

日経産業新聞

発行所 日本経済新聞社
 東京本社 〒100-66 (03)270-0251
 東京都千代田区大手町1-9-5
 振替口座 東京 3-555番
 大阪本社 〒540 (06)943-7111
 大阪市中央区大手前1-1-1
 振替口座 大阪 2-73217番
 西部支社 〒812 (092)473-3300
 福岡市博多区博多駅東2-16-1
 振替口座 福岡 1-1248番
 名古屋支社 〒460 (052)322-2561
 名古屋市中区正木2-3-1
 振替口座 名古屋 3-6149番
 札幌支社 〒060 (011)281-3211
 札幌市中央区北1条西7-3
 ©日本経済新聞社 1989

下請け的なイメージの強い金型業界で次々と新製品を開発し、新風を巻き起こしている。設立後二年足らずの若い会社で社員もまだ六人と少ないが、今八月期には早くも売り上げは万台の一億円に達しよう。単に金型を売るだけでなく、金型の特許や実用新案などのアイデアを売ったりレトロ風の自動車のレンタルなど多角化にも熱心だ。社長の竹内宏さんは同じ敷地内にある新興金型製作所の社長でもある。竹内さんの父親が設立した会社で、三千五百種類を超える金型を製作してきた。蓄積してきた金型の製造技術をもっと積極的に展開できないか―(竹内さん)と考えたことが新会社の設立の理由だ。

個性派企業

新興セルビック

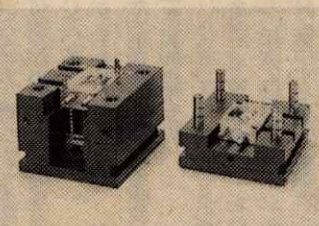


△会社「タタ」本社 東京都品川区旗の台三ノ一四ノ五。☎03-7855-7800。社長 竹内宏氏(写真)。資本金五百万円。年間売上高 七千七百万円(八八年八月期)。営業品目 金型の開発・販売、レトロ自動車レンタル。

独創的金型で顧客確保

「ユニット」でコスト3割減

部品を成型する場合、入れ子の竹内さんの予想通り、発売以前部分だけを交換するだけで済んできた。来、カンオ計算機や三菱電機、



特許の販売も計画

み、コストは二五―三五%も削減できるという。家電製品やOA機器はモデルチェンジの期間が短くなっている。設計の変更のたびに金型を削り流し込み、プラスチック部品の成型する。同社が開発したユニット金型の場合、コアと平ヤビティーに入れ子という成型用の型をひとつだけ、導う形の減で済む。国内にとどまらず韓国やフィンランドなどの海外メーカーにも納入した。

「金型」周辺も開発
 昨年六月には金型で成型したプラスチック製品の余分な樹脂を自動的に除去する部品「ガー」トカットユニットを開発した。

円筒状のスピンドルの中央に穴が開いており、ここから金型に樹脂を流し込む。側面にはらせん状の溝が切っており、溝に差込んだピンを上下に動かすとスピンドルが回転して余分な樹脂を切り離す仕組みになっている。

これまで射出成型したプラスチック製品はプラモデルのようにつながったものを手作業で取りはずしていたが、この部品を組み合わせれば大幅なコスト削減につながる。同社ではこのほかにもプラスチック金型に極めて小さい樹脂注入用の穴を開ける工具や、金型の温度を一定に保つヒーターなど独創的な製品を次々に開発した。

同社は申請中のもも含め国内だけで六十六の特許や実用新案を持っており、こうした特許の販売も計画している。同社では新製品を顧客に提案する開発型企業を目指している。「これまでのように受注生産をこなしているだけでは金型メーカーは生き残れない」といふ竹内さんの執念があるから、「新しいアイデアを生み出す努力をしなければ顧客を引き

二ノズを先取り
 これまで世に送り出した新製品は四件。八七年十一月、まずユニット金型を開発した。金型

はコアという凸型とキャビティと呼ばれる凹型で構成している。普通、この凹型に穴を開けて樹脂を流し込み、プラスチック部品を成型する。同社が開発したユニット金型の場合、コアと平ヤビティーに入れ子という成型用の型をひとつだけ、導う形の

はコアという凸型とキャビティと呼ばれる凹型で構成している。普通、この凹型に穴を開けて樹脂を流し込み、プラスチック部品を成型する。同社が開発したユニット金型の場合、コアと平ヤビティーに入れ子という成型用の型をひとつだけ、導う形の

はコアという凸型とキャビティと呼ばれる凹型で構成している。普通、この凹型に穴を開けて樹脂を流し込み、プラスチック部品を成型する。同社が開発したユニット金型の場合、コアと平ヤビティーに入れ子という成型用の型をひとつだけ、導う形の

はコアという凸型とキャビティと呼ばれる凹型で構成している。普通、この凹型に穴を開けて樹脂を流し込み、プラスチック部品を成型する。同社が開発したユニット金型の場合、コアと平ヤビティーに入れ子という成型用の型をひとつだけ、導う形の

はコアという凸型とキャビティと呼ばれる凹型で構成している。普通、この凹型に穴を開けて樹脂を流し込み、プラスチック部品を成型する。同社が開発したユニット金型の場合、コアと平ヤビティーに入れ子という成型用の型をひとつだけ、導う形の

はコアという凸型とキャビティと呼ばれる凹型で構成している。普通、この凹型に穴を開けて樹脂を流し込み、プラスチック部品を成型する。同社が開発したユニット金型の場合、コアと平ヤビティーに入れ子という成型用の型をひとつだけ、導う形の

ユニット金型は設立二年目の同社最大のヒット

「つげられない」。今後も形状記憶合金を使う金型などの新しい製品開発に取り組み計画だ。こうした竹内さんのアイデアの源泉は異業種の経営者との交流。同社は金型の工業会には所属せず、通産省の肝いりで発足した中小企業の異業種交流会、虎ノ門広異会に加盟している。レトロ風の自動車のレンタルという意外な新ビジネスもこの集まりから誕生した。

同社が貸し出しているのは一九二九年に発売されたベンツのレプリカ。「この次には金型の技術を生かし、システム手帳に入れられる鏡を作ろうと考えている」と竹内さん。下請けからの逆転の発想がどこまで花開くか、飛躍はこれから本番だ。

田中 博文記者
 毎週火曜日掲載