16



させた本物の証。

自信を持って世界

中のプレイヤーにお届けしています。

株式会社本間ゴルフ 酒田工場 製品開発部

佐藤 巧さん

◆市内企業で活躍する技術者が、自社の優れた技術力や製品を紹介します。

かめます。その後、国内随一の370

フトにはめ、自分で構えて感触を確

ヤードの自社テストフィールドで試

打し、製造工程に移ります。

japan SAKATA」の文字は

」と「究極の美しさ」

を融合

全てのヘッドに刻印された「Made

今月は 株式会社本間ゴルフ 酒田工場



酒田工場

、スとフィット感が生まれるのです。

クラブを握った時に絶妙なバラ

2

人の感覚が加わること

こうした取り組みは、

# ングのため連日、

酒田ブランド」に想いを込めて

作です。頭の中で造形イメージを描 マスターモデル(ヘッドの原型)の いて最も感覚と経験が重要とされる き、手作業で試作型を削り出しシャ 私が担当しているのは、 開発にお 製

## 択にこだわりを持った国内外のプレ 当工場を訪れます。 がフィッテ クラブの選

シーズンには契約プロ

イヤーにも評価されています。



酒田工場設立30周年記念モデルのゴルフクラブ PP-737 30th SAKATA

#### [企業の概要]

昭和34年横浜市鶴見区に街鶴見ゴルフ センターを設立。昭和38年예本間ゴル フクラブ製作所を設立。昭和56年酒田 工場完成。平成2年㈱本間ゴルフ製作 所に商号変更。平成4年㈱本間ゴルフ と合併。(現本社・東京都港区)

号:株式会社本間ゴルフ 資本金:5億円 ◎酒田工場

所:酒田市宮海字中砂畑27-18 代表者:酒田工場長諏訪博士

従業員数:387人

事業内容:ゴルフクラブの製造販売

### 設計·開発

ゴルフクラブが完成するまでの工程

(モデルコンセプトに合わせ、マスターモデル を製作します)



#### 4 最終検査·完成



#### テスト (ロボットによる弾道計測試験や耐久性 能試験)

手作業というアナログ技術にこだわ

一本一本の細部にまで心血を注

ゴルフクラブは全てここで生み出さ

地元出身の熟練した 完成までの全工程で

酒田工場を設立して30年、

こだわりの手作業で追求する品質



#### 3 製造 (職人が一本一本丁寧に加工して、組み

