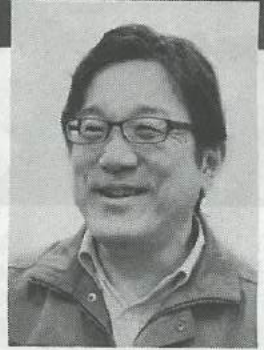


国際競争に負けない 型づくり

東京鋏螺工機
高味 寿光社長



1964年生まれ、京都府出身。89年京都大学法学部卒業後、住友金属工業入社。2001年同社退社後、カルチュア・コンビニエンス・クラブに入社、06年同社退社後、スタッフサービス・インベストメント入社、同年10月東京鋏螺工機社長に就任。

冷間鍛造金型メーカーの東京鋏螺工機（埼玉県新座市、048・478・5081）はこの10年間で、売上規模を倍増させた。リーマンショック後の急激な落ち込みから、超硬合金の直彫り加工技術の開発や顧客の拡大、海外進出などに取り組み、ここまで成長した。「今後も国際競争に負けない金型づくりを続けていく」と話す高味寿光社長に成長の要因や現在の取り組み、今後の方向性などを聞いた。

2015年に開設したタイ工場は、立ち上げから数年は厳しい時期が続いたが、地道な営業活動の結果、数社だった顧客は十数社まで広がった。技術面でも加工精度は5μmを実現し、生産能力は月産100個ほど。標準的な金型であれば、日本と遜色ないレベルで製造できるようになった。超硬合金の直彫り加工にも注力してきた。これも成長できた要因

新社屋になってから10年が経った。当時はリーマンショック後でどん底だった。主要顧客であった小企業メーカーの生産量は激減し、今も廃業が続いている。そこから立て直し、80社程度だった顧客数も3倍近くまで増加した。その要因の一つが需要先の変化だ。かつては弱電関連が大半を占めていたが、現在は自動車関連がほとんど。

自動化システム構築に力

の1つだ。直彫り加工は電極製作や磨き工程を削減できるため、放電加工に比べ加工時間を大幅に短縮でき、生産性が向上する。現在の国内の生産能力は月10000〜15000個と10年前の2倍になった。ただ、加工の割合は放電加工がまだ半分ほどを占めており、深物や複雑形状など加工範囲の拡大が直彫り加工の今後の課題だ。

冷間鍛造金型の未来は。自動車が電動化や軽量化しており、当社としてはチャンスだと捉えている。電動化で電動部品が増えれば、当社が得意な電気接点の金型の需要も拡大する。また、軽量化のためにボルトを小型化するため、5mm以下の小径が得意な当社にとって、顧客の拡大が狙える。こうした需要拡大に備えるためにも生産性のさらなる向上は不可欠だ。

自動化だ。今後、労働人口が減少し人材不足の深刻化が予測される中、少ない人員でいかに生産力を維持できるかが課題だと考えている。将来的には現在の半分の人員でも同じ生産量をキープできるような生産体制を構築したい。

今後の海外展開は。タイだけでなくその他のASEAN諸国、インドにも営業拠点を設ける考えた。当社の強みである超硬合金の加工技術力と品質の高さを、今後も国際競争に負けない金型づくりを続けていく。

成長への課題を討議

日本金型工業会「金型アカデミー」

日本金型工業会が金型業界の次代を担う人材育成を目的に実施している「金型アカデミー」が、東京（3月20日、東京都文京区・金型年金会館）、名古屋（3月26日、名古屋市中区・日刊工業新聞社名古屋支社）で開催された。

4回目の今回は、同工業会学術顧問で日本工業大学大学院教授・横田悦

二氏が「理科系の作文技術」と題して講演。事実に基づき、書きたいことを分ける、書きたいことを一つ一つ50字程度の短い文にまとめる、できるだけ能動態の文章にする、など、レポート等の書き方の基本をわかりやすく解説した。



グループ討議の結果を発表

「金型アカデミー」のテーマ設定にあたって、「金型マスターへの課題」として事前に提出されたレポートを基に「人材育成の強化」「新技術開発の推進」「金型産業の魅力のPR強化」

「海外人材の積極的活用」の4項目に集約。東京会場・名古屋会場とも

製品に信頼!!
ブランド刻印
令和元年
刻印・マシニング彫刻・ワイヤカット・放電・電極・精密部品・食品金型・試作品

マグネットクリップ
マーク試作～金型～成形～製造も手掛けています。
※この写真はほぼ原寸大です

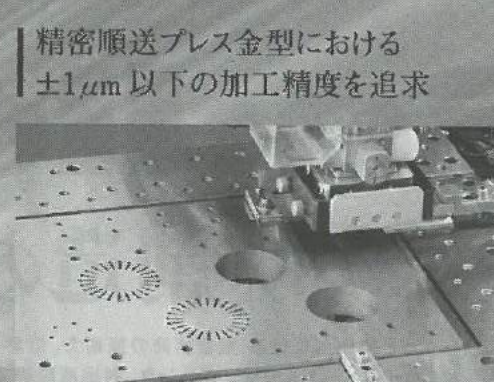
マークが保証するQR印刷
三嶋彫刻
☎(06)6703-3404

なお、東京ビッグサイト青海展示棟で開催されるインターモールドでは、4月19日14時から日本金型工業会ブースにおいて「人材育成」と「PR力強化」をテーマにしたパネルディスカッションを開催する。



微細精密加工機
iQ500

アンクルヘッドアタッチメントを用いた
金型仕上げの効率化



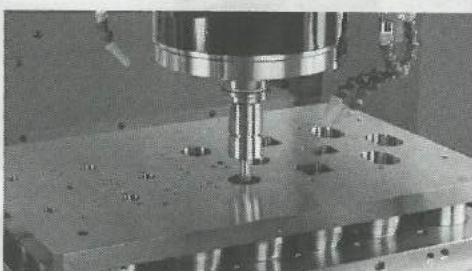
高精度ワイヤ放電加工機
UP6 H.E.A.T.

精密順送プレス金型における
±1μm以下の加工精度を追求

金型加工「段取り替え ゼロ」

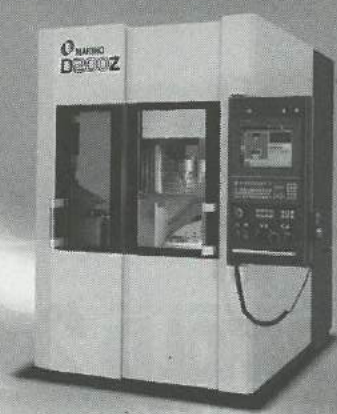
・長時間の安定した高精度加工を実現 ・機上測定による加工完了の確認 ・ぶつからない機械

機上測定により
精度を判定するプレート加工機能



立形マシニングセンタ
V56i

同時5軸加工による
最短で最良の加工面



5軸制御立形マシニングセンタ
D200Z

