

稲崎文化プラザ  
第11回  
企画展示  
入場無料

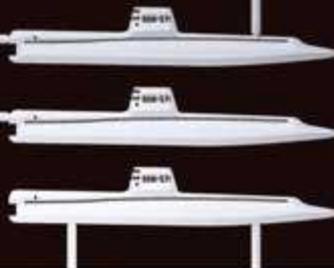
2010  
12.23(木)

2011  
3.13(日)

開催日:12/23(木)~31(日)

# 江戸川区モノづくりの

- ◎日本初のプラモデルに会える!
- ◎スカイツリーを望遠鏡で見よう!
- ◎光(LED)のバズルにチャレンジ!
- ◎「はやぶさ」・「H2ロケット」の模型展示



元気印の  
匠たち



## ギャラリーイベント

ギャラリートーク

無料

2月5日(土) 14:00~

日本初! プラモデルの生みの親  
(有)秋東精工柴田幹雄社長が語る  
「日本のプラモデルの夜明け」

ワークショップ

有料

2月26日(土) 14:00~

「ガンダムを作ってみよう!」

参加費:1,500円(商品代を含む)

※いずれも事前申込みが必要です。  
会場:しのぎき文化プラザ3F講義室

# モノ語り

しのぎき  
文化プラザ

3Fへ





松本産業株式会社 代表取締役会長

松本藤隆さん

江戸川区中土庫町1丁目1番地  
松本産業株式会社 代表取締役会長

# 職住近接の生活環境は 江戸川区の新たな魅力に！

工業地帯だった松本産業の周りに、マンションが立ち並ぶようになったのは約20年前です。郡心に近い江戸川区にマンションが増えることは致し方ないことで、製造業の工場が減ってきたことは同業者として残念でもありますが、見方を変えれば、江戸川区は宅地と工場がほどよいバランスになってきたようにも思います。区内で育った若者が、区内で働ける場所がある職住近接の環境は、少子高齢社会のこれから、江戸川区が自慢できる特長になり得ると思います。小規模の工場が大半を占める江戸川区において、規模は小さくとも優秀な技術を持っている会社は多々あります。そうした製造業が江戸川区を支える力になれるよう、私たちは引き続き連携し、維持・発展に努めていきたいと思っています。インフラが整い、緑豊かな公園や自然が広がる江戸川区はまた、他の区にはない生産クオリティ向上の可能性を持つ区だと感じています。



心づくし 匠の技

職人技

山田 隆一

## 日本一の電波塔を支える 鉄を手なずける職人の技。

東京スカイツリーの最終コンクリートは、たった3人が  
最大のサンプルを作り、その結果が仕上がりを  
判断させてもらうことにしました。鉄骨を最終  
に組んだ高さ450メートルにも及ぶ鉄骨を、  
5ミリ以下の精度で仕上げることが、誰が仕上げる職  
人の技なしにはありません。まっすぐにすることは  
機械でも出来るはずですが、最終には職人の  
目と感覚で鉄骨を叩いていくしかないのです。鋼  
の歪みは最終として残存性に入ってくる場合で、生  
産ロットにより軽や重めにいれ込み調整が出ていま  
す。最終チェックによる微細なことも計算に入れて設  
計しなければなりません。その仕上げを最終的に  
判断し、鉄を手なずける職人が、まっすぐに仕上げる  
ことがカーテンウォールには重要視されるのです。第  
1棟建設の90年本05月400本のカーテンウォ  
ールは約3ヶ月をかけて製造しました。最終棟には  
はアズキが入っています。最終棟の完成は毎日に  
進みますが、完成まで製造は続きます。



鋼の歪みを調整する



鋼の歪みを調整する



鋼の歪みを調整する



鋼の歪みを調整する



鋼の歪みを調整する



鋼の歪みを調整する



鋼の歪みを調整する



鋼の歪みを調整する

### 最終検査

最終検査は、鋼の歪みを調整する職人の技が  
最大の見どころです。鋼の歪みを調整する職人の  
技が最大の見どころです。鋼の歪みを調整する  
職人の技が最大の見どころです。鋼の歪みを調整  
する職人の技が最大の見どころです。鋼の歪みを  
調整する職人の技が最大の見どころです。鋼の歪  
みを調整する職人の技が最大の見どころです。鋼  
の歪みを調整する職人の技が最大の見どころです。



# EMM-05



高沢さんのレース車を超える市田佳典選手の優勝の瞬間

## 無口で頑固っていうのは この世界では通用しない。

高沢さんは、自転車競技の世界で、無口で頑固な人だ。でも、それは、彼が、自分の夢を、自分の力で、実現するために、必要だと考えているから。彼は、自分の夢を、自分の力で、実現するために、必要だと考えているから。彼は、自分の夢を、自分の力で、実現するために、必要だと考えているから。



高沢 清明

高沢さんは、自転車競技の世界で、無口で頑固な人だ。でも、それは、彼が、自分の夢を、自分の力で、実現するために、必要だと考えているから。彼は、自分の夢を、自分の力で、実現するために、必要だと考えているから。





小川産業株式会社 代表取締役 小川良雄さん

# 先々代考案の石釜で2度焙煎。 昔ながらの味を守っています。

新川に蒸気船や渡し舟が行き交っていた頃から、ここ三角で煎茶を作っています。ウチには石釜しかないからこれで煎茶を作っているだけなんだけど、それが結果良かったんだろうね。小さな石釜に大葉と砂を入れ、砂に大葉を動かしてじっくり焙煎するから、葉のほどよい甘みといい香りが出るんです。原料の国産六条大葉や足置煎茶もウチの特長だけど、すべてはこの石釜のおかげなんです。1号釜で260度1分、2号釜で180度1分煎るというやり方

は、私がいるいる苦勞しておみ出したものなんだけどね。夏は特に暑いよ、40度を超える工場で、葉の温度を調節しながら、煎られた葉の色を真ながら、走り回って煎茶を作っています。今や水出しが主流の煎茶ですが、「煮出す」とひと手間が茶の文化であり、美味しさの源なんです。飲むと違う「うって帰ってくる人」は少ないよね。たかが煎茶だけど、これからは昔ながらのきちんとした味の煎茶を後世に残していきたいね。

**会社説明**  
明治41(1908)年、近代の川茶製造業が江戸川沿いに興り、多量生産の工場が興る。その間に近代化を遂げた二重焙煎の内包茶が興り、品質向上が求められるようになった。当社は創業から「味」を重視し、昔ながらの製法を守りながら、品質向上を目指して、国産茶の魅力を伝えることに努めています。また、地域活性化のため、地元産の茶葉を積極的に採用し、品質向上に努めています。また、地域活性化のため、地元産の茶葉を積極的に採用し、品質向上に努めています。



石釜で2度焙煎する煎茶は、独特の甘みと香りが特徴です。また、石釜の熱が均一に伝わるため、葉の温度を調節しながら、じっくりと焙煎することができます。



当社の工場は、伝統的な製法を守りながら、品質向上を目指して、国産茶の魅力を伝えることに努めています。また、地域活性化のため、地元産の茶葉を積極的に採用し、品質向上に努めています。



当社の煎茶は、独特の甘みと香りが特徴です。また、石釜の熱が均一に伝わるため、葉の温度を調節しながら、じっくりと焙煎することができます。



当社の煎茶は、独特の甘みと香りが特徴です。また、石釜の熱が均一に伝わるため、葉の温度を調節しながら、じっくりと焙煎することができます。



# しのぎき文化の湯

## ケロリン梅のユミミ川

### 〇はぎ湯

真赤い色で鮮やかなケロリン梅ですが、時代はなんと乳白色だったとか。東部駅にあって東部温泉で試行的に使用してもらったところ、汚れが落ちたことが知られ再検討。ところが自分でテストした結果、汚れが落ちにくいのが実情と判明。結局に落ちたということです。

### 〇ビシの湯

プラスチック製の湯桶は滑りやすく、重いと取りづらいという欠点があります。そこで木桶を締め固めたとするやち巻のタワに異議を、完成したのが、ケロリン梅製湯桶の誕生があるわけです。

### 〇湯は梅ササが湯

ケロリン梅は、高さ380センチ、直径20センチ、高さ11センチが通常の大きさです。ただし実際に使われるケロリン梅は、一回り小さいもの。理由は湯桶の湯をけり湯に使う湯桶があるためで、通常の大きさでは湯桶の湯が溢れることから開発された、古いケロリン梅が誕生したのだから。

# 江戸川区で生まれた!? 銭湯のロングセラーは

## ケロリン®

### ○アイデアで勝負!

「世の中にないものを自分で開発し、提供したい」。そんな野心を抱きつつ全国を飛び回っていた機関車の営業マンが、北海道で見かけたアルミ製の風呂桶をヒントに起業し、生み出したのが、ケロリン桶です。考案したのは江戸川区中葛西の有限会社睦和商事の山浦和明さん。当時はまだ目新しかったプラスチック製の風呂桶を広告にするというアイデアに、共感してくれたのは富山県の内外薬品。解熱鎮痛剤「ケロリン」の名を印刷したケロリン桶が全国の銭湯に置かれるようになったのは、1963（昭和38）年のことです。

### ○200万個が全国に!

消えにくい特殊な印刷方法を使い、色や形に工夫が凝らされたケロリン桶は、今では全国で200万個が使われ、現在も新規や更新により年約5万個が出荷されています。





日本ロケット開発株式会社 代表取締役社長

松本洋之介さん

## 品物に気持ちに乗る。社会に役立っているやりがいを感じる。

心の糸川英武先生\*の遺贈品を製作するなど、日本の宇宙開発事業の黎明期からのロケット関連製品の製作に携わっていただいています。40年前に日本初の人工衛星「おおすみ」を打ち上げたラムダ4号ロケットから、今話題の「はやぶさ」を打ち上げたH-IIYロケット、そして最新のH-IIAロケットにおけるサブロケットブースターのフライト部品群・製作部品群・各種支援設備等の設計製作を数多く手がけてまいりました。こうしたおかげに

は、高い設計技術、集積技術、溶接技術、機械加工技術、組立技術などが求められますが、こういった一連の作業を自社内で行うことにより、お客様に満足していただいております。深い仕事をしていくなごという気持ちも全くありません。ただ、手がけた設備が社会の発展に立つと考えると、作業に気持ちもこもるし、誇る喜びも感じられます。これからも丹精込めて、人の手による「もの造り」をしていきたいと思います。



精密加工

この製品は、H-IIAロケットのサブロケットブースターに使用される部品です。高精度の加工と厳格な品質管理が求められます。当社は、最新の加工技術と高度な技術力を持つ熟練技術者を擁っており、お客様のニーズに応じた最適な加工方法を提供しています。また、お客様の要望に応じて、加工工程の最適化やコスト削減のための提案も行うことができます。お客様の満足と社会の発展に貢献するために、今後も最善の努力を怠りません。



工場内での作業風景



機械加工の様子



品質検査の様子



組立作業の様子

53m

50m

40m

30m

20m

10m

0



# EMM-01