

モノづくり「下請け・加工」 IT革命を支える匠の技

下請け型の製造業では、部品の試作や金型の製造など、小ロットできめ細かい加工技術が要求される分野に狙いを定め、大企業にとってなくてはならないパートナーとしての声評を得ている経営者が多い。とりわけ、携帯電話関連の企業が元氣だ。

インクス(東京都新宿区)の山田眞次郎社長(五一)はその筆頭格。三井金属鋳業で自動車部品の設計を担当していた山田社長は、八〇年代末、米国の展示会で、三次元CADで作成した設計データに従ってレーザー光線をあてると、樹脂が固まって複雑な立体モデルが製作できる光造形装置に出会った。

「その先進性に驚き、「日本はモノづくりの分野でも、技術革新に乗り遅れてしまう」と危機感を募らせ、九〇年にインクスを創業。光造形装置を導入し、自動車や家電メーカーなどから試作モデルの製作を請け負った。光造形装置なら、早ければ一日で試作モデルを製作できる。これが、携帯電話メーカーにも好評で受注を伸ばしている。



IT活用で金型業界をリードするインクスの山田眞次郎社長

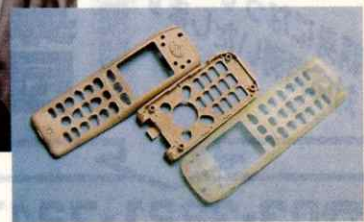
最近では、熟練工の手作業に頼る部分が大いなる金型の製造工程を分析し、機械で自動的に微細加工ができるシステムづくりにも力を入れる。「製造現場の情報革命を進めて、日本の製造業を支えたい」と山田氏は意気込む。

新興セルビック(東京都品川区)の竹内宏社長(五四)も、携帯電話のボディ試作で会社の成長に弾みをつけた。同社は、もともとプラスチック部品の射出成形をしていたが、汎用品だけでは厳しいということと、試作の世界に入っていた。

竹内氏は、工場にあったマシニングセンター(コンピュータ制御の加工装置)とプラスチック樹脂成形装置を組み合わせ、溶けたプラスチックで試作モデルのおよその形をつ



新興セルビックの竹内宏社長は、プラスチックの射出成形から試作品製造にまで事業を広げて業績を拡大している



くった後、自動的に切削して試作モデルを完成させる仕組みを構築した。金型が不要なので、従来一カ月かかった工程を、一日一週間程度に短縮できる。コストもこれまでの数分の一と安く、モデルチェンジのサイクルが短い携帯電話メーカーからの注文が絶えない。

「技術継承の大切さを体現」

岡野工業(東京都墨田区)の岡野雅行社長(六八)は、二〇年以上前に加工の難しいステンレス鋼などをたいたたり、引き延ばしたりして精密な円柱や直方体にする「深絞り」という技術を習得。当時は高級ライタ

の外枠の製造に使っていた。その後、一〇〇円ライターの登場でお蔵入りしてしまったものの、岡野氏は深絞りの技術を保持し続けた。それが、二〇数年の時を経て携帯電話のリチウムイオン電池ケースの製造にうってつけの方法であることがわかり、この分野で独占的なシェアを握っている。

CDやDVD(デジタル多用途ディスク)といった新しい技術の普及を陰で支える経営者は多い。精工技研(千葉県松戸市)の高橋光雄社長(六九)はその好例だ。

七二年の設立当初は、自動車部品の金型メーカーだったが、八〇年代にコンピュータ分野にも取引先を広げた。顧客の一家からまたま当時、開発されたばかりのMO(光磁気ディスク)の量産に使う金型の引き合いがあったのをきっかけに、精密研磨技術に磨きをかけ、DVD(デジタル多用途ディスク)などの新しい記録媒体用の金型に応用していった。いまでは、この分野で世界シェアの約六割を握る。

アルメディアオ(東京都東村山市)の高橋正社長(六四)は、同社をテス