

# ヨシナカ新聞

12月号

発行所

（株）北陸ヨシナカ  
東京営業所

TEL: 03-3555-0796

## 青の洞窟

大阪本社の女性社員、

Yさんから写真（青の洞窟）を提供していただき  
ました。とても幻想的な  
写真で、一瞬で魅了され  
ました、

この『青の洞窟』、Y  
さんは数年前に行かれた  
そうです。私は全く知ら  
なかつたので、是非行っ  
てみようと思ったのです  
が、今年は見送りととな  
つたようで、残念な思いを  
しています。

二〇十四年に目黒川で  
行われて人気を博し、二



年後に渋谷へ場所を変え  
て復活。その翌年は期間

中約280万人の来場者でに  
ぎわったそうです。代々  
木公園の櫛（けやき）並  
木から渋谷公園通りまで

の全長約八百メートルを  
青色LED約60万球でライ  
トアップ。さらに数種類  
の光が動く演出や並木道  
を奥から順に波打つ演出、  
ランダムに光る演出など  
のロマンチックな光で来  
場者を魅了したそうです。

クリスマスが近いこの時  
期、カップルの気持ちを  
盛り上げたことでしょう。

## K社員のピアノ奮闘記第二章

リズムを数えながら・・・

リズムを出鱈目で弾い  
ているという指摘を先生  
からいただき、直ちに修  
正のレッスンに入ります。  
小さな声で「いち、に、

さん、し」と八分音符の  
長さで9まで数えながら  
一小節ずつ弾いていくの  
ですが、なかなか合わず、  
てこずりました。

これはいかんと、帰宅  
してすぐ復習に入ります。

何度か練習していくうち  
に合ってきたのですが、  
ほっとしたのと同時に、  
面白くないという思いが  
私の脳全体に拡がりまし  
た。数えながら弾くと、  
感性で弾けない、音の余  
韻に浸れない、これでは  
まるでロボット演奏では  
ないか。こんなことをす  
る為にピアノを弾いてい  
るのではないという、今  
から考えると基礎を無視  
した情けない思いを持ち  
ながら、練習していたの  
でした。

## リンス、昔は薄めて使っていた？

とあるラジオ番組で、50歳の女性からの投稿で、昔は洗面器にお湯を入れてリンスを溶かして脳天からかぶっていたが、いつ頃から薄めなくなったのか、また今はリンス、コンディショナー、トリートメントとあるが、どう違うのかをを調べて欲しいという依頼を解決しようという内容でしたが、興味深かったので紹介させていただきます。

現在、「リンス」は髪の毛の表面を保護して静電気を抑えるもの、コンディショナーは髪の毛の表面を保護して髪の毛の内部に栄養を少し与えるもの、トリートメントは髪の毛に栄養を与えるものとなっています。

## ステンレス豆知識

### 熱処理条件

SUS304を代表鋼種とするオーステナイト系ステンレスの好ましい熱処理条件は950～1,100℃、急冷です（固溶化熱処理）。もし、650℃前後で長時間加熱するか、溶接熱が加わると鋭敏化組織となって粒界腐食の原因となります。SUS43

ンプー後にトリートメントを付けて洗い流し、その後コンディショナーかリンスのどちらかを付けて流すという順番になるそうです。

リンスは1965年頃から一般家庭で普及し始めましたが、大きな転換点となったのが1970年に発売されたライオンの『エメロンクリームリンス』。「ちょっと後ろを向いてください」のテレビCMが大きな話題となり、発売1年で30%のシェアを獲得。家庭におけるリンスの地位が確立されました。パッケージには「500ml洗面器4分の1程度のぬるま湯にキャップ1杯を溶かして髪にまんべんなくかけてから軽くすすいでください」と書かれていました。お湯に溶かさずに使

0を代表鋼種とするフェライト系ステンレスの好ましい温度は780～850℃、急冷。500℃前後の長時間加熱は粒界腐食の原因となり、475℃前後で焼き戻した場合は脆化現象が発生します。マルテンサイト系ステンレスの熱処理は主に焼き入れ、焼き戻しになります。SUS403, 410, 420J2は950～1,050℃で焼き

うリンスの普及は1975年、『花王メリットモイスチャーリンス』の発売とヒットが契機となりました。当時のパッケージには「適量を髪と地肌に直接擦りこむようにして、あと軽くすすいでください」と記載されていました。

リンスの歴史は日本の浴室設備の変遷とシンクロしているようです。1970年代初め、全国の風呂普及率が7割を超えましたが、当時の浴室にはまだシャワー機能が付いていませんでした。1970年代中頃からシャワーが普及したことにより、リンスを直接髪に付けた方が手軽で便利ということで、現在の髪に直接塗るタイプ

になったようです。入れ、630～750℃で焼き戻しをします。また、SUS431は1000～1,050℃で焼き入れをし、630～730℃で焼き戻しをします。マルテンサイト系では600℃前後で焼き戻しをすると引張強度785N/mm2程度の低強度となり、粒界腐食あるいは粒界応力腐食割れが発生しやすくなります。