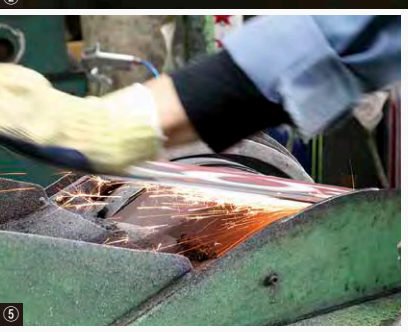
since 1912
ピジョンポスト

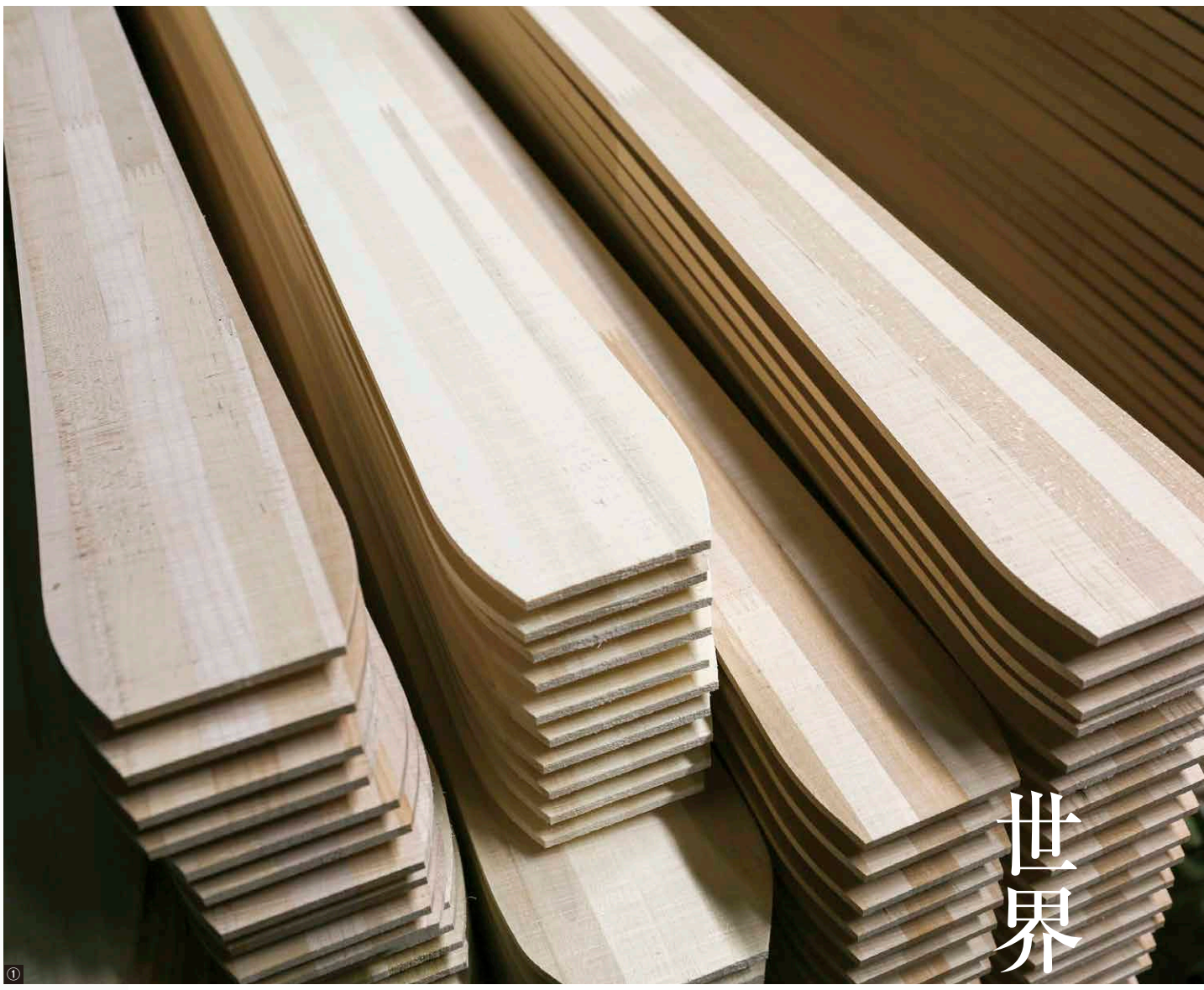
②


⑤

③

⑥

④ SAJ29承認第00849号 写真提供：月刊スキーグラフィック


①

①スキーの芯材として成形された合板　②同じ合板から作られた２枚が完成品までペアとして製品化される　③スキー板のたわみを人の感覚で確かめる検査工程
④丸山貴雄（白馬村スキークラブ）選手（男子総合優勝した第54回全日本スキー技術選主権大会にて）　⑤わずか0.1～0.15mm厚の削りで滑走面を調整　⑥株式会社小賀坂スキー製作所の小賀坂道邦社長

世界のオガサカ 伝統と革新

スキー場では不思議と誰もが平地より格好よく見えるなどといわれます。が、明らかに群を抜いて格好いいのが、新雪や高難度の斜面をものともせず、華麗な滑りを見せるスキースクールの教師やパトロールに従事する基礎スキーの熟練者たち。そして彼らの多くが履いているのが「オガサカ」（小賀坂スキー製作所）のスキー。憧れの国産ギアとして、時代を超えて私たちをときめかせる存在です。

オガサカの歴史は日本のスキー史と重なります。原点は日本にスキーが伝えられた翌年の１９１２年。長野県飯山市の寺院住職で教職にあった市川達譲氏が、前年、新潟県高田で学んだスキーを地域で指導するため、地元の家具職人・小賀坂濱太郎氏にスキー製造を依頼したことに始まります。苦心の末に完成したのは、松の板を削り、蒸気でたわめてベンド（湾曲部分）を付けた40台のスキー。これがオガサカのスキー製造、そして日本のスキー発展の起点となりました。

戦前は軍用や身体教練の道具、戦後はスポーツギアとしてのスキーの専門メーカーとなったオガサカは、常に木材へのこだわりを持って製品の開発や製造に取り組みました。１９３４年には日本初の合板スキーの開発に成功。それまで主流だった単板スキーの性能をはるかにしのぐ製品の安定生産が実現します。

高度成長期を迎えてスキーが国民的なレジャー産業となり、量産化の波が押し寄せても、オガサカは日本のスキー環境に合わせて徹底的に性能を追究し、木材を芯材とするスキーを生産し続けました。天然の広葉樹を芯材に用いる伝統は現在に受け継がれ、オガサカを世界的なスキーメーカーに位置づける要因の一つとなっています。

「単に伝統だからではなく、木材に勝る芯はないというポリシーを貫いているのです」と話すのは、３代目社長の小賀坂道邦さん。「フィット感、操作性、弾力性など多くの面で、日本で滑るスキーヤー・スノーボーダーを満足させる性能を引き出す芯材として、木材を上回る素材は今のところありません」

天然木特有のクセを克服して最良の芯材にする加工技術と、補強材や滑走面材として先端素材を組み合わせて完成に導く、いわば伝統と革新の融合がオガサカの持ち味。工場では、先端素材や機械技術を用いながら、その一方で職人が技術と感覚を駆使し、一台一台に命を吹き込むようなていねいな製品づくりが行われています。こうして生み出される性能とクオリティの高さから、国内はもとより海外の選手やメーカーにも一目置かれる存在となっています。

デモンストレーター、インストラクターなど日本のスキーをリードする人々の声を吸収し、製品づくりにきめ細かく反映させるのもオガサカの伝統です。自分の思いが反映され、身体の一部のように機能するスキー。彼らにとってこれほど信頼でき、また愛着を寄せ得るギアはありません。それが一般のスキーヤーの憧れにつながり、市場の広がりやブランドイメージを培いました。

「売ることを考えるより、常に買う人の立場に立って考えてきた結果です。次も選んでいただけるものづくりのためには、この原理原則が揺らぐことがあってはならないと考えています」と、小賀坂社長。１９８０年代から製造を始めたスノーボードにも同じ姿勢、同じ工程を貫いています。

世界でベンチマークとされているオガサカの製品。ものづくりの本質が、１００年企業の姿そのものなのかもしれません。

宮内省へ献上したくるみ材の単板スキー（１９１９年）

「愛×技術」で生み出す最高峰　オガサカのスキー・スノーボード製造

現場に哲学あり
ものづくりに心あり

工場では、最先端の素材・技術を工程に落とし込みながらも、製造スタッフ一人ひとりの「匠の技」を最大限活かし、一台一台心を込めて製造する環境が確立されています。手間、時間、技術の粋を惜しまずに、自分たちのこだわりを注いで「つくりこんでいく」製造過程。スキー・スノーボードを工業製品ではなく、使い手の愛着に応える丹精込めたギアとして生み出す哲学が、オガサカクオリティを支えています。

木と向き合う真剣勝負

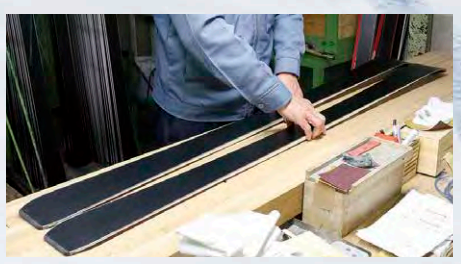
1台のスキーが製品となるまでに要する年月は、実に3年以上！乾燥に2年以上を費やし、含水率10%以下まで落とした芯材を、滑走シーンに合わせて合板加工して芯材ブロックに。それを200kgの油圧プレスで4～5時間かけてゆっくり圧縮。板状にひき割った後も、成形工程に入るまでに2ヶ月もの時間を置くという具合に、贅沢なほど時間をかけます。すべては徹底的に木のクセを出し尽くし、芯材として最高のパフォーマンスを引き出すため。

すべての工程で時間を惜しまない

効率を重視しながらも、必要な時間は決して惜しまないのがオガサカの現場。板状にした芯材をNCマシンでスキーの原型にしてからも、寝かせることさらに10日間。成形接着の工程では、型に滑走面、補強材、エッジ、芯材、デザインシートなどの部材と接着剤を順番に組み入れ、低温でゆっくり接着。接着強度を最大限に引き出し、製品精度を高めるために欠かせない時間です。
完成品は中を開けて見ることができないからこそ、オガサカでは製品の一台一台を「良心の塊（かたまり）」と見ています。必要な時間を惜しまないことは、良心の証しといっても過言ではありません。

材から完成までペア

一組のスキーがまったく同じ性質、性能を持つよう、原材料から完成品まで工程のすべてが一貫してペアで進行していきます。「万が一、工程途中で片方に不備が見つかれば、そのペアがスキーとして世に出ることはない」と話す取締役工場長の小杉義文さん。要所要所で厳格な検査を重ねて完成度を高めていき、最終検査でのダメ出しは1年間で5台に満たないという精度の高さを実現しています。



人の感覚の精度を信じる

一台一台を、使う人の目的や実力に合うギアに仕上げることのできるチューンナップ＆品質検査体制を整えている点も強みの一つ。滑走面を削っては冷ますことを繰り返し、雪質、滑り、板のパフォーマンスを予測しながら完成を見極めるのは、スキーに精通した検査員。わずか0.1～0.15mmを正確に削る技術ばかりか、取り回しやエッジの効き具合などを一瞬で把握し、調整できる感覚と技術を持ち、発揮しています。

取材協力　株式会社 小賀坂スキー製作所
〒380-0921 長野県長野市栗田653番地
TEL 026-226-6827㈹
https://www.ogasaka-ski.co.jp/

スキー・スノーボードへの愛、匠の手技（てわざ）、妥協なき技術開発、そして……。

ものづくりの本質

創業100周年記念、限定生産の「THE PREMIUM OGASAKA」（2012年）

こだわりを磨き
後術を磨いた100年企業

芯材へのこだわりが
オンリーワンの性能を引き出す

目指しているのは、使い手がそれぞれのレベルに応じたスキーやスノーボードの楽しさを実感できるような質の高いギアの提供。オガサカでは一貫して天然木の芯材にこだわり板づくりを行っていますが、それは天然木が軽さ、しなやかさ、丈夫さ等で他の素材の追随を許さないため。天然素材ゆえに狂いや変形といったリスクも高まりますが、時間をかけた十分な乾燥と加工技術でこれを克服しています。芯材はイタヤ、メープル、サワグルミ、ブナなど個性の異なる広葉樹材を組み合わせた自社製造の合板ブロックから加工されており、弾力性や強度など板の特性は木の組み合わせ等を変えることで調整しています。天然木の利点を最大限に生かし、環境や滑り手の実力に応じて数多ある組み合わせから最適な板を生み出す技術とノウハウ。それこそがオンリーワンの性能を引き出しています。

イタヤ　サワグルミ　メープル　ブナ

最先端素材や製法の絶え間ない探求と
コアテクノロジー

木と対峙する伝統の一方で、最先端の素材探求や製造技術の向上にも積極的に取り組んでいます。滑走面材の探求、素材のパフォーマンスを高める加工技術の開発、部位によって異なる接雪、角付け、グリップ力、滑走性、エッジ性能、重量バランスなど、特許技術も含めた独自の技術開発の成果と、木質の芯材との組み合わせが、「道具」を超えた一台を生み出します。

スキー・スノーボードを
愛する人々が自ら誇る製品

同社に集うのは、例外なくスキーやスノーボードを愛してやまない人たち。雪を知り、滑るシーンを知り、使い手としての心を知っています。現在の揺るぎないオガサカブランドの礎（いしずえ）は、彼らがユーザーの気持ちに寄り添いながら、自ら誇り得る最高品質を追求し続けてきた結果にほかなりません。

COLUMN

マークも最先端
亀倉雄策氏デザインのロゴ

1960年に制定し、現在もオガサカのシンボルとなっているロゴマークは、東京オリンピック、札幌オリンピックの公式イメージポスターや、NIKON、NTTなど多くの企業のマークをデザインした巨匠・亀倉雄策氏のデザイン。K&V、Unityなど伝説的なスキー板も亀倉氏のデザイン。

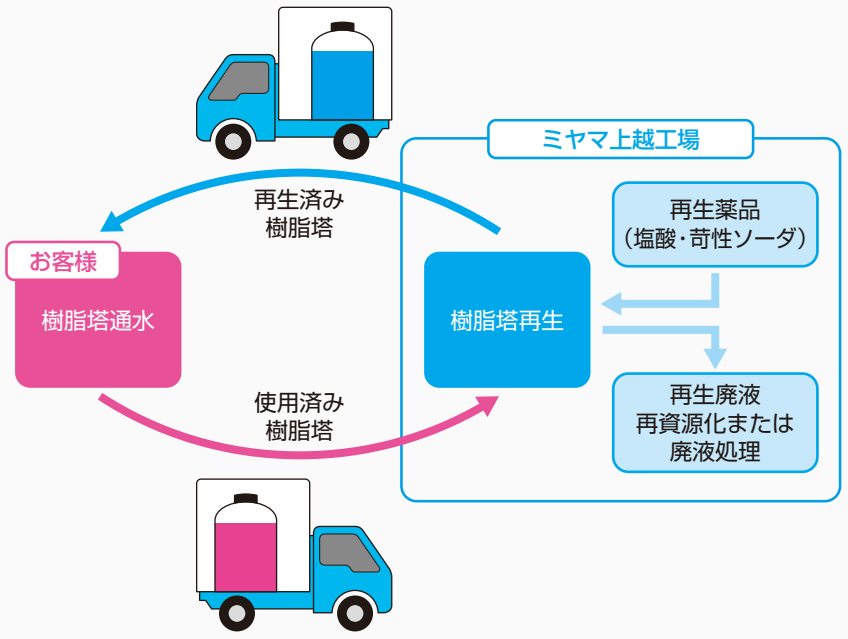
MIYAMA INFORMATION

イオン交換樹脂再生サービス

水洗排水のリサイクルや排水高度処理、純水製造、貴金属回収等に使用されたイオン交換樹脂の薬品再生サービスを行っています。性能低下した樹脂の再生、再利用を実現することで、環境負荷、処理コストを大幅に削減いたします。
単床型、混床型、キレート型など様々な種類のイオン交換樹脂に対応し、再生量も小型のボンベタイプから２万ℓクラスの大型カラムまで対応。大型カラムからの樹脂の引き抜き、充てん作業も承ります。
ご希望により自社分析機関での詳細な「劣化診断」も実施しておりますので、イオン交換樹脂の品質管理にもお役立ていただけます。

ミヤマの樹脂再生はここが違う！

- ●16MΩ以上の高品質純水の製造に対応した樹脂再生が可能です。
- ●お客様からお預かりした樹脂は他社使用品と混ぜることなく再生します。トレーサビリティの徹底により、他社工程の不純物が混入する危険性がありません。
- ●自社の産業廃棄物中間処理工場にて再生を行うので、めっきライン水洗水等で使用されたシアンやヒ素、ホウ素、フッ素等の有害物質が付着したイオン交換樹脂も低コストで再生可能です。
- ●再生時に発生する金属類も有用資源として再資源化し、環境負荷を軽減しています。
- ●お客様の排水状況に合わせ、イオン交換樹脂に限らず他方式も含めた最適な排水処理設備の提案を行います。



２０１７年ミヤマシジミ保護活動報告

私たちは、2015年より絶滅危惧種の蝶「ミヤマシジミ」の保護活動に取り組んでいます。

2017年は、「ミヤマシジミ研究会」指導のもと本社敷地内に整備した保護区にミヤマシジミの移殖試験を行い、産卵・羽化に成功しました。
また、子供たちに環境保全や生物多様性の必要性を学んでもらうため、長野県内の子ども達を招待して自然体験キャンプを行い、ミヤマシジミの観察や、感じたことを詞にする歌作りを行いました。
2018年もミヤマシジミ保護に向けた取り組みを進めてまいります。

キャンプで作った歌をコンサートで披露する子供たち

ECTM ECOTECH MIYAMA
総合環境企業
ミヤマ株式会社
本社／〒381-2283 長野県長野市稲里一丁目5番地3　TEL.026-285-4166（代）　FAX.026-283-0011
■リサイクルセンター／東京・燕・秋田・名古屋・大阪　■工場／中野・上越・分水・燕・大町
■EM開発センター　■長野テクノセンター　■保全機材センター
■名古屋プラントサービスセンター　■東北プラントサービスセンター
■営業所／岩手・秋田・仙台・郡山・宇都宮・水戸・新潟・燕・上越・長野・上田・松本・諏訪
甲府・前橋・埼玉・千葉・横浜・静岡・富山・豊田・小牧・名古屋・京都・大阪
詳しくは当社ホームページへ　http://www.miyama.net/　ミヤマ　検索

PIGEON POST vol.42
発行日：平成30年１月　発行人：南 克明　企画：ミヤマ株式会社 広報室　制作：デザインワンエイト