

素顔 ニッポン製造業に賭ける経営者

# 上昇気流をつかまえて

とだたくお  
カスタム 株式会社専務取締役・戸田拓夫氏

## 折り紙ヒコーキとの出会い

戸田が天空に向けて高く高く飛ばしたヒコーキは大きくカーブしながら川に向かってゆるやかに高度を下げていった。だが、すぐに上昇気流を受けてふたたび浮上する。そうして大空に美しい放物線を描き、やがて川面をすべるように飛びつづけ岸の草むらにかさりと着地した。

ハサミをつかって切ったり、ノリづけしたりするペーパークラフトの模型飛行機ではない。1枚の紙をただ折ってつくっただけのヒコーキだ。

「エンジンを搭載しているのが飛行機。私がつくるのはゴムなどいっさいの動力をつかわず、純粹に手だけで飛ばす折り紙ヒコーキです。あるいは折り紙グライダーと呼ぶのが正確かもしれませんね」

カスタム株式会社専務取締役・戸田拓夫のもうひとつの顔は「折り紙ヒコーキ博士」。日本折り紙ヒコーキ協会会長であり、2年まえに自宅近くにオープンした紙ヒコーキ博物館の館長である。

戸田が折り紙ヒコーキに出会ったのは早稲田大学の学生時代のことだ。戸田はそのときのことを自著折り紙ヒコーキ進化論（NHK出版）で次のように書いている。

大学では山岳部に入部し、化学の授業にもなじんで友達もできた。し

ごく順調だったのだが、夏の登山シーズンが過ぎて秋になる頃、思わぬ災難が降りかかった。

手の指が痺れ、まっすぐ歩けなくなり、身体がやせ衰えて寝込むようになったのである。原因は七年後にやっとわかったのだが、背骨が首の下のところですれて神経を圧迫していたらしい。

ところが当時は「原因不明、自律神経失調症の類」だと言われ、静養を言い渡された。授業にも出られなくなり、下宿で伏せしていることが多い苦しい日々が続いた。

そんな時、たまたま本屋さんに一冊だけ置いてあった折り紙ヒコーキの本を見つけた。中村榮志という人の『飛行機おりがみ傑作選』（東京書店）である。

ほとんど寝たきりで、ほかに何もやることがない。砂を噛むような味気ない毎日だった頃である。「子供じぶんによくやった」との懐かしさも手伝って、瞬く間に一冊に掲載されていたヒコーキを全部完成させてしまった。

暗い下宿の部屋で1冊の本を頼りに折った紙ヒコーキ。それは戸田の鬱々とした気分を紛らせてくれた。しかし、本の説明どおりにきちんとつくったはずなのにうまく飛ばない。掲載されていた著者の住所を見ると、下宿から30分ほどで行ける距離である。そこで体調のよいときに著

文＝上野歩（うえの・あゆむ）

作家、専修大学講師。「恋人といっしょになるでしょう」で小説すばる新人賞を受賞。著書に「チョコレート」「朝陽のようにそっと」（以上、集英社）、「愛は午後」（文芸社）など。  
<http://www.bungeisha.com/rensai/>で、恋愛小説「光の河」を連載中。  
公式ホームページ（上野亭かきあげ井）  
<http://www1.odn.ne.jp/ayumu/>

（写真／今祥雄）



世界記録保持者でもある戸田拓夫氏。



ダイキャスト製造現場。熱い火が製品に魂を入れる。

者の中村氏に会ってみることにした。中村氏は初対面の学生にいろいろなアドバイスをくれた。そうして、自分だけのオリジナル作品をつくることをすすめられる。1か月後、戸田はミカン箱いっばいの折り紙ヒコーキを持って再訪した。「よくまあ、こんなに折ってきたね」と中村氏は驚き、また、「きみには才能がある」とずいぶんほめてくれた。

## 大学中退、帰郷、そして……

戸田の体調は一向にすぐれない。「良い」と聞けばなんでも試した。北海道の北見にある断食宿にも逗留した。主の老夫妻はずいぶん親切にしてくれたが、回復しなかった。ついには大学を中退し、帰郷を余儀なくされる。

あのミカン箱いっばいの折り紙ヒコーキは実家に帰ると同時に屋根裏に仕舞われた。それどころではなかった。いつの間にか実家での療養生活も2年目に入っていた。

「このままなにもしないではよくない。ゆっくり仕事をしながら治したらいい」という父・昭三社長のすすめで、戸田はキャストムの前身であるキングインベストで働くようになる。

戸田家はずっと製菓業を営んでいた。広島みやげで有名なもみじまんじゅうやカステラ、あめ、チョコまえて立体型の紙ヒコーキを折ってみせた。すると、いかにも軽んじた雰囲気だった相手の態度が変わり、俄然興味を示してきた。

商談は成立した。さらにはその社に進呈した自作の折り紙ヒコーキ集のパネルが小さな新聞記事になり、それがきっかけとなって戸田のもとにさまざまな活動の誘いが舞い込むようになった。ついには出版社から著書執筆の依頼がきた。

もちろん興味はあったが、戸田は仕事に忙殺される毎日だった。だいたい自分のライフプランでは趣味に関わるのはまだ遠い先のことだ。だが、チャンスは自分が準備万端のときにやってくるとはかぎらないではないか。戸田は本の執筆依頼を引き受けた。まわりを上昇気流が吹いていた。

## 折り紙ヒコーキと職人気質

折り紙ヒコーキは仕事にもよい影響を及ぼしてくれたようだ。「あの紙ヒコーキの専務がいる会社だろ」とすぐにわかっていただけです。すからね。とくに海外の営業先では、社長の自宅に呼ばれて息子さんに立休スペースシャツルを折ったりすると、「あのオッチャン、つぎはいってくるんだ？」となる。それなら「注文出さんと来ないなあ」と

「折り紙ヒコーキは、人の警戒心を取り除く」と戸田は言う。同様の理

レイトなどをつくっていたのだ。事業の拡大とともに製菓機械部門を設立した昭三社長は製菓と製造との工程の類似に興味を持った。元来、金属部品が好きだったし、日本は精密製造がなかったから競争に負けたのだという思いもあった。

製菓機械保全部門で精密製造の試作をはじめた昭三社長は、昭和45年これを分離独立、こうして誕生したのがキングインベストだった。「創業当時はおかしな鋳物屋なんて言われてたらしいですね。できた製品もおかしいぞコレは、なんて」

たしかな技術で着々と実績を重ねてきたキングインベストだったが、戸田が入社した当時の職場の状況は必ずしも良好ではなかった。反社長派グループが、秘密の部屋をつくり跳梁していたのだ。職場の雰囲気そのままに外壁のストレートは暗く汚れ、工場内も散らかり放題で、床には手袋が落ちていた。そんな社内を青白い顔で右往左往する病み上がりの戸田。

いつしか主だった男性社員は辞めていた。別会社を起したらいい。工場からは金型が紛失し、機械の設定もへんにいじられていた。

この際、戸田は会社を整備することにした。外壁を白くペイントし、ホコリの積もったブラインドを取り払い、すりガラスで囲われた秘密めいた部屋を撤去した。社内を透明にし、公明正大な環境をつくる努力を

由から職人気質の昭三社長の人柄によつて救われたことが多々あった。造反した社員が大勢で辞めたときもそうだ。戸田は翌日からなにをしてもよいが見当もつかなかった。そこで、同業者にあれこれ聞いてまわった。「すると、どこに行っても親切に教えてくれるんですよ。あそこ社長は一徹な職人だ。なにを教えたところで、このあと害はないだろう」ということなんです」

それだけではない、鋳物業界の現場はひじょうに過酷だ。危険もつきまとう。そうした世界では、蹴落とすことよりも助け合うことが必要とされる。戸田もキャストムに相談に訪れる同業者には「教えるし見せる」と言う。

## かつて見た風景

去年の4月、社用で25年ぶりに北海道の北見を訪れた戸田は、ふとある場所を訪れてみる気になった。病に臥した学生時代、ワラにもすがる思いで行ったあの断食宿である。自分がいちばん辛かった時と場所を再確認してみたくなったのだ。

戸田はレンタカーを運転して宿に向かった。地図など見る必要はない。迷うことなくそこに行き着くことができた。

あとき、痩せさらばえたからだを包むビニール合羽は極寒のために凍り、雪に混じって粉々になっていた。かじかんだ指先は切れて血がほとば

した。

増産に力を入れていた他社の情勢に反するように、ひたすら開発に心血を注いだ。他社にない技術を前面に押し出すしか生き残る道がなかった。いわば職人だった昭三社長とは異なり、戸田は最前線に立って営業に動いた。そんな戸田の眼のまえに、あるユーザーが現れる。そのユーザーは、日本中の精密製造会社に向けてコンピュータ部品の図面を送り、受注先を求めていた。戸田の手もとに図面が届いたのはいちばん最後だった。「この値段では……」と他社が投げてしまい、自分のところにお鉢がまわってきたのだ。

「うちはその値段でやるしかない！」社員みんなで必死に考えて取り組んだ。その結果、他社にはできなかったものができた。やればできる。それは社員全員の大きな自信につながった。

折りしもバブルが崩壊。やっと得たこの仕事も減ったが、やがて、新しく立ち上げたMIM工法での受注がそれを埋めてくれた。

## ヒコーキふたたび

社も軌道に乗り、32歳の戸田は忙しく飛びまわっていた。ある日、営業先の東京の飛行機会社の社長と会っていた。話題はいつの間にか折り紙ヒコーキのことになった。

「紙ヒコーキ？」相手の反応は冷ややかだった。戸田はその社長の眼の

しつていた。よたよたと歩を運ぶ戸田の落ち窪んだ眼に映ったあの一軒家は、いまフロントガラスの向こうで当時の姿のまま山のブドウ園のなかにひっそりとたたずんでいた。

帰ってきたのだ、と思った。いま、俺はここに帰ってきたのだ。車から下りた戸田の頬を涙が伝った。一生懸命にここまで生きてきたのだ。

現在の宿は、世話になった老夫妻のお孫さんが切り盛りしていた。そこにも戸田は時の流れのひそやかな継承を感じた。宿に残っていたアルバムを見せてもらおうと、そこには、がりがりに痩せた自分の写真があった。ただ実直に、これからもやって行くんだと思った。戸田は静かに決意を新たにした。



ひとつひとつ丁寧に折っていく。戸田氏の几帳面さは、キャストムの経営にも活かされている。



CAD/CAM等を担う女性技術者。

COMPANY PRO-file

キャストム 株式会社  
 所在地: 720-0004 広島県 福山市御幸町中津原 1812  
 tel: 084-955-8572 fax: 084-955-2708  
 担当者: 専務取締役 戸田拓夫  
 事業内容: ロストワックス精密鋳造部品、金属射出焼結部品、セラミック射出焼結部品、各種 FRP 射出成形部品  
 エミダス会社・工場詳細情報:  
<http://www.nc-net.or.jp/emidas/gaiyou.php?77211>  
 ※「エミダス工場検索」のキーワード検索「キャストム」で検索できます。

日本折り紙ヒコーキ協会は、近々関東大会をふくめ各地での地区予選会を行い、2005年3月20日に全国大会を広島で行う予定。参加者募集内容については同年2月1日より協会ホームページ及びキャストム(株)内に事務局を設置し対応の予定。

問い合わせ先  
 monden@castem.co.jp または、キャストム株式会社社内  
 紙ヒコーキ工房担当 門田まで

戸田氏の運営する紙飛行機博物館。20,000点の紙飛行機が勇社に並ぶ。



現場主義の父、昭三氏。NC機よりも早く試作型を仕上げる。