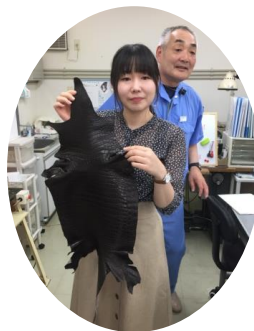


2018.06.06

～ “ミナセ” 工場見学ツアー ～



Author M.Fujii

JIKODO Limited

2018/01/015

2018 年 6 月 6 日、水曜定休を利用して、念願だった秋田県湯沢市皆瀬(みなせ)にあります、「協和精工 皆瀬工場」へスタッフ共々行ってまいりました～♪

私はスイス・シャフハウゼンでの IWC と、岩手・雫石でのセイコー工場見学以来、スタッフ 3 名は初の時計工場見学となりました。

今回のように、県外に出ずとも本格的な時計製造の工程を見られるのは全国的に見てもかなりレア。

しかも、セイコー、シチズン、カシオなどの大手メーカーの地方工場ではなく、協和精工社はれっきとした秋田本社の企業。相当の設備投資が必要な時計製造は、大きな資本が必要なのでなかなか地方企業で製造、販売まで手がけることは難しいのです。

それが、我が秋田には、スイスを始めヨーロッパや中東へ進出し、販売をスタートした世界的なブランド「ミナセ」の工場が車で2時間弱の距離にあるのです！！

あー、何という幸せ(笑)。時計販売店としては、やはり製造現場は見たい！！

え？皆さんも！？ そうですね！ でも、残念ながら現在工場は一般非公開なのです。でも、いずれはご興味のある皆さまと一緒できるツアーを組んで・・・という希望を胸に、いざ出発！！

秋田市内から高速(片側一車線のところもあるので準高速?)道路をひた走ると、人里離れた緑豊かで自然いっぱいの風景が、あっという間に広がっていきます。



GoogleMapより

ミナセの工場は、秋田の中でもかなり内陸の地にあります。

しかも、「日本のジュウ渓谷」※と呼ばれることもある、湯沢市皆瀬。合併前は雄勝郡皆瀬村。その周辺はまさに秘境という雰囲気になりました。

※ジュウ渓谷(右写真)とは、時計作りの本場スイスのおける、時計製造の聖地とも言われる場所。
(引用 Wikipedia より)

我々は午前10時に秋田市内を出発。午後1時半から見学の約束となっております。現地近くにはお昼前に到着。まずは腹ごしらえ(笑)。

秋田県南部といえば、「稲庭うどん」が有名ですが、JIKODO 常連のお客さまから教えていただいていた、皆瀬にある噂の美味しい蕎麦屋さんへ。



そのお店「かえで庵」さんを事前に下調べしたところ、なんと！ お蕎麦と一緒にあの激レア「皆瀬牛」が食べられるというではありませんか！！
「おおー！！ 食○ログに載ってたの、これか——(^^)／」



手打ちそばと皆瀬牛のステーキセット！！
全員これの「かけそば」を注文。



「いただきます～す！！」

「肉、やっこくてめっちゃウマ～～～(*^*)」

そばはコシがあり、素朴さとそば本来のうまみを感じました。

皆瀬牛は、うちの店と同じサンパティオ大町内にあります「和食すがわら」の親方が言っていたとおり、柔らかくトロけるようであり、脂が乗っているのにしつこくありませんでした。

「いや～、またこのそば&ステーキセット食べに来たいなあ」と思わせるランチでした。今度はざるそばにしよう！と心に決めました（笑）。

その後、約束の時間まで小一時間あったので、小安峡近辺を散策することに。

車から見つけた観光案内所に行ってみたところ、短時間でも見られる見どころを教えてくださいました。

で、案内してくださった方の息子さんが協和精工の皆瀬工場で働いているとのこと！

お名前を訊きましたが、「まだまだ下っ端ですから～」と教えてはもらえませんでした・・・^^;

でも、何かご縁を感じましたね。

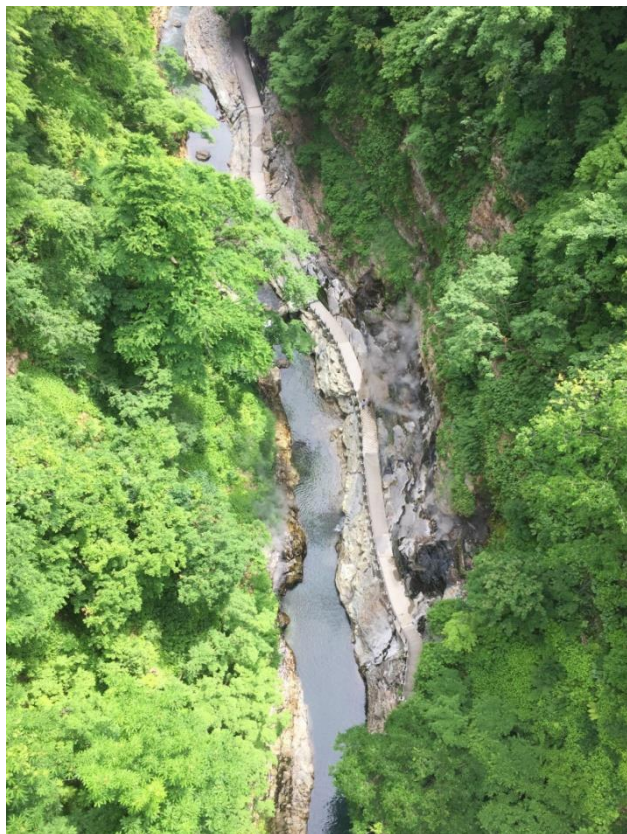


案内所の脇からそこそこ急な階段を降りていくと・・・

そこは、なかなか見応えのある景色でした。（虎ロープ写っちゃってますが・・・^^;）

名前、不動滝・・・だったかな（^^;）



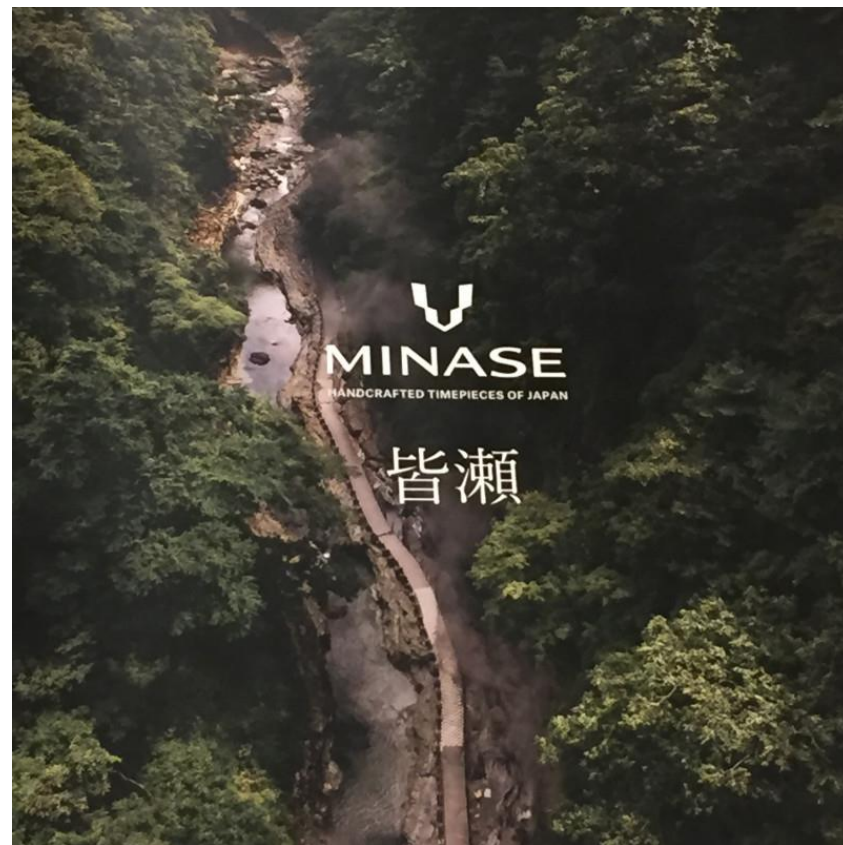


そして、近くにかかる橋から見てみると……

おお～～～！！！！

これはまさに、ミナセのカタログの表紙写真ではないか———！！！！

生で小安峡の風景を見れて、工場見学の前にテンション上がる上がる！！（笑）



これぞまさに、日本のジュウ溪谷。
本場、スイスに負けない秋田の自然豊かな風景。

さて、空気と水のきれいなこの場所で、本場スイスにも認められた「秋田産」機械式時計は、いかにして作られているのか？

腹ごしらえと小安峡プチ観光を終えた我々は、初対面の協和精工 鈴木豪社長と皆瀬工場責任者の高橋部長、そして営業担当の北澤さん達の待つ工場へ向かいました。

工場入口



せっかくなので工場周辺の写真をと、撮ったつもりが……^^;
なので、ミナセの公式 HP から拝借しました。

桜の時期(4月下旬から5月上旬)、工場の周りの桜がキレイです。



ところが、真冬ともなると・・・
我々秋田県民でも引いてしまう
積雪です・・・(・_・)





ところで皆さんは、ミナセの工場や働いている方のイメージは湧きますか？

私はというと、

「都市部から離れ、水と空気が澄んでいて、緑豊か。
そこに暮らす人々は仕事熱心で寡黙な職人氣質。」

こんなイメージを持って、こちらへ訪れました。

協和精工社を代表する皆さまと、ミーティングルームにて顔合わせと簡単な質疑応答を終え、真っ先に通されたのは、オーダー等を受け付ける窓口業務のデスク。実は、私、ここのある入れ物の中に「あるスゴイもの」を発見したんです。それはあとのお楽しみで（笑）。

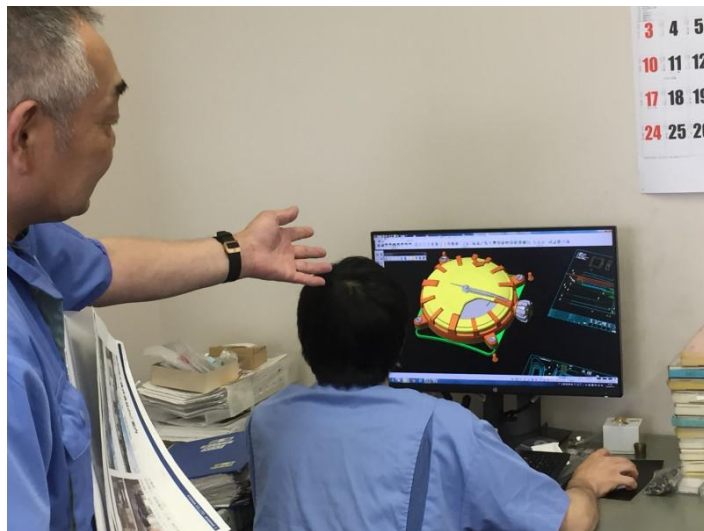
こちらの部署で目に付いたのは、見覚えのある「MI〇〇MOTO」や「FD〇プロダクツ」、「サザビ〇リーグ」と思われる商品棚。

そう、こちらは元々自社製品より OEM（相手先ブランド）生産から始まった時計作りの専用工場。
一般には工場は非公開ですが、その OEM 先の方々も見学に来ることがあるそうです。

さてちょっと時間は戻りますが、先程のミーティングルームでの意見交換時、高橋部長がおもむろに弊社新人の着けてる時計を見て、それは「4〇〇のですね？ ちょっと見せてもらえますか？」「はい。どうぞ。」「あ～やっぱり。それうちで作ったものです！」

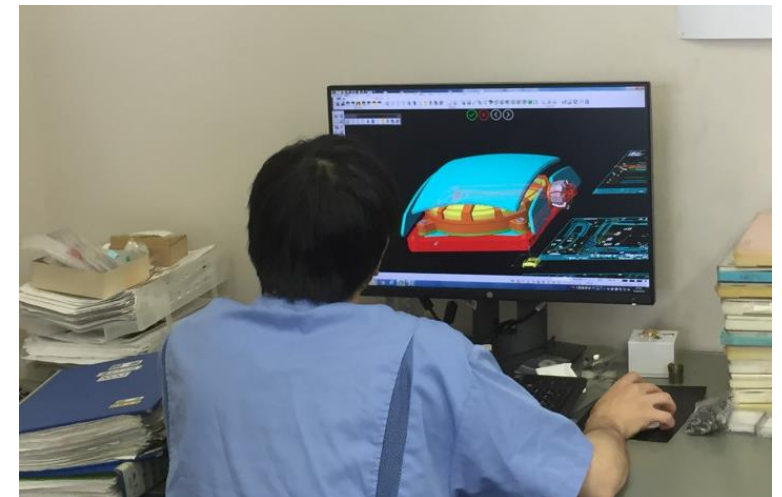
高橋部長と鈴木社長が目を合わせ、ニッコリ。

JIKODO 新人スタッフが自分以外みんなミナセかタイム&ブーケを愛用しているので、着けてない事を突っ込まれるかとヒヤヒヤしたら、全く逆の展開にビックリ！！ でもこの件で、こちらの工場に来るべくして来たんだなと実感したとのこと(^^)



続いて、新作や現行モデルの改良をする際に画面上でチェックをするという部署。

比較的若いスタッフ(賢そうな理系男子でした)が、デモしてくれました。



ミナセの看板モデル「ファイブウィンドウズ」のグラフィック画面。
細かい調整を経て、我々の前に姿を現すのですね。



普段目にする事のない、詳細に渡る設計図。
細部に作り込まれている感じです。

そして…

次に通された部屋で、いきなり驚愕の品が！！(@_@;)

なんと！ 見たことのない手巻きムーブメントが2つ！！



1つ目のこちらは、大型手巻きキャリバーの代表格「ユニタス」をベースにしたミナセカスタムのムーブメント。

地板の形状の違いと誇らしげな MINASE の段付きドリルのマーク、そして四番車(秒針)部分の花のようなくり抜き模様が印象的です。

このムーブは、一点づくりのカスタムモデルに搭載されることを目的としているとのこと。
うーん。このムーブ入ったカスタムなら作ってみたいかも。

続いては……

なんと！！！！！！

スイスの名門時計専門店「メゾン ド オルロジェリー」の先行販売限定で、日本では購入できるか未確定だった、あの…、



「セブンウィンドウズ」があるじゃない
ですか——！！！！

「うひょ～～～！！ セブンウィンド
ウズ キタ——(°▽°)——！！」

そして、その隣には今回このセブンウィンドウズ用に開発された「ミナセ・オリジナル」のムーブメントが！！！！

いよいよ、ミナセが真のマニュファクチャール(自社一貫生産)に向けて大きな一歩を踏み出したと実感。

「秋田は田舎で何もない……」 なーんてもう言わせません(笑)。こんなにも美しく独創的なムーブメントが密かに開発されていたとは。

20年以上、機械式時計をメインとしたヨーロッパ製の腕時計を40ブランド以上正規で扱ってきましたが、

・・・時計でこんなに感動したのは
初めてかもしれません。



鈴木社長自らムーブメントの解説をしていただきました。



それから、すぐには見れないだろうと思っていたセブンウィンドウズの実物をこの手に取って見る事ができました。



↑ このアングルからの眺め・・・好きです。



ファイブウィンドウズより若干大きいとは知ってましたが、私のディヴァイドと比べてみてもそんなにバカでかい感じはないです。

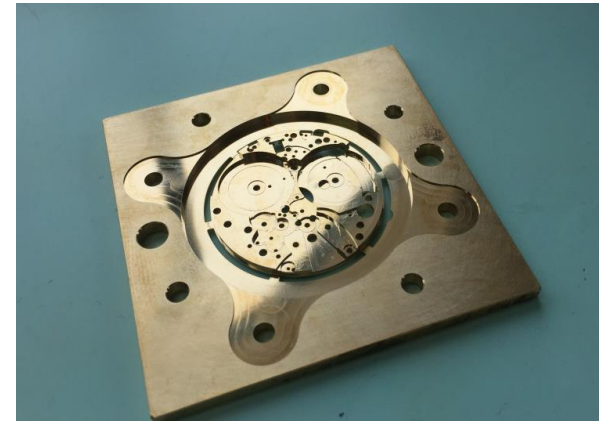
オマケ → → →

オリジナルムーブの地板。

ダメ元で欲しいと伝えたら、
もらえ……

ませんでした
(残念！)

日当たりの良い、ほどよいスペースでエンジニアがムーブメントの開発、調整等に余念がない様子でした。



まさかの「セブンウィンドウズ」の実物とミナセ オリジナルムーブメントを見ることができ、興奮冷めやらぬ状態ですが工程見学は続きます。

続いては、ケースの成型。

こちらは、オリジナルの「ミナセ」でも「タイム & ブーケ」でもなく、つまりは OEM（相手先ブランドの製造）品。



成型するための「金型」です。何回かプレスすることで、丈夫さも増します。
金型の下にかかっている手掘りの部分がなんとも味を出しております。

そういえば、ミナセのカタログにもこのような写真が。 → → →

下の写真は、実際に製造されたケース金型。見学者用に作られたようです。



なんとなく、ケースって金型に金属流し込んで1回のプレスでポンポン出来てくるイメージだったりするのですが、プレスも1回ではなく複数回に渡りされて、それからバリを取って研磨、下地処理してからバフ掛け、場合によってはメッキ処理など、そして検査にひっかかればやり直しと・・・。



なんでもかんでもオートメーション、というわけではないですね。

そして、その後ケースに石留め(ダイヤモンド)しているところを見せていただきました。



顕微鏡を使っのセッティングですから、いわゆるマイクロスコプセッティング。

JIKODO では時計だけでなく宝飾品も扱っておりますので、私自身は宝飾品の工場見学で目にしたことがありました。

うちのスタッフは初めて見る者もあり、かなり関心をもって見ておりました。どれだけ細かい作業をしているかを、顕微鏡のレンズに携帯を合わせて撮ってみました。



この顕微鏡だと50倍は拡大していると思います。

右がセッティング前。左がセッティング後。4点留しているのがわかります。

少しでも外れると留まりませんし、内側に入れすぎるとダイヤが隠れてしまいます。

続いては、いよいよまたミナセの製作工程。

いわゆる「鑄造」のための金型作り。



もちろん機械も使っておりました。切削マシンによってある程度までの成型。
その後手作業で細部の仕上げをしています。

「油を流しているので何も見えませんよ。」と言われましたが撮影してみました。
確かに何も見えません・・・^^;
でもミナセが作られる工程を少しでもお伝えできれば幸いです。





この装置の具体的な金額は皆さんの想像にお任せ致しますが、鈴木社長曰く、「かなりの投資でしたねー。」とのこと。

生産規模や工場の設備など、大手の時計メーカーと比べるべくもないのですが、いわゆる町工場が本気で本格機械式時計を作り、既存のメーカーと勝負するんだ！という意気込みを感じます。



ここまで、ミナセの看板モデルともいえる「ファイブ ウィンドウズ」が成型される様を垣間見たわけですが、**やはりミナセの真骨頂といえば代名詞の「ザラツ研磨」！！**

本場スイスでは、あまりの手間の多さに行うことをやめてしまった職人の技。

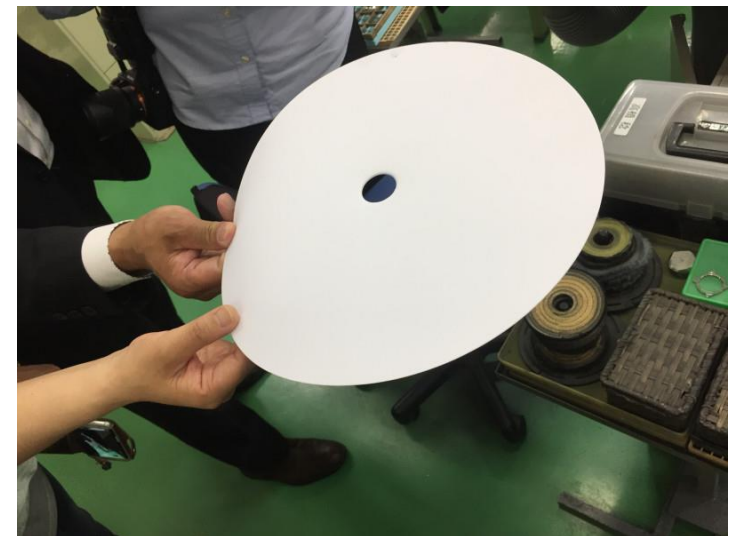
ちなみにザラツ研磨の「ザラツ」とは、昔スイスに存在していた機材の名前が由来とのこと。意味としては、輝かせることと勘違いしやすいのですが、実際は「下地処理」のこと。



輝かせる（鏡面・ポリッシュ）加工は、「バフ仕上げ」です。

※詳しく知りたい方は、[ミナセ HP](#) をご参照いただければと思います。

ミナセを製作する協和精工社の場合、紙製のヤスリでザラツ研磨（下地処理）を行います。





研磨技術においてはトップの職人である、高橋稔氏が担当。
見学日当日は、ファイブウインドウズの研磨をされておりました。

トップの職人さんだけあって、秋田県の企業活性化センターが発行する雑誌の表紙にもなった方。



ザラツ研磨は下地処理ですから、ある意味地味な作業。





でも、この一見地味で根気のいる作業があるからこそ、左のようなバフ（磨き）仕上げをした時に真価を発揮します。

ザラツ研磨後、バフ仕上げしたもの。写真だと分かりにくいかもしれませんが、メツチャ輝きます。とはいえ、違いが分からないと何とも言えないと思いますので、このようなサンプルがありました。



ホームセンターで買ってきたという、一般に売られているボルトとナットを一流の職人が手がけると・・・

ちょっと分かりづらいですかね・・・^^;

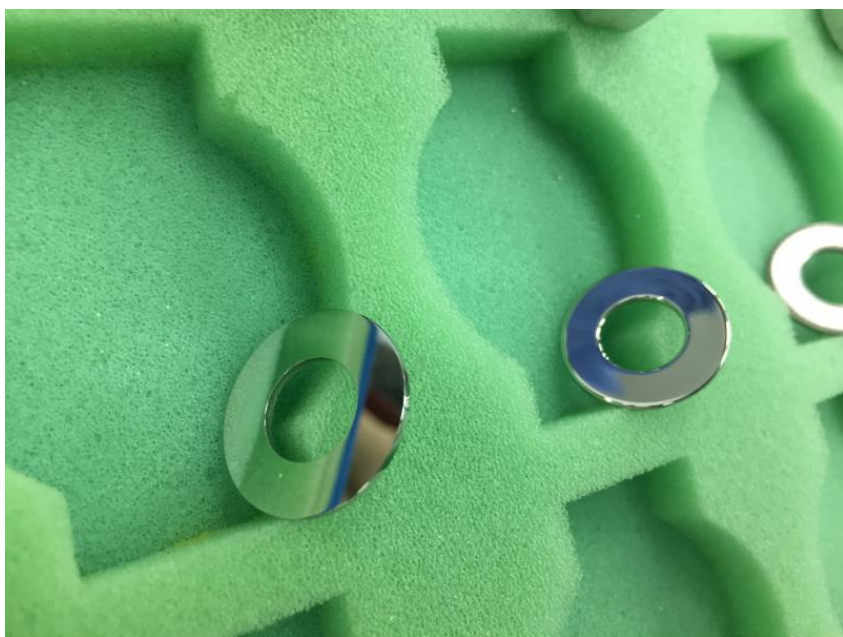


これだとうでしょう？

左) ザラツ研磨+バフ仕上げ

中) バフ仕上げのみ

右) 何もしていない状態



同じく、ワッシャー(丸輪)も同様に

左) ザラツ研磨+バフ仕上げ

中) バフ仕上げのみ

右) 何もしていない状態(半分見えてませんし、反射してしまってますが…)

ザラツ研磨しないと、ただツヤっぽくなるだけで面が歪んで美しくないです。



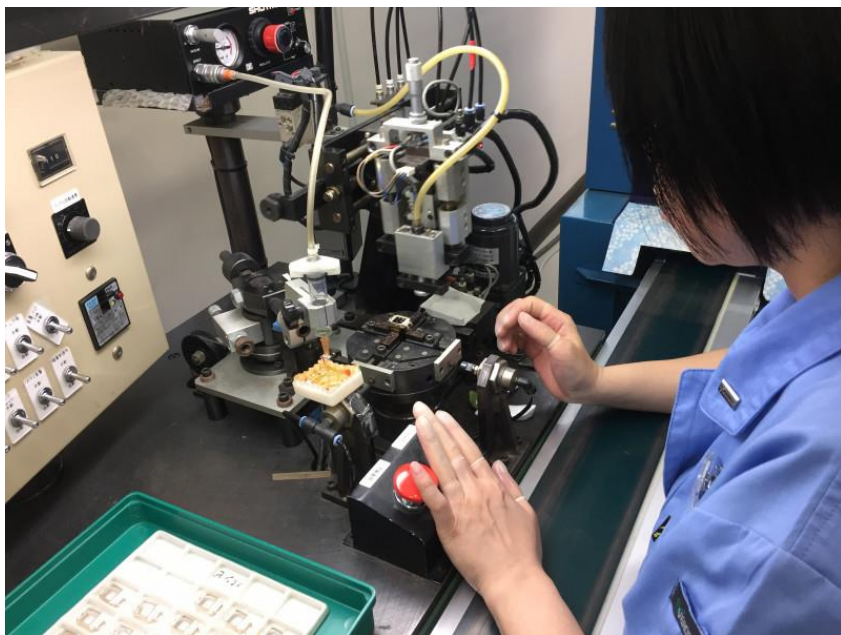
では、工場の中をご紹介します。

こちらは研磨担当の職人さん達。

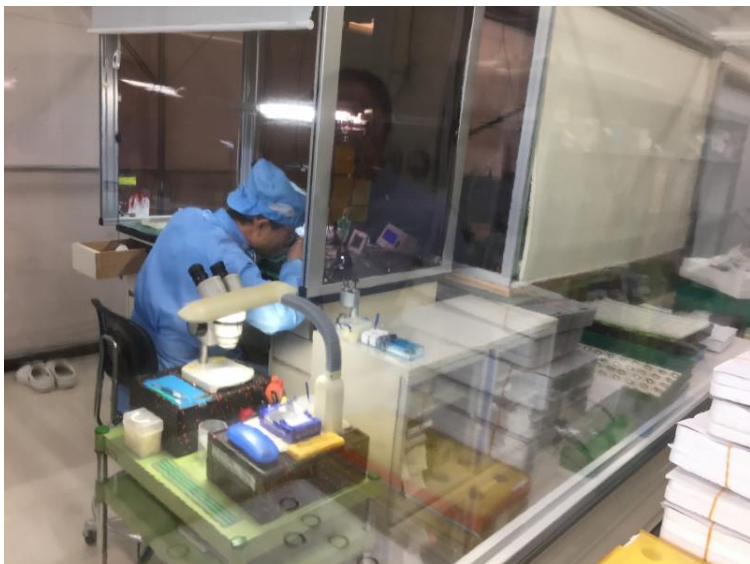
ベテランの隣側には、若手の職人が黙々と作業をしていました。

未来の職人のエース達！！

女性の職人さんも活躍してます。

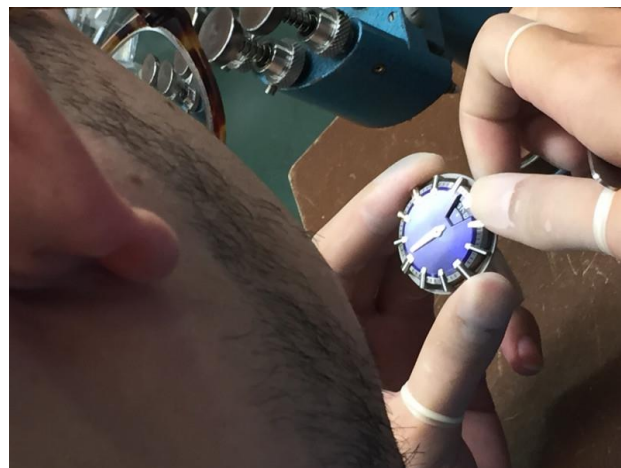


こちらの機械はケースに接着剤を塗布し、風防ガラスを取り付けるもの。こちらも女性の職人さん。



ムーブメントを組み上げる部門。チリーつ入らないよう密閉状態。我々が入るのはかなり大変なため、
若手の職人さんが出てきてくれ作業をデモしてくれました。

ミナセ「ディヴァイド」の針取付作業中。
角度と力加減に気をつけ、文字盤に傷をつけることなく、きちんと針を取付ける作業。



その後、鈴木社長からプロトタイプの文字盤を見せてもらいましたが・・・
残念ながらお見せできませぬ・・・(泣)

そして、他社ではなかなかここまでしないだろうという、ベルトの縫製部門へ。



メタルプレスだけでなく、革ベルトまで自社製するというのはすごいこと。

以前は外注だったとのことですが、自分たちの思うような品質や納期を守るとなると、やはり自社生産に行き着いたとのこと。

まさにマニファクチュール(自社一貫生産)魂を感じます。

こちらも若い女性職人さんが、がんばってました。

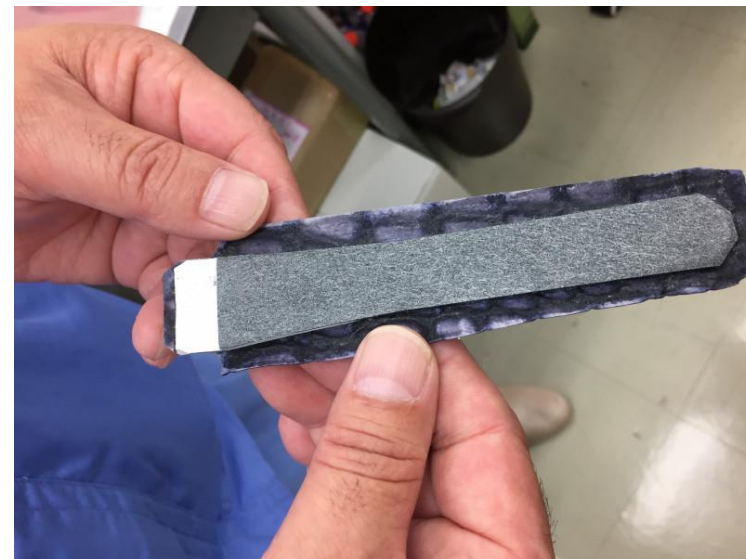
普段目にする事のない原皮。割と小型のワニですね。(カイマンかな?)
スタッフ佐々木に持ってもらいました。





← ベルトを型抜きすると・・・
あぁ、なるほど・・・という感じです(^^)

あまり見ることのない中芯。→



こちらがスイスで受注を受けたというプロトタイプ



製造部長(工場責任者)から金型の説明



今回の訪問で、MINASE ブランドを世界に広げたいという鈴木社長の想いが伝わりました。
いつもは千葉の営業拠点にいる鈴木社長からすると、JIKODO のある秋田市は製造現場から見てお膝元。
創業者の生まれ故郷(どちらも羽後町)であり、現在本社のある地元秋田のお客様を大事にしたいという想いは一致しました。

私たちも秋田県代表として県唯一の正規特約店となりましたので、一販売店以上の濃い取り組みをしていきますと伝えました。
鈴木社長からは、我々もできる限りバックアップさせていただきますとの力強いお言葉を頂戴しました。これからはますます楽しみになりました。





改めてパートナーシップに感謝

協和精工の皆さんと
JIKODO スタッフで記念撮影



地元秋田に、世界に羽ばたき出した時計メーカーがあるというのは本当に誇らしいこと。
早速店に戻り、ミナセとタイム＆ブーケの良さ素晴らしさを、今まで以上にお客様にお伝えしたい気持ちが強くなりました。

鈴木社長はじめ、協和精工の関係者の皆さまと、非常に有意義な時間を過ごすことができました。
お忙しい中、我々のためにお時間を頂戴し本当にありがとうございました！！

協力してくださった広告代理店のお二人も、ありがとうございました！！
普段なかなかスタッフと休みの日に一緒に行動することもできなかったのも、とてもよい機会となりました。

そして読者の皆さま、拙文最後までお読みいただきありがとうございました。
これからのミナセとタイム＆ブーケの取り組みにぜひご期待ください！！

おしまい