

アルミ情報 | 407

ALUMINUM INFORMATION MAGAZINE ● 2026 SPRING



撮影地：花の森・天神山ガーデン 撮影者：石田 正博氏



03

令和7年10月例会

生成AI時代の製造DX — 技術革新は社会実装へ —
●株式会社AIST Solutions ○Vice CTO / 和泉 憲明氏

06

カメラと写真文化の魅力発信

●ミュゼふくおかカメラ館 ○館長 / 石田 正博氏

08

会員企業紹介・41

●氷見軽合金株式会社

10

第14回アルミ用途開発講演会【講演01】

五島市の再生可能エネルギー等への取り組み
●長崎県五島市役所 総務企画部 未来創造課
○ゼロカーボンシティ推進班係長 / 川口 祐樹氏

12

第14回アルミ用途開発講演会【講演02】

航空宇宙分野におけるアルミニウム合金
●三菱重工業株式会社 総合研究所ファクトリーイノベーションセンター ○主席プロジェクト統括 / 高橋 孝幸氏

15

NEWS&TOPICS

年末懇親会・新年賀詞交歓会・県内企業訪問研修会

16

T-Messe2025富山県ものづくり総合見本市

●出展会員 / 株式会社三和製作所 / ゼオンノース株式会社 / 株式会社高岡ケージ工業
株式会社竹中製作所 / 株式会社TAN-EI-SYA / 北陸アルミニウム株式会社 / 宮越工芸株式会社

17

上級社員マネジメント研修会 わが社ジマンの社員

●株式会社高岡ケージ工業 ○代表取締役社長 / 杉江 幸宏氏

18

各委員会の動き・103 / アルミの統計

アルミニウム製品品目別生産高
住宅着工総戸数

19

私のひととき・101

●三進運送株式会社 ○代表取締役社長 / 向 祐一朗氏

407

2026 spring

10

生成AI時代の製造DX — 技術革新は社会実装へ —



講師 株式会社AIST Solutions ■ Vice CTO / 和泉 憲明 氏

1 DXによる産業構造変革の必要性と予兆

デジタルトランスフォーメーション (DX) は、将来の話ではなく、すでに着手している企業とそうでない企業の間で、明確な差が生まれ始めています。何もしなければ、その差は時間とともに縮まるどころか、むしろ拡大していくと考えられます。

産業の歴史を振り返ると、人力中心の作業は動力へ、紙と鉛筆による業務は1970年代以降コンピューターへと置き換わってきました。そして現在、紙と鉛筆に依存した業務構造からの最終的な転換点として、生成AIが登場しています。これは単なる道具の進化ではなく、社会や産業の前提条件そのものを変える変化です。

現在では、ネットワークを介して距離を超えた取引が当たり前になりました。この変化を支えているのがデジタル技術です。DXとは、単に業務を電子化することではなく、データとデジタル技術を活用して顧客価値を迅速に提供し、競争優位性を確立するための経営変革を指します。重要なのは、自社が良いと考えるものを作るのではなく、顧客が求めるものにいち早く対応できる仕組みを持つことです。(※資料01)

現在のグローバル市場においては、技術力だけで競争に勝つことは困難になっています。国際標準の多くは欧州主導で策定されており、そこでは技術そのものよりも、ルールや枠組みを押さえた側が優位に立ちます。個々の企業が優れた技術で対応しようとしても、全体の構造を理解しなければ競争力にはつながりません。基準を満たすこと自体が目的

化してしまうと、クラウドやネットワークを前提とした新しい競争軸が見えなくなる危険があります。

DXは、かつて鉄道が開通した際の宿場町の状況に似ています。鉄道が物流や人流を根本から変えるにもかかわらず、当初はその影響を具体的に想像できなかったのと同様に、現在の産業界でもDXやAIが経営や産業構造をどのように変えるのかが、十分に腹落ちしていないケースが多いのではないのでしょうか。(※資料02)

※資料 02

DX・AI・データという観点から、次世代製造業の方向性を占う難しさ

- ・ 足元(ITシステム)の課題は見えても、DX(デジタル変革)による未来は見えない
- ・ 変革の兆しは見えても、変革後の世界は見えない。だからこそ、抽象的な『AI活用』がゴールになってしまう。

- ・ 明治維新直前の宿場町で商人たちが高速道路や物流の革命を想像できなかったのと同じように、経営者はデジタル課題(DX、AI、クラウドなど)を認識できても、「製造DX」や「データ経営」、「次世代工場」についてはまだ十分に考えが及んでいない模様。

課題解決と経済成長が両立する社会
デジタルで強化された企業・組織

最先端の技術用語、導入課題、...

2025-10-24

実際、私たちは日常的にデータを提供しています。Web上の認証システムやコネクテッドカーの利用を通じて、無意識のうちに大量のデータが収集・分析されています。こうした動きが進む中で、デジタルの本質を理解しないまま時間を過ごすことは、競争力の差を自ら広げることにつながります。

2 すでに始まっている製造DXの現在地と変革の方向性

20世紀初頭の米国では、馬車がわずか10年ほどで自動車に置き換わりました。この変化の本質は、移動手段が新しくなったことではなく、安全性や衛生面といった社会的な課題が、自動車によって解決された点にあります。社会は、利便性だけでなくリスクの低減を重視して変化してきました。

現在、米国では自動運転タクシーが実用段階に入りつつあります。利用者が有人タクシーと無人車両のリスクを比較し、後者を選ぶケースも増えています。この事例が示しているのは、技術の

※資料 01

【DXレポートの真意と狙い】あらゆる企業がデジタル企業へ変革する

DXとはデジタルによる完全なる変化

- ・ 背景：インターネットのコモディティ化による世界規模のスケールアップ
- ・ 駆動源：顧客や社会のニーズ
- ・ 手段：データとデジタル技術
- ・ 対象：製品・サービスから組織・文化まで
- ・ ゴール：競争優位性の確立

業界横断的つながり

エコシステム型構造 (Value Chain)

クラウド産業の成長が後押し

「低位安定」の受難注

多量下請け構造 (Supply Chain)

大企業

中小零細

オンプレシステム市場が縮退中

既存産業に固執し「パイ」を奪い合う世界

⇒ データを活用したビジネスのスケール化

Transformation = X + formation

2025-10-24

10

完成度以上に、社会がどのリスクを受け入れるかという判断が変革を加速させるという点です。

このような変化は、日本の産業界からは見えにくいところで進行しています。データとデジタル技術は、これまで資本やモノに偏っていた競争構造を再編成する力を持っています。その結果、製造業における競争力の源泉は、ハードウェア単体ではなく、半導体とソフトウェア、さらにはそれらを組み合わせさせたシステム全体へと移りつつあります。

製造DXは、すでに現実の取り組みとして始まっています。例えば、京都のアルミ切削加工企業HILLTOPでは、職人の作業をデジタルデータとして蓄積し、三次元データを起点とした無人加工を実現しました。その結果、少量・短納期の試作を強みに、高付加価値な受注構造へと転換しています。この成功の本質は、デジタル技術の導入そのものではなく、従来当たり前とされてきた工程を大胆に見直し、引き算を行った点にあります。

製造DXを考える際には、新しい仕組みを追加する発想だけでなく、どの工程を省略できるのか、どこを簡素化できるのかという視点が重要になります。この違いが、将来的な競争力の差として表れてきます。
(※資料03)

3 生成AIによるDXの特徴 — 歴史的な変化に学ぶ

生成AIについては、活用の是非を巡ってさまざまな議論があります。しかし、過去を振り返ると、新しい技術が登場するたびに同様の議論が繰り返されてきました。検索エンジンの普及時にも、教育への悪影響が懸念されましたが、実際には使いこなす能力の差が成果の差として表れるようになったただけでした。

旧国鉄が自動改札を導入した際も、雇用への影響が問題視されました。しかし、乗降データの活用によって新たな事業が生まれ、結果として事業規模は拡大しました。この事例が示すのは、技術導入そのものが問題なのではなく、それをどう活用するかが成長を左右するという点です。(※資料04)

生成AIも同様に、人材不足を補う道具であると同時に、新たな価値創出の手段になり得ます。適切な指示と目的設定ができれば、これまで人手に依存していた業務を大きく変える可能性を持っています。

※資料 03

「価値の提供と増幅」に着目した先行事例の分析と成功パターンの横展開

DX推進の成功事例における共通のパターンは、**新たな価値(付加価値)の提供**に必要となる「課題の解決策」として、従前からの価値提供の仕組みに対して、データとデジタル技術に基づく**機械化**より、「**引き算**」されること。

- デジタルによる引き算としての先行事例は、工場から店舗の冷蔵ショーケースまでを直送するための配送の仕組み
- さらに、配送・保管の仕組みと、即時の量産試作によるニッチトップ化(例: チョコレートのたにくち: 国内シェア60%)

Better: ITシステムの足し算
(価値の維持、コストの償却)

既存ビジネス中心
デジタル技術=追加
データ → データ
フィジカル空間=効率化対象

Different: デジタル中心の引き算
(結果としての価値の足し算)

デジタルインフラ中心
デジタル技術=コモディティ(脱自前主義)
データ → データ
フィジカル空間=変革による高度化

2025-10-24 | ASIT Solutions Co. 2025. All rights reserved. | 3

※資料 04

コモディティとしてのAI活用に関するジレンマ

- 最大に活用しているSEの実態: **最先端の成果**を導入しているが**プログラミングに関連した作業効率化**に集中。
- 高次の経営判断**に専念できる機会だが、戦略分析や企画立案、意思決定支援、価値創造などに活用されず。
- AIの導入・活用も同じパターン: 雑用の自動化 → **知的労働への集中** → 新事業領域の開拓

Before(昭和時代)

- 切符切り職員が改札で手作業
- 単純作業に多くの人員を配置
- 運輸事業の顧客接面として重要な役割

After(自動改札導入後)

- 切符切り業務が完全自動化
- 人材が高度業務にシフト
- 駅ナカ事業・不動産事業に展開

結果

- 運輸事業・非運輸事業 = **売上倍増**
- 単純作業の削減 = 雇用減少、すなわち、**組織体制の刷新**
- 単純作業の削減 = **新たな価値創造の源泉**

今、ココの生産性向上に注力している

本来は、この構造変革を経営者が取り組むべき

2025-10-24 | ASIT Solutions Co. 2025. All rights reserved. | 5

生成AIは一部の専門家だけの道具ではありません。かつての「読み書きそろばん」が社会人としての基礎技能であったように、生成AIも今後は業務を遂行するための基本的なリテラシーになると考えられます。使えるかどうか、個人や組織の役割や成長機会に影響を与える時代になりつつあります。
(※資料05)

4 DX推進に求められる技術・人材・経営の視点

DXを推進する上で重要なのは、技術そのものではなく、それを経営にどう結び付けるかです。真のDX人材とは、ビジネスとデジタルの間をつなぐ「通訳」の役割を果たせる人材だと言えます。単に要件をそのままシステムに落とし込むのではなく、不要なものを削ぎ落とし、経営にとって本当に必要な形に翻訳する力が求められます。

DXを若手に任せるケースも増えていますが、経営者自身がDXの目的を理解しないまま権限委譲することにはリスクがあります。効率化だけを目的に設備投資を行っても、事業の本質的な価値が変わらなければ、競争力は向上しません。DXとは、業

務を置き換えることではなく、事業の構造をどう変えるかという経営判断です。

また、「両利きの経営」という言葉が使われる一方で、守りの効率化だけに偏るケースも見受けられます。本来、攻めと守りは分離するものではなく、同時に設計されるべきものです。取引所の電子化や小売業のモバイルオーダーの事例が示すように、人を引き算することで新たな価値創出に人材を振り向けることが、結果として成長につながります。(※資料06)

5 おわりに

生成AI時代における企業競争力は、生成AIを特別なものとして扱うか、日常的な業務の道具として位置付けるかによって大きく変わります。かつての寺子屋教育が商人や経営者を育てたように、生成AIを使いこなす力が、これからの企業の基礎体力になります。

生成AIを使って何をするのか、どの業務を変えるのかを決めるのは企業自身です。数百万円の高額なコンサルティング費用を削減し、月額1000円程度での「生成AI使い放題」利用環境を整備した場合、何が起こるか。外部の専門家に依存するだけでなく、社内で試行錯誤できる環境を整えることが、結果として組織を強くします。(※資料07)

本日の話が、生成AIやDXを自社の経営課題として捉え直し、次の一步を考えるきっかけになれば幸いです。

講師プロフィール

和泉 憲明氏

株式会社AIST Solutions Vice CTO
(デジタル庁シニアエキスパート)

平成8年12月静岡大学情報学部 助手、平成14年4月 産業技術総合研究所・研究員、上級主任研究員などを経て、平成29年8月より経済産業省商務情報政策局情報産業課企画官、令和2年7月より同情報経済課アーキテクチャ戦略企画室長、令和6年7月より現職。

現在、デジタル庁シニアエキスパートを兼務。博士(工学)(慶應義塾大学)。

※資料 05

生成AIと社会受容: 熱狂と混乱 → コモディティ(日用品)による技能向上

- 生成AIは「トップガンの武器」ではなく、現代における「読み書きそろばん」。
- 全社員が使いこなす日用品として導入し、「リテラシー×業務プロセス改革」で、「全員で変わる企業」へ変革すべし

期待:「最先端の研究成果」 誤解:「生成AI=トップガンの武器」 正解:「生成AI=日用品」

“世紀の大発明”という過大な評価 “選ばれし者”でないと思えないという誤認識 “全員が使う道具”としての再定義

検索エンジンが「情報リテラシー」を不可欠にしたように、AIの普及は「AIリテラシー」を不可欠に。

※資料 06

『攻守一体』のDX: 「攻めのDX」と「守りのDX」を繋ぐカギは“ゴール設計”

- 守り: ITシステムのモダナイゼーション、攻め: 生成AIやデジタルの活用
- 「攻めのDX=守りのDX」という命題は、現代の市場で競争優位性を確立するための具体的な成功パターン。

● 「攻めのDX=守りのDX」の成立事例

- 証券取引所: の他にも... K建機メーカ: 現場の生産性向上(守り)のために開発したソリューションを、外部に提供: 新規事業モデル(攻め)へと転換。
- S飲料チェーン: モバイルオーダーによるオペレーション効率化が、データ収集を促進し、パーソナライズされた顧客体験提供を可能に。
- S損保会社: AI-OCRによる業務効率化(守り)が、顧客の入力負担を劇的に軽減し、コンバージョン率向上(攻め)に直結。

生成AI時代に、「業務自動完結」というゴールを明確に描けるかが、DX推進の成否を左右。

- 抽象的「AI活用」ではなく、具体的「業務自動完結」をイメージ
- 「人が関与せずに業務プロセスが完結する状態」の明確化
- 個人のAI活用能力=企業の競争力向上の直結

※資料 07

生成AI時代の企業競争戦略 - 過去事例・成功施策に学ぶ

- 明治政府の識字率向上政策: 生成AIの登場による社会・組織の変革に向けて
- 識字率そのものにフォーカスするのではなく、「読み書きそろばん」として国民全員へのリテラシー教育として

明治政府の戦略的普及策

- 抽象目標: 「富国強兵」「近代化」
- 具体目標: 「読み書きそろばん」ができる国民
- 実用化: 日常生活で即座に役立つ技能として定義
- 社会実装: 個人の技能向上=国家の知的資本向上

認識転換: エリートツールから日用品へ

- 生成AIの位置づけ: 「電卓」「ワープロ」レベルの基礎ツール
- 全ホワイトカラー対象の「シチズンAI活用」が正解
- スペシャリスト育成は副次的、全体底上げが本質

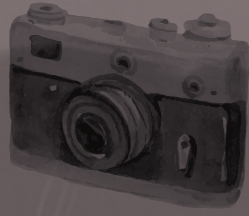
三位一体の相乗効果

経営・IT・現場が三位一体となることにより、組織全体に相乗効果を生み出し、DXを加速すべし。

カメラと写真文化の魅力発信

ミュージゼふくおかカメラ館

館長 ■ 石田 正博



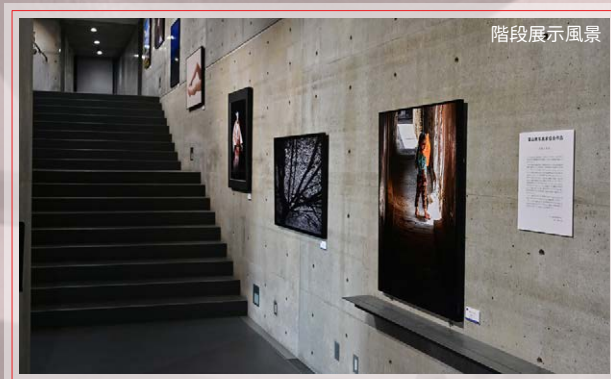
ミュージゼふくおかカメラ館は、カメラと写真文化の魅力を伝えるミュージアムとして2000年9月に富山県高岡市(旧福岡町)にオープンし、今年で25周年を迎えました。

本記事の第1回は「カメラ館の歴史と安藤忠雄氏設計の特徴」を第2回は「企画写真展でのプロ写真家たちによる個展開催での工夫」を紹介させていただきました。今回3回目は「カメラ館所蔵のクラシックカメラとこの冬開催した伊勢和紙プリント写真展」について紹介させていただきます。

■ カメラ館所蔵のクラシックカメラ

カメラ館設立に際し、地元のカメラ収集家から4000点ほどのカメラを寄贈頂いており、その内の約150点をカメラ企画展として安藤忠雄設計のショーケース5台に陳列しています。現在の企画は「昭和100年目のカメラ展」と題して展示しています。

この100年は戦争、戦後の復興、高度経済成長、バブル経済の崩壊、自然災害、またITの発達や生成AIの急速な普及など、歴史だけでなく経済やテクノロジーにおいても激動の時代だったといえます。日本製のカメラが世界に抜きんでて進化したのもこの時代でした。現在は先人たちの創意工夫とともに発展してきた日本のカメラを中心に紹介しています。



次回9月頃はライカカメラなどを展示する予定です。

ライカは非常に高価で、日本に輸入された当時は家1軒分買えたと言われていました。ライカは高価にもかかわらず、なぜ多くのカメラマンに愛されてきたのでしょうか?その理由として、①熟練の職人による手作業工程が多く、少量生産体制なので高価。②ドイツ製で人件費が日本より高い。③圧倒的な描写力に優れプリントしたらその良さがわかる。このような理由で、市場では依然として人気のアイテムとなっています。

当館で所蔵するライカカメラは「M3機」をはじめ、計13台所蔵しています。ライカカメラの起源ともいえる試作機「ウル・ライカ」がライツ社で生み出されてから今年で112年を迎えます。

この機会にぜひご覧いただきたいと思っています。



■ 2025年冬企画展

●三輪薫写真展「風の香り」日本のこころの自然風景と花
11/1～1/12『伊勢和紙プリント写真展』

三輪薫氏はカメラで日本画や墨絵を描くような作風を求めて作品の発表を続けています。この作風には和紙プリントが似合い、和紙プリントでは空気感を表現しやすく、特に手漉き五八判(1500×2400mm)などの大判プリントでは臨場感も出てきます。手漉き・機械漉き伊勢和紙にインクジェットプリンターで出力したものを窓ガラス越しからの透過光で見ってもらう展示工夫もしました。地元の雨晴の女岩風景作品は五八判の手漉き和紙プリントで展示、日本画の風景をみているようで素晴らしいと多くの反響がありました。

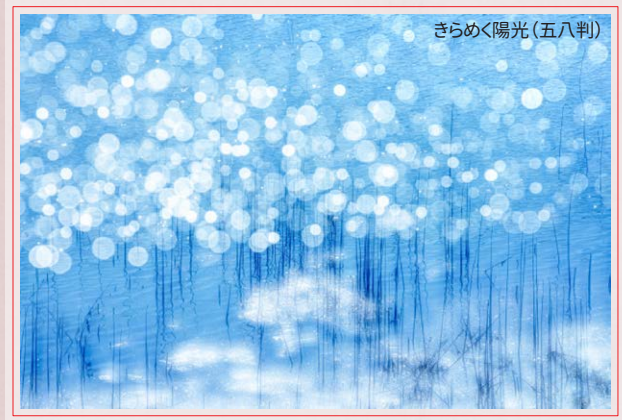


伊勢和紙プリントということで、NHKの「Eテレ日曜美術館アートシーン」にも紹介されました(11/23・11/30放映)。それにより遠方よりアートシーンファンが訪れ、ミュゼふくおかカメラ館を知ってもらえる機会にもなりました。

①伊勢和紙作品は、五八判4枚と四八判4枚ほか、掛け軸、額装合わせて143点②展示は、大判は磁石で固定。掛け軸は片面プリントと両面プリントにより、窓からの透過光で個性豊かに見せるように工夫を凝らしています。照明は明るく、天井照明を最大にし、窓のカーテンを開けて明るくするなどの工夫を凝らし、まさしく光を取り入れた安藤忠雄建築とのコラボの完成です。③作品内容は、日本のこころの風景と花をモチーフに、長時間撮影により波を消したり、湖沼への樹木、花の映り込みを多重露光撮影とブレ撮影で、より臨場感を出した作品となっています。

■ 伊勢和紙について

伊勢和紙は神宮の御神札(おふだ)を全国のご家庭へ頒布するため、明治初期より伊勢で漉かれるようになり神宮御用紙を奉製しています。大豊和紙工業では21世紀に入り「インクジェットプリンター」の発達により、印刷の可能性が飛躍的に



広がりました。家庭用プリンターでも美しく出力できる伊勢和紙が注目されています。

●手漉き和紙と機械漉き和紙

手漉き伊勢和紙の原料には、目的に応じて「コウゾ・ミツマタ・ガンピ・バショウ」を配合して使い、伊勢和紙は神宮御用紙のきびしい要件にお応えする技術を培っています。機械漉き和紙の原料には、品質の高さと供給の安定性をとほほど良くバランスさせた繊維の長い針葉樹やバショウを原料としています。

【伊勢和紙館/伊勢和紙ギャラリー】

・三重県伊勢市大世古一丁目10-30 TEL:0596-28-2359

■ 2026年度(予定)の写真展スケジュール

春の企画 ●今森 光彦写真展「里山 琵琶湖水系に息づく自然」
令和8年4月4日(土)～8月21日(日)

夏の企画 ●大竹 英洋写真展「To the North、北へノースウッズとアラスカ」
令和8年6月27日(土)～8月30日(日)

秋の企画 ●浅田 政志写真展「今ふたたび!記念日をつくる記念写真」
令和8年9月5日(土)～11月8日(日)

冬の企画 ●高橋 敬市写真展「立山・剣・薬師岳-ふるさとの山と自然をめぐる物語-」
令和8年11月14日(土)～9年1月11日(月・祝)

その他の企画 ●長田 達明写真展「モノクロの世界と光彩-生命の輝き-」
令和9年1月16日(土)～9年2月14日(日)

●ワンダーフォト写真展
令和9年2月20日(土)～9年3月28日(日)

■ ご利用案内

詳細はホームページをご覧ください。 <https://www.camerakan.com/>



アルミリサイクルを通じて、更なる技術の構築、社会の発展に努め、笑顔のある会社を目指します。

■ Membership data / ヒメケイゴウキンカブシキカイシャ

●所在地 / 〒935-0104 富山県氷見市堀田3166番地 ●TEL / 0766-91-6850 ●FAX / 0766-91-3110

社屋外観



ビジョン

環境マネジメント活動を推進して地球環境との調和を目指す

氷見軽合金株式会社は、富山県氷見市に拠点を置き、アルミニウム二次合金地金の製造を主業とする二次精錬メーカーです。1977年の創業以来、アルミニウムドrossを中心とした各種スクラップを原料に、安定した品質の合金地金を供給してきました。当社では、原料受入から前処理、精錬、鋳造、出荷までを一貫して行う生産体制を構築しています。原料となるスクラップは形状や性状が多岐にわたり、またアルミ合金材にはアルミニウム以外にも鉄やマグネシウムなどの金属が含まれるため、強度や耐食性といった特性もさまざまです。こうした原料ごとの特性を見極めたうえで、生産品種や加工方法を選定しています。主な原料であるドrossについては、必要に応じてふるい機による粒度選別や、レイモンドミルを用いた破碎・分級を行い、アルミニウムの回収率向上と産業廃棄物の削減に努めています。精錬工程では、前処理および溶解工程の条件を踏まえ、きめ細かな生産管理を実施するとともに、作業員の高い技術力によって安定した操業を維持しています。その結果、高い歩留を安定して確保できる点は当社の大きな特長であり、コスト面と品質面の両立という点でお客様から高い評価をいただいています。鋳造後の製品については、発光分光分析装置による成分分析を実施し、規格に適合した品質であることを確認したうえで出荷しています。製品段階での分析体制を確立することで、精錬された合金地金は高い信頼性を有し、自動車、建材、軽圧など幅広い産業分野で活用されています。氷見軽合金株式会社は、原料特性に応じた柔軟な設備運用と工程管理を強みとし、今後も二次精錬に特化した技術の深化を通じて、アルミ業界のものづくりを支えてまいります。





氷見軽合金株式会社

HIMI LIGHT ALLOY INC.



アルミドロス



ブリケットマシン



成型後ブリケット



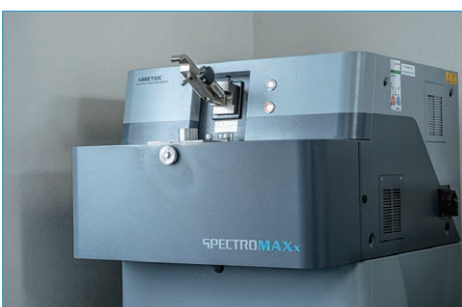
レイモンドミル



回転溶解炉



灰絞り機



発光分光分析装置



アルミニウム二次合金地金(500kg塊)

機械設備

- ・2t回転溶解炉 1基
- ・1t回転溶解炉 1基
- ・25吋レイモンドミル(粉碎機) 2基
- ・灰絞り機 2基
- ・ブリケットマシン 1基
- ・振動ふるい機 1基
- ・発光分光分析装置 2台
- ・大気汚染防止設備(集塵機) 6基
- ・フォークリフト 12台
- ・タイヤショベル 1台
- ・油圧ショベル(小割機付) 1台
- ・大型トラックウイング車(13t) 2台
- ・トラックスケール 1台

事業内容

①非鉄金属精錬加工

- ・建築用アルミニウム地金製造
- ・ダイカスト用アルミニウム地金製造

②非鉄金属販売

- ・建築用アルミニウム地金販売
- ・ダイカスト用アルミニウム地金販売

二次合金地金品種

- ・1000系
- ・3000系
- ・5000系
- ・6000系
- ・ダイカスト用BM
- ・鋳物用BM

●15th Aluminum Applications Development Lecture

五島市の再生可能エネルギー等への取り組み

講師 ■ 長崎県五島市役所 総務企画部 未来創造課 ゼロカーボンシティ推進班係長 川口 祐樹氏



1 五島市の概要

五島市は、長崎市の西方約100kmに位置し、現在10の有人島と53の無人島で構成されています。福江島周辺を中心に無人島化が進んでいるのですが、無人島化は国防的にも良くありません。漁師が不審船を見つけたら海上保安庁に通報するという民間の沿岸警備隊的な役割を果たしているからで、無人島化は五島だけの問題ではなく国全体の問題だと思っています。

ピーク時の1955年に約9万人だった五島市の人口は、2020年時点で約3万4000人にまで減りました。65年間で63%の人口が減少したことになります。国立社会保障・人口問題研究所の推計では、この流れが続くと2060年には人口が1万人となり、地域のインフラが維持できなくなるため、市では2060年に人口2万人を維持することを目標に対策を進めています。世代構成を見ると65歳以上人口の割合(2020年)は40.8%であり、近い将来半数以上を占めると予想されます。

2 再エネの取り組み

五島市では浮体式洋上風力発電の商用・実用化に取り組んでいます。簡単に言えば洋上に浮かぶ風車で発電する方式のことです。2010年に環境省から実証事業の話が持ち込まれ、市としては新たな産業となって雇用創出につながるのではないかと、漁業に好影響があるのではないかとという考えから、本事業を受



け入れることになりました。2012年には100kWの小規模試験機を設置し、2016年には椏島沖から、五島市の経済の中心である福江島に近い崎山沖に移して稼働を開始しました。2021年には発電事業者が選定され、来年1月に運転開始予定です。

五島市では潮流発電についても、2021年に500kW、2024年に1000kWの発電機を設置し、現在稼働中です。洋上風力は1カ月後の予測が困難であるのに対し、潮流は1年後の強さでも予測可能であるため、ベースロード電源として期待されます。

洋上風力発電や潮流発電を行うためには、漁業関係者との合意形成が不可欠です。市内三つの漁協と事業者、市役所とで何回も協議を重ねながらご理解いただいています。既に海域占用許可申請に必要な同意書は取得しており、間もなく海域の工事も終了するところです。

3 取り組みの効果

五島市の再生可能エネルギー自給率は63%です。全国平均が10~20%ですので、五島市の再エネのポテンシャルは非常に高いといえます。

五島市が海洋再生可能エネルギーの島づくりを推進しているのは、以下の3点の効果が見込まれるからです。1点目が雇用の創出です。メンテナンス・製造などの関連産業や雇用が生まれ、再エネ海域利用法によって30年間の海域利用と20年間

の固定価格買取制度(FIT)期間があるので、長期間にわたって雇用を維持できます。2点目に自主財源の確保です。風車はいわば巨大な動かない船なので、固定資産税が安定的に入ります。3点目に環境保全です。美しく豊かな五島の海を守り、漁業との共生を図りながらさらに豊かにして、子どもたちにバトンタッチすることができます。

また発電設備の周辺地域に対する取り組みも実施しています。五島市沖の約2700haの海域が海洋再エネ発電設備の整備に係る促進区域に指定されていて、この海域では漁業が全くできなくなるわけではないのですが、漁法によっては漁ができなくなったという漁師もいます。そこで漁業

振興策として、発電事業者からの寄付や五島市の予算で漁業振興基金をつくり、漁協を通じて補助金を交付しています。同様に地域振興策としても、発電事業者から別の基金に寄付を頂き、市民に還元しています。

当初想定していなかった効果としては、洋上風車の海面下では貝類や海藻、サンゴのすみかとなっていて、それらを餌とする魚が集まってきていることも確認されています。

また五島市では、五島市民電力という地域新電力会社も設立されています。市の関連施設に五島産再エネ100%・CO₂排出ゼロの電力を供給することで、ゼロカーボンシティの実現に貢献します。また、利益の一部を地域に還元することで、持続可能な地域社会の形成に向けて連携していくことを目的に市と協定を締結し、脱炭素に向けて共に頑張っているところであります。五島市民電力ではさまざまな社会貢献活動を行っていて、例えば学校教育活動支援プロジェクトとして、小中学生が部活動その他の活動で島外に移動する際の支援をしています。

福江商工会議所では、「五島版RE100」という取り組みを行っています。再エネ100%・CO₂排出ゼロの電力供給を目標とした「RE100」の取り組みは日本で約90社が参加していますが、中小企業にはハードルが高いのが現状です。そこで五島版のRE100を設けて、事業所1カ所以上で五島産電力を使用し、再エネ100%・CO₂ゼロを実施することを条件に認定しています。例えば、ある蒲鉾メーカーは、五島の魚と風力発電の電気を使って製造しているという付加価値を付けて商品を売り出しています。

4 ゼロカーボンシティ宣言・計画

五島市では、ゼロカーボンシティ計画というものを策定しています。五島市のCO₂排出量は、2013年は30万tでしたが、人口減少と優秀な省エネ家電の普及により、2019年は23万6000tに減少しました。一方で、CO₂排出量全体の3分の1を占める運輸部門の排出量は横ばいのままです。地方であるが故に車を1人1台所有していることも一因であり、課題解決には恐らく電気自動車(EV)の導入が切り札になるのでしょうか、リチウムイオン電池の耐用年



数は7年です。補助金でEVを購入できたとしても7年に1回、約100万円をかけて電池を交換しなければならないので、個人ではなかなかEVを導入できないという大きな課題があります。

それから、富山県高岡市はアルミ産業を中心とした取り組みで脱炭素先行地域に選定されていますが、五島市も同様に脱炭素先行地域に選定されています。中古の太陽光発電設備を市内の公共施設・民間施設に設置し、蓄電池を併設するというオンサイトPPAモデルで電力を地産地消する取り組みで、蓄電池の補助率は4分の3と非常に高くなっています。

5 今後の取り組みの方向性

五島市沖の浮体式洋上風力発電は近々完成しますが、新たに五島市南沖を促進区域指定に向けた有望区域に選定することが10月に経済産業省から発表されました。運転開始に向けて現在案件形成を頑張っているところです。

また浮体式洋上風力発電事業に関しては、建設前後で漁業にどのような影響があるのか、漁業者が非常に気にされているので、発電事業者と共に通年で漁業影響調査を実施しています。

五島市ゼロカーボンシティ計画の実情としては、五島市では再エネがたくさん作られていて、洋上風車の稼働によって現状60%の自給率が80%になることが見込まれているのですが、一方で市民に十分に使ってもらえていない現状があります。市民に再エネを使ってもらってゼロカーボンシティを実現するには、これからが正念場となっています。まずは五島市役所の職員から再エネ電力に切り替えて、各団体にも協力の幅を広げていき、最終的に市民の90%に切り替えてもらうことでゼロカーボンシティを実現することがわれわれの目標となっています。

■ 講師プロフィール

川口 祐樹氏

- 2013年 五島市役所入所 税務課→商工雇用政策課
- ・長崎県産業労働部新産業創造課(県内の洋上風力担当)に派遣
- ・未来創造課ゼロカーボンシティ推進班で係長(五島市沖の洋上風力や潮流発電を担当)

●15th Aluminum Applications Development Lecture

航空宇宙分野におけるアルミニウム合金

講師 ■三菱重工業株式会社 総合研究所ファクトリーイノベーションセンター主席プロジェクト統括 高橋 孝幸氏



1 航空機産業の概要

日本の航空機産業は戦後右肩上がりに成長を続け、1990年代までは防衛関係の生産比率が高くなっていましたが、1990年代半ばから民需が急激に増え、特に民間航空機の国際共同開発による成長が大きくなっています。国際共同開発には重工3社をはじめとする日本企業が参画、機体としてはボーイング767に始まり、777や787へとつながっています。現在は機体構造の2～3割程度を日本企業が製造しています。

民間航空機の機体構造材料の重量比率を見ると、1960年代に開発された機体ではアルミ合金の使用比率が8割で、複合材比率は数パーセントです。1990年代に開発された777ではアルミ合金が7割を占めています。一方、この頃から複合材(CFRP)比率が徐々に増えはじめ、2010年代の787になると、胴体と主翼の主構造が複合材となり、複合材比率が50%まで増大しました。近年は燃費の良い機体のニーズが高く、軽量化のために複合材やチタンの使用比率が上がっています。エンジンも燃費向

上が課題となっており、大口径化によるバイパス比増大やファンブレード複合材化によるエンジン自体の軽量化も図られています。ただし、すべてのコンポーネントを複合材化できるわけではなく、製造上の課題もあるため、金属材料、特にアルミ合金は引き続き、航空機機体の構造材料として使われていく可能性が高いと考えています。

航空旅客の需要は年代とともに右肩上がりであり、国際民間航空機関(ICAO)などのデータによると、年率3～4%の増加が見込まれています。主要国の航空宇宙工業生産高はアメリカが突出して多い一方、日本は着実に増えてはいますが世界の主要国と比べると、まだまだ小さいのが現状です。逆に言うと、その分、今後、成長の余地はあるといえます。

また、JADCのデータによると、2023年時点で約2万5000機のジェット旅客機が運航しており、向こう20年で更新需要は約2万機、新規需要は約1万5000機と見込まれています。特に機体サイズが121～230席の狭胴機(単通路機)の需要が最も大

きく、成長市場となっています。なお、航空機の産業構造と市場規模については経済産業省の分析があり、航空機産業の中で年間の市場規模が最も大きいのはエアライン(70兆円弱)ですが、次に大きいのは我々を含む航空機製造業界(約28兆円)とされています。

図1 ●機体構造材料の変遷

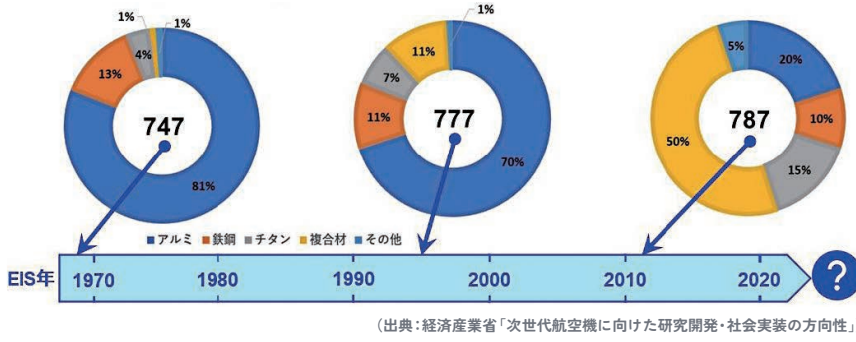


図2 ●ジェット旅客機の需要予測結果

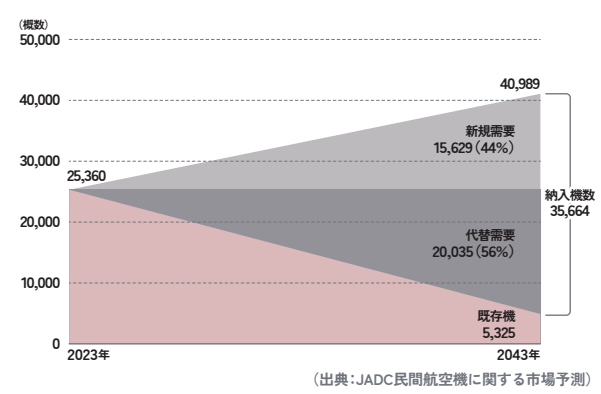
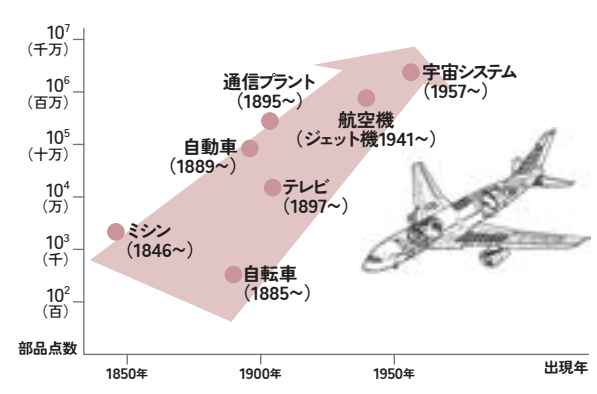


図3 ●製品毎の部品点数の比較(概算)



航空機産業と自動車産業を比較すると特徴的に異なる点が複数、存在します。たとえば、部品点数について比較すると、自動車1台当たりは数万個レベルですが、航空機は100万点から大型旅客機になると300万点以上にのぼります。また生産数は、大型航空機は月に数機、小型航空機でも月産40~50機のレベルですが、自動車は1モデル当たり数万から数十万台にのぼります。航空機産業は、いわゆる多品種少量生産に如何に対応できるかが大きな課題となっています。

2 航空機の構造・特徴

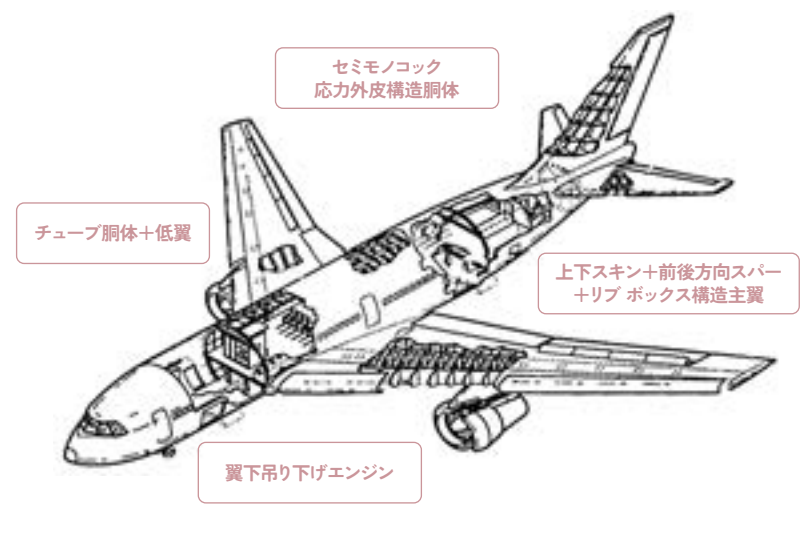
航空機は、徹底的な安全性確保が必要とされています。過去、不幸にして航空機事故が起こるたびに、フライトレコーダーの搭載義務化や整備マニュアルの徹底、経年機体に対しては経年劣化対策の追加などが実施されてきました。近年の航空機事故としては1996年のトランス・ワールド航空機空中爆発事故はインパクトの大きいものでした。この事故の対策として燃料タンクの防爆対策が必要とされ、レギュレーションも厳格化されてきています。このように様々な不幸な事故を乗り越えて安全性を確保するための技術が進歩してきているわけです。

次に一般的な航空機の構造について御説明します。航空機の胴体は、強度と軽量化を両立させる必要があるため、フレーム、ストリンガーなど骨組みの周りにアルミの外板を張り付けた(リベットによる打錠)、いわゆるセミモノコック構造となっています。1990年代までに開発された機体主構造の材料は、70~80%はアルミ合金です。骨組みは静強度が重視されるため7000系アルミ合金、スキン材は繰り返し荷重による損傷許容性が重要となるため2000系アルミ合金がよく使われています。

主翼は、地上ではエンジンの自重で下方に撓んでいますが(垂れ下がっていますが)、上空では下方からの揚力を受け、上方側へ変位することにより、主翼上面側は圧縮荷重が支配的になります。したがって、主翼上面側は圧縮強度が高い材料が必要となり、アルミ合金が使われている機体の場合は7000系アルミ合金、主翼下面側は繰り返しの引張荷重が支配的となるため、2000系アルミ合金が使われることが多くなっています。

航空機の構成部品の中でも胴体外板は、軽量化のためにポケット加工を施しています。フレームやストリンガーは板金加工

図4●近代航空機構造の特徴



で作るものも多いのですが、押出型材を機械加工、成形して作るものもあります。

一方、大きな荷重が負荷される結合金具部品などはアルミ鍛造材を加工して製造しているものもあります。近年は高速切削技術も進歩しており、機械加工で製造する部品も増えている一方で、大量の切粉と端材が発生するため、その処理は大きな課題となっています。材料メーカーと連携し、切粉を回収して原材料に戻すアップグレードリサイクルが理想ですが、航空機分野においては、現状はまだ、ほとんど実現できていません。回収した切粉、端材は回収業者に買い取り頂いた上で、脱酸材や二次溶解材などとして活用されていますので、ある種のリサイクルはされていますが、元の材料には戻せていないのが実情です。またリチウムは活性が高いため、アルミリチウム合金の切粉はリサイクル不可となっており、現状は産廃処理をしています。

複合材とアルミ合金の比較について少しお話いたします。前述のように比強度の高い複合材は急激に使用が増えてきているものの、まだ万能ではありません。まず、材料的には温度や湿度に対する配慮が必要であり、アルミ合金も温度上昇とともに強度は低下しますが、複合材の場合、特に吸湿状態で温度が上がるとアルミ合金よりも強度が低下する懸念があります。また、複合材は表面の損傷などにより内部で層間剥離を起こして強度低下する場合がありますし、積層の都合上、急激な板厚変化をつけるのが不得意という課題もあります。

複合材を使用した機体製造上の課題についてですが、複合材は導電率の低い樹脂と導電率の高い炭素繊維から構成されていますが、被雷時に導電率の高い炭素繊維端部からスパーク

が発生するリスクがあるため、耐雷対策が重要となります。現状の機体では、部品端部に炭素繊維端部が露出しないようシーラントによる絶縁処理を施していますが、組立工数増大の要因となっています。

我が国の民間航空機産業は1980年代から国際共同開発が始まり、板金加工や機械加工の技術を高めてきました。1990年代からは高耐損傷許容性や静強度と耐食性の両立といった先進的なアルミ合金が盛んに開発、実用化されるようになりました。2000年代からは複合材が急速に増えてきましたが、機体構造における複合材と金属のハイブリッド構造は今後も続いていくものと考えています。なお、2020年代になった今、機体を早く安く製造する技術が求められています。

3 民間航空機分野における脱炭素の取り組み

2016年の経産省の資料によると、世界のCO²排出量は360億tにのぼり、そのうち運輸部門は約20%を占め、航空機は運輸部門の10~12%程度を占めています。日本では、運輸部門が2億t、航空機は1000万t排出しています。世界的にも航空機運航時のCO²排出量が大きいことが課題となっており、世界的航空業界団体である国際航空運送協会 (IATA) と国際民間航空機関 (ICAO) の双方が2050年カーボンニュートラル (ネットゼロ) 達成を目標に掲げています。

もしも何も対策をしなければ、2050年のCO²排出量は15億~20億tと予想されています。それを抑えるために軽量化や航空燃料を生物由来のSAFに転換していくなどの技術革新を図れば9.5億t、さらに野心的な取り組みを行えば2億tまで下がることが見込まれています。具体的には機体の軽量化・効率化をはじめ、抵抗を軽くする機体形状の開発、電動化や水素航空機などが考えられています。機体メーカーもそれらを踏まえてコンセプト機を発表しており、特にエアバスは水素燃焼エンジン、水素燃料電池を使った駆動方式を提案しています。

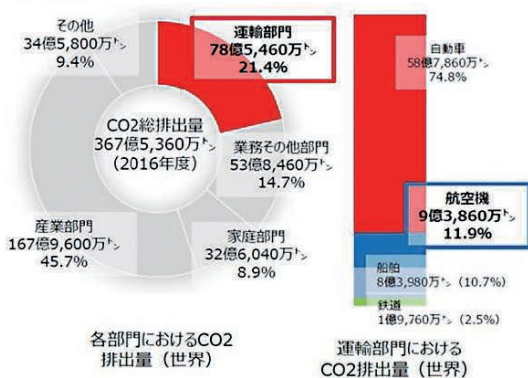
現在のジェット機は、燃料としてケロシンを使っていますが、SAFを混合して使用することができます。国土交通省の試算によると、例えば大型旅客機は、東京からロサンゼルスまでの1回のフライトで約9万6000Lの燃料を使い、CO²を約240t排出するとされています。ケロシンにSAFを30~40%混合した場合、CO²排出量を36~77t下げることができると試算されています。

工場での部品製造過程で排出されるCO²の量も小さくはありません。弊社の大江工場 (名古屋市) は1920年代に建設され、設備も古いものが多い一方で、製造する部品サイズが非常に大きいため、製造過程で多くの電力やガスを使用します。現在、製造過程でのCO²排出量低減の取り組みに注力しており、航空機特有の品質要求や精度を維持しながら、いかに省エネを達成するかが大きな課題となっています。

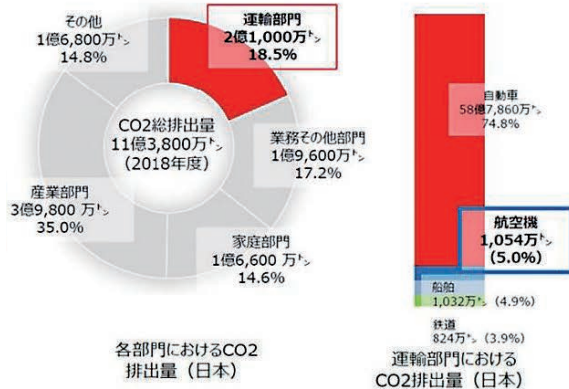
図5 ● 航空機分野におけるCO²排出量

(出典経産省「次世代航空機に向けた研究開発・社会実装の方向性」)

● 国際 全世界でのCO²排出量: 367億5360万トン
運輸部門: 21.4% (うち航空分野11.9%)



● 国内 国内でのCO²排出量: 11億3800万トン
運輸部門: 18.5% (うち航空分野5.0%)



■ 講師プロフィール

高橋 孝幸 氏 / 専門分野 金属材料技術 (アルミ合金, チタン合金)・塑性加工技術

- 1997年 三菱重工業名古屋航空宇宙システム製作所 入社
- 2002~2010年 民間機・防衛航空機開発 / 維持に従事
- 2018年 研究部 材料研究課 配属
- 2010~2020年 国産ジェット機開発 支援
- 1997~2002年 航空機胴体構造用アルミ合金開発に従事 (日本航空宇宙工業会 委託研究)
- 2015~2020年 ロケットエンジン開発 支援
- 2014年~ 総合研究所に職制変更

NEWS●01 /

年末懇親会開催

年末懇親会を開催しました。



12月9日(火)に高岡商工ビル10階会議室において44名参加のもと、年末懇親会を開催しました。平能会長の開会の挨拶に続き、西川副会長による乾杯の発声で懇親会をスタート。会場はなごやかな雰囲気の中、おいしい料理とお酒と共に日頃の活動では得難い会員間の深い親睦と活発な情報交換が図られました。来る年も会員の皆様と共に更なる発展を目指して邁進することを誓い、総務広報委員会の廣上委員長による一丁締めで閉会しました。ご参加いただいた皆様、ありがとうございました。

NEWS●02 /

新年賀詞交歓会開催

富山県ものづくり団体合同新年賀詞交歓会を開催しました。

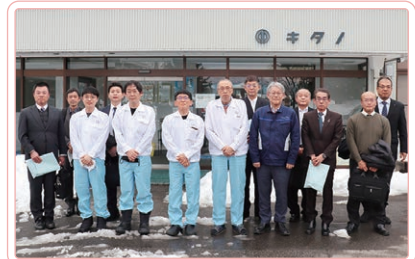


1月20日(火)にホテルグランテラス富山において、新田知事をはじめ多くのご来賓の方々をお迎えし開催しました。水口会長(機電工業会)の開会挨拶に続き、来賓の新田知事からご祝辞を賜りました。その後、渡辺会長(プラスチック工業会)の挨拶に続き、酒井代表幹事(技術交流クラブ)による乾杯の発声で、賀詞交歓会が始まりました。最後に当協会の平能会長による一丁締めで閉会しました。総勢259名参加のもと、新年の門出を祝うとともに更なる発展を誓い合う意義深い機会となりました。

NEWS●03 /

県内企業訪問研修会開催

第83回会員研修会を開催しました。



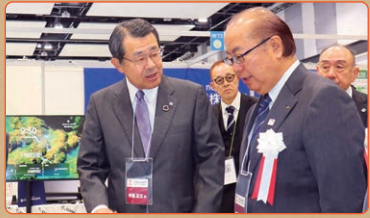
2月10日(火)に11名参加のもと、富山市八尾町の「キタノ製作株式会社」様を訪問しました。製造現場では画像検査装置を導入した自動ラインや人手による全数検査など、品質管理への徹底した姿を見学させていただきました。

また、時代のニーズを的確に捉えた製品づくりへの挑戦と、顧客ニーズに真摯に応える企画・開発力には、私たちが目指すべき方向性を示唆していただく貴重な機会となりました。業種は違えども、同じものづくりの立場から得るものが多くあり、参加者一同感銘を受けました。



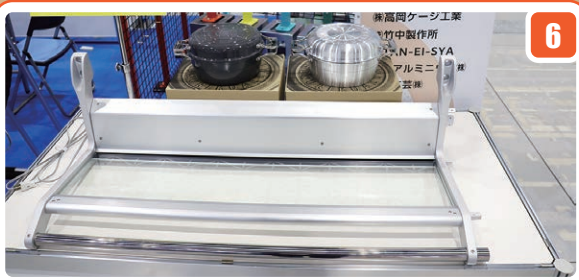
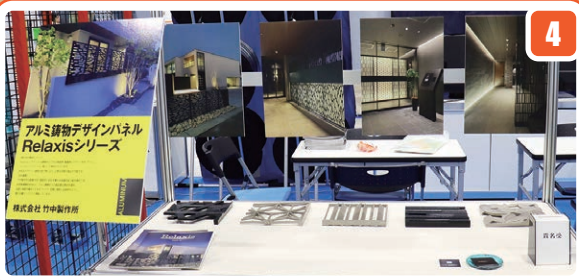
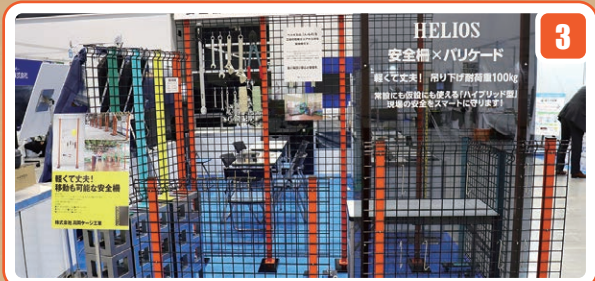
富山県ものづくり総合見本市に出展

富山産業展示館(テクノホール)にて、10月30日(木)～11月1日(土)3日間にわたって開催された「富山県ものづくり総合見本市(T-Messe2025)」に、当協会加盟7社による連携ブースを構え、多数の方々に見学していただきました。初日のオープニングセレモニー後は、新田富山県知事が当協会のブースに立ち寄り、平能会長が展示品の説明を行いました。またリクルートセッションでは当協会を代表して、三協立山株式会社三協アルミ社の小林さやかさんから、学生に向けて熱意あるプレゼンテーションを行っていただきました。



●出展企業／アピールポイント／主な展示品

- ① 株式会社三和製作所 / LAH溶接技術でのアルミ用途拡大 / 溶接技術サンプル
- ② ゼオノース株式会社 / 未来をつなぐLAH溶接 / 緊急仮設橋・配管ラック・門松・盆栽
- ③ 株式会社高岡ケージ工業 / 軽くて丈夫! 移動も可能な安全柵 / 安全柵HELIOS
- ④ 株式会社竹中製作所 / アルミ鋳物デザインパネルRelaxisシリーズ / 鋳物パネル
- ⑤ 株式会社TAN-EI-SYA / 鍛冶が生み出した素材と技術 / 自動車用鍛造ホイール
- ⑥ 北陸アルミニウム株式会社 / 材料～完成までトータルでお答えします / 無水調理鍋・鉄道用荷棚
- ⑦ 宮越工芸株式会社 / 色彩のプロフェッショナル / 塗装技術サンプル





上級社員
マネジメント研修会

「成果を上げる業務改善」を開催しました。

1月29日(木)・30日(金)にM&P研究所とやまの竹村所長を講師に迎え、上級者・管理者を対象としたマネジメント研修「成果を上げる業務改善」講座をポリテクセンター富山で開催しました。研修講座は現場で即実践できる内容を中心に、体系的に理解を深められる構成で実施しました。

マネジメント能力と業務改善能力を習得することを

ねらい、会社としての生産性・収益性を高める考え方・手法について、演習やカードゲーム・グループ討議等で他の企業との交流も図りながら学んでいただきました。具体的な事例をもとに、自社の課題を整理し、改善策を検討する実践的な時間となりました。参加企業9社から12名が受講しました。受講者からは「自社に持ち帰りすぐに活かしたい」との声も寄せられました。



わが社

株式会社高岡ケージ工業 ● 代表取締役社長 杉江幸宏

ジマンの社員

【我が社のプレゼン王】

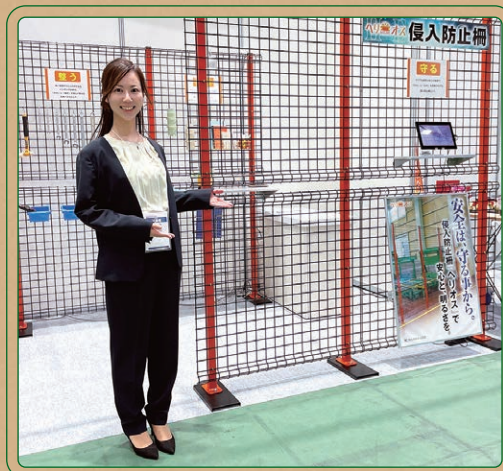
今回は弊社の松谷 真実(まつたに まみ)さんをご紹介します。

松谷さんは入社4年目の若手のホープです。

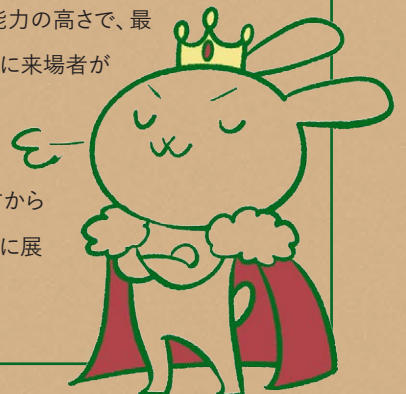
3年前から自社開発製品を展示会に出展する機会が増え、当初は男性社員のみで対応していたのですが、他社の展示ブースを見ていると女性社員がいるブースは華やかで声掛けする所もとても印象良く感じていました。

そこで、彼女に展示会のブースで自社製品のPRをお願いしてみましたら快く引き受けてくれました。参加初年度は製品についての知識や接客の勉強したり大変だったと思いますが、徐々に自信もついてきたようで、持ち前の明るさとコミュニケーション能力の高さで、最近ではどの展示会に出ても彼女の声掛けに来場者が足を止めて下さり、熱心に説明を聞いていただいております。

昨年のT-messe2025では、大変多くの方から



松谷さんの対応にお褒めの言葉をかけていただき、とても嬉しく思います。今年も大都市圏を中心に展示会に出展予定ですが、接客対応力に更に磨きをかけ頑張してほしいと思います。



運営委員会報告 **運営委員会を開催しました。**

1月13日(火)に本年度5回目の運営委員会を開催しました。議題として、「2026年度事業計画(案)」と「新入社員研修(案)」の2件の審議事項および「第83回会員研修会」「上級社員セミナー」の開催予定等を報告しました。なお、審議事項については、全て承認されました。

3月10日(火)に本年度最終の運営委員会を開催し、2025年度事業報告並びに決算見込みについて報告しました。また、次年度事業計画(案)及び収支予算(案)について審議されました。

委員会報告 **3委員会を開催しました。**

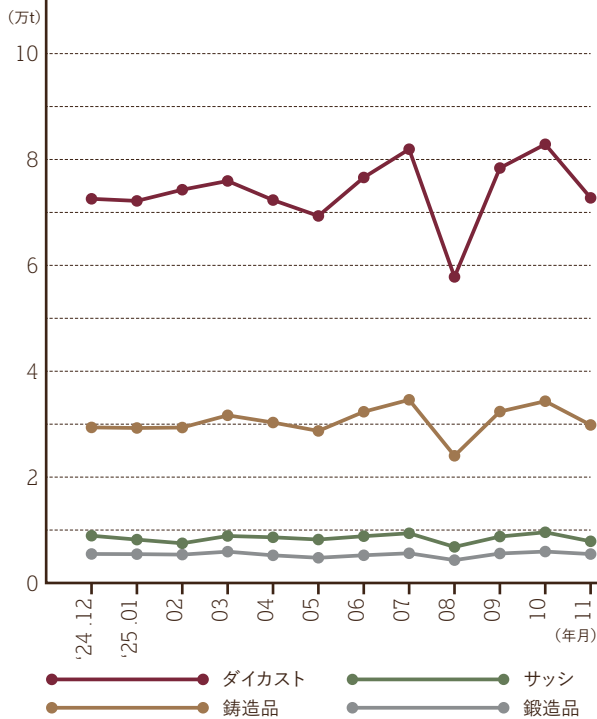
2月20日(金)に技能技術委員会、2月24日(火)に総務広報委員会、2月25日(水)に経営労務委員会を開催し、各委員会の今年度事業の実施状況報告と、次年度の事業計画(案)に関して審議いただきました。なお、経営労務委員会では、第48回優良従業員表彰受賞者の選考・承認がされました。

Statistics of aluminum

アルミの統計 **アルミニウム製品品目別生産高・住宅着工総戸数**

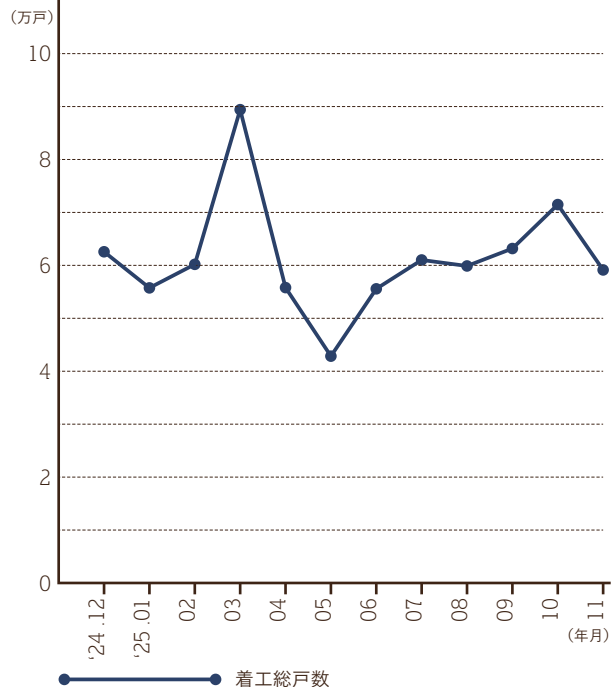
01 アルミニウム製品品目別生産高

出典：(一社)日本アルミニウム協会資料より



02 住宅着工総戸数

出典：国土交通省建築着工統計調査より



Editorial Committee

編集委員会 高畑敏夫、廣上利晴、稲垣芳則、竹平雄式、八田正人、林秀彦、堀田健弘 (2026.03.31発行)



地域社会とともに

MUKAI YUUCHIROU'S "MY HAPPY TIME!"

日々の仕事や地域での役割に向き合う中で、私が意識して大切にしているのが、自分自身を整えるための「ひと時」です。忙しい毎日を過ごしていると、判断や行動が目先のことに偏り、心の余裕を失ってしまうことがあります。だからこそ、意識して立ち止まり、自分の気持ちと向き合う時間を持つことが大切だと感じています。私にとってのひと時は、心を落ち着かせ、次の一歩を前向きに踏み出すための原動力となる時間です。そのひと時の一つがゴルフです。



早朝の静かなコースに立ち、自然の中に身を置くことで、気持ちが整っていきます。芝生の感触や風の変化を感じながらプレーする時間は、集中力と冷静さを養う場でもあります。思い通りにいかない場面に直面した時、結果を受け止め、次にどう向き合うかを考える姿勢は、仕事や人との関係にも通じる大切な学びだと感じています。同伴者との会話から得られる経験談や考え方も、自分の視野を広げてくれます。

地域行事への参加も、私にとって欠かすことのできない大切なひと時です。地域のお祭りや清掃活動、交流行事を通じて、諸先輩の方々から昔の街の様子や経験を伺う機会があります。その一つ一つの話には重みがあり、地域が長い年月をかけて築かれてきたことを実感します。一方で、子供たちと接する場面では、素直な笑顔や元気な声に触れ、地域の未来への希望を感じます。世代を超えた交流の中で、見守り、支え合う関係が自然に育まれていることに、地域行事の大きな意義を感じています。



私が暮らす高岡市伏木の街は、能登半島地震の影響を受け、特に液状化の被害が大きかった地域の一つです。住み慣れた街を離れる選択をされた方も多く、公費解体が進むにつれて静かになった通りを見るたびに、胸が締め付けられる思いがします。それでも残った住民同士が声を掛け合い、助け合いながら、少しずつ復旧と復興に向けて歩みを進めています。不安や困難を抱えながらも地域の絆を信じ、協力し合う姿に街の強さを感じています。

さらに、所属しているライオンズクラブでの活動も、私のひと時として大きな意味を持っています。奉仕活動を通じて仲間と共に行動し、地域や社会のために力を合わせる経験は、自分自身が果たすべき役割を改めて考える機会となっています。支援を必要とする方々に寄り添い、継続して関わることで、信頼関係の大切さを学んでいます。活動後の意見交換では、多様な考えに触れ、自分の視野を広げることができています。

ゴルフ、地域行事への参加、ライオンズクラブでの活動、これらはすべて、人とのつながりを通じて自分自身を整え、前に進むための大切なひと時です。こうした時間を意識的に持つことが、心のゆとりと行動の支えになっています。

人のご縁に感謝しながら、この経験を通じて、ひと時は単なる休息ではなく、仕事や地域社会との関わりの中で自分を見つめ直す大切な時間であると考えようになりました。日々のひと時を大切に作る姿勢を忘れず、感謝の気持ちを胸に、誠実に行動を重ねていきます。会員の皆様、今後とも宜しく願いいたします。