

誉工業所 鑄造メーカーとの 上下関係のない協業で 「ものづくり丸投げサービス」 を展開

長野県上田市の金型メーカー(誉工業所は、主要取引先の鑄造メーカー(株)萩原産業(群馬県北群馬郡榛東村)と連携し、金型製作から鑄造、仕上げ加工まで一貫して行う「ものづくり丸投げサービス」を開始した。鑄物業界では従来、金型メーカーは営業活動を行わず、鑄造メーカーからの発注を待つのが一般的で、主従関係がはっきりしていた。これに対し新サービスは、主に誉工業所が営業活動を行い、受注後のモノづくりを両社で協業するのが大きな特徴。活動を開始してからまだ日は浅いが、有力な新規顧客を2社獲得するなどの成果を上げている。

誉工業所(図1)はアルミニウムに特化した低圧鑄造、鍛造、グラビティ鑄造、シェル中子の4種類の



図1 誉工業所の社屋

金型を製造する。1967年に坂戸昭之社長(図2)の父親の坂戸文雄氏が創業。長年にわたり外観要求の厳しい二輪車(オートバイ)部品の鑄造金型を製造してきた。現在は自動車のエンジン部品や建設機械の油圧ポンプなどの金型製造が増えたが、二輪車部品で鍛えられた繊細な金型づくりをモットーとする。

複数工程を経ても高精度を維持

従業員数5人の小規模会社だが、CAD/CAMを用いた設計から金型づくりに必要な機械設備をすべて取り揃えている。大手の金型メーカーのような大型旋盤や5軸加工機は保有していないが、「それによるハンディはまったく感じていない」と坂戸社長は話す。

例えば、金型の引抜きに不可欠な異形引抜きピン(図3)を加工する際、5軸加工機を使えばワンチャックで加工できる。だが、機械の減価償却費などが価格に転嫁されるため、往々にして売価は割高になる。これに対し同社は、旋盤、フライス、放電加工など複数の機械を駆使してつくるので、「大手の半値程度の価格で納品できます」と坂戸社長。

「時々お客さまから、『複数の工程にまたがると寸法がずれやしないか』と聞かれることがありますが、『どうしても心配ならば、測ってみてください。ちゃんと寸法は出ていますから』と答えています」(坂戸社長)。

それを可能にするのがベテラン従業員の職人技。彼らが、寸法精度が出るように精魂込めて加工用道具をつくるからである。同社の金型は業界ではバリの発生が少ないことでも知られる(図4)。6面割りの複雑な金型でも、鑄造時に金型を温めた際、金属の膨張を計算に入れてちょうど良いクリアランスになるように