

# ☆ふらりグルメ食べ☆

## 「祭り茶屋」

今回紹介するお店は魚がとっても美味しい「祭り茶屋」です。

「祭り茶屋」はベストウエスタン高知ホテルの向かい追手筋をはさんで北側に有る居酒屋です。美味しくてリーズナブルなお店ってなかなか無いものですが、「祭り茶屋」は胃袋にも財布にも優しく嬉しくなるお店です。メニューを見ると創作料理は無く全て想像が付く料理ばかりです。しかし出てきた料理のビジュアルに驚きです。中野チーフ、上村マネージャが思わず「何じゃこりゃ!!」と驚いたのが「鯉の塩たたき」一切れの厚みが超厚切りで通常の3~4倍は有る。鯖の姿寿司は頭から尻尾までの姿を想像しますが、ここでは真ん中の腹の部分、これまた超厚切りで二巻が皿にドンとのって出てきます。

塩たたきは、表面が香ばしく、「新鮮だと塩は身に浸透するから、少しの塩で十分」だとか。厚切りにもかかわらず上品で丁度の塩加減に納得の一品です。姿寿司は鯖の酢加減と肉厚で脂の、のりが最高「旨い!」の一言につきまします。ただ一人で一皿のこの二巻を食べると、お腹いっぱいになって後が食べられなくなります。2~3人でシェアすることを進めます。他にも鶏皮餃子やナンコツ焼きがお勧めですが、どれを頼んでも外れはなく美味しいと思います。

ただし、上村Mが挑戦した珈琲焼酎は「いかん、甘うて飲めん!」とのことですのて飲んべえは要注意です。

予算：¥ 3,000 ~ ¥ 3,999 (飲み放題は8名から) お薦め度：★★★★☆



夏本番も過ぎ、やっと過ぎや  
 行楽シーズン。実はバイクに乗  
 のりも今時期辺りがちょうど良  
 た。今月ハドイルの付高さを  
 更。インハンドル取付け高さを  
 7。インハンドル取付け高さを  
 更。インハンドル取付け高さを  
 は。インハンドル取付け高さを  
 せ。インハンドル取付け高さを  
 更。インハンドル取付け高さを  
 更。インハンドル取付け高さを  
 し。インハンドル取付け高さを  
 2。インハンドル取付け高さを  
 し。インハンドル取付け高さを  
 更。インハンドル取付け高さを  
 下。インハンドル取付け高さを  
 反。インハンドル取付け高さを  
 正。インハンドル取付け高さを  
 こ。インハンドル取付け高さを  
 し。インハンドル取付け高さを  
 っ。インハンドル取付け高さを

### 乗り物いじり奮闘記



## 主力機械の開発

我が社はNCプラノミラーや金型、部品プレートの四側面を加工する両頭側面フライス盤を製造販売しています。

Series 1

新たな製品として来年の春を目標に次期主力機を開発します。そこでシリーズとして開発に至るまでの経緯と組み込まれる新技術を織り込みながら開発機械を紹介します。

### 試作開発品の用途

本開発機はプレート業界向けにプレート製品の流れを下記に紹介しながら、本開発機が使用される状態を説明します(付図1)製鉄メーカーから出荷されたプレートは黒皮鉄板で、これをプレート加工メーカーで注文されたサイズに切断した後、六面加工を行い顧客に納品します。六面加工とは黒皮鉄板をフライス加工した品物を言います。本試作機はこの六面加工の平面の表裏を効率よく短時間にしかも高精度に加工する両頭側面フライス盤の開発です。

### 我が社の主力機種



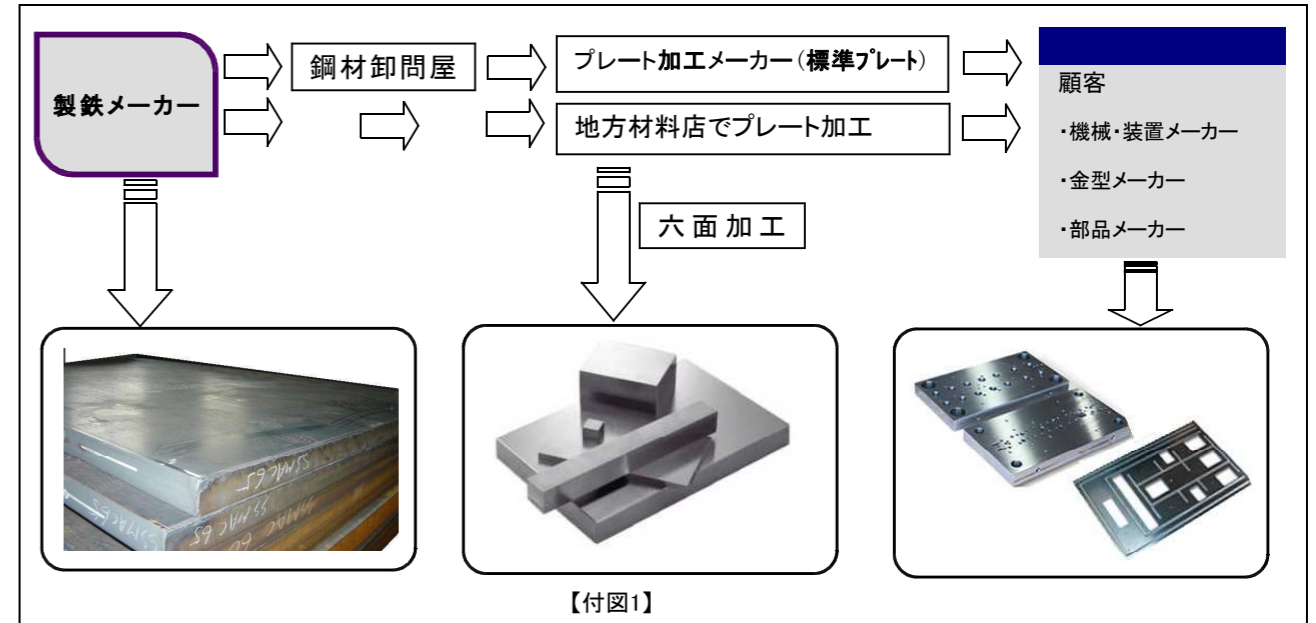
NCプラノミラー



両頭側面フライス盤



45号紙  
2013年9月21日



### 試作機の必要性と顧客要求

プレートの市場規模は月間80億円で、プレート製品は短納期で高品質な加工が要求されています。特に顧客からの受注を取り込むために納期で競い合っています。そこでプレート加工メーカーは短納期を実現するためにプレートの標準化を進めサイズを規格化し、標準プレートを制作して短納期に就いていました。

しかし多種多様な部品や地域密着型の地方材料店が顧客要望サイズに応えはじめると同時に地域制を生かし短納期で納品しはじめたため、全国展開のプレートメーカーは規格サイズの標準プレートだけでは対応出来なく成りました。また短納期と同時に価格競争も始まりました。六面加工プレートの周囲の4面はCS300やDA1700II等の両頭側面フライス盤で加工を行えますが、平面の表裏面の加工は、立フライス盤【写真1】で表面加工後、裏面加工を行っています。しかし一面ごとに加工を行うと反りと加工歪みが起き何度も反転加工を繰り返し加工する必要があります。そのため時間と労力がかかり作業には熟練を要します。顧客からは平面を効率よく加工する機械が切望されていました。



【写真1】