



岡崎信用金庫

# 経済 月報

MONTHLY  
REPORT  
2026

6

No.679

【ビジネスインタビュー】  
そば作りをトータルサポート  
株式会社國光社

【新総代に聞く】  
東海光学株式会社  
代表取締役社長 古澤 宏和 氏

【かがやくヒト】  
『顔』と『人間』を探る能面師  
麻生 りり子 氏

特集

## 夢のエネルギー 核融合発電

大学共同利用機関法人 自然科学研究機構  
核融合科学研究所

プラズマを閉じ込める真空容器内部(写真提供:核融合科学研究所)

## トップオピニオン

- 01 | 石井 淳蔵 氏  
「現場主義を支える日本語の力」

## 特集

- 02 | 夢のエネルギー 核融合発電  
大学共同利用機関法人 自然科学研究機構  
核融合科学研究所

## ビジネスインタビュー

- 12 | そば作りをトータルサポート  
株式会社國光社

## 新総代に聞く

- 18 | 東海光学株式会社  
代表取締役社長 古澤 宏和 氏

## かがやくヒト

- 26 | 『顔』と『人間』を探る能面師  
麻生 りり子 氏

## 最近の経済動向

- 36 | 愛知県の主要経済指標

## top opinion

トップオピニオン

# 現場主義を支える 日本語の力

神戸大学  
流通科学大学名誉教授  
石井 淳蔵



中動態という言葉が聞かれたことがあるだろうか。

中学校で英語を学んだとき、能動態と受動態の区別は教えられても、中動態は触れられることがない。しかし、日本語を使い慣れている私たちは、この中動態を巧みに使い分けられる。たとえば、「山が見える」「音が聞こえる」「論文を書けた」といった言い方はそうだ。川端康成の小説『雪国』の冒頭の「国境の長いトンネルを抜けると雪国であった。」という一節もそう。いずれも中動態に属するのだが、主語がないままに出来事そのまま立ち上がってくるかのように語られる。

中動態の歴史は古く、古事記の書き方からして、「誰が○○をつくった」

というより、「○○が生まれた」と中動態的に表現されることが多い。さらに、日本語には擬音語や擬態語が豊富に存在していて、中動態の用法とあいまって出来事の質感や動きがそのまま伝えられる。こうした言語特性は、万葉集や源氏物語から始まり、小説、和歌、俳句あるいはエッセイ等日本の文芸の発展を支えてきた背景でもある。

この中動態言語用法によって、「いま、ここで起きている出来事」を、何かの結果として説明する前に、まず「そのまま感じとり、伝え、受け取る」ことが可能になる。日本語を使い慣れた私たちは、今起きている出来事をそれとして意味づける前に、その出来事のなかに身を置きつつ、

それを共有できるのだ。

この感覚は、ビジネスの現場にも生きている。日本企業にしばしば見られる現場主義とは、単に現場に足を運ぶという行動原則だけを言うのではない。現場で起きている出来事を、①雰囲気や熱量を含めて感じとり、②そのまま人に伝え、③それをそれとして受け取る、そんな力に支えられているのだ。トヨタ自動車の三現主義はその典型だろう。そこでは、「いま何が起きているのか」に触れることがなにより重視される。

日本企業の現場主義は、中動態の言語用法が育てるこのような言語感覚、「いま起きている出来事」をピッドにつかむ力のうえに成り立っているのである。

### Profile

石井 淳蔵 (いしい じゅんぞう)

神戸大学・流通科学大学名誉教授。

神戸大学経営学部卒業、神戸大学経営学研究科修了、商学博士。

同志社大学商学部教授、神戸大学大学院経営学研究科教授、流通科学大学学長を経て現在。

著書に、『進化するブランド:オートバイエースと中動態の世界』(碩学舎)、『マーケティングの神話』(岩波書店)、『ブランド:価値の創造』(岩波書店)、『ビジネス・インサイト:創造の知とは何か』(岩波書店)、『マーケティングを学ぶ』(筑摩書房)など。

特集

# 夢のエネルギー 核融合発電

温室効果ガスの影響で地球温暖化が深刻化する一方、世界中でAI(人工知能)が普及し稼働を支えるデータセンターが大量の電力を消費している。太陽光や風力などの再生可能エネルギーだけではすべての電力を賄うことは困難だ。二酸化炭素を排出せず、燃料が海水から無尽蔵に手に入る「核融合(フュージョン)エネルギー」への期待が高まっている。

大学共同利用機関法人 自然科学研究機構  
機構長

# 川合眞紀氏



## Profile

### 経歴

1952年、東京都生まれ。博士(理学)。  
東京大学理学部化学科卒業、同大学院理学系研究科博士課程修了。理化学研究所、東京工業大学、東京大学大学院新領域創成科学研究科、自然科学研究機構分子科学研究所などを経て、2022年より現職。科学技術振興機構研究開発戦略センター長兼務。専門はナノ構造科学、物理化学。

日本の研究力強化と新分野創成に貢献する自然科学研究機構。核融合の学術研究を担う核融合科学研究所の概要について川合眞紀機構長にお話を伺った。

## 夢のエネルギー 核融合発電

### 核融合科学研究所の役割

岐阜県土岐市にある核融合科学研究所は、大型ヘリカル装置(LHD)やスーパーコンピュータなどを共同利用する施設です。ここでは私たちが核融合エネルギーを取り出すために、基礎となる科学分野の学術研究を行っています。また、研究所の施設では一般の方向けに、案内スタッフによる無料の見学コースを用意しています。

別組織となりますが、茨城県那珂市にある国立研究開発法人量子科学技術研究開発機構(QST)の核融合実験施設「JT-60SA」は、実用化に向けた核融合発電所のモデル版を作っています。目的は違いますが、どちらも「地

上の太陽」と呼ばれるエネルギーを生み出す大事な研究を推進しています。

### 核融合発電の実用化

私は実用化までにはまだ対応の年月がかかると思っています。新発明があるかもしれないので、すぐにでもできることを否定はしません。核融合発電の研究はさまざまなベンチャー企業でも行われていますし、2030年代にできるという話もありますから、それは楽しみにしています。

核融合発電の課題は、インプット(入力)エネルギーよりも多くのアウトプット(出力)エネルギーを、継続的に出せるようにすることです。今は、瞬間的にしか出せていませんので、まだまだ研究開発が求められます。

それなりの設備も必要ですし、燃料の採取方法も含めて、全体のコストパフォーマンスを考えないといけません。安定的に採算が成り立つほどのエネルギーが供給できるようになるまでには、まだかなりそうです。ただ歩みを止めて

しまつたら先に進めませんので、成果が出るまで歩み続けるだけです。既存の発電方法とすぐに置き換わることはないでしょうが、エネルギー源が一つ増えるのは良いことだと思います。

### 世界最先端の研究を推進

自然科学研究機構に属する5つの研究所のファースト・プライオリティは、世界最先端の研究を推進することです。一つの大学では持ち得ない大きな装置やデータ、プロフェッショナルな技術など、トップサイエンティストたちが使用するものを大学の研究者などと共有する国際共同研究の場です。

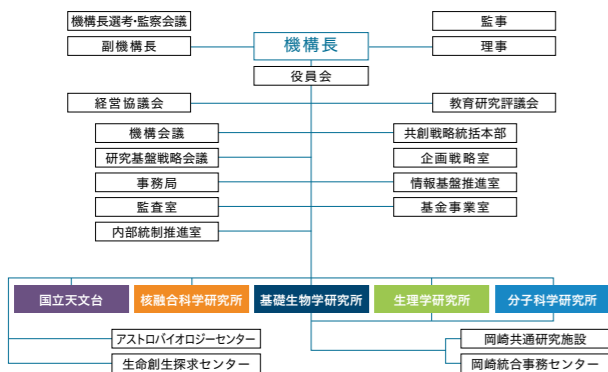
基礎生物学・生理学・分子科学の3つの研究所と、生命創成探究センターは愛知県岡崎市に置かれています。1975年、愛知教育大学が移転することに伴い、跡地に文部科学省(当時文部省)直轄の分子科学研究所が置かれたことが始まりです。

研究所の中で最も長い歴史を持つのが、東京都三鷹市にある国立天文台です。1888年に東京府

麻布区にできた東京大学の旧東京天文台が前身です。一方で、最も新しいのが核融合科学研究所です。名古屋大学のプラズマ研究所から独立し、1989年にできました。

研究所はそれぞれルーツは違いますが、文部科学省管轄の研究所として、自然科学のキーワードで統合され、2004年に自然科学研究機構となりました。機構の本部は、各分野で中核的な活躍をする研究現場の環境を整え、サポートしています。

### 組織図



**日本は学術研究と性能追求の両輪で進む**

核融合の歴史を振り返ると、旧ソ連やアメリカなどで研究が進み、不幸なことに最初は水素爆弾に転用されました。これをエネルギーに役立てようという研究が、70年ほど前から各国で始まりました。

核融合発電は、太陽で起きている核融合反応を地上で起こし、そのエネルギーを電力として利用しようとする仕組みです。その際に、1億度という極めて高温な環境下となるプラズマ状態を作り出す必

**核融合発電は「地上の太陽」**

核融合発電は現在非常に注目されており、世界中で研究開発が進められている。核融合科学研究所は、核融合エネルギーを人間が利用できる形で実現するために必要となるプラズマ物理など、様々な研究課題に取り組んでいる。研究の現状や今後の見通しについて、山田弘司所長にお話を伺った。

要があります。

日本では1950年代からどのように核融合研究に取り組んできたかの議論がありました。その結果、基礎研究重視のA計画と、外国の大型装置に対抗する装置を建設して性能を追求し、核融合炉の実用化を急ぐB計画、の両輪で進むことになりました。

このようにA計画とB計画を両輪で進めてきたことが強みとなり、国力では必ずしもトップとはいえない日本が今、核融合の分野で総合的に世界のトップに立っています。

核融合科学研究所は、学術研究のA計画を担っています。大学共同利用機関ですから、所内には研究者や技術者が180名ほどいて、海外を含め所外にはその約10倍の共同研究者がいます。そうした学術ネットワークを通じて共同研究を進めていくのが使命です。

B計画は、量子科学技術研究開発機構（QST）が、世界最大級の核融合実験施設「JT-60SA」を持ち、研究を続けています。ITERの国内実施機関もQSTが担っています。

**ITER計画とは**

フランスで世界7極（日本、EU、アメリカ、ロシア、韓国、中国、インド）33か国が協力して、人類初のトカマク型国際熱核融合実験炉「ITER」を実現する国際プロジェクト。日本は超電導コイルや高周波加熱装置「ジャイロトロン」、構成機器「ダイバータ」など、製造が難しい中核をなす部品を担当する。2007年に建設を開始し、2034年の初期運転、2039年の本格運転を目指す。

**各国の研究状況**

- **アメリカ**  
アメリカはスタートアップ企業など民間が主となって開発を進める。中でもコモンウェルス・フュージョン・システムズ社が巨額投資をもとにトカマク型実験炉 SPARC を建設中。2030年代の商用炉運転開始を目指す。
- **中国**  
中国は日本の10倍以上の予算と人員を投入。核融合技術総合研究施設 CRAFT 建設。2025年、トカマク型実験装置で1億度のプラズマの1066秒維持を記録した。ITERに先駆けた核融合燃焼実証を目指す実験炉を2027年に稼働開始予定、その次の発電炉計画にも着手。
- **イギリス**  
イギリスはITER計画に参加していない。2024年、自国のトカマク型核融合実験装置 JET で、5秒間で約1万キロワット以上のエネルギー生成を記録した。2040年までに原型炉 STEP からの発電開始を目指す。



大学共同利用機関法人自然科学研究機構  
副機構長 核融合科学研究所所長  
**山田弘司氏**

*Profile*

**経歴**  
1959年、大阪府生まれ。博士(工学)。  
東京大学工学部原子力工学科卒業、同大学院工学系研究科博士課程修了。名古屋大学プラズマ研究所、核融合科学研究所、東京大学大学院新領域創成科学研究科などを経て、2025年より現職。専門は核融合学、原子力工学。

### 日本の研究状況

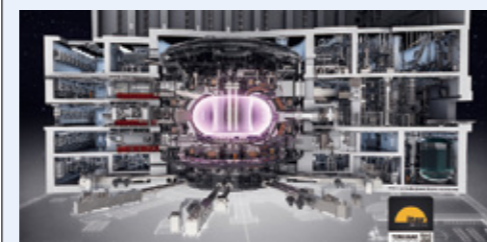
	A計画(学術研究)	B計画(装置建設・技術開発)
1950年代	核融合専門部会発足 核融合懇談会発足	日本原子力研究所発足
1960年代	名古屋大学プラズマ研究所発足	
1970年代	大阪大学レーザー工学研究施設発足、のちレーザー核融合研究センターへ	
1980年代	名大プラズマ研を母体に核融合科学研究所発足 阪大レーザー実験装置激光XII号完成	
1990年代	核融合科学研究所の大型ヘリカル装置LHD運転開始	
2000年代	阪大レーザーエネルギー学研究センター発足	日本原子力研究所が日本原子力研究開発機構へ
2010年代	阪大レーザー科学研究所発足	量子科学技術研究開発機構(QST)発足
2020年代～	大型ヘリカル装置LHD実験計画完遂 ポストLHD計画へ	QSTのトカマク型実験装置JT-60SA運転  JT-60SA(写真提供:量子科学技術研究開発機構)

#### 主な核融合スタートアップ

京都大学発の「京都フュージョニアリング」(東京都)、核融合科学研究所出身メンバーからなる「ヘリカルフュージョン」(東京都)、大阪大の研究者らによる「エクスフュージョン」(大阪府)など、さまざまなスタートアップ企業が技術開発に参画。2030年代の実用運転を目指す。

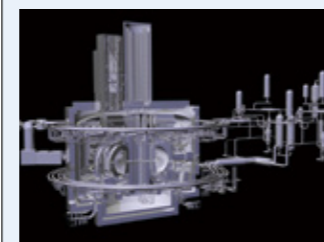
2030年代

国際プロジェクトのトカマク型実験炉ITER運転開始予定



ITER(©ITER Organization)

2040年代



Q-DEMO(写真提供:量子科学技術研究開発機構)

QSTのトカマク型原型炉JA DEMOでの発電実証を経て、社会実装へ

(各種公表資料を基におかしん総研作成)

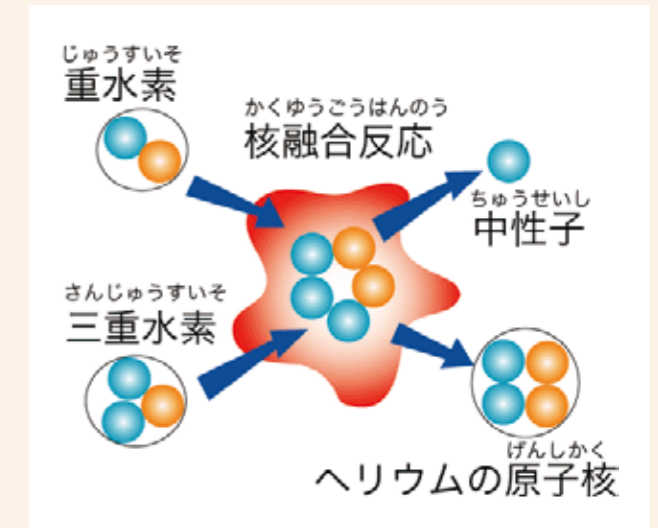
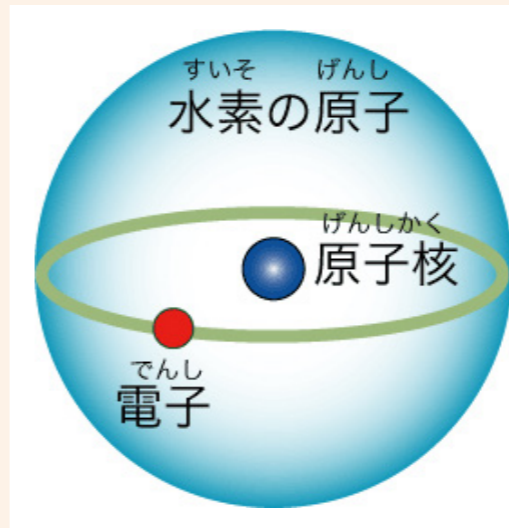
### Column

## 核融合とは？

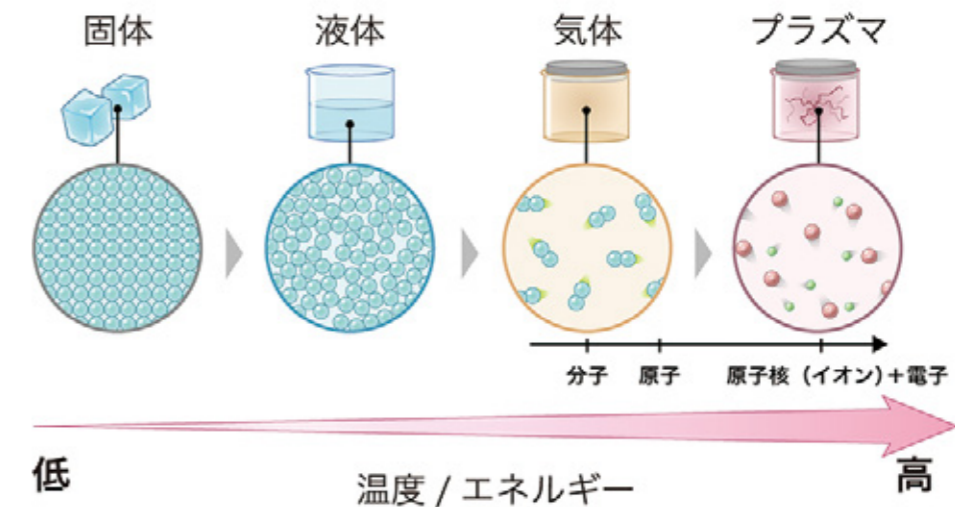
核融合とは、質量の小さい原子核どうしが融合して、別の重い原子核になる反応のことだ。通常の状態では、原子核が単独で存在することはないため、核融合反応が起こることはない。核融合反応を起こすには、物質の状態を原子核と電子がバラバラとなるプラズマの状態にする必要がある。

核融合科学研究所では、このプラズマについての様々な研究をしている。ただし、核融合反応を起こす実験は行っていない。

プラズマの間には、雷、オーロラ、太陽や蛍光灯がある。



### 物質の第4の状態—プラズマ

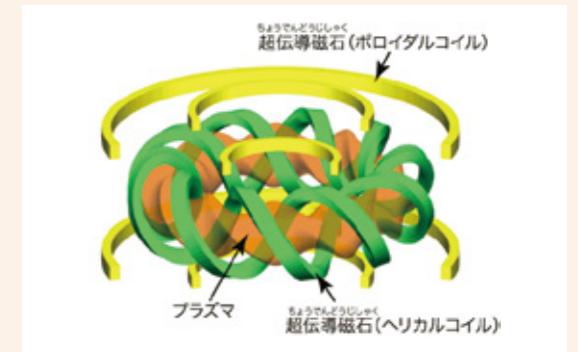


(写真提供:核融合科学研究所)

### 核融合の種類

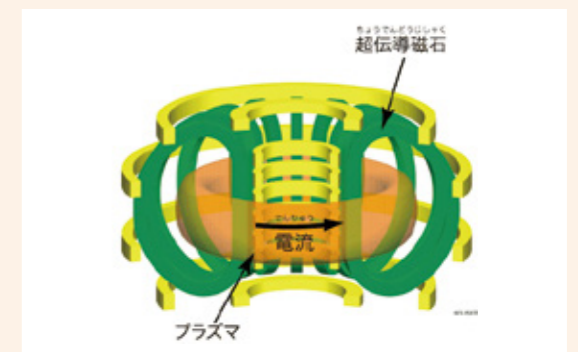
#### ● ヘリカル型

コイルをらせん状にひねってドーナツ型の磁場を作り、プラズマを容器に閉じ込める。



#### ● トカマク型

プラズマ中に電流を流すことでドーナツ型の磁場を作り、プラズマを容器に閉じ込める。



#### ● レーザー方式

強力なレーザーを使って、超高密度の状態（爆縮）を作る。

(写真提供：核融合科学研究所)

### 核融合発電は資源問題を解消する

はつきり言ってしまおうと、将来的に人類が生きていくためには、核融合発電しかないのではないかと私は思います。まずCO<sub>2</sub>（二酸化炭素）を出しませんので、地球温暖化への影響がありません。また、燃料である重水素が偏在せず海水中に含まれているので、エネルギー資源の乏しい日本でも、自国で燃料が調達できます。もちろん燃料を海水から取り出す技術は必要です。核融合発電が成

功したら、エネルギー問題は資源ではなく、プラズマの安定した閉じ込めや高温・高圧環境の安全な維持といった技術の問題に変わってでしょう。

### ヘリカル型は日本独自の技術

#### 核融合反応を起こす方法

核融合反応を起こす方法には、いくつかの方式があり、日本は3

ではありません。ヘリカル型が実験対象として優れていたからです。学術研究では、オリジナリティが最も大事です。また、将来の発電所のあるべき姿を考えた時、連続して安定した運転ができること、すなわち定常運転できることは、ヘリカル型の大きな魅力です。

さらに、ヘリカル型は再現性が高く、振る舞い（運動）がわからないプラズマを調べやすかったです。

#### 計測技術は世界一

プラズマの振る舞いを詳しく調べる計測技術に関しては、我々が世界一だと言えます。

我々の計測技術は、どれだけ小さな特徴が見えるかという空間分解能やどれだけ速く測定できるかという時間分解能がとても高いのです。外国の大型装置のように、とにかく結果が一番となるチャンピオンデータを目指すのではなく、

「風が吹けば桶屋が儲かる」と言いますが、どうして儲かるのか、その間に何が起きたのかを知らないといいけません。つまり、操作か

ら結果に至るまでの、安全性や実現性に直接関わる過程が、詳細に見えるように研究してきたのです。

#### 2025年12月に、大型ヘリカル装置(LHD)での実験を終える

LHDには、加熱装置と冷却装置、真空排気装置などがあります。実験では、1億度以上に達する超高温のプラズマ状態を作ったり、そのプラズマを装置に閉じ込めるための磁場を液体ヘリウムでマイナス269度〜270度の低温超伝導の状態で維持したりと運転に大規模な財源が必要となります。

計測技術の発達により、より小さな装置でもプラズマを調べられるようになりました。また、新しい研究を進めるためにも、現在の装置を止めるという決断をしました。今後は、LHDより小型の新しいヘリカル装置CHD-Uを設置して、精密さを追求します。

#### 核融合発電はいつ実現できるか

核融合発電については、「30年後に実現する」と言い続けてまだできていないので、あてにならない

	核融合発電	原子力発電
仕組み	重水素と三重水素の核融合反応で生じる熱エネルギーで水を沸かし、蒸気でタービンを回して発電する	ウランの核分裂反応で生じる熱エネルギーで水を沸かし、蒸気でタービンを回して発電する
メリット	<ul style="list-style-type: none"> <li>CO<sub>2</sub>を排出しない</li> <li>高レベル放射性廃棄物を排出しない</li> <li>エネルギー効率が低い</li> <li>水素1グラムで石油8トン分のエネルギーが得られる</li> <li>燃料を海水から安定調達できる</li> <li>核融合反応の暴走が起こりにくい</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>CO<sub>2</sub>を排出しない</li> <li>エネルギー効率が低い</li> <li>ウラン1グラムで石油2000リットル(1.8トン)分のエネルギーが得られる</li> </ul>
課題	<ul style="list-style-type: none"> <li>プラズマ制御技術等の技術向上</li> <li>設備建設費等膨大なコスト負担</li> <li>定常運転の確保</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>高レベル放射性廃棄物の処理</li> <li>設備建設費等膨大なコスト負担</li> <li>燃料の外国依存</li> <li>核分裂反応の暴走リスクへの対応</li> </ul>

(各種公表資料を基におかしん総研作成)

レーザー方式は、大阪大学のレーザー科学研究所が中心となって研究を行っています。

#### 指導原理(根本法則)を示すことが使命

我々の仕事は、この方向に進んでいけば上手くいく、というモデルや指導原理(根本法則)を示していくことだと考えています。ですから原理や検証はさておいて、まず装置を造り発電しようという今の風潮に、私自身は危険性を感じています。企業や投資家の予見性は経済を発達させるものですが、我々科学者のモラルや事実に基づいた予見性とは異なります。

#### ヘリカル型は最適な実験対象

発電所実現までの道のりとしては、実験炉→発電のデモンストレーションをする「原型炉(&実証炉)」↓商用炉(発電所)となります。学術研究を担う核融合科学研究所が、ヘリカル型の実験装置を使い、失敗例も含め27年間もの間実験データを蓄積してきたのは、ヘリカル型の核融合炉を作るためだけ

い「屋敷楼プロジェクト」と揶揄されています。「できない」のではなく、「時間がかかる」のです。社会が必要とする度合いと、科学技術の進歩がそろったとき、イノベーションは起こります。核融合でも、核融合反応を起こすことはできています。しかし、コンセプトから安定して電気が取り出せるまでにはまだ道のりは遠いです。

ここに大きなギャップがあるのです。わが国では、2030年代に核融合発電実証を目指すという旗を掲げています。これに間に合わせ、「原型炉」での発電は実現可能と考えます。しかし、数十万キロワットの送電を安定に行うという商用炉の実現はその先となります。2050年代に、商用炉ができればいいと思っています。

# BUSINESS

ビジネスインタビュー *Close coverage*

# INTERVIEW

そば作りをトータルサポート  
株式会社國光社



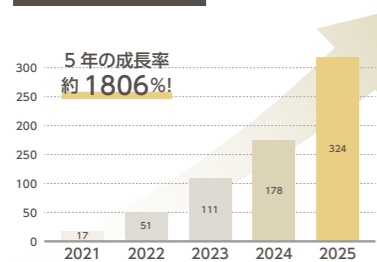
米国ポートランドに営業所をお持ちです。  
2019年、アメリカとカナダで石臼製粉機を使う際に必要な規格NSFマークを取得し、KOKKOSHASTONE MILCO, LTDを設立しました。アメリカでのオーガニッ

私が入社してから立ち上げた新規事業なのですが、そば関連機器の開発・販売から原材料の提供まで、そば作りをトータルでサポートする仕事です。お客様の「打たいそば」のために、最適な原材料を提供する業務が主力となっています。

そばサポート事業ではどのようなことをされているのですか。

OEM事業について教えてください。  
他社製品を受託生産する仕事です。機械製造のノウハウは持ち合わせていたので、図面さえあればすぐに対応が出来るため始めました。産業機械が中心で、本業に関連しない分野です。

## 年間取引 顧客数の推移



そうですね。販売を始めた年が2021年だったのですが、当初の売上は年商600万円ほどでした。少しずつ増えていき、そばのチェーン店と契約できたことで大きく成長しました。現在は2・5億円を超える事業部門となっています。

そばの実や粉の販売が好調と伺いました。

クそばの生産、加工、販売を行うため製粉所を併設した営業所を開設しました。アメリカのそば屋さんやアメリカでそば屋さんを開店したい方のサポートをする予定でしたが、コロナ禍で休業状態となりました。今後、見直しを進めていく予定です。



株式会社國光社  
代表取締役

蟹江陽介氏

かにえ ようすけ / 1992年生まれ。愛知県出身。  
2018年株式会社國光社入社。2025年代表取締役役に就任。

メーカー事業、OEM事業、そばサポート事業の三本柱で事業を展開

石臼製粉機から原料流通まで、そば作りをトータルサポート。「粉から世界を変える」という想いのもと挑戦を続ける株式会社國光社の代表取締役 蟹江陽介氏にお話を伺った。  
(笠寺支店お取引先)

事業内容を教えてください。

当社は、農家が自分で収穫した穀物を粉にする時に使う製粉機や、味噌すり機、餅練り機、ふるい機といった小型加工機を製造販売しています。さらに、店舗など業務用の石臼・金臼製粉機や脱皮機などそば関連の加工機器も製造販売しています。社内で一貫生産しており、特注品への対応も可能です。

その他に自社の工場設備を活用して他社製品を作るOEM事業、そばの実や粉を農家や製粉所から仕入れて販売するそばサポート事業を展開しています。



私の3代前、曾祖父の蟹江邦三郎が人力で回す粉摺土臼の製造販売を始めたことが当社の始まりです。粉摺土臼は、脱穀した粳から殻だけを取り除き、玄米の状態にする道具です。人力から機械化して主力製品として製造販売してきましたのですが、大手メーカーの参入を受けて製粉機など製品群を増や

### 創業100余年の製粉機メーカー

1917(大正6)年の創業と伺いました。



1970年代に入ると産業構造の変化が本格化し、農家の数は激減しました。同時に農家向け自社製品の販売も落ち込むことになりました。自社の工場・設備を活用して何かできることはないかと模索して、私の祖父、2代目社長の蟹江昌功が他社製品の受託生産を始めました。ピーク時は、売り上げ全体の7割を占めるほどになりま



偶然の出来事で改善を図ることができました。ある時、農家さんからそばの穀剥き機を作って欲しいという依頼を受けました。30万円くらいでの依頼でしたが、費用が嵩んで倍ほどの価格になってしまいました。とにかく、完成品を農家さんに送りました。すると、「そば屋で売れますよ」という返事が届いたのです。後で知ったの

そば打ちをされるそうですね。自分が機械を扱っている以上、そばについてもっと知ろうと思いい教わりました。機械を納めて終わ

蟹江社長は当初別の会社にお勤めだったと伺いました。実は私は小さい頃、そばアレルギーでした。会長(父)が家に帰ってくるまで体が痒くなるので、そばは苦手だったのです。家業を継ぐことはできないとあきらめて、名古屋に本社を置くマーケティング会社に就職しました。しかし、身内で家業を継続したいと思い、2018年に入社しました。4代目の社長に就任したのは昨年、2025年のことです。

していききました。

OEM事業を立ち上げた経緯を教えてください。

原材料まで取り扱うことになったきっかけを教えてください。入社後、営業を担当していたのですが、石臼製粉機は思うようには売れません。100〜120万円といった個人店には大きな買い物です。そもそも石臼製粉機は定期的なメンテナンスを行えば、長く使えるものなのです。

そこで思い切ってアメリカに活路を求めました。学生時代に滞在していた経験がありましたし、寿司やラーメンほどではありませんが、そばも和食として認知されていたからです。営業を試してみると石臼製粉機よりも、そば粉が欲しいという声を多くいただきました。日本でも同じような需要があるの



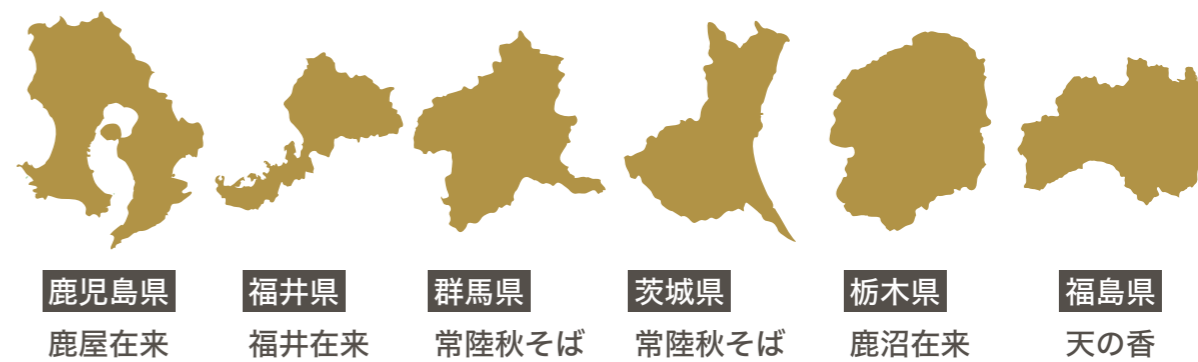
秋田県 最上早生

ではないかと始めたのがきっかけです。

何種類くらい取り扱っているのですか。

常時20種類以上の産地と品種を取り扱っています。お店は、製粉所から製粉された粉を買うのが一般的です。しかし、ほとんどの製粉所は2〜3種類の在庫しか置いていません。産地や品種にこだわったそばを打ちたいというお店の要望に応えきれないことが少なくありません。

当社の場合、創業から製粉機を取り扱っていたため、各地の生産農家や製粉所とお取引があります。その点を活かして直接取引しています。お店が希望する全国の産地から、そばの実や粉をお届けすることができなのが、当社の強みになっています。



# 100年のあゆみ

100 YEARS OF HISTORY

大正	1917年	農具である人力用粉摺土臼の製造販売を始める 名古屋市南区星崎1丁目にて蟹江邦三郎が國光社を創業する
昭和	1933年	ゴムロール式粉摺機を開発
	1939年	穀物製粉機の製造販売
	1949年	資本金100万円にて株式組織とする
	1950年	全自動粉摺機の製造販売
	1953年	餅練り機を開発
	1956年	木工場・総組立工場新設
	1959年	スチール製小型粉摺機生産開始 伊勢湾台風にて工場が壊滅的被害に遭う
	1963年	資本金1600万円となり、機械組み立て工場建設/事務所建設
	1965年	資本金3000万円、鍍金・塗装工場建設 家庭用餅つき機オパールを発売
	1968年	2代目社長に蟹江昌功が就任
	1970年	餅つき機ニューオパールを発売 粉摺機生産中止
	1972年	新規事業(OEM部門)=一般産業機械の共同開発、受託生産を始める
	1978年	家庭用製粉機販売/練式餅つき機モーター付き販売
	1979年	家庭用電動ふるい機/人参洗浄機発売
平成	1981年	(株)間瀬様との取引開始
	1983年	開先機をOEMで製作開始
	1984年	第一工機組立工場新設
	1985年	MCK様との取引開始
	1986年	ニューこだま号万能機(粉・餅・味噌すり機)生産
	1988年	バブル突入で、OEM部門の売上げ比率が7割
	1990年	第二工機組立工場新設
	1992年	新事務所 建設
	1993年	新規事業=玄そば脱皮機の開発 OEM部門=日本特殊陶業(株)様との取引開始(IC基盤面押機・セラミック加工機等)
	1995年	サラザン(株)服部隆氏がそば部門アドバイザーに就任
令和	1996年	石臼開発
	1997年	選別機開発
	1999年	磨機開発により、そば関連製品の確立
	2003年	3代目社長に蟹江達朗が就任
	2006年	機械工場改築
	2009年	そば製品の小型化開発
	2013年	そば関連商品=韓国(株)進英テック様との取引開始 餅つき機生産中止
	2016年	低価格石臼の開発
	2017年	石臼目立て汎用旋盤を導入 高性能低価格の脱皮機の開発
	2019年	米国ポートランドに「KOKKOSHA STONE MILL CO. LTD」を設立
2020年	新規事業(そばサポート)がスタート	
2024年	製麺機の開発	
2025年	4代目社長に蟹江陽介が就任 製粉工場の開設	

りではなく、営業活動でお客様との話が広がるようになりました。取り揃えたそばは全て自分たちで製粉、そば打ち、試食までして特徴を掴んでいます。大人になって、アレルギー体質は少し改善したようにも思います。

### 事業承継は上手いきましたか。

入社して会社を中から見ると、「なぜ」と疑問に思うことができます。例えば、機械の販売実績のわりに納品価格が異常に安い先があるといったことです。当社には長い歴史があります。そこには先代からのしがらみもあり、トップが変わらなければ変えられないこともあります。

先代は、比較的早い時期に事業承継を決断してくれたと思っています。当然、まだ多くのことを教わる必要があると感じています。会長として現役で現場にいますので、適切なタイミングでアドバイスを受けることができます。家族であることが災いして素直に聞き入れられないこともあります。そこは上手くやっています。



取締役会長 蟹江達朗 氏

### 飲食業界への進出が夢

#### 今後の事業展開について教えてください。

最優先事項と考えているのは、原材料販売部門の事業拡大です。例えば、小麦(粉)の販売です。健康志向の影響から、石臼挽きの小麦粉を使った自家製パンを売りにするパン屋さんは増えています。白米の代わりに玄米を食べる感覚だと思っています。先にもお話ししており小麦も製粉会社から粉の状態を買うのが一般的ですが、小麦から挽きたいと考える店も増えています。小麦の石臼製粉機はこれか



**会社概要**

商号 株式会社國光社  
 所在地 名古屋市中区星崎一丁目132-1  
 設立 昭和24年9月15日  
 従業員数 33名

なかなか伸びるのではないでしょう。次に、まだ10台ほどの実績しかありませんが、製麺機の製造販売にも注力する予定です。最終的な目標になりますが、飲

食業界への進出が夢です。精肉店が焼肉店を展開しているように、製粉機や原材料を扱う当社が、手打ちそばなどのそば料理を看板にした「そば居酒屋」を展開できればと考えています。

新  
総  
代  
に  
聞  
く



東海光学株式会社  
代表取締役社長 古澤 宏和氏

**総** 代は、出資会員の代表として、会員の総意を当金庫の経営に反映する重要な役割を担う。任期は3年で、当金庫の総代数は207名(2026年4月末現在)。  
本シリーズは、2025年に総代に選出された方へのインタビューを掲載していきます。

**経歴**  
1970年愛知県岡崎市生まれ。94年中央大学理工学部を卒業後、東海光学入社。社長室長兼海外事業担当、専務を経て2009年から現職。

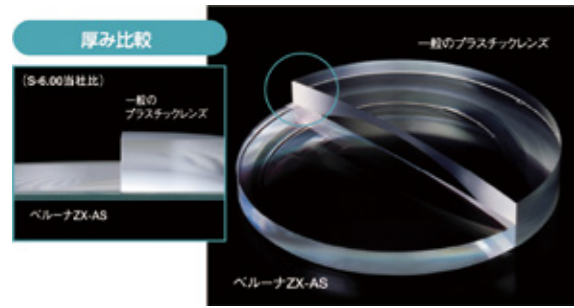
**会社概要**

[会社名]	東海光学株式会社(本店営業部お取引先)
[URL]	https://www.tokaiopt.co.jp/
[本社]	愛知県岡崎市恵田町下田5番地26
[設立]	1957年11月(創業1939年)
[資本金]	100百万円
[従業員]	377名(2025年9月末時点)
[事業内容]	眼鏡レンズの製造販売、光学薄膜加工及び光学薄膜製品の製造販売

世界屈指の眼鏡レンズメーカー

御社の事業の概要について教えてください。

レンズの素材開発から設計、加工、販売までを一貫して自社で行っている眼鏡事業と、眼鏡事業で培ったドライコーティング技術を応用し、センサー用フィルタや医療・産業用の光学製品を開発、製造、販売する光機能事業、この2つを柱に事業を展開しています。



世界最高屈折率のレンズ

眼鏡事業について教えてください。

1939年創業以来、眼鏡レンズメーカーとして邁進してまいりました。メガネレンズは長年「見る」を支えることで、多くの人々の暮らしを豊かにする役割を担ってきました。そうした中で当社は、あらゆるニーズに応えながら、常に新しい価値を提案する商品開発に取り組み、現在では、日本国内にとどまらず、世界90カ国以上に販売を展開しております。

当社の強みの一つは、独自性のある商品開発にあります。2006年には、世界最高屈折率(1.76)のプラスチック素材レンズ(ベルーナZXシリーズ)を世界で初めて商品化しました。ほかに、「脳科学レンズ」「遮光眼鏡」「アイケアデザインレンズ」といった独自性のあるレンズを手がけています。

世界最高屈折率のプラスチックレンズについて詳しく教えてください。

屈折率は、レンズの薄さや仕上がりに大きく影響する重要な要素

です。

屈折率1.76素材は、プラスチックレンズとして世界No.1の屈折率を誇り、これにより「薄さ」と「快適な掛け心地」の両立を可能にしています。

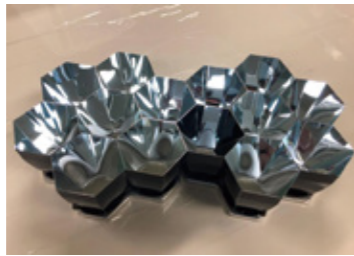
1.76素材を採用したレンズは、一般のプラスチックレンズと比較して、薄型化が可能です。特に度数が強い場合でも、レンズの厚みを抑えることができ、メガネ装着時の見た目の印象をすっきりと整える効果が期待できます。また、薄型化によりレンズ重量も軽減され、長時間の装着においても快適さを保ちやすい特長があります。

光機能事業について教えてください。

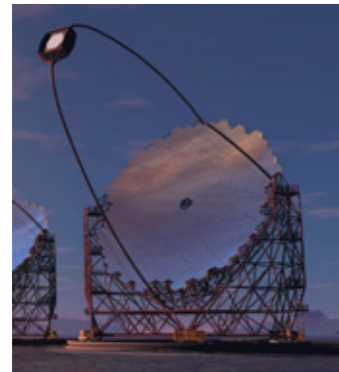
光機能事業は、1998年に立ち上げた新事業(当時は薄膜事業部)です。眼鏡事業で培った真空蒸着による反射防止コーティングをはじめとするドライコーティング技術を発展させ、さまざまな工業製品への応用を進めてきました。現在では、光学薄膜の成膜にとどまらず、光学部品の提供や光

学技術に応用した製品開発まで、幅広い事業領域にチャレンジしています。

なお、当事業部で独自開発した光センサー用集光器が東京大学宇宙線研究所様に採用され、2018年にスペイン領カナリア諸島のラ・パルマ島に完成した世界最大級のガンマ線天文台「チェレンコフ望遠鏡アレイ」に搭載されました。

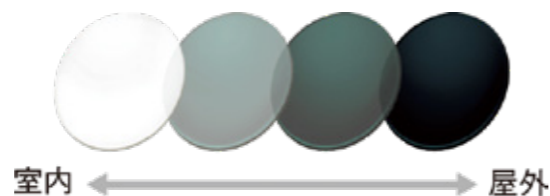


チェレンコフ望遠鏡アレイと光センサー用集光器





調光レンズ



レンズの色変化

もまだ比率は伸びるのではないかと見えています。単価が上がりますから、業界にとってもプラスです。

### 東海光学の設立へ

**御社の沿革について教えてください。**

当社は、祖父の古澤静（故・名誉会長）が弟・正男（故・相談役）と共に名古屋に「古澤レンズ工場」を興したのが始まりです。1939年（昭和14）3月のことです。



遮光眼鏡：まぶしさの原因となる500nm以下の短波長光（紫外線+青色光線）を効果的にカットして、コントラストを強調する特殊カラーフィルターレンズ（CCP/CCP400シリーズ）。「医療補装具」としての認可も受けており、網膜色素変性症などの眼疾患を持つ方のQOL（生活の質）向上に大きく貢献。

戦中に岡崎へ疎開。1957年（昭和32）には、静は「光陽光学株式会社」、正男は「松竹光学株式会社」と、兄弟ともに法人を設立します。

成長の転機となったのは、現在も名古屋を中心に店舗展開している「キクチメガネ様」の二代目森文雄氏と古澤静との出会いです。1958年（昭和33）に森文雄氏が中心となり結成された業界初のボランティアチェーン（V.C）で、眼鏡店7社からなる「オールジャパンメガネチェーン（通称…

### 開発の3本柱は、素材開発、設計開発、二次加工開発

**御社の強みについて教えてください。**

専門的な開発力や技術力は不可欠です。レンズの機能は、屈折率の高いレンズといった素材開発。非球面レンズや遠近両用レンズなどの設計開発。反射防止やレンズを曇りにくくさせるなどのコーティング、レンズに色を付け、眩しさの



「女子開」

東海光学の女性社員による商品開発チーム。「美」と「健康」をテーマに、肌を美しく見せるカラーコートレンズ「肌美人」などを開発。企画から販売まですべてを手掛ける、部門の垣根を超えたチーム。



脳科学レンズ

要因となる短波長光だけを効果的にカットする機能カラーといった二次加工開発。この3つの要素で決まります。これらの組み合わせで、多様な商品を生み出します。当社は、3つの要素のいずれも自社のエンジニアで対応できることが強みだと考えています。またケースによっては、パートナー企業様や取引先様、産官学で取り組むこともあります。スピードアップにも繋がりますし、さまざまなノウハウを取り入れることも必要だと思っているからです。

### 独創的な商品展開が特徴

**脳科学レンズについて詳しく教えてください。**

2008年に業界初、レンズ設計に脳科学を取り入れた遠近両用レンズ「ペルーナレゾナス」を発表しました。従来のレンズ設計は、人間工学に基づいた光学レンズ設計とモニター主観評価が中心でしたが、当社はそこに「その見え方を、脳が

AJOC」から共同仕入れのための指定工場に選ばれたことでした。現在、AJOCには300店舗超が加盟しています。1966年（昭和41）には「光陽光学株式会社」と「松竹光学株式会社」が合併、名称を「東海光学株式会社」に変更しました。当時の販売先は、AJOC加盟店様が約95%を占めていましたが、現在では、「パリミキ様」「JINS（ジンス）様」「Zoff（ゾフ）様」「愛眼様」といった大手メガネチェーン様をはじめ、全国の眼鏡店様へ販売しています。



東海光学株式会社創立式典の様子

**眼鏡店はどのようにレンズ提案を行っているのでしょうか。**

「物が見えればいい（視力を補正する）」だけでなく、「生活の中でいかにこのメガネを活かしているのか」。そうした提案をするスタイルに変化してきています。メガネのさまざまな機能を訴求する、メガネもファッションの一つ、といったマーケティング手法もよく練られている気がします。

たとえば、調光レンズについて、紫外線や可視光線の量によってカラー濃度に変化するレンズも以前からあったのですが、なかなか普及しませんでした。ところが、ここ数年売れ行きが良くなってきています。大手チェーン店様の巧みなマーケティングが奏功したのか、サングラスの使用と並行して、ファッション性や機能性をアピールして2本目として購入していたり、大きくようになりました。

一時期、国内の調光レンズの比率は1%あるかないかでしたが、現在は6%近くまで伸びています。中国はじめアジア諸国では25%ほどありますから、日本国内



UAEに拠点を設立

2社と連携しながら貿易や展示会出展に取り組んでいました。

1995年にはベルギーにジョイントベンチャー（J・V：共同出資会社）「TOKAI OPTICAL MSA」を設立し、現地に工場も構えることで、ヨーロッパ市場への本格的な展開を開始しました。

市場が大きい中国では2010年に上海に、また2019年にオーストラリアに、それぞれ販売拠点を設立しました。

2025年にはUAE（アラブ首長国連邦）に拠点を設立。中東・アフリカ市場への本格進出を図る予定です。

また、メガネに求められる価値やニーズは、国や地域によって大きく異なります。

海外市場における当社のレンズは、ハイスペックに位置付けられています。特に、2006年に発表した世界最高屈折率プラスチック1・76レンズが高く評価され、当社の技術力を印象づけるきっかけとなりました。

ファッション性や高い機能性を求めるヨーロッパ市場では、こ

また現在では、世界90か国以上に販売を展開しています。

**世界におけるメガネの市場動向はどのように変わっていますか。**

伸びしろはあると考えています。理由の一つは、世界の人口が今後も増加していくことです。

加えて、近年はスマートフォンやタブレットの普及により、近視の人が世界的に増えています。近視はすでにグローバルな社会課題とも言える状況で、視力を補正するための手段として、メガネの需要は今後も続いていくと見ています。

国内総人口は既に減少が始まっていますが、高齢化の進展により、遠近両用メガネを必要とする方の絶対数は、今後もしばらく増えていくと考えています。

また、先ほど触れた近視に対しても、メガネを通じてまだ提案できることはあるはずで、マーケットの伸びは決して大きくないかもしれませんが、だからこそ新たな価値を、お得意様である眼鏡店様

**国内の市場動向をどのように捉えていますか。**

国内総人口は既に減少が始まっていますが、高齢化の進展により、遠近両用メガネを必要とする方の絶対数は、今後もしばらく増えていくと考えています。

また、先ほど触れた近視に対しても、メガネを通じてまだ提案できることはあるはずで、マーケットの伸びは決して大きくないかもしれませんが、だからこそ新たな価値を、お得意様である眼鏡店様



と一緒につくっていくことが重要だと考えています。

機能や価値を丁寧に伝え、レンズ本来の価値が価格にも反映される形で提案していただくことが、成長につながると考えています。

東海光学は経営理念として「顧客第一主義」「全社員の経営参加」「独自性の発揮」、この3つを掲げています。

顧客第一主義は、共に成長することに通じます。お得意様が売上を伸ばし、成長することが、結果として当社の成長に繋がります。そのため、私たちはお得意様の困り事、悩み事を解決できる提案をし、信頼を掴み、商品を販売していただくという循環を大切にしています。

「目の健康のためにかけるメガネ」とはどのようなものですか。

「視力補正」と「ファッション性」という切り口で、我々業界はこれまで提案してきました。さらに他の可能性を提案し、市場を創造す

健康をキーワードに、リスクのある光をカットすることで、ルテインの消耗を抑えるレンズの開発ができないかと考え、共同研究でお世話になっていた網膜の視覚生理学専門家である小泉周先生（現・北陸先端科学技術大学院大学 副学長）にアドバイスをいただきました。

ルティナは、紫外線や高エネルギーの光をカットすることで、ルテインの消耗を抑制するレンズです。

今でこそ、サプリメントでその機能を補おうという商品も出ていますが、当時は「ルテイン」という言葉自体がほとんど知られていませんでした。そうした中で、「かけることで目の健康を守る」というレンズの提案を行ったのは、我々が業界で初めてでした。

脳科学レンズの開発、目の健康を守るメガネの提案と開発、いずれも業界先駆けの取り組みです。

**TOKAIブランドを世界へ**

**海外への事業展開について教えてください。**

本格的に海外展開を始めたのは、1990年代のことで、台湾向けからです。当時はまだ、社内貿易業務の知識や英語に堪能な人材も十分ではなく、日本の商社

どう受け止めているか」という感性の領域まで踏み込みました。

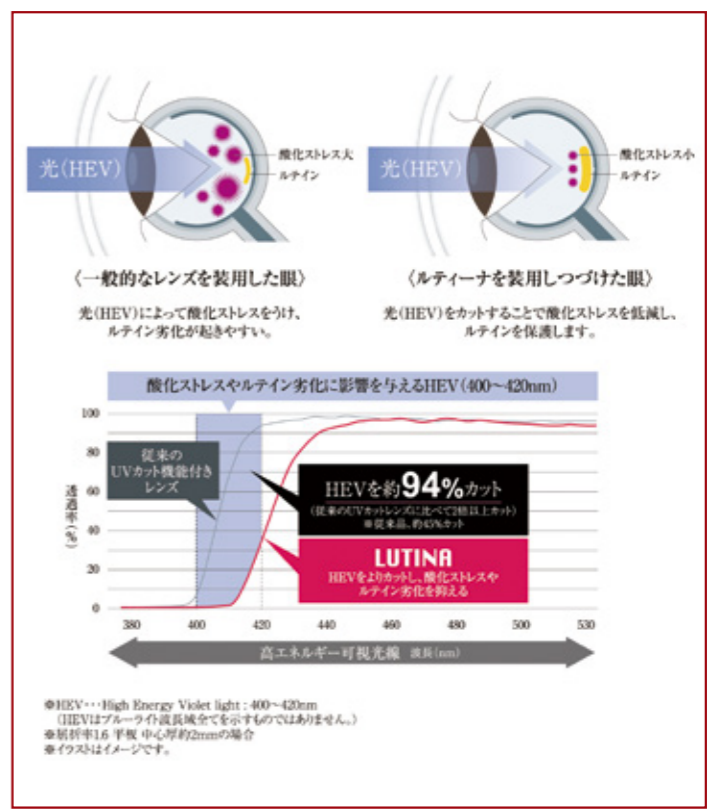
きっかけは、当時の社長（現会長・古澤武雄氏）が、テレビ番組で「日本酒の利き酒を行う際に脳科学を採用している」という情報を目にしてピンときたことでした。

「人間の主観と脳が感じていることは同じであるとは限らない」であるならば、人が感じる心地よさを脳波で測定して、見え心地、掛け心地のいいメガネレンズを設計開発できないかと考えたのです。

脳科学技術の導入にあたっては、NTTデータ経営研究所様との共同開発により、脳波測定から得られる感性データをレンズ設計に採用しました。

2014年に、目の健康を守るためのアイケアデザインレンズ「ルティナ」を発表しました。

眼の中には、ものを見るうえで重要な部分「黄斑部」に存在する色素「ルテイン」があります。ルティナは、眼の酸化ストレスの原因となる青色光を吸収して網膜を保護する役割があります。しかしルティナは、紫外線などの影響を受け続けると消耗してしまうため、人は、緑黄色野菜を摂取することでそれを補っています。



## 東海光学株式会社 沿革

- 1939年 3月 古澤 静（故・名誉会長）、名古屋市中区向田町にて古澤レンズ工場創業。
- 1957年11月 古澤 静、法人組織として光陽光学株式会社を設立。
- 1957年12月 古澤正男（故・相談役）、法人組織として松竹光学株式会社を設立。
- 1966年 4月 光陽光学株式会社、松竹光学株式会社が合併、名称を東海光学株式会社に変更。
- 1981年 9月 プラスチック分野強化の為、(株)サンルックス（福井県鯖江市）に資本参加。
- 1982年 6月 プラスチック専門工場を岡崎市日名中町に新設。
- 1983年12月 代表取締役社長に古澤武雄が就任。
- 1990年 5月 岡崎市花園工業団地に新工場完成。
- 1995年 9月 海外販売強化の為、TOKAI OPTICS N.V.（ベルギー）に資本参加。
- 1996年 3月 品質管理・保証に関する国際標準規格「ISO9002」の認証取得。
- 1997年 9月 本社工場増設。
- 1998年 4月 薄膜事業部設立。（現・光機能事業部）
- 2000年10月 海外事業部設立。
- 2000年10月 品質管理・保証に関する国際標準規格「ISO9001」の認証取得。
- 2000年10月 環境管理に関する国際標準規格「ISO14001」の認証取得。
- 2001年11月 岡崎市真福寺町（花園工業団地隣接）に薄膜事業所を新設。
- 2005年10月 “完全ゼロエミッション工場”を全3工場達成。
- 2006年 4月 世界初・世界最高屈折率1.76のプラスチックレンズ「ペルーナZX-AS」を発売。
- 2008年10月 業界初、レンズ設計に脳科学を取り入れた遠近両用レンズ「ペルーナレゾナスシリーズ」を発売。
- 2009年 6月 代表取締役社長に古澤宏和が就任。代表取締役会長に古澤武雄が就任。
- 2010年10月 都愷光学貿易（上海）有限公司を中国上海に設立。
- 2011年 8月 「女性だけの商品開発チーム（女子開）」結成。翌年5月に新色カラーコート「肌美人」を発売。
- 2013年10月 薄膜事業部から光機能事業部へ名称変更。
- 2014年12月 アイケアデザインレンズ「ルティーナ」を発売。
- 2018年11月 光機能事業部が開発・製造の光センサー用集光器が「チェレンコフ望遠鏡アレイ」に搭載。
- 2019年 6月 TOKAI OPTICAL AUSTRALIA PTY LTDをオーストラリア クイーンズランド州に設立。
- 2021年12月 東海光学ホールディングス株式会社を設立。
- 2022年 8月 愛知県豊橋市のガラス光学部品の加工専門メーカー、守田光学工業（株）をグループ化。
- 2022年12月 医療機器に関する品質マネジメントシステム「ISO13485」の認証取得。
- 2024年 6月 第二種医療機器製造販売業許可を取得。
- 2025年 1月 アラブ首長国連邦（UAE）・シャルジャ・エアポート・フリーゾーン（SAIF）に新工場「TOKAI OPTICAL MEA（FZC）」を設立。

全社員の経営参加。当社がこれまで90年近くにわたり事業を続けてこられたのは、やはり社員のおかげです。全社員が一丸となり、一人ひとりが成長していくことが、会社の成長に繋がります。

「独自の発揮。私が社員に伝えるのは、「他社がやらないこと、やれないこと、やりたくないことをやれば独自性に繋がる。そういった視点で商品開発をしていく」です。独自性は、決して今生まれたものではなく、創業以来、先輩方が築き上げ、それが脈々と受け継がれてきたからこそ、今の東海光学があります。

そういった考え方や姿勢をこれからも我々は受け継ぎ、伝えて、実践していく。ここは東海光学の原点であり、これが崩れてしまえば、当社の存在意義そのものが失われてしまうと考えています。

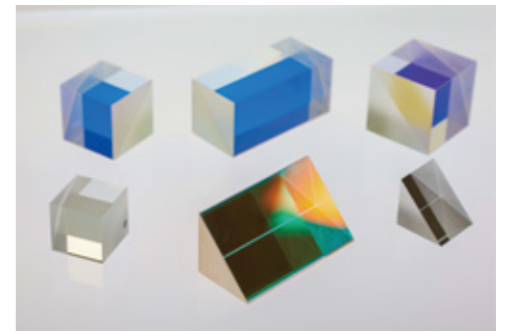
眼鏡事業と光機能事業を強化していく、というのが大きな方向性です。国内のメガネ市場も、新しいマーケットを創造していくことで、まだ収益を伸ばせると考えています。当社の国内におけるレンズ枚数のシェアは現在20%弱ですが、まずはこの水準を超えていくことを目指しています。

一方で、この先人口減少が進み、国内市場は縮小します。そうした環境の中でも成長し続けるために、今後マーケットが広がる海外眼鏡事業と、さまざまな可能性がある光機能事業に、積極的に経営資源を投入していくつもりです。



光学フィルタ

光機能事業部では、メガネレンズで培ってきたドライコーティング技術を活かし、高精度光学フィルタ、半導体製造装置などに使われる高精度プリズムといったさまざまな光学機器を製作するようになってきています。もともと受託加工がベースでしたが、10年ほど前から完成品の割合が高くなってきており、今後も伸長が期待できます。



高精度プリズム



本社工舎

我々のような地域の企業や一般のお客さまが、将来にわたって大きく挑戦しようとしていたり、自分の人生をこう生きていこうとしている中で、岡崎信用金庫様においては、そうした一人ひとりの想いや挑戦に、ぜひこれからも寄り添っていただきたいです。我々の未来に対する挑戦を後押ししていただけるような存在で引き続きあってほしいと思います。

岡崎市に本社を置く東海光学も、岡崎信用金庫様とともに地域に喜ばれ、信頼される企業として、一緒になって取り組ませていただきたいと思います。



# 『顔』と『人間』を探る 能面師



能面師・脚本家・アーティスト・顔研究者

## 麻生りり子氏 Lilico Aso

1974年愛知県岡崎市生まれ。  
1997年東京女子大学卒業。2009年から脚本家として活動。2012年第4回科学ドラマ大賞にて大賞を受賞し、受賞作『ママはロボット』がドラマ化される。2018年能面師・中村光江氏に師事し、面打ちを始める。2021年「島熊山能面祭」に入選。以降、文化庁主催公演はじめ様々な能舞台でその能面が使用される。日本顔学会に所属。大学との共同研究や学会発表など、学術分野でも積極的に活動する。

脚本、能面、アート、顔研究。異なる分野に見えるその活動は、麻生りり子さんの中ではすべて、「顔」と「人間」をめぐるひとつの探究につながっている。  
言葉で人の内面や関係性を描き、能面で顔そのものを形づくり、研究によってその成り立ちを問い直す。表現の手段は違っても、向き合っているものは一貫している。

### 脚本家になるまで

#### ものづくりとしての執筆

麻生りり子さんは、県立岡崎高校を経て、東京女子大学で社会学を学んだ。卒業後、就職氷河期中、総合職として採用され、仕事に打ち込んだ時期もあったが、結婚・出産を機に家庭に入った。「2人の子を育てる日々にも、喜びや楽しさがありました。大変ではあっても充実していたと思います」。一方で、飢餓感や焦燥も感じていた。次第に「ものづくりがしたい」「社会に対して何かを生み出したい」という思いが芽生えていく。

子育ての只中であっても、自分の手で何かを生み出したい——その思いの先にあったのが、執筆という仕事だった。ノートパソコン1台あれば、時間や場所、費用に縛られずにできることも、育児に追われる日々の中では大きかった。「もともと本や物語の世界が好きなんです。好きなことなら情熱を注げると思ったから」。

腕試しに応募したエッセイコンクールで入賞し、2010年には、母との日常を綴ったエッセイ集『ガンだつて。—ひまわり母さんバンザイ!—』を出版した。ガンを余命宣告を受けた母親とのやり取りを中心に、母親が最期まで人生を前向きに生きたさまを綴ったエッセイだった。

「哀しい出来事を、こんなに面白可笑しく読ませるなんて」と、その本がきっかけとなって、娘が所属していた児童劇団から脚本の依頼を受ける。作詞も手掛けたミュージカル脚本『しあわせの青い鳥』は作品化され、劇団の代表作となった。現在も全国各地の子どもミュージカル団体で上演され

ている。

「期せずして脚本家になってしまった、という感じでした。でも、せっかくなら一度きちんと勉強しようと思ったんです」。

そうして東京・表参道のシナリオスクールで学び、さらに国立研究開発法人科学技術振興機構（JST）主催の「第4回科学ドラマ大賞」で大賞を受賞。受賞作『ママはロボット』は未来ハックヨドコ

マデモ〜』は、病気で亡くなった母親そっくりのアンドロイドと家族の葛藤と共生を描いた物語で、のちにテレビドラマ化もされた。

#### 自身の体験から生まれた受賞作

審査委員長の故ジェームズ三木氏から「そこにはドラマがあった」と評価されたのが受賞の決め手となった。  
「天国に行ったママが、ロボッ

### 「しあわせの青い鳥」

モーリス・メーテルリンク作の『青い鳥』をベースにしたミュージカル。貧しい家に生まれた兄妹のチルチルとミチル。女神に遣わされた3羽の青い鳥、ハッピー・ラッキー・フォーチュンに導かれ、幸せを探しに様々な世界を旅する。冒険の果てに待ち受けていたものとは…？目には見えない大切なものに気づく感動のファンタジー。



（提供：劇団「大きな夢」）



文化庁主催・青少年育成事業 地域巡回公演『紅葉狩』にて

能を知らずに飛び込んだ世界  
「実は、最初は能面が能で使うものだとすらすらわかっていかなかったんです」。

能面に対しては、無表情の比喩に用いられるということ、ホラー映画や小説に出てくるおどろおどろしいモチーフといったイメージしかなかったという。

作風景を見せてもらった。その場で「やろう」と決断し、その日から能面を打ち始めた。

面打ちを始めてから、能面が能舞台で使われる面だと知る。そこで、能楽師のもとを訪ね、能や能面について学び、能の舞台にも足を運んだ。

能面制作の奥行き  
能面制作は、大きく「彫り」と「塗り」に分かれる。素材となるヒノキを木槌のみで粗彫りし、彫刻刀で細部まで彫り進める。そのあと、顔形で彩色を施す。能面の主な制作方法として「写す」という手法がとられる。「型や寸法、色やタッチだけでなく、時には傷や汚れも古面そっくりに写します。さらに、その面が醸し出す気配や雰囲気のようなものも写す対象となります。つまりそれは、その面の歴史や経過

そのなかで気づいたのが、作り手としての能面の方と、使い手としての見方の違いだった。能面は能で使う道具である。そう気づいた時、麻生さんの関心は、作ることにそのものから、「使われる顔」としての能面へと広がっていった。作り手の論理だけではな


く、実際に舞台上で使う能楽師の視点も知りたい。どちらか一方ではなく、両方を知ったうえで能面に向き合いたいと思うようになった。そう考えて能や能面について学びを深めたことが、その後の制作の姿勢を決定づけた。



アトリエ百合庵にて

### 「ママはロボット ～未来ハ続くヨドコマデモ～」

病死した母の代わりに、母そっくりのロボット「未来」が家族のもとにやってくる。家事を完璧にこなす未来に対し、子どもたちが葛藤しながら絆を深める物語。2013年に映像化され、俳優の酒井美紀さんが母親役を、ロボットを開発した科学者の父親役を、袴田吉彦さんが演じた。



©テレパック(提供:科学技術振興機構(JST)「サイエンスポータル」)

トになって帰ってきた、と言うお話です」。

い2人の子どもたちが見舞いに来ていて。しばらくして再び病室を訪れた時、彼女はもう亡くなっていました」。

この受賞をきっかけに、JST主催イベントの台本なども手がけるようになった。

「ものを作っているとき、頭が空っぽになる感覚が好きなんです。脚本はずっと頭で考え続けなければならぬでしょう? 対極にある無になれるものづくりを、どこかで求めていたのだと思います」。

どもを残して亡くなっていく。その現実、改めて死を身近なものとして突きつけた。もし自分が同じ立場だったら——その想像が、物語の核になっていったのである。「自分だって、明日、今日と同じように元気に生きていくかどうか分からない」と痛感する。「今、私が、小さな子2人を残して死んでしまったら、家事も何もできない夫とこの子たちはどうするんだろう」と考えた末に、生まれたドラマだった。

無になれるものづくり  
脚本で人の内面や関係性を描いてきた麻生さんにとって、能面との出会いは、「顔」そのものを手で探る営みの始まりでもあった。シナリオの仕事が始めて10年ほどたった頃、新たな企画の題材を探していた時に、「能面師」という生業の存在を知る。「日本の伝統文化に関わる仕事であり、職人の匠の技。そんな仕事があるのだと知って、興味が湧きました」。



創作面『AMABIE』



創作面『BLUE EARTH』



創作面『KAGUYA』



能面は、角度を変えると表情が変化して見える

した時間ごと写す、ということだと考えています」。

「ある角度から見てもうまうまといっている、別の角度から見たらまるでだめ、ということはしょっちゅうあります。立体なので、あらゆる角度から見ても、彫りやそこから浮かび上がる表情を確認します」。

麻生さんが得意とするのは女面である。

「女性の骨格や筋肉のつき方、化粧、表情——そうしたものを踏

まえると、女性である私が女面を作る意味があるのだと思います」。

作るたびに新しい発見があり、その探究は尽きることがない。「ひとつわかったと思うと、さらに奥に深みがある。この探究は、一生終わらないでしょうね」。

**能舞台上で立ち上がる表情**

木彫りの能面は動かない。それでも、角度や光の当たり方によって、驚くほど豊かに表情が変わって見える。上を向けば視線は上を見上げ、傾きによって口元には微笑みも憂いも宿る。その不思議こそ、麻生さんが能面に惹かれ続ける理由である。

「当たり前のように思えるかもしれないですけど、実際に、動かないはずの木彫りの面の視線が動いて見ると、皆さん驚かれるんです」。

興味深いのは、その変化が舞台上で必ずしも明確に見えるわけではない点だという。客席からは細かな違いをはっきり捉えられなくても、能面が変化の可能性を内包しているからこそ、観る者の無意

識のなかで表情の揺らぎが立ち上がる——麻生さんはそう考えている。

「能面が表情を変化させる可能性を内包させた職人の匠の技と、わずかな違いを感じ取る日本人の感性の両方が、そこにあるのだと思います」。

能面を単なる伝統工芸としてではなく、見る人の感覚や感性を動かす表現として捉えているからこそ、麻生さんの活動は制作にとどまらず、展示、研究、創作へと広がっていった。

**能面を世界に広げる**

能面を日本の伝統として受け継ぐ一方で、麻生さんはその可能性を現代へ、世界へと拡張しようとしている。その取り組みは、「伝統と革新の融合」として評価され、ニューヨーク・タイムズやCNNのドキュメンタリー番組でも取り上げられている。型を壊すのではなく、型の先に何がひらけるのかを探る試みである。

新しく生み出された、伝統の型と異なる面は「創作面」と呼ばれる。例えば2020年のコロナ禍

で制作した「AMABIE（アマビエ）」の面。アマビエは海に棲む妖怪だが、「人魚の一種だと思っただけです。海を渡って南の海や西洋の海から来たのかもしれない」とカラフルな色彩で表した。「BLUE EARTH（ブルー・アース）」では海と大地を表現し、「KAGUYA（かぐや）」では、竹取物語のかぐや姫を月の人、すなわち宇宙的な存在として捉え直した。日本から地球、宇宙へとイメージを広げながら、創作面を生み出



オランダでの「UTSUSHIMI(うつしみ)プロジェクト」にて

伝統的な能面制作の技法と現代的な技術とを組み合わせながら、能面の新たな見せ方を探っている。このプロジェクトは、単に作品を制作するだけではない。岡崎の森で育ったヒノキを、能面というかたちで新たな表現へと結び直

### 今後の展望について

岡崎の森を生かす能面プロジェクト

ト 麻生さんはいま、岡崎の森のヒノキを生かした新たな能面プロジェクトを進めている。岡崎のヒノキ材の提供や地域とのつながりをきっかけに、森の木を能面という文化表現へとつなぐ試みが動き始めた。

表現の手段は変わっても、探究しているものはひとつなのである。「もちろん、何でも簡単に進むわけではありません。でも、まずやってみないとわからない。うまくいかなければ、どうすればできるのかを試行錯誤します。試行錯誤するのは、好きなんです」。

し、地域資源の価値を文化の側から伝えていく試みでもある。制作には切削や運搬、展示など多くの工程が伴うため、今後は地元企業や団体との連携も視野に入れながら、プロジェクトを育てていく考えだ。

「岡崎の森や木の魅力にも目を向けてもらえたらうれしいですし、能面の表情が見る角度によって変わる面白さも、実際に体感してもらいたいです」。

何でもバーチャルで体験できる時代だからこそ、麻生さんは現物に触れる経験の価値を強く語る。「リアルで感じて、その場にいる人と共有し、お互いの違いを認め合える場をつくりたいのです」と力を込めた。

それは岡崎の森で育ったヒノキを、能面という文化の「顔」へと変換し、地域資源の新たな価値を可視化していく試みでもある。木、文化、技術、人を結び直すプロジェクトとして、今後の広がりが期待される。



ギャラリー薬丘にて



『フォーラム顔学2025』で研究発表する麻生さん



トッパンバーチャルヒューマンラボでの能面3D撮影の様子

### 日本顔学会へ入会し、顔研究者の道へ

能面は「顔」である

「創作意欲が湧いた時には、それに素直に向き合いたいです」。伝統の世界に身を置きながらも、代々続く能楽師とは異なる立場だからこそ、「自分が感じたことを、より広く伝えていきたい」と語る。

能面は、顔を隠すための仮面ではない。能舞台で物語を演じる役者の「顔」となるものだ。そう考えた麻生さんは、能面を「顔」として研究しようと思いつく。調べるうちに「日本顔学会」という学会の存在を知り、迷わず入会。現在は、顔学会の理事補佐に就任し、顔学会ニューズレター編集委員としてインタビューも務めている。

2025年の日本顔学会大会「フォーラム顔学」では、TOP PANホールディングスとの共同研究を発表し、オーディエンス賞を受賞した。

を享受した。タイトルは「笑って喋る3D能面―仮想空間内の光源操作による能面3Dモデルの顔性の生成―」。能面に光を動かしながら当てると、表情はどのように変化するかをデジタルデータで検証した研究だ。

「日本の方でも、能面の表情変化について知らない人は多いと思います。私自身もそうでした。だからこそ、何百年も前の天才的な能面師たちが編み出した可能性を、今の社会に向けて伝えていきたいのです」。

能面をめぐる探究は、作品制作にとどまらず、企業や大学との共同プロジェクトへも広がっている。伝統文化を感覚とデータの両面から捉え直す試みは、麻生さんならではの領域といえるだろう。

脚本、能面、アート、顔研究。一見すると異なる分野に見えるが、麻生さんの中ではすべてつながっている。関心の中心にあるのは、一貫して「顔」であり、「人間」だ。顔を通して人が何を感じ、何を読み取り、どう関わり合うのか。その問いに向き合い続けている。

# トータルアセット USDドルサービス

「外貨建て」の商品にご興味があるお客さま！

「外貨」での運用を終えたら「円貨」で受け取らなきゃ…と考えていらっしゃいませんか？



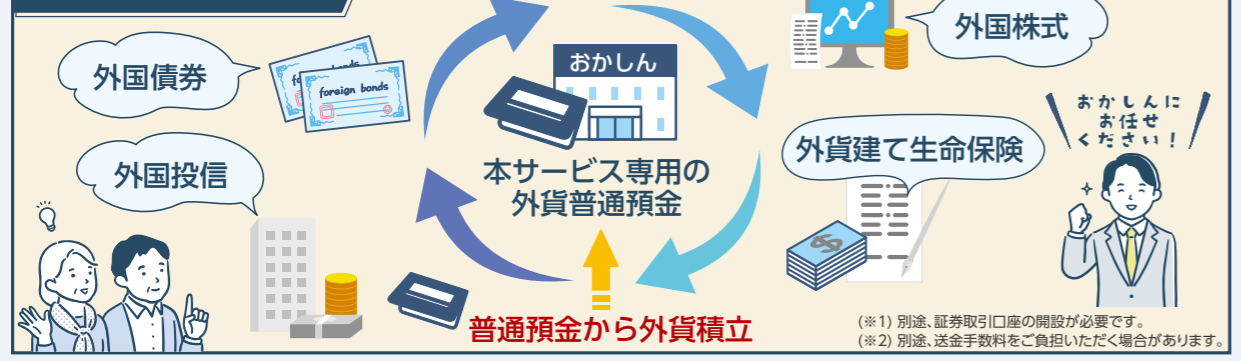
実は「米ドル」のまま 外貨建ての金融商品に切り替えていくことができます。

**+** 普通預金口座から外貨積立もできます！

(個人のお客様は、おかしんアプリで残高確認もできます)

魅力的な金利や  
為替手数料を  
ご用意しています

## サービスのイメージ



## 外貨普通預金 商品概要

商品名	「トータルアセットUSドル外貨普通預金」	取扱通貨	米ドル
対象者	個人(原則として18歳以上)および法人のお客さま	預入単位	1補助通貨単位
預金種類	外貨普通預金	適用利率	変動金利
為替手数料	預入時に1米ドルあたり10銭(90銭優遇)の為替手数料がかかります。引出時に1米ドルあたり50銭(50銭優遇)の為替手数料がかかります。		
留意事項	預入方法は、米ドル建ての為替による振込入金、およびご本人の普通預金(円貨)からのお振替えに限ります。(当金庫で開設済みの他の外貨預金口座からのお振替えはお取扱いできません。)		

現在の適用利率を詳しく知りたい方



金利サイトはこちら

**!** お引き出しは、当金庫を募集代理店とする保険契約の米ドル建て保険料の送金、および当金庫を通じて提携証券会社に開設された金融商品仲介口座への米ドル建て送金、もしくはご本人の円預金口座へのお振替えに限ります。(当金庫で開設済みの他の外貨預金口座へのお振替えはお取扱いできません。)

- 苦情処理措置**  
本商品の苦情等は、当金庫営業日に、営業店または顧客相談室(9時~17時 フリーダイヤル:0120-102-156)にお申し出ください。
- 紛争解決措置**  
愛知県弁護士会(電話:052-203-1777)、愛知県弁護士会西三河支部(電話:0564-54-9449)の紛争解決センター等で紛争の解決を図ることも可能ですので、利用を希望されるお客さまは、当金庫営業日に上記顧客相談室または紛争解決センター(10~16時)にお申し出ください。  
詳しくは当金庫の窓口または ☎0120-822-140 にてお尋ねください。



商号等 岡崎信用金庫  
登録番号 登録金融機関 東海財務局長(登録)第30号  
加入協会 日本証券業協会

## 「外貨」のまま保有をしていただく効果

- 01 通貨分散の効果が期待できます**
  - 円資産でない基軸通貨の米ドルを併せ持つことで、分散投資によりリスクを抑える効果に繋がります
  - 海外の高金利を享受できます
- 02 為替変動で一喜一憂しない**
  - 外貨で殖やし、外貨のまま育てます
  - 円評価額だと感じやすい「ハラハラドキドキ」感が薄まります
- 03 為替手数料がかかりません**
  - 「円貨」にすることなく「外貨」で別の外貨建て商品の運用を続けられます



## お取り扱いする外貨は、「米ドル」です

預入単位: 1補助通貨単位      お預入れ期間: 期間の定めはありません。  
利率: 変動金利。適用利率は、外部機関から提供を受ける短期資金取引等の金利を基準とし、週1回当金庫が定める利率とします。なお、マーケット環境等により見直しをすることがあります。  
お預入れ方法: 米ドル建ての為替による振込入金、およびご本人の普通預金(円貨)からのお振替えに限ります。  
お引出し方法: 円預金へのお振替えとなります。外貨預金口座へのお振替えはできません。

**!** お引き出しは、当金庫を募集代理店とする保険契約の米ドル建て保険料の送金、および当金庫を通じて提携証券会社に開設された金融商品仲介口座への米ドル建て送金、もしくはご本人の円預金口座へのお振替えに限ります。(当金庫で開設済みの他の外貨預金口座へのお振替えはお取扱いできません。)

為替手数料: 預入時に1米ドルあたり10銭(90銭優遇)の為替手数料がかかります。  
引出時に1米ドルあたり50銭(50銭優遇)の為替手数料がかかります。  
先物為替予約: お取扱いはできません。相場動向にはご注意ください。  
預金保険制度: 本商品は預金保険制度の対象外となります。



## 税金について

お利息	利子所得は、法人のお客さまの場合は総合課税、個人のお客さまの場合は源泉分離課税20.315%が課税されます。 ※2013年1月1日から2037年12月31日までに受取りいただくお利息については、復興特別所得税が追加課税され、一律20.315%(国税15.315%、地方税5%)が源泉徴収されます。お利息はマル優の対象外です。	為替差益	為替差益への課税は、法人のお客さまの場合は総合課税、個人のお客さまの場合は雑所得となり確定申告による総合課税の対象となります。ただし、年取2,000万円以下の給与所得者の方で為替差益を含めた給与所得以外の所得が年間20万円以下であれば、確定申告は不要です。
-----	-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	------	----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

## 外貨預金に関するご注意事項

- 外貨預金には為替変動リスクがあります。為替相場の変動により、お受け取りの際には当初外貨預金作成時の払い込み円貨額を下回る(円ベースで元本割れとなる)リスクがあります。
- 円を外貨にする際(預入時)および外貨を円にする際(引出時)は各通貨毎に手数料がかかります。お預入れおよびお引き出しの際は、手数料分を含んだ為替相場である当金庫所定のTTSレート(預入時)、TTBレート(引出時)をそれぞれ適用します。したがって、為替相場の変動がない場合でも、往復(預入時および引出時)の為替手数料がかかるため、お受け取りの外貨の円換算額が当初外貨預金作成時の払い込み円貨額を下回る(円ベースで元本割れとなる)リスクがあります。
- 外貨預金は預金保険の対象外です。
- 外貨預金はクーリング・オフの対象になりません。

くわしくは、窓口までお気軽におたずねください  
☎お客さまホットライン **0120-822-140** (フリーダイヤル) (受付時間/土・日・祝日を除く9:00~17:00)



この街が好き。

岡崎信用金庫は、お客さまから愛され、信頼される金融機関として、地域とともに歩み続けます。



能舞台(老松)

名古屋能楽堂(名古屋市中区)

(写真提供:名古屋能楽堂)

木曾檜造りの本格的な能舞台と630席の見所を誇る。能楽その他の伝統芸能の振興を図るとともに、文化活動及び観光の推進に寄与するため1997年に開館した。



基本方針

当金庫は  
地元産業の発展と  
社会の繁栄に  
真心をもって奉仕する

▼ブルーライトは太陽光にも含まれ、そのものが有害なわけではない。また、日中に適度に浴びることで、体内時計が正常に機能する効果がある。

▼一方、夜遅くまで強い光を浴び続けると、体が日中だと錯覚して寝つきが悪くなってしまう。また、長時間のディスプレイ作業は、ドライアイの原因ともなる。

▼ブルーライトをカットするレンズやフィルムなどはいまや定番となった感がある。「ブルーライトカット」を過信するより、「デジタル機器と意識的に距離を取る」の方が有用だ。まずは生活を見直す必要があると思う。

編集後記

『経済月報』MONTHLY REPORT はホームページからもご覧いただけます。

URL <https://www.okashin.co.jp/local/economy/index.html>



『経済月報』に関する「ご意見・ご感想」をお寄せください。

URL <https://reg31.smp.ne.jp/regist/is?SMPFORM=qdph-ljrfpb-0d38371c297daf956d3d4deb2cfb59e9>



【現況】

個人消費は、物価上昇などの影響を受けているが底堅く推移。貿易は、為替の影響があるものの輸出入とも増加基調にある。

【愛知県の主要経済指標】

▽個人消費

	百貨店販売額 (百万円)		スーパー販売額 (百万円)		コンビニ販売額 (百万円)		新車販売 (台数)	
	前年同期(月)比%		前年同期(月)比%		前年同期(月)比%		前年同期(月)比%	
25/4-6月	107,025	▲2.8	259,458	3.9	191,516	2.9	69,336	8.7
7-9月	106,913	3.2	265,962	2.8	198,946	1.8	75,083	▲2.7
10-12月	133,908	4.4	284,180	4.2	195,326	1.5	71,613	▲3.2
26/1-3月	121,660	5.8	266,646	2.6	185,060	1.9	82,902	0.1
25/12月	53,832	3.6	105,722	1.1	67,204	0.9	21,586	▲3.4
26/1月	43,026	7.3	93,617	3.8	61,275	1.0	25,531	17.7
2月	40,089	14.3	84,196	4.1	57,916	1.8	26,529	▲10.6
3月	38,545	▲4.2	88,833	▲0.2	65,869	2.9	30,842	▲1.9

(出所) 経済産業省・中部経済産業局・(社)日本自動車販売協会連合会愛知県支部・(社)全国軽自動車協会連合会・国土交通省

▽貿易(前年同期(月)比%)

	輸出額	輸入額
25/4-6月	▲0.9	▲1.5
7-9月	▲1.2	▲3.0
10-12月	2.4	▲0.9
26/1-3月	3.9	1.8
25/12月	▲1.5	▲2.2
26/1月	7.9	▲5.2
2月	▲1.8	9.4
3月	6.4	2.5

(出所) 名古屋税関(愛知・岐阜・三重・静岡・長野の5県に設置された貨物の輸出入金額)

▽設備投資額(東海3県合計)

	前年度比%
22年度	5.8
23年度	6.2
24年度	7.1
25年度見込み	8.1
26年度計画	0.8

(出所) 日本銀行名古屋支店ソフトウェアを含む設備投資額(除く土地投資額)

▽住宅投資・公共投資・生産・雇用(愛知県)・物価(名古屋市)(前年同期(月)比%)

	新設住宅 着工戸数		公共投資金額	鉱工業生産指数 (原指数)	有効求人倍率 (倍)	消費者物価指数 (注)
	前年同期(月)比%					
25/4-6月	10,385	▲22.3	30.0	0.9	1.32	3.6
7-9月	13,787	▲3.4	31.4	▲0.2	1.26	3.0
10-12月	13,293	▲2.9	▲11.3	▲3.3	1.21	2.8
26/1-3月	12,196	▲13.0	▲32.4	▲4.9	1.22	1.9
25/12月	4,335	▲9.9	▲2.4	▲3.2	1.20	2.4
26/1月	3,776	4.0	▲25.3	▲3.1	1.23	2.1
2月	4,187	12.3	53.4	▲1.6	1.22	1.8
3月	4,233	▲36.4	▲47.6	N/A	1.20	1.9

(出所) 国土交通省・東日本建設業保証(株)・愛知県県民生活部統計課・愛知労働局

(注) 生鮮食品を除く



岡崎信用金庫  
岡崎市菅生町字元菅 41番地  
TEL (0564)21-6111

発行日/2026年6月1日(経済月報6月号 No.679)  
企画・編集/株式会社おかしん総研 岡崎市菅生町字元菅 41番地  
[TEL] 0564-25-7152 [E-mail] souken@okashin.co.jp  
印刷・制作/ブラザー印刷株式会社

本誌掲載の記事、写真、イラスト等のコピー・転載を禁じます