

## 小出口一ル鉄工所

### ロール研磨

高橋光夫(62)は製鉄所の圧延などに利用するロールの研磨に携わって46年。直径20ミリの2500ミリのロールを研磨し続けてきた。

高橋が入社した当時、小出口ロール鉄工所はロールを組み込んだ機械の設計・組み立てを事業の中心としており、ロール研磨を事業の中心に移す過渡期だ

## 高橋 光夫氏



高橋の少しすり減った指の腹が物語る。小型

った。社内に研磨の知識を持つ技術者は少なく、先輩は教えてくれる存在ではなく競争相手だった。「常に先輩の2倍、3倍の精度を出すように努力した」。

で細長いロールを研磨する場合、ロールがたるまないように複数のポイントを補助具で抑える。その上で、研磨面に対する圧力の計器を見ながら高速回転する砥石にロールをあて研磨する。

生来の負けず嫌いが技術を向上させた。

だが、高橋の入社当時

時はロールを支えるポイントが中心部にあって、ただで圧力計もない

## 熟練への道

た時に発生する火花の飛び具合を見て加工した。回転するロールを直接、手で押さえたため指先のダメージは著しく、指紋がない時もあったという。

現在は作業の機械化が進んだが研磨の基本は変わらないという。「重要なのは段取り。加工を始める前に必要なモノや作業工程を考えられるかが仕事の出来を決める」。技能を

## すり減った指紋が物語る

時代。精度を高めるために、ロールがたるまないように直接手で押さえ、砥石で表面を削り作業を始める前の段取りが重要と説く高橋さん

「まだまだうまくない。衰えぬ好奇心と向上心。研削盤だけでなく、旋盤も自在に操るほど。高橋の技術向上の道に終わりはない。」  
(敬称略)