



Tanabe East Rotary Club in 2018-19

2018-19年度RI会長：ハリ・ラン

第2640地区ガバナー：樫畑 直尚

田辺東ロータリークラブ

創立：昭和49年5月15日

会長：武田 静也

幹事：野村 憲司



例会場/事務所：田辺市下屋敷町81-10

きのくに信用金庫田辺支店3F

Tel 0739-24-6427 Fax 0739-34-5008

http://tanabe-east-rc.com/

E-mail info@tanabe-east-rc.com

例会：毎週水曜日 12:30～

ビジターフィー ¥2,000

○会長報告 会長 武田 静也



- 本日は職場見学ということで、株式会社カナセ様にお世話になります。
お食事の後、社長 金谷 清道 様よりご紹介をいただきます。後ほど宜しくお願い致します。
- 10月10日(水・祝日) 大阪ゴルフクラブに於いて 地区大会記念ゴルフ大会が開催されました。ご参加いただいた皆さん、ご苦労様でした。
- 10月13日(土) 田辺花火大会が開催されました。クラブ奉仕B委員会(親睦)さん恒例の「花火を見る会」が栗山氏の別宅にて行われました。台風24号の影響で1週間延期されたのに、たくさんの会員さんが家族の方々と共に参加して下さいました。有り難うございました。今年の花火はまた、すばらしかったですね。クラブ奉仕B委員会(親睦)畔田委員長、委員会の皆さん、早い時間から最後まで、有り難うございました。
- 10月20日(土) オークワパピリオンシティ田辺店周辺に於いて、「麻薬・覚醒剤乱用防止運動街頭啓発」が行われます。啓発物品の配布などを行っていただきます。ご苦労様ですがよろしくお願いいたします。

- 10月23日(火)田辺市暴力追放協議会主催の街頭啓発パレードが行われます。多数の会員さんにご参加頂きます。ご苦労様ですが宜しくお願い致します。
- 10月3日の定例理事会の報告を致します。
- ◎指名委員会委員の選出について…田辺東RC内規に基づき、木村壽一君(直前会長)、武田静也君(現会長)、中嶋伸和君(会長エレクト)、渡口眞二君(理事会員)、小山實君(理事会員)の5名が選出され、承認されました。
- ◎麻薬・覚醒剤乱用防止運動街頭キャンペーンへの参加をメイクアップとすることについて(10月20日(土))…承認。
- ◎田辺市暴力追放協議会街頭啓発パレードへの参加をメイクアップとすることについて(10月23日(火))…承認。
- ◎新入会員の委員会所属について…クラブ奉仕B委員会(親睦)へ所属。
- ◎出席義務免除について(前田吉彦君…10月末まで、阪本邦夫君…12月末まで)…承認。
- ◎次年度のガバナー補佐を田辺東RCから出て欲しいという依頼について…理事会の方針としては受け入れる。候補者に会長からお願いします。
- ◎事務局のFAXとプリンターが故障したので新しく購入する件について…承認。
- ◎天神崎の自然を大切にす会より、会主催の「子どもふるさと絵画展(第27回)」へ協賛のお願いについて…昨年通り1口25,000円を協賛することで承認。

○幹事報告 幹事 野村 憲司



- メイクアップ
- ◎10月3日(水) 定例理事会
木村壽一、小山實、森本修至、中嶋伸和、野村憲司、岡本博、坂本正人、武田静也、渡口眞二
- ◎10月10日(水・祝日) 地区大会記念ゴルフ大会
後藤信博、丸山勇人、野村憲司、佐田一三、坂本正人、武田静也
- 連絡
- ◎本日は移動例会の為、回覧等は配布していません。
- ◎次回10月24日(水)は、語り部の会 熊野古道中辺路会長 安江樹郎様をお迎えしております。

■例会日時変更

◎白浜RC

10月19日(金) → 10月18日(木) 19:00～

場所：長生庵

〇ゲスト・ビジター

株式会社 カナセ 社長 金谷 清道 様
かなや せいどう



〇出席報告

会員数 45名 義務免除 5名 本日の欠席者 8名
本日出席率 82.93% 9月26日の修正出席率 92.68%
9月の平均出席率 92.9%

〇にこにこ報告 (敬称略)

◇株式会社カナセ 社長 金谷清道様から卓話謝礼をニコニコ箱に頂きました。

◇株式会社 カナセ 様に職場訪問させていただきます。
有難うございます。
出席者全員から頂きました。

愛須勝章、泉房次朗、岩崎泰人、上原俊宏、浦地章、緒方雅男、岡本博、片井貢、木村壽一、後藤信博、畔田実、小山實、坂本正人、佐田一三、杉若雅宣、武田静也、竹村英一、竹中悟、橋 博、谷中順次郎、玉置佳範、谷本司、中嶋伸和、野村憲司、畑地誠、本田耕二、森本修至、山本亘、湯川和洋、吉田和枝、吉本正美、渡口眞二

〇本日のプログラム

株式会社 カナセ
社長
金谷 清道 様



商号 株式会社カナセ
所在地 和歌山県田辺市稲成町204-1
設立 1947年(昭和22年)10月 -創業1991年-



次代を切り拓く、創造力

1919年(大正8年)に貝ボタン製造を目的に創業して以来、当社は素材から製品まで一貫して開発出来るメーカーとして、高度な樹脂開発技術、精密加工技術を構築してまいりました。服飾付属品であるボタン事業からスタート。アクリルシートへと事業領域を拡大し、絶えず、新しい価値を創造し続け、社会に貢献してきました。いずれも限られたニッチ分野ではありますが、ボタン業界では『Ivory Elephant』の商標で世界に知られたトップ企業として、また、アクリルシートでは『カナセライト』のブランドを掲げ、大手資本と並ぶ一企業として、それぞれの業界で最高の品質と技術を誇り、内外から高く評価されています。

社是

- 第1条 我々は法律を順守し、自由主義経済の枠組みの中で、社業の発展に努力する。
- 第2条 我々は商品・サービスの提供、雇用の創出及び確保、そして納税を通じて社会に貢献する。
- 第3条 我々は提供する商品・サービスの価格・品質・納期に全責任を負い、公明正大なルールの下での自由競争に賛同する。
- 第4条 我々は目覚ましく変化する時代環境に柔軟に対処し、企業の存続に努める。
- 第5条 我々は将来を担う次世代に、「夢」と「活力」と「希望」を与えられるような企業体たらんとする。
- 第6条 我々は個人の尊厳を尊重し、各家庭の幸福を増進する。
- 第7条 我々は地球にやさしい企業として、環境保護には最大限の努力をばらう。

1998年(平成10年)1月1日実施



四つのテスト：1. 真実かどうか2. みんなに公平か3. 好意と友情を深めるか4. みんなのためになるかどうか

弊社の特徴

弊社は中小企業でありながら、ニッチ分野で商品を提供し各業界で認知されてきました。ボタン業界では、ポリエステルや再生PET原料からボタンを一貫製造し、お客様の意向に沿った商品提供が可能な数少ない国内企業として、アクリルシート業界では、大手他社がセルキャスト製のシート製造拠点を海外に移して行く中で、弊社は国内生産にこだわり、国内市場の要求である多品種・少量・短納期のサービスを提供することで大手企業に負けないブランドとして認知されています。

また、大手企業のOEM生産を手がけるなど、キャストアクリルシート業界では国内屈指の製造メーカーとなりました。

弊社のキャストアクリルシート『カナセライト』は、広告看板・水槽・医療器具・照明・ディスプレイ・機械カバー等、加工業者を通じて社会の至る所で利用されています。

ボタンでは、大手ファストファッションメーカーの一部で採用されるなど、身近な衣類で利用されています。



弊社の歩みとこれから

弊社は1919年に創業者 金谷清太郎により貝ボタンの製造を開始しました。貝ボタンはその後プラスチックボタンに変わり、現在はアクリルシートの製造も行っています。平成30年1月1日、社名から『工業』を外し『株式会社カナセ』へと社名変更を行いました。創業から約100年、モノづくりを中心とした事業展開を行ってきましたが、今後はモノづくり（製造業）の枠組みに拘ることなく、柔軟な姿勢で企業発展に邁進したいとの意思表示です。

既存事業のさらなる発展だけでなく、新たな分野へのチャレンジも行い、新しい社名に相応しい事業展開を行うべく日夜努力しています。

アクリル事業部

レンズに使用される透明度、水族館の水槽に加工されるしなやかさ、ディスプレイにも最適なカラフルで美しい光沢など、高い品質性能を誇る「プラスチックの女王」、それがアクリルシートです。

当社が製造するアクリルシート「カナセライト」は、ガラス板を型枠として製造する「セルキャスト製法」を採用しています。

しっかり枠を固めた2枚のガラスの間に原料のモノマーと触媒を予備重合した液状のアクリル樹脂を流し込み、重合・熱処理・冷却というプロセスを経て硬化させ、ガラス枠から外してシートを生産しています。

1枚ずつ製造するため、小ロット・多品種に適し、熱処理時間やガラス板の面積を変えることで大きさ・厚みを自由に調整することが可能です。



ボタン事業部

カナセでは1919年(大正8年)の創業以来、早くから直接貿易を通じて、海外に販路を拡大するとともに、常に新しい素材・技術の研究開発、経営革新に務めてきました。加工業が大多数を占めるボタン業界にあって、素材である樹脂から製品まで一貫して開発できる数少ないメーカーとして技術・品質面で業界をリードしています。当社のポリエステル樹脂加工技術は、世界の服飾副資材業界を代表する企業グループとしてファッション業界の振興を支えています。

1901年(明治34年)、大阪でボタン製造に携わっていた地元出身者がその技術を持ち帰り、貝ボタン作りが家庭内職として当地方にて始まりました。昭和の初めにはボタン工場は数十軒を数えるほどになり、重要な地場産業へ成長しました。

グローバル化に伴い国内のボタン製造は縮小していますが、その中で弊社は素材から製品までを一貫して開発できる数少ない企業として現在も業界で確固たる地位を構築しています。

創業当時の貝ボタンに始まり、ユリアボタン(プラスチック製ボタン)を経て、現在ではポリエステル樹脂ボタンへと進化しています。さらに、PET樹脂ボタンの開発や、今後は弊社で培われたアクリル樹脂技術を利用し、他社にはないOnly Oneなアクリル樹脂ボタンを開発、業界に新しいトピックを提案しています。



釦の製造方法

●樹脂配合

不飽和ポリエステルに着色剤及び触媒等を混合する。



●樹脂製造(円筒・棒管)

配合された原料に硬化剤を加え、ドラム型円筒又はガラス管に流し込む。



●切断・繰り抜き

硬化途中のシート・棒を切断・繰り抜く。(釦生地の出上がり)



●キュアリング

温水・エアオープンにて硬化を完結させる。



●面削

釦生地を切削・穴あけし、釦形状に加工する。



●加車(艶だし・艶消し)

出来上がった釦を桶に研磨剤と一緒にいれ、回転させ艶加工を施す。



●製品検査

目視検査による全数検査にて釦を選別する。



出荷

KANASE 株式会社カナセ
Since 1919 Kanase Inc.



○編集後記

編集後記ひしのみ (10-17)

やっと平成31年5月1日が祝日となる方向に政府が動き出した。即位式と新元号の発表があるが、来年のその日にならないと新元号はわからない。我が国が大化を国号として用い始めて既に幾星霜の時が流れた。その大化の時代を過ぐることに少しの白鳳時代、西牟婁に法隆寺方式の寺院建立があった。それは西塔と金堂からなる三栖寺である。いま、三栖の大地に、その心礎のみが発掘され残っている。一丁四方の寺領内の西塔の跡であるとされる。当、東RCもあやかるべく45周年からさらに歴史を重ねたい。例会に出よう。



田辺花火大会 ～平成30年10月13日(土)～



四つのテスト：1. 真実かどうか2. みんなに公平か3. 好意と友情を深めるか4. みんなのためになるかどうか