あらゆるところで検査をしており、検査員は最終までの間に3回の検査を行います。

性能についてですが、狂う物は早く、素材のうちに狂いを取る。製品にしてから一切狂いのないような仕上げにしなくてはならない。変形したり、狂いが出るのは、何処かの工程で何かまずいところがあるから結果として、そういう物が生まれるわけです。元を断たなければいかんというのが考え方であります。

スキーには張りがあって、少し捻じれているから直したりすると、直せば一旦は直りますが、使うと元に戻ります。ですから、不適正な物は不適正な物しかできないということでございます。ネオフレックスエッジは、ユニティーや子供用スキーに使っており、ネオフレックスエッジには切れ目が入っており、力が加わると開いて滑走面が伸ばせる構造で、わずかな力でスキー操作が楽にできる対象のスキーには使用しております。

昭和40年代から50年にかけては、全種にこのエッジを使用しておりました。

最近、新たにカーボン強化プラスチックというカーボン繊維を上級機種に使っております。他社は、 金型も外注しているようですが、私共は自社で加工した物を使用しております。ですから、不具合が 出てもすぐ対応できます。

カービングスキーを世界に先駆けて開発。これは平成6年に手掛け、平成8年に販売しております。 ツインキール構造は、足元がしっかりしていますから、切れとエッジのとらえが良いという構造で 特許を持っています。

我が社が芯材としているのは広葉樹であります。広葉樹は、スキーのためには非常にいい材料で、 しっとりとした感じ、振動吸収性、強度など大変優れております。

主に使っているのは、ブナ・イタヤ・メープル・サワグルミ・楢・桜・桐などで、乾燥は1年半から2年は自然乾燥してから人工乾燥します。スキー材の含水率は8%までにして使っており、それぞれの材料を組み合わせ低温プレス成型接着します。



私共は加熱温度65度で、時間60分加熱圧締をいたします。熱をかければかけるほど歪みが出るので、このような方法でやっております。一般的には温度120度、時間20分が多いようでございます。最終工程で、製品番号を確定するわけです。最終検査は、熟練した職人が一台一台、手や指の感覚でおこないます。

創業以来、木を使い放題使ってきましたが、そんなことから 木に感謝しようと100年の記念事業として、長野の「森の里親 制度」に加入し、下草刈りなど社員総出で作業しております。

スキーは地域、季節が限られるスポーツで、都会から行くと 経済的にもお金のかかるスポーツです。昨年、止めていくスポー ツ白書を見ますと、スキーは比率として高い所にあるんですね。

理由としては、体力的な衰え、仲間がいない、経済的な面が一番大きいと出ておりましたが、変動性 が高いスポーツでございます。

スキーメーカーとして考える事は、徹底したお客様趣向、お客様に楽しんでもらえる、良かったなあと言ってもらえる物を作り続ける。大変制約の多い仕事でありますが、拡大を急ぐよりも、着実に、スピーディーにいかなければならないと思っております。

そのためには、背伸びしない、身の丈に合った経営をしていくのが本当じゃないのかと思っております。

これからも皆さんに喜んでもらえる、後味の良いスキーづくりをしていかなくてはならないと思っています。