



Weekly Report

Engage Rotary Change Lives

ロータリーを实践しみんな豊かな人生を

2013-2014 年度 R.I.会長

ロン D.バートン

名古屋アイリスロータリークラブ
 例会日 毎週水曜日 13:00-14:00
 例会場 ANA クラウンプラザホテル
 グランコート名古屋
 創立 2013年6月5日
 会長 八神 基 幹事 荒山 久美

第11回例会 2013年9月4日 水曜日 曇りのち雨

斉唱 「君が代」
 「奉仕の理想」

出席者報告

例会	第11回	第10回	第9回修正
会員数	33名	33名	33名
出席	28名	26名	22名
欠席	5名	7名	6名
Make Up	-	-	5名
出席率	84.85%	78.79%	81.81%

ゲスト紹介

名古屋北 RC 浦野三男特別代表

名古屋北 RC 田嶋好博 PDG

ニコボックス報告

ご寄付ありがとうございます<(_)>

田嶋 PDG

安井副会長 本日卓話をさせていただきます。

副会長挨拶

8/23 (金) 我がスポンサークラブの名古屋北 RC へ八神会長と二人で当クラブ設立にご指導、ご支援賜ったということで、御礼にいつてまいりました。北 RC は会員数 98 名、54 年の歴史のある名古屋東分区分では代表するクラブです。各ロータリアンが伝統の深みと自身と自覚を持ってみえるような、口では充分言い表せない重みのあるクラブでした。私共アイリスは出来たばかりで、会員同士の友情も芽生えてはいますが、

ロータリアンとして「ロータリー」を理解するには時間が掛かります。

今年度 RI 会長のテーマが「ロータリーを实践しみんなに豊かな人生を」です。ロータリーは友愛と慈愛であると私は考えていますので、今後はもう少し理解を深め、実践までにはなかなかいきませんが、北 RC さんからの更なるご指導を仰ぎながら少しでも真のロータリアンになれるように、皆で勉強しあいましょう。

幹事報告

9/25 (水) 第1回親睦例会の案内

11/2-4 ワールドフードフェスタの案内

11/23-24 第2760地区大会の案内 等

本日の卓話

「私のロータリー歴と職業について」

安井 忠副会長

私のロータリー歴を申し上げます。

今年の5月の始まりでありました。元、港ロータリークラブ会長経験者の三木 庸行氏が、北ロータリークラブの水野パスト幹事と御一緒され私共の会社にお越しになられました。

そこで、この金山でロータリークラブを作るので何とか協力せよとのお言葉が有りました。私も平成3年に名古屋港ロータリーの会員になり、11年間大変楽しいロータリー生活をさせて頂いておりましたが、ある事情により2004年に脱会を致しました。一応136人をまとめる幹事まで経験をしましたが、人数が多

い為、大変忙しい思いを致しました。

それから多くのロータリークラブから、もう一度入会せよとのお言葉を頂きましたが5年、10年と経つうちにロータリアンの魂もすっかり抜け、ただのボケ老人として仲間や同級生と過ごしておりました。

そこへ三木さんと水野さんのお話です。私の頭によぎったのはチャーターメンバーである事、大先輩の三木さんのお話であるという事でもう一度ロータリーを楽しんでみようとの思いで現在に至っております。

もう十年も前の事ですので、まるっきりとは言いませんが少しずつロータリーの事を思い出しております。気が付けば副会長という役が付いておりまして、呆けた頭で少しはロータリーについて勉強しながら思い出していこうと思っております。

このアイリスロータリークラブが本当に皆様に楽しんで頂ける様な、友情と慈愛の心にあふれるクラブになり、会員増強に力を入れ、真のロータリークラブになれます様、皆様と一緒に努力したいと思っております。

次に自己紹介を致します。

安井 忠 昭和13年2月8日生まれで、75歳であります。中国は瀋陽、元満州奉天、日本赤十字病院で産まれました。父と母はいとこ同士で周りの反対で元満州へ駆け落ちをして結婚をして生活をしていました。父は満州飛行機に勤め、私達は両親と妹の四人暮らしで満州飛行機の社宅に住んでいて、小学校1年で終戦になり昭和22年韓国プサンから引き上げ船に乗り舞鶴港に帰国しました。小学校4年生まで武豊の引き上げ者の児童ばかりを集める寮で生活をしました。その間両親は懸命に働いたと思います。昭和25年に只今、我が長男が住んでいます鶴舞に居を構え、やっと5・6年と学校へ行ける様になりました。昭和35年名城大学を卒業いたしまして、昭和37年海部郡弥富町にて弥富に生まれるという意味で、弥生工業合資会社を設立し板金溶接業を始めました。

その後、電気板金、制御盤製造等の弥生工業株式会社を設立しました。また一方で、現在のパナソニック・東芝・三菱電機等の電気工事材料卸の安井重電機株式会社を設立し、現在はこの両会社を統合させ弥生プライマル株式会社として創業51年になりました。

製造は長男、販売は次男と責任を持たせ私は、会長として楽をさせてもらい毎日楽しい生活を家内と二人で過ごしております。

「私の職業について」 荒山 久美幹事

田嶋PDGには本当に幼少のときからお世話になっていて、私の両親の時代から現在に至るまで、長きに亘って色々な局面で助けていただいてまいりました。あまりにも長きに亘りお世話になっているため、田嶋先生はつい2年程前まで、私のことを「荒山さん」ではなく、「お嬢さん」と呼んでいました。この度、この名古屋アイリスロータリークラブを設立することになり、先生へ御恩返しのため微力で未熟ながらも社会勉強も兼ねて未知の世界に踏み込むことになりました。私にとってはすべてのクラブ内外での活動が初体験ではありますが、亡き父が名古屋東ロータリークラブに30年近く所属していた経緯があり、当時から父の色々な奉仕活動を見聞きし、国際奉仕活動の際には、交換留学生を短期間お世話したり、家族会などにも参加させていただいた経験もあったため、少しはお役にたてるのかなと思ひ、今年は幹事という大役をやらせていただいております。他クラブに比べますと大変頼りない幹事ではありますが、会員皆様のお力を借りつつ1年間精進してまいりますので、宜しくお願い申し上げます。

「加藤センターレス」という社名を聞いても「何を作っている会社ですか？」と訊ねられます。そもそも「センターレス」って何？と疑問に思う方が殆どです。「センターレス加工」の前に、鉄についての説明を少しします。「鉄鋼」の仕事は簡単にふたつに分けられます。新日鉄さん、神戸製鋼さん、大同特殊鋼さんなど鉄自体を溶鉱炉などで溶かして作っている一次加工部門とそれら会社の製品である線材、棒材などを顧客のニーズに合わせて加工を施す二次加工部門があります。鉄の二次加工の方法は、溶かした鉄を鋳型に入れて製品を作る鋳造加工、鉄を叩いて製品化する鍛造加工とか、コイルをダイスに通して金太郎飴を作るように細く伸ばしていく伸線加工など様々ありますが、「センターレス加工」もこれら鉄鋼二次製品を作るためのひとつの加工方法です。

金属の丸棒を加工する方法は、自動旋盤機が一般的です。丸棒の両端、或いは片方の端面をチャックで掴んで切削加工します。チャックに材料が掴まれている、或いは材料の中心が押さえられながら加工されていることとなります。この自動旋盤機に対してあるのが、センターレスグラインダー-日本語で言えば「無芯研磨盤」があります。私の会社では直径が 0.80φ~30φ くらいの金属の丸棒が 30cm~40cm の長さのブレードの上に乗って、砥石が時計廻りに高速回転している機械に投入され、丸棒の表面を 0.1mm から 0.2mm 位をミクロン単位の規格で削り、磨く仕事をしています。表面を磨く時に自動旋盤機のように中心を決めず、センターが無い状態のまま機械を通過していくことから「センターレス研磨」と呼ばれています。

弊社の完成品は砥石で磨かれた単なる金属の丸棒ですからピンとこないのも当たりまえです。金属加工の中では最も地味で変化に乏しく、誰もがやりたがらないセクションではあるのですが、私たちのエンドユーザーはセイコーエプソン、シチズン時計、トヨタ自動車、デンソー、アイシン、富士フィルム、オーエスジーなど、どなたでもご存じの大企業さんが多く、皆さんが毎日生活していく中で、ありとあらゆる機械や機器に触れると思いますが、「見えないところだけど、どこかで密かに役に立っている」部品やシャフトの材料を供給している会社なのです。

自動車では、エンジンの中に組み込まれるバルブシャフトや ABS (アンチロックブレーキシステム) の主要部品を作るための金属材料の生産で、自動車作りの一端を担っています。腕時計の製造でも同じです。腕時計に使われる小さな歯車や秒針、分針、時針を支えている精密シャフトの製造には、やはり精密に研磨された棒状の金属材料が必要です。第一に、材料の寸法に誤差があれば時計は正確な時を刻めません。また、ほぼ無人稼働の工場では昼夜を問わずロボットが自動で部品を作る現代の生産においては、材料の寸法に少しでも誤差があれば、機械が気を悪くして動きを止めてしまうのです。当社を助けるという点では、ロレックスやフランクミュラーを購入するのではなく、是非セイコー、シチズン、オリエントなどの国内メーカーの腕時計を買ってください。狂いませんし、止まりま

せん。それから各種の医療材料の製造にもブレのないなめらかなステンレスの丸棒が必要です。みなさんの大嫌いな歯医者さんのドリルを想像してください。あのゾットするような音を出す先端部を支えているシャフトは高速で回転し歯を削ったり磨いたりしますが、ドリルのシャフトが少しでも歪んでいたり太さが一定でなければ、歯に振動が加わり正確な治療ができませんし、まずもって患者さんは振動からくる痛みを我慢できるはずもありません。実際の歯医者さんでは先端の部分しか見えませんが、機器の中に組み込まれているシャフトの材料も加藤センターレスが研磨加工しています。歯医者さんの治療の際は、あまりいやな顔をせず、仲間を助けると思って喜んで笑顔でお出掛けになってください。かわいいところでは、フルーツの中に組み込まれているステンレス部品にも私の会社の材料が使われています。こちらは利益追求というより、もうロマンの世界なのですが、いつかベルリンフィルかウィーンフィルの首席ソリストが弊社の材料で作った部品が組み込まれているフルーツを吹いてくれないかなーと淡い夢を持っています。

加藤センターレスという名の知れぬ従業員数がたったの 30 人の小さな会社の金属材料や製品が多くの人々が使っている自動車や腕時計などの精密部品として日々使っていただいていると考えるだけで、工場で働くスタッフ達も、地味で変化に乏しいセンターレス加工の機械もとても頼もしく思えて、誇りに思えるようになります。

これからの例会予定

【第 12 回例会】

9月11日 水曜日 13:00-14:00

ANA クラウンプラザホテルグランコート名古屋

第 3 回理事・役員会 12:00~

理事・役員、及び各委員会委員長は出席して下さい。委員長が欠席の場合は必ず代理の会員が出席して下さい。

卓話担当は藤森副幹事と寺尾さん

卓話担当者は卓話終了後で結構ですので、原稿の提出をお願いします。

