1990年（平成2年）10月8日（月曜日）　日刊（日曜休刊）

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 1990

機械

ハイテクエイジ

新興金型製作所社長　竹内　宏氏

カセット式金型

〝職人〟社長の自信作

発注者から図面をもらっての一品受注が中心の金型メーカーの中で、プラスチック金型専業の新興金型製作所（本社東京）は開発主導型の珍しい企業だ。金型内で成型時にできる不要な樹脂を切断する「ゲートカット」、射出成型機のノズルに取り付けるだけで樹脂の糸引きを防止するキャップなど新製品を発売してきた。開発を担当するのは社長の竹内宏。自ら開発した商品をもとに会社の売り上げを伸ばしてきた。

〈たけうち・ひろし〉昭和40年目黒工業高校機械科卒、45年都南金型製作所入社、47年新興金型製作所に社名変更後、59年から現職。62年新興セルビック設立。東京都出身、44歳。

中でも金型本体から型部分だけを取り換えることができるカセット式金型は八七年十二月の発売以来、本体三百台、型部分約五千台を売り切り、いまや主力製品になっている。

金型は重い。小さなギアなど小型のプラスチック部品の金型でも一台五十キロ以上にもなる。このため納入にはトラックをチャーターしなければならない。金型の交換もチェーンを使って持ち上げる。これに対してカセット式金型は型の部分が五キロ前後と軽く、宅配便でも納入できる。

カセット式金型の将来性はどの金型メーカーも認めるところだという。しかし、実際に開発に着手する金型メーカーは少ない。「日々の納期に追われ、将来のための製品開発にあたる余裕も時間も持てない金型メーカーが多いのではないか」と竹内は言う。その点、竹内は恵まれていた。日々の業務は弟の専務に任せ、開発専門の新興セルビックを設立して自分は製品開発に専念できる環境にあったからだ。

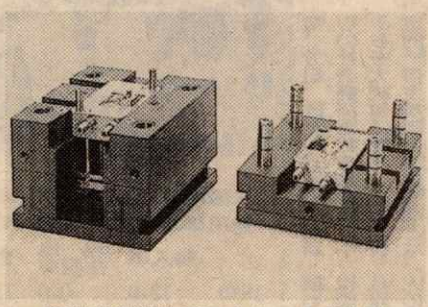
カセット式金型の開発に着手した竹内の課題は精度だった。従来のカセット式金型の需要が伸びなかったのは成型の精度が出なかったからだという。新興金型製作所のカセット式金型の特徴は金型本体と型部分の両方とも硬い高級鋼材を使ったことだ。さらに金型本体は焼き入れ加工で硬度を増し、精度を向上させている。価格は高くなるが、従来の金型に対抗して売り上げを伸ばすためには必要なことだった。

竹内がヒット商品を生み出せるのは環境だけではない。竹内の金型の知識に根ざした商品だからこそ売れる。竹内が金型にかかわったのは中学二年の時、父親の経営する金型工場で働き始めたのがきっかけだ。以来三十年間、金型にかかりっ切り。

「金型製作の悩みもユーザーである成型業者の悩みも分かる」と豪語する。

金型はまだまだ開発の余地がある製品と竹内は話す。頭の中には新製品のアイデアが詰まっているようだ。下請けとして需要家から厳しい納期、値引き要請にさらされる金型メーカーの宿命に竹内は挑戦している。

＝敬称略（I）



新興金型製作所のカセット式金型