

# 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  
 大阪市東区京橋前之町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 1987

## 新興金型製作所



「納期半分になる」

十一月から系列の新興セルビック(本社東京、社長竹内宏氏、資本金五百万円)を通じて発売したユニット金型は一週間でさつと百件余りの引き合いがきた。入れ子の部分だけを取り換えるため、金型交換時間の短縮や製作費の削減、納期の短縮などに役立つ。「納期は半分になる」と竹内義昭専務は言い切る。

竹内社長は「カセット式にする発想は他業界では普通だし、金型業界にもあった。しかし、それを製品化して外販するメーカーが少なかったのだ」と説明する。

従来の発想を利用したが、

「入れ子の支持方法を変えて成型機の影響を受けないようにしたのが新しい」というわけだ。

「入れ子の支持方法を変えて成型機の影響を受けないようにしたのが新しい」というわけだ。日約二十時間、段取りの時間をいれずともほぼ一日中運転し、変わらなかつた(竹内社長)



△会社データ▽本社 東京 資本金八百万円。従業員十四人。年間売上高一億円。工場 都品川区旗の台三ノ一四ノ五。事業内容 プラスチックなど各種金型の設計製作、合成樹脂成型加工、金属加工など。  
 社長竹内宏 氏 写真

## 発想変え「カセット」に

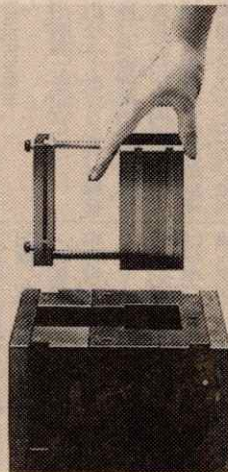
### 入れ子部分のみ取り換え

時計、電機部品製造用のプラスチック金型を中心に製造しているのがうちの体質強化につながった」と竹内社長は自負する。年内にもう一台MOC(マシンニングセンター)を導入する計画だ。

#### CADは採用せず

多くのメーカーで採用が進んでいるCAD(コンピューターによる設計)システムは、四時間運転には向かないと採

入れ子の支持方法を変えて成型機の影響をうけないようにしたユニット金型



メーカーに外注している。竹内社長は「従来はコストダウンといっても金型一個当たりではわずかし引き下げられなかった。ドンプリ動定で対応しているのが業界では普通だった」と振り返る。

#### 韓台の追い上げ急

金型業界は戦後、第一次石油危機と六十年からの円高しかショックを受けていない。このため甘えた体質があったが、最近ユーサーが内製化を進めている。韓国、台湾、中国、日本(福山敬太郎記者) 毎週火曜日に掲載