

# 東建パブリニュース

平成30年3月28日  
経営管理本部 広報IR室

《このニュースは、当社に関連する記事が掲載された新聞・雑誌等の情報を逐次、速報するものです。》

掲載 平成30年3月7日 中部経済新聞 P.16

●当社に関する記事の掲載がありましたので、以下の通りご報告いたします。

## 研磨でひずみ消し去る

東建コーポレーション子会社で、システムキッチンなどを製造するナスラック。鎌倉工場（神奈川県鎌倉市）で研磨を担当する湯澤謙さん（49）は、現場一筋30年のステンレス職人だ。研磨のほかにもプレス、溶接など一通りの技術を習得し、約10年前に研磨専門となった。手作業で美しく仕上げ、る技が工場内で一際輝いている。

湯澤 謙さん

（ゆざわ・けん）

ナスラック



ハンマーや研磨工具を使い、溶接部分を平らに仕上げ



仕上がりをチェックする湯澤さん

ナスラック鎌倉工場は、システムキッチンや洗面化粧台など水回り商品を製造する一大生産拠点。湯澤さんが研磨を手掛けるシステムキッチンの最上位機種「SESPA（セスパ）」は、鎌倉工場を代表する商品の一つでもある。セスパは継ぎ目のない、美しいワークトップ（調理台）やシンク（流し台）が特長。ワークトップの後ろと左右を40度立ち上げたナスラック独自の「3方立ち上げトップ」を採用し、コーナー部分の継ぎ目を研磨によって消し去っている。継ぎ目がないことで、ワークトップに一体感が生まれると同時に、汚れが溜まりにくく、サッと水洗いでできて手入れが楽になる。ワークトップの製造過程では、厚さ1mmのステンレスを曲げ加工し、立ち上がり部分同士を溶接。溶接したコーナー部分には、溶接時の熱により複数カ所に0.5mmほどのひずみが生まれる。このひずみを一つ一つ手作業で修正し、研磨できれいに仕上げるのが、湯澤さんの仕事だ。

## 音聞き分け削り具合見極め

6種類の研磨工具を使い分け、ひずみの修正を何度も繰り返す。「最終仕上げ」で削り目をほとんど細かくして滑らかで美しいコーナー部分を完成させる。「削りすぎると穴が開いてしまう。溶接部分の中は見ることができないので、このまま削ってもいいのかわからないので、直したほうがいいのか判断が難しい」と語る湯澤さんだが、ここが研磨職人の腕の見せ所。ハンマー音を聞き分けながら、最適な削り具合を見極める。その究極の技を生かし、慎重に作業を進める。研磨だけで、1台あたりに要する時間は4時間にも及ぶ。セスパの研磨ができるのは現在、湯澤さん1人で、最大でも1日に2台しか製造できないという。



「今後は後進の育成にも力を入れたい」と語る

「常に100点満点とは思っていない。『この1回よりも次の1回』を肝に銘じている」と湯澤さん。現状に満足することなく、飽くなき追究で技術の向上への取り組みを続けている。課題は、後進の育成。湯澤さんは鎌倉工場製造課の班長・リーダーとして約20人の部下を持つ。外注も含めると40人近くのチームをまとめるリーダーだ。「例えば、ステンレスの成分の違いで仕上げの手法も変わってくる。柔らかさや硬さといった感触など、数値でマニュアル化しきれないノウハウも多い」と、今後は職人の世界ならではの勘・コツの伝承に、力を入れていきたい考えだ。

月曜 スマイル

火曜 老舗探訪

水曜 達人

木曜 メイカル

金曜 再発見わが街

土曜 カルチャー