

鋳造で 高級コップ製作

初の自社製品に



銅とアルミの二層構造

の厚さながら、内側が銅、外側がアルミという2層構造。「鑄ぐるみ」という方法で実現した。冷えたビールやアイスコーヒーなどが一層楽しめるという。今後は同じ構造でフライパンなどの調理器具も製品化していく。

アルミ鋳造一筋で半世紀。溶接機や電気製品などに組み込まれる鋳造部品を生産しており、少量多品種がメイン。年間でも1000種類以上を手掛けており、取引先は大手企業を中心に約30社を有する。

もともと大手証券会社の営業マンだった上松義典社長が家業を継ぐため30年ほど前に入社。当時、会社四季報に記載されている企業情報を頼りに、飛び込み営業を続け、現在も続く大手の取引先を開拓したという。

こうした中「世の中にない自社製品が持たなかった」（上松社長）とし、オリジナルコップの開発に着手。市販の銅製コップに対して、650度のアルミを流し込んで鋳造する。銅

は1085度まで耐えられるため、品質的にも問題なく、鋳造後は銅

上松合金製作所（川崎市高津区久地、☎044・833・2391）は、得意のアルミ鋳造技術を活用し、同社にとって初めてのオリジナル製品を開発した。高級感があり熱伝導性に優れたオリジナルコップだ。数ミリ

とアルミの2層構造に仕上がるという。

2019年からインターネットを通じて販売する計画。価格は1万円（税別）を予定する。

■ペット位牌も製作

もう一つの自社製品としてアルミ鋳造の「ペット位牌」を機械加工のビービーエーカンパニー（同市高津区）と共同製作した。「アルミ鋳造でのペット位牌は

世の中にありません」と上松社長。製作した位牌は重さ0.5キロでずっしりとしており、同じくネット販売していく。



上松合金

高濃度炭酸泉を自宅で

CO2システムズ（横浜市中区尾上町、☎045・264・9301）は、“療養泉”とされる高濃度の人工炭酸泉を自宅で製造できる「CO2SPA」を開発。家庭向けに本格発売する。日常で炭酸泉を使ったシャワーやお風呂が利用できる。

同装置は、1000ppm以上でナノバブル化した炭酸ガスが入った高濃度炭酸泉を、無電力で製造できるコンパクト型。浴槽のシャワーに設置できるほか、専用の床置きスタンドを使えば据え置きもできる。

装置はポンベから供給された炭酸ガスを、独自構造により“無電源”でお湯と混ぜ合わせる仕組み。炭酸ガスポンベ（5キロ）1本で約550分、約3600リットルの炭酸

水が製造できる。4人家族の場合、使用頻度にもよるが約4週間は使えるという。

山崎啓二社長は「炭酸泉はドイツでは医療保険の対象になっており、医療現場でも役立っています。炭酸泉による血管拡張作用には、血流改善や免疫力アップなど、さまざまな効果が期待

できます」と話している。本体は定価40万円。炭酸ガスポンベは1本4300円。購入を検討する人に対しては、まず2週間無料で試してもらおう。山崎社長によると、現在までに50人に試しに使ってもらったところ、48人が購入したと



●CO2システムズ●

シャワーバー設置の無電力製造装置

「不屈の精神」で 100年企業に

県内に100年企業がまた1社誕生一。伸銅製品の製造販売、権田金属工業（相模原市中央区宮下、☎042・770・0220）が、10月で創業100年になった。

同社が製造する「銅リング」は、鉄道車両用モーターの重要部品で、業界シェア5割と国内屈指の生産量を誇る。100年企業になったことについて、3代目に当たる権田源太郎社長は「先代たちの不屈の精神が大きい」と語る。大正、昭和、平成と時代を生き抜く同社が新たに目指すのは、銅の用途拡大と、新素材・マグネシウムの普及だ。

.....

1918年創業の非鉄金属メーカー。同社が製造販売する銅製品は、黄銅棒や銅棒、銅ブスバー、メッキ用銅アノードなどがある。導電率に優れた銅製品は、さまざまな電気製品の部品や変電設備などに利用されている。

「初代、二代目（父）が不屈の精神で頑張っ



権田金属工業

てきたことが大きいですが、一方で『電気が使われれば銅も使われる』という、銅製品の普遍的な需要にも支えられました」と権田社長。現在は銅製品の新たな用途として、世界中で普及している電気自動車（EV）のモーター分野などに注目する。

■新しい鋳造法開発

これからの素材として期待されるマグネシウムの関連技術開発にも力を入れる。マグネシウムはアルミ

と比べ同等の強度ながらも、その重さは3分の2。ただ、加工が難しいとされる。その中で同社が挑戦するのは、凹凸がないマグネシウム薄板の生産。銅やアルミは薄板にする際、ローラーにかけても割れないが、マグネシウムは割れてしまう。そこで同社は

この課題を克服した鋳造法「ゴンダ・ツインロール・キャスティング・システム（GTRC）」を開発、技術の普及を図っている。今後はパソコンの筐体から高速鉄道車両、建材、そして航空・宇宙分野など、あらゆる分野でマグネシウムの活用が見込まれており、それに伴い同社の技術も求められてくると期待している。

新素材
マグネシウムも普及へ



水処理装置製造、日本濾水機工業

（横浜市内南区井土ヶ谷中町、☎045・712・1211）はこのほど、無災害記録連続5000日を達成した。工場では「災害ゼロ」を重点目標に掲げ、安全衛生委員会を自主的に設置。委員会を定期開催したり、安全スローガンを毎年

日本濾水機工業

募集・表彰したりするなど、社員一丸となって安全管理に取り組んできたという。



ものの、休業災害ゼロは素晴らしい記録です」と評価。記念朝礼では「満願成就」と同時に、次の挑戦として無災害記録連続6000日の「達成祈願」のだるまの目入れ式が行われた。

なお、同社は6月に創業100周年を迎えた。

100年企業に新記録



社長さんが知っておきたい
冠婚葬祭のマナー

【会場前】
会場付近では混雑が予想されます。交通渋滞や駐車場の空き待ちで開式に遅れてしまつては大変です。自家用車の利用を控え、天気予報や各交通機関の運行状況に注意し、時間に余裕を持って早めの出発を心がけてください。

【会場ではコートなどの防寒具を着用するのは避けましょう】
△社葬の場合、屋外のテントで受付する場合もありますが、その場合でも、ご挨拶の場面では失礼にあたらぬようにクロークに預けるか、腕にかけて持ちましょう。また、革製品の着用を避けましょ

社葬に参列する場合の基本的なマナー
～式中の作法編～

【式中の私語は慎みましょ】
△社葬では、知り合いや取引先等とお会いする機会が多いですが、式が終わるまでは「あいさつや私語は慎みましょ」
△仏式・キリスト式・神式それぞれ
△仏式：礼後仏前へ進み、焼香をし、合掌をして礼。焼香の回数ですが、参列者が多い場合は1回での焼香を案内される場合があります。
△神式：玉串（神）は左手で下から葉先を受け、右手で根元を上から持つように受け取り、根元を祭壇に向けてさげます。一礼し、右回しで礼を行います。拍手はしるび手（音を立てない）を打ちます。
△キリスト式：牧師・神父・ご遺族に一礼し、花の部分を右側にし、右手を上向きにし、左手を下向きに持ちます。花を胸の高さに持ったまま祭壇の前で献花台まで右回しで根元を霊前に向けてさげます。
△社葬への参列は、ビジネスシーンにおいて特に厳格なマナーが求められます。失礼のないよう、用意をお伝えすることが大事です。（清水誠葬具店副社長・清水ふじ代）

