

Vitec Videocom コスタリカ工場を訪ねて



(写真左から) : Tobias Keuthen, Steve Turner, Constantino Carabaguiaz (ガイド) / タパンティ国立公園にて

タパンティ国立公園は、年間降水量が26ft(訳注:約8m)にも及ぶ、コスタリカでも最も雨の多い熱帯雨林内にある。その広さは223平方マイル(約577km²)。南側には高さ11,322ft(約3,450m)の悪名高きCerro de la Muerte(死の山)が位置しており、そこはパンアメリカンハイウェイ上にある、コスタリカでも最も標高の高い地点となる。コスタリカは、地球の表面のわずか0.03パーセントを占めるに過ぎない小国だが、生物多様性の点では地球全体の6%を有している。国土の26%は国立公園として保護下にあり、在来種の80%はまだ未発見と言われる。コスタリカは、ラテンアメリカ地域における政治的安定度で一位にランクされており、識字率は96%と高い。私たちの訪問先は、ここから半時間ほど離れたカルタゴと言う町にあるヴァイテックビデオコム工場である。



ヴァイテックビデオコムのコスタリカ工場は、カルタゴ郊外の近代的な工業団地のなかの、大規模な建物の中にある。国の中央部に位置するこの歴史ある町はかつて、政府が1823年にサンノゼに移転するまで首都であった。

1980年代半ば、Sachtlerの経営者が欧州で開かれていた展示会の場でコスタリカからの代表団に会い、ドイツから輸送された部品を使ってSachtlerの三脚とフルードヘッドを組み立てるコスタリカ工場の設立に投資することで合意した。立ち上げられたのはCentro de Produccion Profesional Limitadaと呼ばれた質素な機械工場で、当初12人の従業員が働いていた。

ヴァイテックは1995年にSachtlerを買収し、2003年までに全製造工程と50名の作業員をドイツのミュンヘンからカルタゴへ移籍した。新設された工場には、1,500万ドル以上の資金が投資された。その後2007年から2008年にかけて、OConnor製品の機械加工および製造工程もアメリカ・カリフォルニア州のコスタメサから移された。そして今日、この清潔でモダンなハイテク工場の中で170名以上の熟練工が、OConnor、Sachtler、およびVintenのヘッド、三脚、アクセサリーを製造している。

Vitec Videocom Limitadaの社長兼オペレーションディレクターであるJulio Lizanoはここに、彼が心から誇りに思っている世界クラスの製造設備を導入した。OConnorのプロダクトマネージャーであるSteve Turnerは、過去9年間のうち長くを業務移行作業のためにコ

スタリカで過ごし、現在もイギリス・セントエドモンドのバリーにある本社から訪問を続けている。バリーに勤務していたプロダクションマネージャーであるJohn Hillは、カルタゴに転勤となり、この国そしてそこに住むある女性と恋に落ちた。そしてその後、イギリスへは戻らなかった。



(写真左から) Julio Lizano (Vitec Videocom Limitada社長兼カメラサポートおよびアクセサリー製品オペレーションディレクター)、Steve Turner (プロダクトマネージャー)、John Hill (プロダクションマネージャー)

Occonor 2575D ヘッドの組み立て

コスタリカでは、「Pura vida」と言う言葉を頻繁に耳にする。それは純粋な人生、幸福と楽観を意味する。タイム誌、およびHappy Planet Index (HPI:地球幸福度指数)によると、コスタリカは地球上で最も幸せな国とされている。しかし皮肉っぽいやニュー Yorkerである私は、その幸せやら微笑みやらの指数について特に関心はなかった。次の事が起こるまでは……。

「Occonor 2575Dを組み立ててみたいと思いませんか?」

Steve Turnerは私に尋ねた。完全なオタクである私は、それを聞いて直ちに提案を受け入れた。John Hillは「先生方をご紹介しましょう」と言うと、にこやかに笑うOcconor製品組み立てチームのメンバーを私を紹介してくれた。彼らが笑っているのは、この突拍子もないアイデアのためだろうか? 10本の指やつま先が無傷のまま、この課題を切り抜けることができるのか? 左手にあるケースの中に収められている635個もの部品(「セクタードラッグアセンブリー」やら「アッパーウィッフルツリーベアリング」やらと名付けられている)から、私は完成品のフルードヘッドを本当に作り上げることができるのだろうか?



Occonor2575Dチーム
Rafael Navarro, Edgar Jiménez, Bernardo Campos, JF(筆者)、Carlos Salazar, Marlon BrenesそしてKatherine Montoya



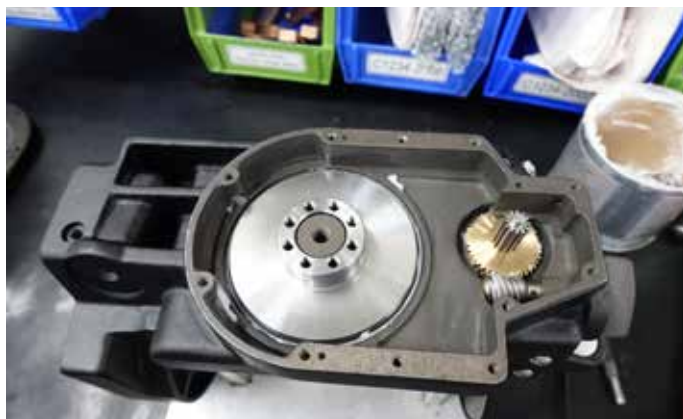
これが、2日間に渡る講習の後に635個の部品から組み立てられ品質チェックが完了したOcconor2575Dフルードヘッドである。重量は22.9ポンド(10.4Kg)あり、0から87ポンド(39.5Kg)のカメラシステムパッケージを支えることができる。(重心高8インチ:203mmにおいて)Occonorのスムーズなパン・チルトフルードドラッグシステムは、無段階設定である。トッププラットフォームのカウンターバランスシステムは、Occonorが特許を保有する正弦曲線スプリングとクランクシステムを内蔵し、チルト範囲内のいずれの位置においてもカメラのバランスを保つことができる。



1. それでは始めよう。まず、つま先プロテクターを装着する。いくつかの部分、例えばベース部となる鋳物パーツなどは大変重い。



2. パンドラッグ調整部のリングにグリスを塗る。



3. パンテンションプレートのベース部を準備する。

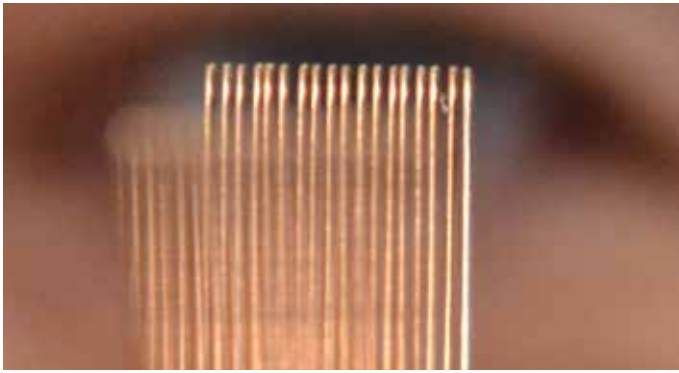


4. ここから作業は難しくなっていく。Katherine Montoyaが持っているのは2575Dヘッドのドラッグ抗力を生み出す銅板である。



5. 2組の銅板は、流体室内部にてそれぞれ逆向きに動く。表面積が大きくなると、抗力も増す。

Occonor 2575D ヘッドの組み立て



6. トランプをシャッフルして揃えるように、銅板の組を揃える。



7. 一組の銅板を、間にスペーサを挟みながら治具上に重ねて積んでいく。



8. もう一組の銅板を、シャフトに重ねて積んでいく。



9. この作業には大変なスキルが必要だが、Katherineにはお手のものマニキュアに傷を付けることもない。



10. ドラッグアセンブリーを、ベースとなる鋳物パーツに取付ける。



11. ベース部に、気密シールと共にカバーを取付



12. ヘッドのチルトアセンブリの上部に、アッパーウィップルツリーシャフトを取付ける。



13. カウンターバランスハウジングを取付ける。



14. ウィップルツリーアセンブリーに取り付ける部品を用意し、グリスを塗る。

Occonor 2575D ヘッドの組み立て



15. スプリングを内部に取り付ける。これは最も難しい作業だ。



16. スプリングが固定された。



17. チルトアセンブリのディスクブレーキ部



18. Occonorロゴを取付ける。



19. 私の指は無傷。キャサリンのマニキュアもまだ完璧だ。



20. シリコン流体を満たし、一晩寝かせる。



21. シリアルナンバーを記録、この番号をどこかで見かけた方はいないだろうか？



22. 翌朝、Marlon Brenesがヘッドのテストを行う。全てのセッティング状態と結果は、先々のリファレンス用としてにコンピューターに記録される。Marlonはレーザーポインターを使用し、入念にパンとチルトを操作を行う。全てのネジ、ボルト、セッティング状態がチェックされ、動部に力を加えながらの動き量の測定も行われる。また様々な荷重(最大80ポンド)をヘッドに載せた状態を作り出し、テストを繰り返す。ヘッド検査の全工程が完了するのにかかる時間は、1時間半だ。

(訳:中野 洋一)

