

令和7年度 学びの創造研究大会

原村立原小学校 開催要項

- I. 期 日 令和7年11月21日(金)
II. 会 場 原村立原小学校
III. 共同研究者 箕輪町教育委員会 指導主事 安積順子先生
IV. 日 程

1. 受付 13:00～13:20 職員玄関
2. 開会行事 13:25～13:40 3階 けやきルーム

進行: 原小学校 教頭 松倉利和

- (1) 開会の言葉
(2) 主催者挨拶 信濃教育会 事務局長 海沼 敦 様
(3) 研究概要 原小学校 研究主任 塩澤 笑花
(4) 諸連絡
(5) 閉会の言葉

3. 授業公開 13:45～14:30

授業学級	教科・領域	授業者	授業会場
1年1組	「けやきバザー体験から渦巻く ひと、もの、こと」友愛の時間	寺島 慎二	1年1組教室
4年2組	学活「プロジェクトアドベンチャー を用いた学級づくり」学級づくり	木村謙太郎	体育館
5年1組	社会「わたしたち生活と工業生産」 授業づくり	平出 正章	5年1組教室

4. 学びの創造交流会 14:45～

- (1) 授業者と授業について語る会 14:45～15:15

授業学級	語る会のテーマ	会場
1年1組	「たてわり」人、「こだわり」もの、「40分授業」こと	1年1組教室
4年2組	子どもの視点でアクティビティを体験してみましょう!	体育館
5年1組	授業改善 「ひと」「もの」「こと」をつなぎ、豊かな人 間関係を築く授業づくり	5年1組教室

- (2) 講演会 15:25～16:15 3階 けやきルーム

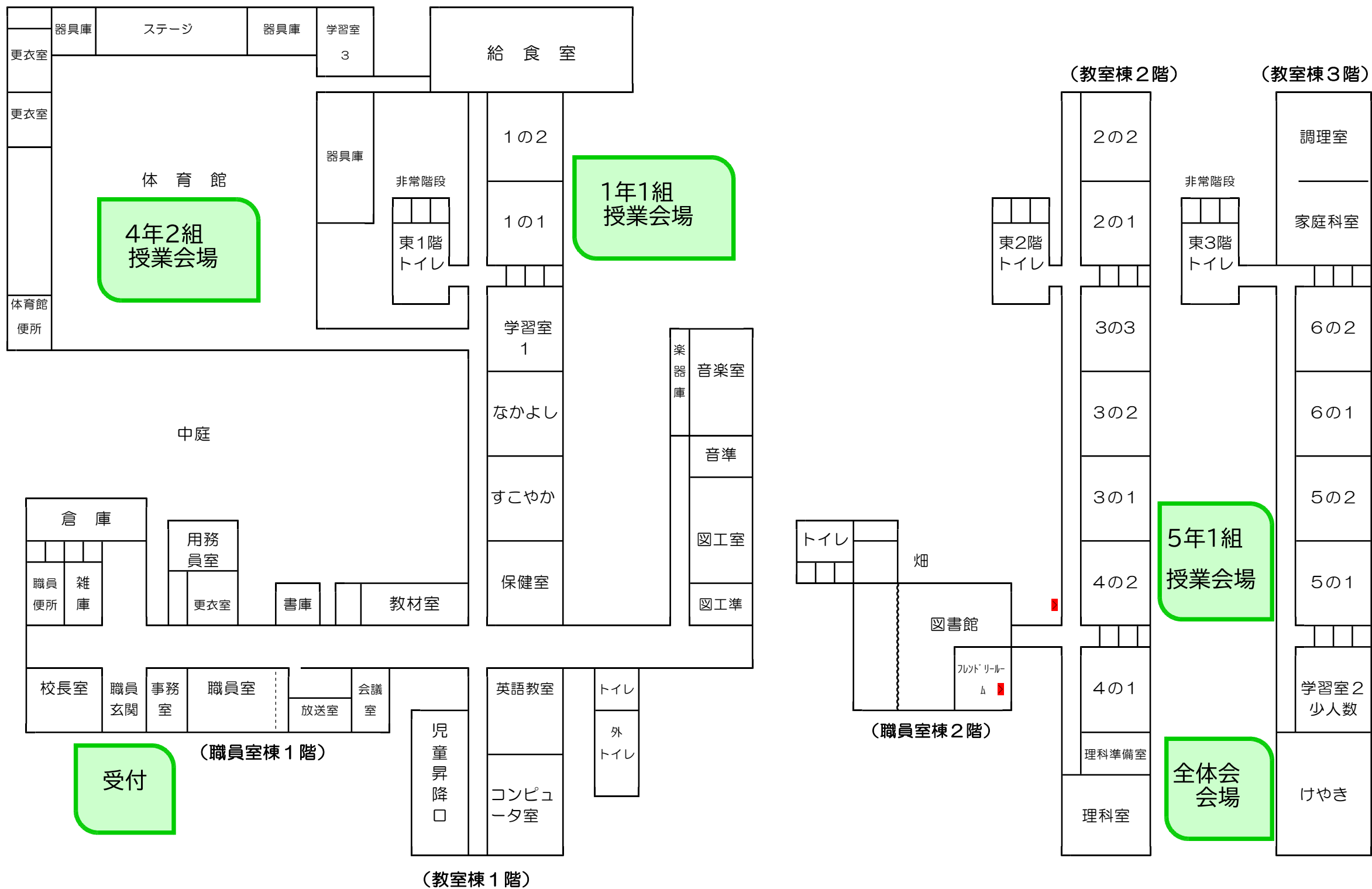
① 講師 箕輪町教育委員会 指導主事 安積順子 先生

5. 閉会行事 16:20～16:30 3階 けやきルーム

進行: 原小学校 教頭 松倉利和

- (1) 開会の言葉
(2) 会場校挨拶 原村立原小学校 校長 小野岳司
(3) 諸連絡
(4) 閉会の言葉

令和7年度 学びの創造研究会・原小学校会場 授業会場図



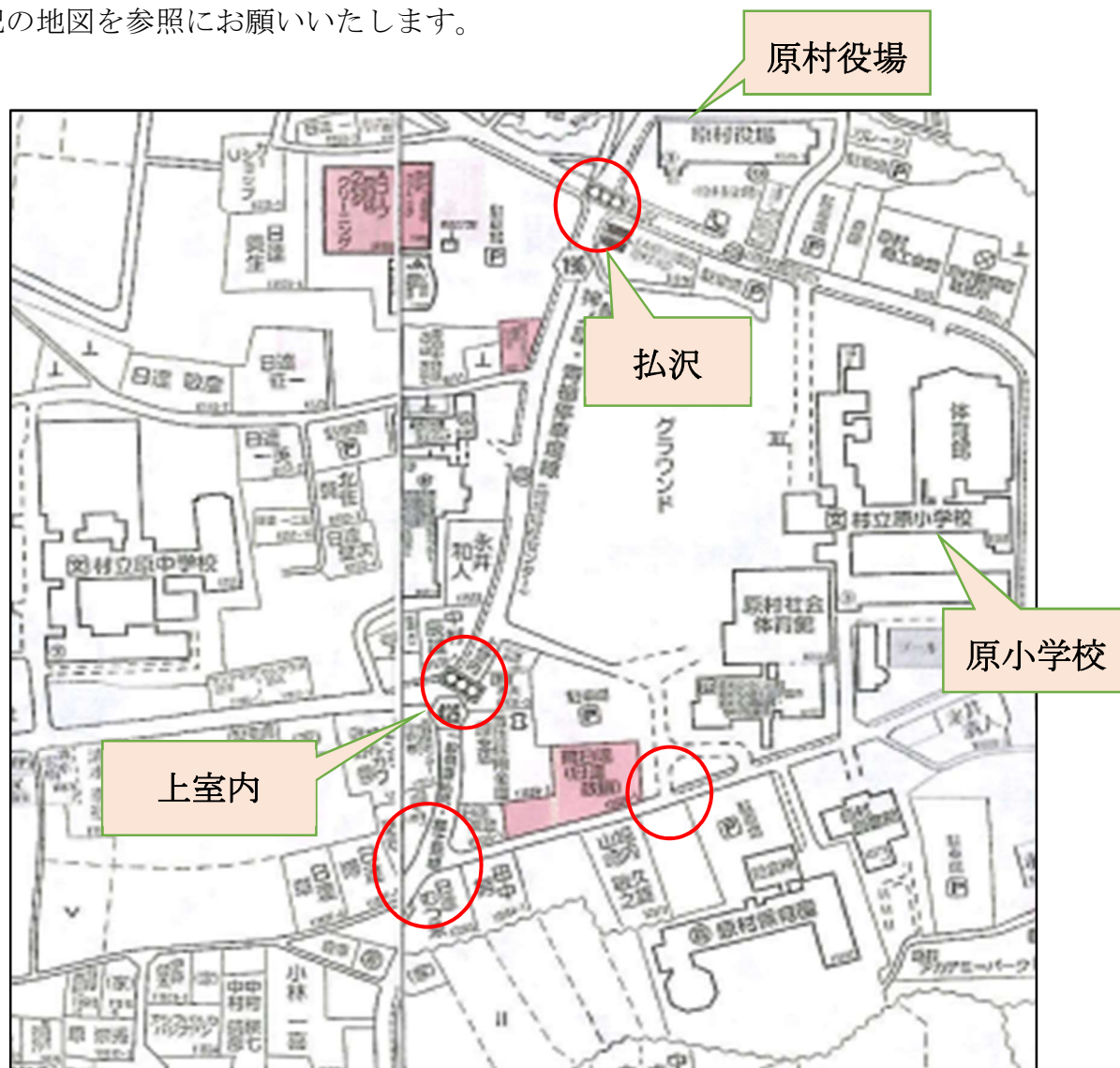
原小学校への来校者様

原小学校 校庭 駐車場について

原村立原小学校

原小学校の駐車場は限りがあります。ご来校の際は、原小学校校庭にお願いいたします。

下記の地図を参照をお願いいたします。



- 諏訪 IC から、原村役場に向かっていただく。
- 弘沢の信号を富士見方面に進む。
- 上室内の信号を通り、諏訪信金が見えたら左折する。
- 道なりに、80 ㍓ほど進むと、左手に駐車場が見えます。
- 駐車場をまっすぐに抜けると、原小学校校庭に入れます。

【めざす学校像】 あしたも来たくなる学校

【研究テーマ】 学級での出会いを大切にした
ワクワクする探求の授業

「探求って？」

・「探究」ではなく「探求」にした意図は、まずはワクワクすることを教師と子どもたちで求めていこうということ。ワクワクすることを学級でやってみる、挑戦してみる中でその学級らしさや追究するものを見つけていきたいという思いから「探求」という言葉を設定してある。

先生に聞いた「ワクワクって？」

- ・純粋に楽しいこと ・未知と不安と隣合わせだけど新しいもの ・何が起こるかかわからないとき
- ・子どもたちが前のめりになって取り組んでいるとき ・普段とは違う環境 ・教室から出ていろいろな体験を！
- ・子どもたちと一緒に作っていく授業 ・みんなとなにかつくり上げたとき ・みんなで1つのことに向かって頑張るときにワクワクする！ ・好きなことをしたり、好きなものに触れたりするとき など

先生たちが思うワクワクは人それぞれちがう！

☆目の前の子どもたちとだからこそ「ワクワク」☆これまでの経験が積み重なってできた「ワクワク」

そんな一人一人ちがう「ワクワク」を語り合う研究会を目指して

☆4月に出した研究部からの願い

○研究会で先生方の出会った実践を聞きたい！

先生方が行った実践や参観してよかった授業を紹介してもらう中でワクワクの引き出しを増やしたい。

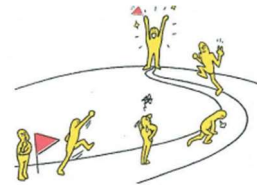
○1人1公開を行ってもらい、たくさんの先生方から学びたい！

先生方の実践から吸収するワクワク！

○先生方と語ることで自分なりの「ワクワク」「探求」を見つけていきたい！

抽象的な「ワクワク」「探求」を自分の中でこういうことかなと実感したい！

「ワクワクって…」を付箋に書いて研究の軌跡を残したい。



【今日まで研究会で行ってきたこと】

①みんなでワクワクを言語化



- ・(教師としてではなく)ワクワクするときにどんなとき？
- ・子どものころ学校でワクワクしたことって？
- ・教師としてワクワクしたときって？

原小内で語り合うだけでなく
原村保育園、原中学校の先生方とともに「ワクワク」を共有しました。

③授業公開から学び合う



③みんなで実践を紹介し合う

学年・月	発表者	発表内容
1年 10月	木村先生	「探究する力」の授業
2年 11月	山田先生	「探究する力」の授業
3年 12月	山田先生	「探究する力」の授業
4年 1月	山田先生	「探究する力」の授業
5年 2月	山田先生	「探究する力」の授業
6年 3月	山田先生	「探究する力」の授業
7年 4月	山田先生	「探究する力」の授業
8年 5月	山田先生	「探究する力」の授業
9年 6月	山田先生	「探究する力」の授業
10年 7月	山田先生	「探究する力」の授業
11年 8月	山田先生	「探究する力」の授業
12年 9月	山田先生	「探究する力」の授業



「探求」同好会

木村先生が中心になり、希望者によるブッククラブを開催。市川カ「探究する力」を読み、語り合いました。



ブックカフェ名は「木漏れ日」

原小学校 研究テーマ「明日も来たくなる学校」

1年1組 けやきバザーをしよう

- 1 場の設定 **けやきバザー**
- 2 学習活動

お客さん相手の販売の中で必要となる計算すること気持ちを伝えること気持ちを受け取
ることを異年齢の仲間とともに経験する

- 3 本時目標 生活科目標 (3)

身近な人々に自ら働きかけ、意欲や自信をもって学んだり生活を豊かにしようとしてたり
している。



このままではうれない！
6ねん生たすけて！

1ねんせいのしょうひんに
まほうをかけるよ



ほんとう
にうれる
かしんぱ
い
**大人にき
きたい！**



しなものをつくって
うろうよ！

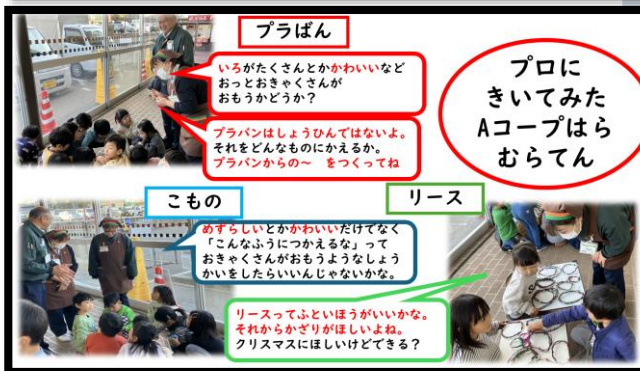


ハムスターをかいたい
じぶんたちで かおうよ

かいたい！



**おかねが
ありません。**



プロジェクトアドベンチャーで

混ざる・つながる学級づくり

遠心力の時代と「攻め」の学級づくり

上越教育大学の赤坂真二先生は、「現代の学級集団は遠心力の時代」と提唱されています。多様な価値観のなかで、放っておくと、子どもたちは遠心力を強くし、離散してしまうということです。そこで、学級を成り立たせるためには「求心力」が必要だとされています。ひと昔前までの、「何もしなくても学級が成り立つ」、「授業の中で学級づくりをしていく」時代は終わろうとしているのです。これからは、子どもたちの関係性を混ぜ、繋げ、より強いものにしていく活動を、意図的に、策略をもって仕掛けていくことが必要な時代なのです。そんな「攻め」の学級づくりの時代、学級の「求心力」として、プロジェクトアドベンチャー（PA）を機能させ、学級の土台に据えた学級づくりに挑戦してきました。

※PA についてはネットで検索してみてください！



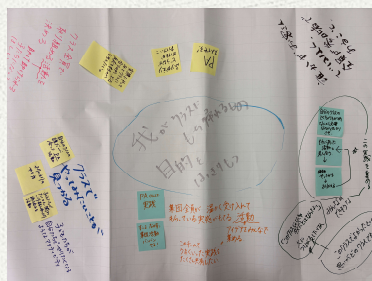
PA を求心力にするには…



PA をただの楽しい活動で終わらせずに、「攻め」の学級づくりの一手とするために、本校の部会では、活動後のふりかえりの時間を大切にしてきました。どのように問いかければ、体験したことを学びに結びつけられるのか。学級づくりの「求心力」となり得るのか。考え続けてきました。「協力って言うのは簡単だけど、どういうことだろう?」、「リーダーシップってなんなんだろう?」。実際に経験をしているので、子どもたちは本当によく考えます。経験を積み重ねることで、じわじわと学級の雰囲気の変化している実感があります。本日は、そんな学級の雰囲気を肌で感じていただければと思います。

本部会で大切にしてきたこと

本部会では、大人も「学習者」として体験することを大切にしてきました。言い換えれば、「子どものメガネをかけて」実践に生かすということです。「PA ってなに?」からはじまった研究。「ならやってみよう!」と体験を繰り返し、「このアクティビティやってみたいから体験会しませんか?」、「この活動の後、自分ならこんな問いを投げかけるけど、どう思う?」と、「子どものメガネ」と「教師のメガネ」を次々にかけ変えながら研究を進めてきました。実際に体験しないと、実践の良さは分かりません。子どもがどんな気持ちになり、何を学ぶのか、体験してみると、ふっと見えてくることもあります。本日は、4年2組で取り組んだアクティビティに、授業後、参観してくださった方々と一緒に体験会を計画しています。ぜひ、「子どものメガネ」をかけて楽しんでみませんか?





「パイプライン」で課題解決！



10人前後のチームになり、パイプをつないで、ビー玉を運ぶ。ただそれだけの活動です。しかし、活動中は実にいろいろなことが起こります。誰一人さぼれず、一瞬たりとも気が抜けない。「あと少し！」のところで失敗…。ついつい強い口調で友達を責めてしまったり、協力することが大事だと頭で分かっている、なぜか対立をしてしまったり。その対立を乗り越え、「だったらさ、こうしてみない？」と作戦を工夫するチーム、「大丈夫だよ、焦らないでー」と、ムードづくりで解決を図るチーム。はたまた、誰かが泣いてしまってチャレンジどころではなくなってしまうチームもあるかもしれません。その全てが学びだと我々は考えます。4月から数々のアクティビティに取り組んできた4年2組ですが、活動中、何が起こるのか、本当にわかりません。子どもたちはPAが大好き！担任も何が起こるかわからない活動に日々ワクワクしています。

本日は、「自分がこの場にいる子どもだったら、何を考え、何を学ばかな？」「自分が担任だったら、何を取り、どんな問いかけをするだろう」と、「子どものメガネ」と「大人のメガネ」をかけ変えながら、参観してみてください。

クラスでもチャレンジしてみたい方へ ～準備するもの～

- ハーフパイプ
ラップの芯を半分に切って代用可能
準備が大変な場合は、画用紙をふんわり折って持つだけでもできます。
- ビー玉
ピンポン玉、ゴルフボール、
スーパーボールなどアレンジ無限大
- バケツ、コップなど入れ物

チーム全員が並んだ状態の3倍くらいの距離で
25分程度の制限時間でチャレンジしてみましょう

参考文献

甲斐崎 博史

『クラス全員がひとつになる学級ゲーム&アクティビティ 100』
ナツメ社 2013年 p206、207



「パイプライン」を体験してみましょう



学習者「子どものメガネ」をかけて

どんなことを感じたり、考えたりしましたか？
体験したことから、何か気づきはありましたか？

実践者「教師のメガネ」をかけて

どう問かければ、子どもの気づきを引き出したり
深めたりできると思いますか？
自分のクラスの学級づくりに
生かせそうなエッセンスはありましたか？

授業づくり（社会科学習）授業デザイン

原村立原小学校 5年1組
男子16名 女子14名 計30名
授業者 平出 正章

一 単元名 わたしたちの生活と工業生産

小単元名 くらしをささえる大工場と中小工場の工業生産

～大工場の「BANDAI」プラモデルづくりと原村の中小工場「株式会社エスク」スケート靴づくり～

二 小単元の目標

（1）主目標

大工場の大量生産するための新しい技術や働く人の努力を調べたり、我が国の工業を支えている中小工場で、高い専門技術で製品を製造している生産の仕組みや働く人の工夫・努力を調べ、そこで働く人の思いを考えたりすることを通して、工業生産が国民生活を支える重要な役割を果たしていることを適切にまとめ表現することができる。

（2）具体目標

	A 知識・技能	B 思考・判断・表現	C 主体的に学ぶ態度
具体の評価規準	ア 大工場や地域の中小工場に従事している人々が、消費者や取引先の多様なニーズにこたえ、環境に配慮しながら、優れた製品を生産するために様々な工夫や努力をしていることを理解している。 イ 大工場や中小工場の工業生産を事例として、工業製品をつくる様子について動画を見たり見学をしたり、働く人の話を聞いたりして必要な情報を集めている。	ア 大工場や地域の中小工場での工業製品の生産に従事している人々が、消費者や取引先のニーズに合った製品作りや環境への配慮などの工夫や努力をして、国民生活を支える役割を果たしていることについて考えている。 イ 大工場や地域の中小工場での工業製品の生産に従事している人々のもの作りへの思いや工業製品の生産における様々な工夫や努力を考えまとめている。	ア 原村の工業について関心をもち、資料を調べようとしている。 ア 大工場と中小工場での工業生産の様子に関心をもち、それぞれの工業製品の製造の工程、そこで働く人の工夫や努力、思いなどについて意欲的に調べようとしている。

三 単元の展開

小単元を貫く学習問題 『大工場と中小工場では、どのように工業製品を作っているのだろう』

学習問題	指導【評価】	資料	時数
○学習活動 ・予想される児童の反応			
1 大工場（BANDAI）の工業生産 プラモデルを組み立てるために、どのような工夫があるのだろう。 ○どのような工夫がなされているかを考えながら、プラモデルを組み立ててみる。 ○プラモデルのキッドはどのような流れで作られ、どのような仕事の人が関わっているのか予想する ○優れたものづくりを未来に続けていくためには、どのようなことが必要なのか考える。	・BANDAI のプラモデル授業「ガンプラアカデミア」を利用する【Cーア】	・BANDAI 株式会社ホームページ ・ガンプラキッド ・昔のプラモデル作りの画像	1・2

現在のプラモデルはどのように作られ、その生産に関わる人々はどのような努力や思いで仕事をしているのだろう。 ○動画を見て、プラモデルの生産の工程や仕事の内容を調べる。 ○動画を見て、プラモデルの生産に関わる人の工夫や大事にしていることを考える。 ○プラモデルの生産では、サステナブル活動として、どのような取り組みが行われていただろう。また、サステナブル活動はなぜ必要なのか考える。	・BANDAI のプラモデル授業「ガンプラアカデミア」を利用する 【A-ア・イ B-ア・イ】	・生産工程の動画 ・各生産工程に携わる人の動画 ・サステナブル活動の資料	3
2 中小工場（株式会社エスク）の工業生産 原村には、どのような工場があるんだろう。 ○原村の工業生産の様子について調べる。 ○原村の工場から冬季オリンピックと関わりのある工場があることを知る。 ○株式会社エスク原村工場を見学して、見てきたいところや質問したいことを考える。	・原村の工業生産の様子を資料からとらえさせる。 ・冬季オリンピック（スピードスケート）の映像を見せ、原村の事業所（工場）の中から株式会社エスクに着目させる。 ・工場見学に行く計画を立てさせる。 【C-ア】	原村工業ガイドより ・工業マップ ・原村の工業 事業所（工場） ・産業中分類別 工場数、従業員数、製造品出荷額 経済産業省 工業統計、経済構造実態調査より ・事業所数の推移、従業員数数の推移、製造品出荷額等の推移、 ・冬季オリンピック（スピードスケート）の動画	4
株式会社エスク原村工場では、どのようにスケート靴を作っているのだろう。 ○工場を見学し、社長さんや従業員の方のお話を聞く。	・工場ではたらく人（従業員数など）、スケート靴の作り方、スケート靴の需要、環境への配慮などを見学や社長さんの話からとらえさせる。 【A-イ】		5 ・ 6
株式会社エスク原村工場では、どのような工夫や努力をしてスケート靴をつくっているのだろう。 ○工場を見学して、わかったことをまとめる。 ・材料や部品の仕入れ ・製造工程 ・商品開発 ・販売の仕方 ・環境への配慮	・工場見学や社長さん・従業員の方のお話から、スケート靴を製造するための努力や工夫をまとめさせる。 【B-ア】	・社長さん・従業員の方のお話の聞き取りメモ	7
株式会社エスク原村工場ではたらく人は、どのような思いでスケート靴を生産しているのだろう。 ○どのような思いでスケート靴をつくっているのか考える。 ○株式会社エスクの従業員の方のお話を聞く。 ○S・S・S のスケート靴を使用している選手のお話を聞く。	・生産者、使用者それぞれのお話から、スケート靴を製造している人の思いを考えさせる。 【A-ア・イ B-ア・イ C-イ】		8 《 本 時 》
大工場と中小工場の工業生産についてまとめよう ○大工場と中小工場の工業製品の生産について、共通点や相違点をまとめる。	・大工場と中小工場の工業生産のよいところや生産者のものづくりに対する共通の思いを気づかせる。 【A-ア B-ア・イ】		

四 本時略案

1 主眼（ねらい）

「株式会社エスク」を見学して、スケート靴の製造についてまとめた子どもたちが、どのような思いでスケート靴を製造しているのか予想をたて、社長さんや従業員の方のお話やS・S・Sのスケート靴を使用している選手の話聞くことを通して、選手のニーズに応えようと努力する製造者の思いに気づくことができる。

2 授業構想（①、②……学習活動）

学習問題（10'）

株式会社エスク原村工場ではたらく人は、どのような思いでスケート靴を生産しているのだろう。

①どのような思いでスケート靴を製造しているのか予想し、発表する。

学習課題（25'）

従業員の方や選手の話聞いて、スケート靴をどのような思いで製造しているのか考えよう。

②株式会社エスクの従業員の方のお話を聞く。→ 聞き取ったことを発表する。

③S・S・Sのスケート靴を使用している選手のお話を聞く。→ 聞き取ったこと発表する。

まとめ（10'）

④従業員の方と選手のお話を聞いて、学習問題について、自分の考えを学習カードにまとめ発表する。

3 題材の価値と本時によせる教師の願い

本校児童は、素直で言われたことを一生懸命行う児童が多いが、その反面、受け身の児童が多く、自分から何かを考え提案したりすることが少ない。また、授業でも思考・判断・表現の場面では、自信が持てずに学習カードに記入できなかったり、発言できななかったり、友だち任せになったりしている児童が多い。また、アンケート等からも学習に対する学ぶ意欲が低い児童が多い。

そこで、「明日も来なくなる学校」という本校の目標から授業づくりについて、児童が関心を持ち、意欲的に取り組めるような授業を考えた。本小単元では、「バンダイ株式会社」の『ガンブラアカデミア』を利用し、大工場の工業生産について一人一つガンダムプラモデルを作製しながら学習するようにした。また、中小工場の工業生産では、地域の工場に焦点を当てて学習する。さらに、児童が関心を持ち、自ら調べようとする意欲を促すために、児童にとって身近なスケート靴の生産を題材として取り上げる。実際に工場を見学し、社長さんや従業員さん、選手の話聞くなかで、中小工場でも技術をみがき、工夫や努力をしてスケート靴を製造していることをとらえさせたい。また、選手のニーズにこたえる生産者の思いをとらえられるようにし、生産者と消費者のお互いが信頼しながら結びついていくことも具体的に考えさせたい。

このような学習を通して、子どもたちが、学習に関心を持ち意欲的に取り組めるようにしていくとともに、資料の活用の仕方を学び、事実を的確に読み取って整理・分析し、社会事象を比較したり関連付けたりしながら地域と日本全体の社会事象を関連付けて思考・判断できるようにしたい。そして、日本を代表する大工場や地域の中小工場が、日本や世界とつながりを持ち、工夫や努力をしながら製品を生産し、人々の暮らしを支えていたり、地域の産業を誇りに思っているほしいと願い本小単元をデザインした。

五 素材研究

株式会社 エスク (ホームページより)

【会社案内】

〔社長あいさつ〕

新興国の経済成長により、製造業のグローバル化進んだ今日、お蔭様でエスクは2016年10月をもちまして、創業30周年を迎えます。

創業当初は日本から東南アジアへの国内製造業の海外移転が進んでおりましたが、現在は中国から東南アジア、中南米へと製造拠点はさらに分散拡大しております。

そうした中 当社は国内において、精密部品の多品種少量受注生産モデルを確立し、お客様から支持をいただいております。

今後もエスクは全員参加の経営で、努力（EFFORT）誠意（SINCERITY）創造（CREATION）を合言葉に、更なる高精度精密加工にチャレンジし、市場変化に対応する為、お客様の求める製品実現に日々努力して参ります。

代表取締役社長 林 正和

【会社概要】

商号	株式会社エスク
資本金	9,900 万円
創業	昭和 61 年 10 月
代表者役員	代表取締役社長 林 正和
従業員	男子 40 名 女子 12 名 合計 52 名 (国内グループ総従業員数 65 名)
取引銀行	・三井住友銀行/諏訪支店 ・諏訪信用金庫/下諏訪支店 ・長野銀行/下諏訪支店 ・長野信用組合/大町支店
事業内容	金型設計・製作、プラスチック成型加工、金型部品加工、機械電子部品加工、 板金・プレス加工、FA 専用設計・製作、製品開発設計・製作、ソフトウェア開発販売、特殊鋼材販売、スケート・スポーツ用品の開発設計・製作
主要取引先	・精密機器メーカー ・光学機器メーカー ・家電電機メーカー ・情報機器メーカー ・携帯通信機器メーカー ・自動車部品メーカー ・半導体機器メーカー ・医療機器メーカー

【沿革】

1986 年 10 月	会社設立 (商号 株式会社 エスク) 設立資本金 970 万円 本社 大町工場 池田工場にて事業開始
1987 年 10 月	関連商事会社 (株) エスク商産営業開始
1989 年 4 月	事業部制導入 4 事業部 (工機・パーツ・OE・ES) 金型部品加工事業部・電子部品加工事業部 ・ASSY組立事業部・ワイヤー放電加工事業部
1989 年 7 月	精密板金事業を開始 PS 事業部開設
1993 年 5 月	FA 機器設計製作事業開始 特殊鋼の販売開始
1994 年 12 月	射出成形工場完成、稼働開始 プラスチック事業部開設 CAM・CAM導入開始
1996 年 10 月	関連製造会社 (株) コロナ技研 営業開始
1998 年	中信地区の営業拠点として松本市芳川に松本事業所開設

2000 年 12 月	エスク諏訪工場開設 O E M開発製品の量産製造開始
2001 年 1 月	資本金増資(4000 万)、授權資本 1 億 2 千万設定
2001 年 2 月	資本金増資 (9800 万)
2001 年 3 月	スケートスポーツ用品メーカー エスク・サンエススケート (株) 設立 S・S・Sスケートの事業を引継ぎ、スケート関連の開発製造販売を開始
2010 年 4 月	大町工場 品質マネジメント規格 I S O 9 0 0 1 (2 0 0 8 年度版) 更新認証取得
2010 年 12 月	エスク中国深セン出張所開設
2011 年 4 月	国内販売会社 イーエスシー日本 (株) 設立 営業開始
2011 年 12 月	中国販売製造会社 東莞市 ESC 精密模具有限公司 設立 営業開始
2013 年 2 月	大町工場 環境マネジメント規格「エコステージ2」 更新認証取得
2018 年 2 月	エスク・サンエススケート(株)を(株)エスク・サンエス事業部へ事業統合

【事業所】

本社

〒393-0021
長野県諏訪郡下諏訪町 5889 番地
TEL : 0266-27-3418 FAX : 0266-27-3417
E-mail : eig@esc-net.co.jp



大町工場

〒398-0002
長野県大町市大町 7990-1 番地
TEL : 0261-22-2347 FAX : 0261-23-4316



中信事業所

〒399-0702
長野県塩尻市広丘野村 1628-17 番地
TEL : 0263-51-0123 FAX : 0263-53-0185



諏訪工場 [コアピンお問い合わせ窓口]
〒391-0100
長野県諏訪郡原村 10801-1 番地 諏訪南インター原村工業団地
TEL : 0266-70-1345 FAX : 0266-70-1346
E-mail : gr@esc-net.co.jp



エスク・サンエススケート事業部

世界を滑る S・S・S スケート

営業部・工場

〒391-1000 長野県諏訪郡原村 10801-1 番地 諏訪南インター原村工業団地
TEL : 0266-70-1280 FAX : 0266-79-7877

【製品・サービス問い合わせ窓口】

E-mail info@esc-sss.co.jp

ホームページ <http://www.esc-sss.co.jp>

【グループ企業】

イーエスシー日本 株式会社

本社	〒393-0021 長野県諏訪郡下諏訪町 5889 番地 TEL : 0266-27-4417 FAX : 0266-27-3417
大町事業所	〒398-0002 長野県大町市大町 7990-1 番地 TEL : 0261-23-0365 FAX : 0261-23-4316
諏訪事業所	〒391-0100 長野県諏訪郡原村 10801-1 TEL : 0266-70-1100 FAX : 0266-70-1346
中信事業所	〒399-0702 長野県塩尻市広丘野村 1628-17 TEL : 0263-51-0123 FAX : 0263-53-0185

株式会社コロナ技研

本社工場	〒399-8501 長野県北安曇郡松川村 5721 TEL : 0261-62-2434 FAX : 0261-61-6508
------	--

【経営理念】

お客様を大切にし、地球環境へ配慮し、努力(Effort) 誠意(Sincerity) 創造(Creation) を合言葉に、全員参加の経営で高付加価値製品を提供し、地域社会に貢献する。

【品質への取り組み】

【品質方針】

1. 常にお客様に「良い製品」を適正価格で「タイムリー」に納入し、お客様満足度を上げる体制づくりを定着させ継続的に改善する。
2. 品質方針を達成する為の品質目標値を設定し、実施し、レビューする手順をつくり、実施する。
3. 設定した品質方針、目標は全従業員に伝達し周知する。
4. 品質マネジメントシステムを継続的に改善し環境・人事労働安全衛生・情報セキュリティ事業継続計画(BCP)を含め管理レベルを向上させる。
5. 大町工場にて 12 年間の ISO90001 認証経験を生かし 自社基準にて品質マネジメントシステムを運用しております。

代表取締役社長 林 正和

【環境への取り組み】

大町工場にてエコステージの認証を受け、環境保全への取り組みを行っています。

【株式会社エスク 環境方針】

エスクの環境特徴

私たちは、環境を大切にしたいと考えています。当社各事業所は、八ヶ岳・諏訪湖・安曇野・北アルプスを背し、日本でも有数な自然環境の中に位置しております。

その恵まれた環境の中で、精密機械器具製造・精密部品加工並びにスケート・スポーツ用品の製造を行っております。従って、エネルギー・資源の節約、廃棄物の削減等の環境保全活動を推進実施する必要があります。

理念

当社各事業所はスケート靴・用品並びに精密機器・部品のリーディングカンパニーを目指す。
エスクの事業拠点であると自覚し、地球規模での環境並びに地域環境の保全を推進し、国際社会並びに地域社会に貢献する。

基本方針

当事業拠点の活動が与える環境影響を自覚し、その改善を図ります。当事業拠点の地域に適用される環境法、自主基準及び同意するその他の要求事項を守ります。

環境マネジメントシステムを継続的に改善するとともに、汚染を予防します。

取り組みテーマ

基本方針に基づき、以下に取り組みます。

1. 環境に配慮した、製品製造の推進・環境汚染物質の削減
2. 資源（紙・材料）の有効利用と省エネルギー（電気・燃料）の推進
3. 廃棄物（紙・プラスチック類など）の減量化とリサイクル化の推進
4. 当社の環境施策（行動計画と達成目標、情報公開、啓発活動など）の企画と推進
5. グリーン調達の推進

私たちは、自らの活動から生じる環境影響を適切に捉え、その改善に向けた目標を定めるとともに毎年見直しを行います。

代表取締役社長 林 正和

S・S・S

世界のトップアスリートが認めたスケート靴ブランド

SSS のスケート靴は世界のトップアスリートも使用するブランドです。

コンセプト

01 アイススケートのブランドとして

弊社はオリンピック出場選手も使用するアイススケート用品の開発メーカーとしてブランドを確立しております。寒冷地である信州に立地する企業の特質を活かして、世界に通用するものづくりを行っている“グローバル”なブランドとして、その「地域性」が高く評価されています。これからもグローバルなブランドとして、第一線で活躍するアスリート達を支え続けます。



02 自社内での手作りにこだわったオーダーメイドのスケート靴

SSS のスケート靴は、ベテランの靴職人により足の寸法とりから靴型製作を行い、お客様にフィットした靴をお届けすることをモットーとしております。石膏型をもとにカーボンソールを製作するため、力学的に計算されたスケート靴を生み出すことに成功しました。

また色選びなどのデザイン性にもこだわりがあります。お客様が本当に納得するまでお申しで下さい。



03 購入した後も安心のアフターメンテナンス

スケート靴は、使用したあとのメンテナンスが非常に大事です。メンテナンスをきちんとやるかやらないかで、ブレードの劣化具合が変わったり、革の持ちなども違って来ます。

弊社では、メンテナンス用品の販売はもとより、購入いただいたお客様へのメンテナンスサポートもさせていただいております。

また全国のスケート大会にメンテナンスチームがブースを出して、実際にその場でメンテナンスを行ったり、スケート靴の手入れのアドバイスなどもさせていただいております。



【主要設備一覧】

名称	メーカー	台数
マシニングセンター	マキノ・安田・碌々	15
放電加工機	ソディック	7
ワイヤー放電加工機	ソディック	7
プロファイルグラインダー	ワシノ	2
センターレスグラインダー	アガトン・ミクロン精密	4
成形平面研磨盤	長島・ワシノ・日興・黒田	20
NC 治具研磨盤・内面研削盤	ムーア・三井	4
NC 旋盤・旋盤・ベンチプレス	シチズン・西部・ワシノ・大隈・エグロ	6
ドリル研磨機・工具研磨機	フジタ・東京ダイヤ・日本精密・ワイダ	8
立横治具フライス盤	マキノ・豊和産業・遠州	10
CAD	コダマ TOP SOLID・I-DEAS NX・SOLID WORKS	10
CAM	コダマ TOP-CAM・ソディック DIPRO WIN	10
レーザーパンチ	トルンプ	2
ベンダー	アマダ	3
YAG 溶接機・アーク溶接機・スポット溶接機	ビジョン社・ダイヘン・日立・アマダ	5
熱処理炉	サーマル	1
プレス	アイダ・ワシノ・遠藤・三井	12
射出成形機	住友・ソディック	9
三次元測定器・万能工具顕微鏡	ミットヨ・トプコン・ニコン・オリンパス	7
真円度測定器	ミットヨ	1
表面粗さ測定器	ミットヨ	1
投影機	ニコン・トプコン	3
ロックウェル硬度計	松沢精機	1

【製品・技術紹介】

〔精密加工事業〕

〈金型関連製品〉

(モールド型・プレス型)

高精度な部品は高品質な金型により生まれます。

当社では、「マシニングセンター・ワイヤーカット・放電加工などの加工技術の向上」「各金型部品の精度追求」

「匠な仕上技術」を融合させ高精度な金型製造に取り組んでいます。

又、お客様の商品開発スピードに対応する為、設計データから 3 次元 CAD・CAM を用いて短納期製造に取り組んでいます。



「金型得意分野」

光学機器製品

情報機器製品

通信機器製品

自動車部品

・デジタルカメラ関連

・プリンター ・プロジェクター等

・モバイル・コネクター類 ・ファスナー ・電子部品等

・内装部品 ・電子部品 ・メカ部品

「設備」



ワイヤーカット

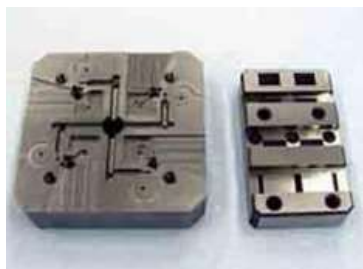


放電加工



マシニングセンター

金型部品



コアピン



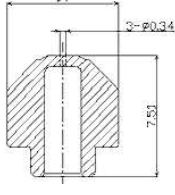
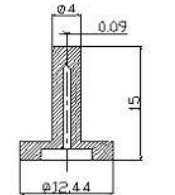
・材質 SKD11、SKH51、SKD61、NAK 他 各種金型材機械工具鋼 製作可能です。
・短納期対応 材質 SKH51 SKD61 右耳径φ1～φ10



レンズ部品
微細孔金型

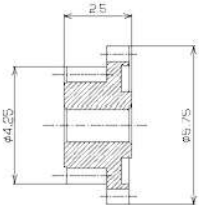
自動車コネクタ

自動車ファスナー光学



高精度齒車金型

特徴	微細孔：φ0.1～φ0.3mm 精度：ミクロン台
用途	光ファイバーコネクタ 各種ノズル



特徴	歯車仕様 精度 JIS3 級 モジュール 0.2 圧力角 20°
用途	小型モーター用歯車 モバイル機器用歯車

〈機械部品〉

産業機械・自動車部品等々の各種部品を製造致します。

量産品・小ロット品・単品いずれもお客様の図面よりお見積り致します。

焼結品の追加工・材料の追加工・旋盤品



- ・SUS、アンビロイ、コバルト等難切削材の加工
- ・精度管理が要求される自動車部品等の切削研磨
- ・ロストワックス、MIM 品等のブランク切削加工

マシニング加工



- ・SUS、コバルト、アンビロイ等難切削材の加工
- ・半導体、電子部品の加工
- ・プレス部品、ロストワックス、MIM 部品等の焼結品の二次加工

〈板金部品〉

機械

CNC レーザーパンチにて、ブランク加工を行っております。

特徴

- ・切断面が美しい（ファインカット）
- ・切断面に「コゲ」の少ない
- ・高精度加工が可能
- ・単品小ロット～量産品まで対応

適用

主に半導体装置向けお客様に大変喜ばれております。

応用

当社の各種加工技術を複合し、サブ ASSY～製品まで、社内で一環製作出来ます。お客様へ多様な形態での製品提供のご要望にお答えします。



CNC レーザーパンチ



レーザー加工機



各種板金製品



板金加工品



切断面（ファインカット）

〈レーザー溶接〉

加工方法

溶接状況：YAG レーザー溶接機 YAG レーザーはレンズから照射された光が定められた焦点径に光エネルギーを集中させ、その高エネルギーに拠って金属などを溶融させ目的に合わせた溶接作業を施す方法です。



特性

- ・余熱工程がいりません
- ・溶融深度の調節が可能
- ・溶融密着させる為剥離がない
- ・狭い溝・深い穴部でも溶接可能
- ・本体部品への熱変形、歪みがない
- ・高融点金属や異種材接合が可能
- ・純銅・非鉄金属・高硬脆性材などあらゆる金属へ溶融密着が可能

適用

異種材接合

急速加熱、急速冷却の溶融凝固形態を取る為、熱伝導率の異なる異種材金属や組織がことなる異種材間においても容易に行えます。入熱を嫌う部品同士の接合方法としても利用可能。

肉盛溶接

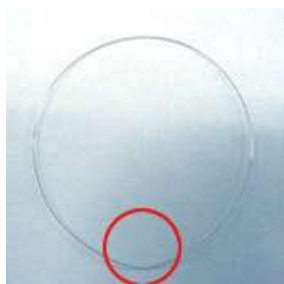
各種金属関連部品から各種治具工具類、機能部品などさまざまな案件に対し寸法不良部、磨耗、欠損、割れ、形状追加工部などに肉盛補修を施し再製作の時間とコストの無駄を省きます。

溶接材料

NAK、STAVAX、SKD11、SKD61、SKH51、純銅、純アルミ、インコネル等常時在庫しております。

レーザー加工の具体例

例1：金属線の溶接



仕様

線径：Φ0.1mm



例2：ステンレスパイプの溶接



仕様

材質：ステンレス

径：Φ4mm 肉厚：0.5mm



〔プロダクト事業〕

〈FA 専用機設計・制作〉

当社の加工技術を活かした、F A専用機を設計製作し、お客様の省力化に貢献しております。

製作実績

電子部品・半導体装置

1. スクラブ洗浄機
2. シリコンウエハー搬送機
3. ハードディスクスパッタリング装置
4. 基板画像処理機
5. 液晶パネル画像処理機
6. CAD ディスプレイの LSI 開発
7. プリント基板ハトメ機
8. 半導体用ベーキング洗浄真空装置
9. 実装基板ライン向けクリーニング装置



自動組立装置

1. 時計組立ライン
2. トルク検査機
3. リレー組立ライン
4. リレースポット溶接



計測・検査・測定装置

1. 注液重量測定装置
2. トルク検査
3. リレー耐圧検査機

搬送、ハンドリング装置

1. プレス自動供給装置
2. リレー供給ストッカー
3. 射出成型機ストッカー
4. プリント基板用リードフレームローダー・アンローダー

製品開発設計・制作

構想・企画・設計・試作の各段階よりお客様と打ち合わせを行い、開発設計・試作製造等の各段階での評価検査から評価機器の設計製造も行います。

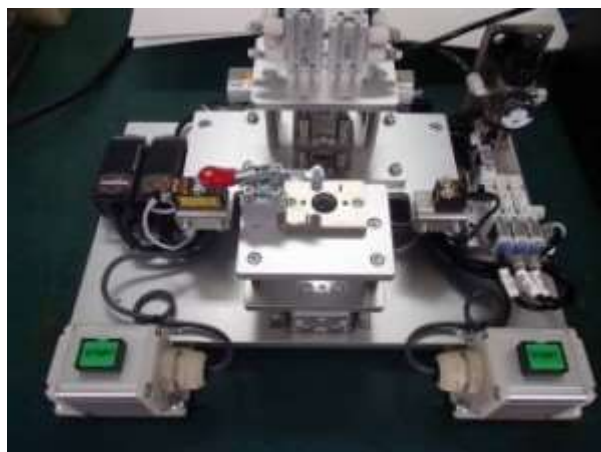
過去の依頼案件

- ・ 製品の小型化依頼・応用製品の開発等
- ・ 各種プリンターの評価試験・改善設計の提案
- ・ 生産治工具の設計・製作



製作実績

1. 薬袋プリンタ
2. 産業用インクジェットプリンタ
3. プリンタ評価機
4. 点字プリンタ
5. フィルム乾燥機
6. サーマルプリンタ筐体設計
7. グリス塗布機
8. スラスト検査機
9. 圧入機
10. プリンタ試験治具類



小ロット対応の組立ラインも併設可能です。

〔受注プロセス〕

設計企画～量産まで

社内で設計・開発・試作・製造・検査・メンテナンスまで一環して行える体制を整えております。

又、各工程での単工程受注も対応致します。

1. お客様からのご要望
(製品・部品・企画・仕様・等の図面・CAD データの受領)
2. 性能・構造・仕様の確認量産を考慮した設計・打合せ
3. 金型・部品・機械の設計製作・試作
4. 成型品類：トライ・評価
製品類：試験・評価
専用機類：1 次立会い・評価
5. 量産・検査
6. お客様への製品提供
7. メンテナンス体制



受注品目

- ・精密金型設計・製作
- ・金型部品加工・機械部品加工
- ・精密板金加工
- ・プラスチック・プレス成形
- ・精密電子機器の開発・設計・製作
- ・精密電子部品・自動車部品加工・組立
- ・FA 専用機・省力化機器・治具設計・製作
- ・ソフトウェアの開発・販売
- ・スケート・スポーツ用品開発設計・製造