

日経産業新聞

発行所 日本経済新聞社
 東京本社 〒100-6666 (03)3270-0251
 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
 福岡支社 〒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 1991

注目の中堅

家電製品や電子機器など、電向けのプラスチック成型専門メーカー。竹内宏社長はこれまで電卓や腕時計、AV(音響・映像)機器用の成型約三千個の設計と製造を手がける一方、開発専門の子会社、新興セルビック(本社東京、代表取締役竹内宏氏)を設立して、社外の人材を活用する独特の手法で成型関連のアイデア製品を次々と商品化している。

新興成型製作所

本社 東京都品川区旗の台3-14-5
 電話 03・3785・7800
 社長 竹内 宏氏
 設立 1970年1月



竹内 宏社長

の注文が優先的にくるはずだ。

川崎市にある熱処理会社に技術面の相談をしたところ同社社長から「台部分は売れる」との助言を得た。成型は一台五十万。取り換え作業にはチエーンと滑車が不可欠。納入にもトラックが必要だ。これ

型と台を分離

社外アイデアマン登用

新興成型製作所の設立は一九七〇年一月。プラスチック部品を製造する成型メーカーが主要顧客で、弱電機器向けのプラスチック成型を設計、製造して供給してきた。同社が最大の転機を迎えたのは円高の風が吹き荒れた六年。需要家の円高対策で成型の受注が途絶え、創立以来の危機に直面した。「成型の成り立つ部分と台とに切り離し、取り換えることができるユニット式にすればどうか」。竹内社長が考え出した受注獲得の苦肉の策はこうだった。重い成型の台部分を無料で顧客に貸して工場に据え付けてもらえば、「型部分がユニット式だと宅配便で送って取り換えも片手で済む。アイデアを大手電子メーカーに持ち込むと成型の図面二十枚分を受注した。相談から受注までわずか一週間だった。このアイデア結実をきっかけに八七年六月、新興セルビックを設立した。成型する際に成型の中に生じる不要なプラスチックを成型工程だけで切断する「成型内ゲートカットユニット」や数グラムのごく微量の試験用樹脂でも成型できる車上式成型機「ハンドデイトライ」を製品化した。新興セルビックの社員は現在、竹内社長を含め二人。それに毎月一回、成型関連製品のアイデアをリポートにまとめて報告する社外の「アイデアマン」がいる。竹内社長がアイデアを製品化する仕掛け。社外社員の数は「最高の企業秘密」だ。

新興成型製作所の売上高は九〇年八月期で一億八千万円、新興セルビックが一億二千万円。ハンドイトライの販売は四月から軌道に乗り、月間五台(約一千万円)の売り上げがある。九一年度は両社でそれぞれ二億円台を目指す。「技術者が欲しいアイデアを形にしたい」と竹内社長の夢は広がる。

毎週月曜日に掲載