

## ■■■■■■■■ わが社の「金型マスター」 ■■■■■■■■

# 日本金型材株式会社

(埼玉県戸田市／三田工場；兵庫県三田市)

福井 潔さん(業務部部长)／青木 竜弥さん(製造部課長)



同社・三田工場



左から、福井潔さん、大川卓治工場長、青木竜弥さん

「ニッカタ」の愛称で知られる日本金型材は、社内に加工部門を持つことを大きな特徴とする、金型材の専門商社だ。従業員数は約160名、埼玉県戸田市の本社のほかに、栃木県那須塩原市に2工場、兵庫県三田市に1工場と、国内に6箇所の営業所を展開している。加工部門を持つことから、よく「金型屋さんですか?」と聞かれることも多いという同社だが、同社の工場では主に金型製造の製造期間短縮に貢献する半完成品「モールドベース」の加工を行っている。

同社はもともと創業者の牟田智氏が金型に惚れ込み、金型産業の発展に奉仕したいとの考えから立ち上げた会社だ。こうした商社が大手鋼材メーカーとの間に入ることで、中小金型企業でも材料の安定確保が行いやすくなる。また金型の標準部分はあらかじめ同社が加工し、ユーザーは製品形状となる部分だけを加工すれば良い「モールドベース」を提供することで、顧客は設備投資も形状加工用のものだけに抑えることができ、工期短縮にもつながる。

かつて金型材も、国内メーカーの製品を指定されることがほとんどだったが、今は「とにかく価格の安いもの」と指定されることが多くなり、海外鋼材メーカーの台頭と相まって、主に国内メーカーを扱う同社としては厳しい場面も出てきた。そこで現在は競争力のあるモールドベース加工技術をさらに伸ばす形で、より高度なニーズに対応

した、高付加価値製品の提供に力を入れている。

### 「手のかかる部分」で付加価値向上を図る

同社工場は那須工場が主にカタログ商品を担当し、那須青木工場が東日本エリア、三田工場が西日本エリアの特注品を担当する。中でも高精度なもの、難易度の高いものについて、三田工場は特に力を注いでいるという。

加工といってもモールドベースの場合、四角いプレートに穴を開けたり、ポケットを掘ったりといったことがメイン。そのため加工の苦労は伝わりにくい面があるようだ。しかし実際には数ミクロンの誤差でクレームが来ることも少なくないというシビアな世界。機械本来の制御機能だけでは対応できないため、NCデータや制御方法のカスタマイズは必須、また穴の面粗さなども医療レベルの内視鏡を使って、穴の奥まで撮影しながら評価が行われているという。

三田工場を東ねる大川卓治工場長によれば「金型屋さんが生産効率を上げるため、我々に対する要求は多岐にわたるケースが多く、材料の調達からお客様が満足する商品を完成させるまでの工程でいかに効率を上げていけるかが我々にとっての課題です。最近特に現場で力を入れているのが、手仕上げや穴の面粗さ向上など手のかかる部分。当然要望があつての話ですが、他にはないこうした



◀現場に足を運んで、材料の確認をする福井さん。  
間違いをなくするためには欠かせない工程だ。

提供された図面をもとに検討を重ねる青木さん。  
一品一様のものばかりなので苦労も多い。▶



部分に強みを見出していければと考えています」。

りがいを感じています」(福井さん)。

## 加工の経験を、材料管理や受注に活かす

高精度特注金型の加工を担う三田工場では、現在2人の金型マスターが活躍している。第一期選出のシニア金型マスター、福井潔さん(業務部部长)と、第二期金型マスターの青木竜弥さん(製造部課長)のお二人だ。

このうち福井さんは、入社当時からモールドベースの加工業務に長く携わっていたが、5年ほど前から業務部に移り、現在は在庫の管理や資材の仕入れ、調達、また全国の営業所から寄せられる加工注文の窓口対応などを行っている。

工業系の学校で学んだ福井さんは、一度は地元・三田市を離れて就職したが、地元に戻り再就職する際に、その知識を活かした仕事をしたいと考えた。実際に入社してみると学校での知識とは全く違う世界だったが、加工技術については習得も早く、大川工場長曰く「現在は現場経験の方は卒業して、資材の調達や仕入れの方を経験してもらっている。ある意味この工場の全仕事を体験しているような状態」なのだとか。金型材商社である同社にとっては、材料に関する知識やその管理は非常に重要なもの。今までの加工とは全く違う仕事で苦労も多いが、「何事もキッチリする」持ち前の性格で、順調に経験を積み重ねている。

「材料屋にとって、材料を間違える“異材”は致命的なこと。ですから実際に現場に足を運んで確認するなど、細心の注意を払っての管理を心掛けています。一方加工の受注窓口業務は、材料と加工の両方の知識を活かせるので面白いですね。お客さんである金型メーカーさんにいい材料を使ってもらうにはどうしたらいいか、また工程はどうするかなど考える中に、これまでとはまた違うや

## 未経験からコツコツ学び、豊富な知識を獲得

一方の青木さんは、当初数年ほど加工を経験した後、長くNCプログラムの作成業務に携わってきた。大川工場長によれば「ちょっと真面目過ぎるところもあるけれど、コツコツやるタイプ。現場の知識、金型の知識も豊富なので、データの処理から加工の打ち合わせ、また最近は顧客対応なども手掛けてもらっている」とのこと。時には協力工場との調整役などもこなしながら、顧客ごとの個性の強い特注製品に対応している。

新卒で入社した青木さんは、金型についての知識もなかったが、興味もあって入社した。しかしそれまで工業系の勉強は全くしておらず、完全に入社してからのスタートとなっただけに「最初の頃は工具や加工方法、機械を動かすコードなどもまったく分からず大変でした。またお客さんから寄せられる図面は一品一様、さまざまなので、『この解釈で合っている?』など疑問が生じることも多く、それらを理解できるようになるまでには、やはりそれなりに苦労を重ねました」(青木さん)。

福井さん同様に、これからは材料についても知識を深めていくことが求められていくという。

## 高度な技術者育成を、金型マスターに期待

大川工場長曰く、「この三田工場で納めた金型は、手仕上げしなくても組付けができるという点で、お客さんの評価が非常に高い。これは人材の確保と育成によるところが大きく、技能検定等を工場で実施して技術レベルの向上を図っていますが、今後の課題ともなりそうな部分です。そうした点で、確かな技術を持つ二人が指導者として活躍してくれることに、大いに期待しています」。