

軒昂会

軒昂会会報 第22号
 発行者 日原 雄
 編集者 田村千秋
 発行日 平成17年5月
 http://kenkokai.tes-jp.net/

会報は年3回を予定しています。
 皆様の原稿お待ちしております。
 頂いた方にはお礼を差し上げます。
 原稿の送り先
 秦野市渋沢 3-2-7 〒259-1322
 FAX:0463-88-2967
 E-Mail: ctamur@ybb.ne.jp



次の方々に「私のその後」についてスピーチをお願いしました。
 鈴木正男会員
 岡本藤治会員

平成十六年度総会

場所 リゾートピア熱海
 日時 平成十七年一月十六日六時
 より総会後宴会
総会内容
 総会出席者 二十二名
 日原会長挨拶
会計報告 田村
 前年度よりの繰越金
 三十九万六千六百七十七円
 十六年度会費・入会金
 九万八千円
 十六年度支出
 八万二千九百五十円
 十七年度へ繰り越金
 四十一万一千七百二十七円
 野呂監査役の監査報告
 会計報告とおり決定されました。
軒昂会会員の動向報告
 昭和六十五年軒昂会発足時
 七十七名
 亡くなられた方
 十三名
 引越し等の理由で脱会された方
 十一名
 現在までに入会された方
 三十七名
 会費未納で除名にした方
 十四名
 現在の会員数
 五十七名

帯鋸盤メーカーへの胎動

本間 茂

天田の歴史
 昭和二十八年十月
 株式会社(資本金百万円)
 に組織変更し、本社及び工場を
 東京都中野区小滝橋二十一番地
 に移す。

この頃より故天田勇社長を中心とする技術陣の研究と創造は
 万能金切帯鋸盤の将来性に着目し、更に研究と準備を続ける。
 昭和二十八年から二十九年にかけて東京都水道局汚職事件が発生する。

それを実機契機に昭和二十九年にて水道局の仕事から手を切ることになる。
 小滝橋移転後
 水道局関係 責任者
 日南田和信(昭和二十四年入社)
 大塚(男)
 一般営業 責任者
 故新藤満三郎(昭和十九年入社)
 工場 責任者
 故天田力雄(常務)
 技術 責任者
 小杉孝一(課長)
 福神五郎(昭和三十年入社)

帯鋸盤生産開始
天田の歴史
 昭和三十一年一月
 万能金切帯鋸盤の製造に着手し、同年六月より縦型帯鋸盤(コンターマシン)生産開始。
 「ホルテ購入」(ドイツ製)
 万能金切帯鋸盤の試作機を製造するに当り、縦型帯鋸盤で鉄を切ると言うことで本場に切れるのかなと疑問を持っていた。我々は木工帯鋸盤は知っているが金属を切ることなど聞いたこともなかった時代です。
 生産体制を整えつつ、大隈自動車、フライス盤、ボール盤、ミリング盤、シエパーを増設、プレーナーは工場がなかったためバラック(丸太木で枠組みして)片屋根の下に設置してふきつさらして故佐藤文雄氏が本体加工を行い、塗装設備も新設し、責任者の玉田徳二郎氏が入社(昭和三十年八月現在天田会)、その他必要設備の増設と全社的な増員が着々と図られました。

の仕事を行って昭和三十年一月に一号機が完成しテストを繰り返して販売可能な改善がなされ、故天田勇社長は社運をかけて挑戦をスタート。先見性があり素晴らしい経営者であると、この時点で私は確信しました。
 昭和三十一年三月、横型帯鋸盤(カットオフマシン)の生産開始。世の中では弓鋸盤全盛の時代に、画期的な製品を開発し販売することになり、顧客には好評で受注に生産が間に合わない状態でした。
 本体構造及び部品は鋳物主体で、新開鑄工、島崎鑄工及び大川鑄工に、アルミカパー関係は松本軽合金に発注増産を託し、昭和三十一年十月更なる需要の急激な増加に伴い、埼玉県北足立郡鳩ヶ谷町に、株式会社天田製作所川口工場を新設、相次ぐ改良と新機種の発表、更に横型帯鋸盤(カットオフマシン)の製造に着手し、本体構造及び部品は鋳物主体で、前述の鋳物会社に依託しました。
 川口工場は鳩ヶ谷町にあった紡績工場跡地の木造建築を再増設。従業員の環境を整え、独身寮(二十名位宿泊)の設置、大型機加工設備の投資、塗装ブースの設置等を行う。加工業者は川口町主体で開拓し対応しても、ほぼ毎日のように超過勤務時間が多発していた。私も資材係に移り小滝橋工場と川口工場稼働によって加工業者依頼品状況把握で、午前は小滝橋工場、午後は川口工場夜九時十時まで仕事をして小滝橋工場二階寮に夜中に帰宅することも度々ありました。
 左写真説明
 昭和三十一年川口工場にて
 左より吉田友彦氏、筆者、故天田力雄氏、清岡定志氏



の仕事を併行して昭和三十年一月に一号機が完成しテストを繰り返して販売可能な改善がなされ、故天田勇社長は社運をかけて挑戦をスタート。先見性があり素晴らしい経営者であると、この時点で私は確信しました。
 昭和三十一年三月、横型帯鋸盤(カットオフマシン)の生産開始。世の中では弓鋸盤全盛の時代に、画期的な製品を開発し販売することになり、顧客には好評で受注に生産が間に合わない状態でした。
 本体構造及び部品は鋳物主体で、新開鑄工、島崎鑄工及び大川鑄工に、アルミカパー関係は松本軽合金に発注増産を託し、昭和三十一年十月更なる需要の急激な増加に伴い、埼玉県北足立郡鳩ヶ谷町に、株式会社天田製作所川口工場を新設、相次ぐ改良と新機種の発表、更に横型帯鋸盤(カットオフマシン)の製造に着手し、本体構造及び部品は鋳物主体で、前述の鋳物会社に依託しました。
 川口工場は鳩ヶ谷町にあった紡績工場跡地の木造建築を再増設。従業員の環境を整え、独身寮(二十名位宿泊)の設置、大型機加工設備の投資、塗装ブースの設置等を行う。加工業者は川口町主体で開拓し対応しても、ほぼ毎日のように超過勤務時間が多発していた。私も資材係に移り小滝橋工場と川口工場稼働によって加工業者依頼品状況把握で、午前は小滝橋工場、午後は川口工場夜九時十時まで仕事をして小滝橋工場二階寮に夜中に帰宅することも度々ありました。
 左写真説明
 昭和三十一年川口工場にて
 左より吉田友彦氏、筆者、故天田力雄氏、清岡定志氏

軒昂会だより

新会員募集しています、紹介をお願いします。
 数年間会費未納者に対しはがきでお願いしたのですが十六名の内二名の方からお返事頂きました。
 尚、十四名の方に対して軒昂会の定款により除名としました。
 現在の会員数は五十八名です。
お願い
 平成十七年度軒昂会会費二千元会計までお振込みお願いします。
 お振込み先
 株式会社みずほ銀行厚木北口支店
 口座番号 一三三六九〇〇
 軒昂会代表者 小泉岩根

北条五代祭りパレード
 五月三日小田原城周辺で恒例のパレードが催されました。
 延々と続く八百人の行列に見ている人もやってくる人も少々疲れた感じでした。
 撮影 田村



訃報

軒昂会副会長
 藤沢一三氏去る三月二六日早朝心筋梗塞にて逝去されました。七十五才でした。心からご冥福お祈り申し上げます。

甲州街道歩行のまとめ

桜田 忠男

前回にこの記事を掲載する予定でしたが、新しく始めたボランティア活動記事の掲載に急遽変更しましたので、今回改めて甲州街道歩行の総括をいたします。
 甲州街道の歩行を始めたのは一九九六年五月六日、完全歩行達成は一九九七年六月十七日でした。日本橋から下諏訪まで四十四の宿場を訪ね二百五kmを歩きました。
 (写真は終点を示す標識です)
甲州街道と他の街道との違い
 現在の東京都内には東海道では品川宿、中山道では板橋だけですが甲州街道は十三の宿場がありました。
 これは街道全体の宿場間の距離が短いことを示しています。参勤交代の諸大名の数も東海道や中山道に比べるとずっと少なかったように宿場規模も小さく本陣・問屋場の数も少ないのがわかります。

甲州街道の始まりと参勤交代
 甲州街道の宿場町としての内藤新宿は寛永十二年参勤交代の制度ができた六十四年後の元禄十二年(一六九九年)に設けられました。東海道の最初の宿場である品川は慶長六年(一六〇一年)に宿場として定められていたため、甲州街道の第一番目の宿場内藤新宿は歴史的には百年ほど新しいことになりました。
 この甲州街道を利用して参勤交代をしていた諸大名は道にあつた説明文によるといづれも信州の藩である高遠、高島、飯田の各藩であつたが、甲府には幕府の「勤番」があり江戸と甲府との間を往復した多くの役人もいたとも書かれています。
甲州街道の難所
 最大の難所は笹子峠でした。旧道の笹子トンネルは現在国道二十号線、中央高速道路、JR中央線のトンネルの遙か上に位置しています。トンネルのなかつたころの昔の峠道はこのトンネルの上あたりを通っていましたが、この峠を越えた日は一月初旬で雪が深くて確かめることもできませんでした。
 峠の旧道トンネルは北風の通路となつていて冷たく寒く、私前を妻が後ろに続いて縦列で進んで行きましたがとにかく風が強く息苦しくさえ感じました。トンネルを抜けた勝沼側は雪が非常に深く、足がくるぶしのところまで雪に埋もれてしまうので雪を踏みしめながら注意深く歩きました。
 次の難所は小仏峠でした。標高五百九十メートル、地形上は高尾山と景信山との鞍部に当たります。この峠がある嶺線は江戸時代には江戸の山岳防衛線をなしていました。徳川幕府にとっては東海道の箱根と同様に西からの敵の侵入を防ぎ止める重要な防御拠点であつたのです。
 人が一人やっとなれるくらい的小道を大名行列がどのようにして通つたのか不思議です。



甲州道中終点の碑

オーディオと人生

最終回
小川正義

《作家五味康祐さんのこと》
オーディオマニアで有名な五味康祐さんのマニアぶりは世間の知るところだが、その後が昔矢張りタンノイが欲しくて、それを手に入れたときの気持ちを著者「ベーターベーンと蓄音機」に書いておられるが、その時の期待、よろこび、失望などの記述は、私にとつてとてもひとことと思えないのである。

マニアぶりの尋常でないもう一つのエピソードは、わざわざ英国のタンノイ社の工場まで出向いているのであるが、そこで工場の様子、ボイスコイルを巻いている女工さんについて、そのお粗末さ加減と面白くかいておられるが、ここでは述べ切れない。

《オーディオと人生》

私のタンノイスピーカーに対する夢の実現を阻んでいるのは、値段もさることながら、名にし負う、その図体と重量だ。

タンスに匹敵する巨艦ぶりで、そんなものを部屋に置いたら、私の寝るところがなくなる恐れがあるし重量に対して床の耐力が心配であることなどが頭の中で肥大化していることによるものだ。

又このスピーカーに似合うアンプとなればマッキントッシュ C34V+MCZ500程度は欲しいなどと格好をつけるとキリがないが、見果ぬ夢を追い続けている。

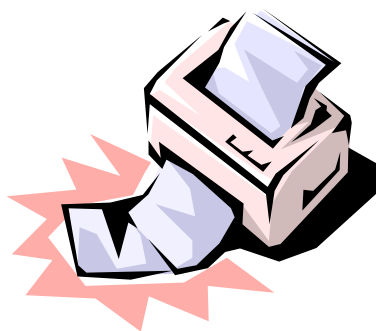
しかしこのように幼い頃に心に根付いた、「最高の音楽を、最高の装置で」の止みがたい欲求は、今もって私の中で燃え盛



五味康祐さんも愛用した
タンノイのオートグラフ

さかっており、生きる上で励みになっているのは間違いないと思う。

(終)



編集後記

数回にわたり小川さま投稿の「オーディオと人生」今回で最終回になりました。編集を担当している私もオーディオに一時凝ったことがあり非常に興味深く編集出来ました。

皆様からの原稿お待ちしています。といましても中々集まりませんのでテーマを決めたいと思います。

テーマ「旅行記」応募頂いた中から採用作には図書券三千円差し上げます。応募下さい。

田村