案し、±2/100mmの誤差で円を出す加工を可能にし、研削盤での仕上げも不要にしました。穴や溝のあるシャフトの場合、穴を埋め子で仮埋めして加工しますが、加工条件を工夫して仮埋めをせずに仕上げる方法を考案し、仕上作業の効率化に役立ちました。永嶋氏は、ワークの摩擦を抑制するネジ切り加工用の NC プログラムも考案しました。このプログラムを使えば、切削油を使わずに水で加工中に生ずる摩擦熱を冷却できます。

永嶋氏は仕事に対して「できない」とは言いたくないと言います。試してみるのが大好きで、休日には色々と考え付いたことを工場ですべて試して工夫を凝らしています。



▲永嶋成記さん



▲作業風景

## 鈴木 勇蔵

株式会社小鮎ネーム刺繍店

所在地：東京都北区赤羽1-23-4 電話：03-3901-8359

鈴木勇蔵氏が四代目になる(株)小鮎ネーム刺繍店は赤羽一番街の中の、かつて紳士服店が並んだシルクロードにあります。鈴木氏は24才の時に家業に入ると、自分で同社ホームページを製作し、同社に培われた刺繍の技能をアピールする事により広告用・イベント用などといった特殊な刺繍の注文がくるようになりました。注文は様々で、例えば受験シーズン限定で発売されるスナック菓子のお守り風パッケージの原本になる刺繍、レトロ風のワッペンといったものがあり、色々な風合いや動きの表現が求められます。そして風合いや動きに応じた糸の番手を選び、糸の密度や目の方向を見極める必要があります。鈴木氏は、このような見極めをして針を刺す感覚を身に付けてきました。流行に応じて様々な工夫もしてきました。色々な仕事に出会い、工夫を重ねるほど、様々な疑問が浮かび上がってくるそうです。鈴木氏はこれからも三代目で現社長の父親から技能を学び、疑問を解いていきたいと言います。



▲鈴木勇蔵さん



▲作業風景

## 受賞者 製品・作品紹介



宝飾品：加藤光男さん



帯留：小島 功さん



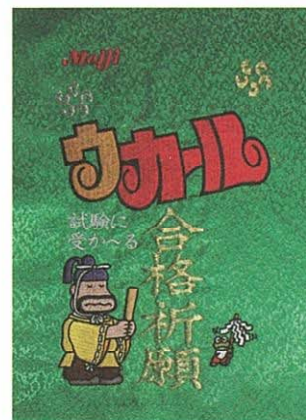
ミシンベルト：齋藤 恒さん



賞牌：柴山明宏さん



長尺ポンプ軸：永嶋成記さん



刺繍サンプル：鈴木勇蔵さん



発行

北区地域振興部産業振興課商工係

〒114-8503 北区王子1-11-1 北とびあ11階

Tel : 03-5390-1235 Fax : 03-5390-1141

ホームページ : <http://www.city.kita.tokyo.jp>