

2011年(平成23年)1月26日(水曜日)

携帯電話やパソコン、デジタル情報機器に使われる小型で高性能な電子部品の製造に欠かせないのが精密な金型部品だ。新日本テック(大阪市、和泉康夫社長)はマイクロメータは100万分の1メートルレベルの微細加工技術を生かし、超精密金型部品を製造。顧客企業のニーズを迅速にこみ取り、生産性向上につながる技術を生かして送り出している。

1990年に国際花と緑の博覧会が開かれた鶴見緑地(大阪市鶴見区)の近くに、新日本テックの本社工場はある。マシンニングセンターや平面研削盤、放電加工機、ワイヤカッターなど百数十台が並び加工部門は整理・整頓が行き届き、床には

超精密金型部品 新日本テック

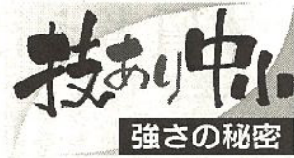
微細加工、レーザー駆使

ちり一つ落ちていない。微細精密加工は温度や湿度、振動などの環境に左右されるため、恒温精密加工室も完備。±0.01の温度管理を施している。

「ニーズとリクエストは違ふ。値下げや納期短縮はリクエストであって、当社が目指すのはお客様のニーズにこたえること。和泉社長はこう力説する。顧客の困り事が

長持ち、保守回数少なくて

型の変更に伴って、80万打は、ごとの研磨に要する時間が、2割ほど低い。納期短縮の要請も強い」と和泉社長は葉巻を吸いながら話している。

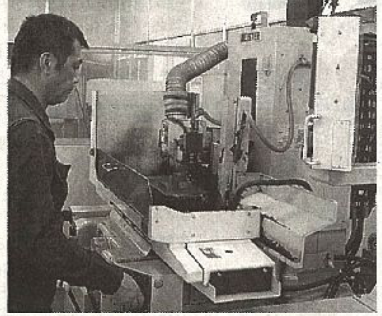


【会社概要】

| | |
|-------|----------------------|
| ▽設立 | 1953年 |
| ▽本社 | 大阪市鶴見区浜2の2の81 |
| ▽事業内容 | 金型部品製造 |
| ▽従業員 | 75人 |
| ▽売上高 | 10億6000万円(2010月12月期) |

られる「かす上がり」を2段階の細い溝を数本加工防止する独自のレーザー加工技術も、そうして導出した結果の一つだ。かす上がりとは、プレススチールが加工される際、かす上がりが発生する。これを抑える。ある顧客企業では、従来は5万〜20万打ごとに金型を再研磨していたが、レーザー加工した金型の導入後、最新鋭機に入れ替えるのは、80万打以上稼働した金型は約7億に減少。00万円に回復したが、営業の要員を除く60人の社員のうち、3分の1が技能検定の有資格者。JT(職場内訓練)が中心だが、資格取得を目指すことで、体系だった技術を学ぶことができる」と和泉社長は話している。

設立は1953年。新日本スライド・ファスナー工業という前社名から「ファスナー」とは時代を要求されも分かるのとおり、以前は洋服などに使うファスナーを製造し、一時は最大手のYKKに次ぐシェアを有した。金型部門を新設し、現社名に変更したのが75年。いざずれファ



あれば、技術者が知恵を絞って、解決する手段を見つければ発生しやすくなり、金型破損や品質不良の原因にもなる。08年に特許を取得した「型削り防止レーザー加工」は、型部品の製作で、このレーザー加工は、設備投資を思わす人壁面に1つ、超精密金型部品の製作には微細な加工技術が欠かせない。

材料育成にも力を注いでいるからに他ならない。「高機能の機械も必要だが、工程と工程の間に人が入らなければならぬ」と和泉社長は話している。その後、金型製造に特化した最盛期には約12億円の売上高はリーマン・ショックの影響で09年12月期には約7億に減少。10年12月期は約10億6000万円に回復したが、営業の要員を除く60人の社員のうち、3分の1が技能検定の有資格者。JT(職場内訓練)が中心だが、資格取得を目指すことで、体系だった技術を学ぶことができる」と和泉社長は話している。