

■■■■■ わが社の「金型マスター」 ■■■■■

小林工業株式会社 (秋田県由利本荘市)



佐藤 正樹さん (取締役製造部長) / 加藤 真さん (金型製造部 サブリーダー)



左から、佐藤正樹さん、小林憲一郎社長、加藤真さん

秋田県由利本荘市に本社を置く小林工業は、TDKの第一期入社組であった小林忠彦氏が、太平洋戦争従軍、シベリア抑留から復員し、1952年にTDKの協力会社として設立した企業だ。もともとはフェライト（磁性材料）の加工を事業とし、TDKの仕事が100%であったが、各種金型製作や粉末成形プレス機設計・製造・販売、脆性材研削加工などを事業に加えつつ、顧客分野も電気・電子、自動車、医療関係などさまざまな事業に進出していった。ITバブル崩壊とともにTDK依存の体質から脱却し、全国、海外へ顧客開拓を進め、現在は従業員220名、金型比率では自動車関係が8割と大きな割合を占めている。

現在同社では、各種金型事業と粉末成形のプレス機設計・販売事業が大きな柱となっており、特に粉末成形では金型・プレス機の両方を提供できる点が大きな強みとなっている。粉末成形はもともと20数年前に、大手の顧客企業が中国・アジアにシフトし始めた際に、自社に強みを持たせようと始めた分野で、現在主流となっている電動サーボプレスなども早くから手掛けた。「ただ、当初は時代を先取りしすぎたような感もあり、価格も高価で『何に使うの?』なんて言われ、だいぶ苦勞しましたね。ただ、21世紀にはいると少しずつ流れが変わり、ここ20年ほどで大きく評価されるようになりました。限りなくニアネットに近い高精度成形が行えるということで、超硬工具メーカーなどでは非常に高い評価をいただいています」と同社・小林憲一郎社長。

現在、粉末成形において、金型とプレス機の両方を供給できるメーカーはほとんどない。そのため普通は別々に購入することになるが、成形時に不具合が起きた時には、プレス機と金型のどちらにも問題があるのかははっきりしない場面も少なくない。しかし同社は一社ですべて対応してくれるので、顧客にとっては安心できる存在だ。最近複雑形状の成形を相談されることも多く、金型とプレス機の両方から検討してはじめて実現できるケースもある。加えて、さまざまな金型設計、製作の経験があり、それらのノウハウが思わぬところで粉末成形金型、プレス構造の問題解決につながったこともあるという。

同社ではこうした強みに加え、新たな事業の芽も生まれつつある。一つは以前から扱っているプラスチックマグネットだ。一時は国内家電産業の衰退とともに需要も落ち込んだが、自由に成形でき、振動にも割れない性質から、現在は自動車の軽量化のための部品小型化要求を背景に、パワーウインドウやパワステ、燃料ポンプ、各種センサーなどへの採用が拡大している。EVや自動化の流れも、モーター関係、センサー関係の増加が追い風となり、粉末成形の電子部品増加も含め活況である。

また、岩手大学との産学共同開発で、防錆添加剤を使用しない環境下で錆の抑制効果があるワイヤ放電加工機用・防錆水変換システム「サビーナ」の商品化も実現している。今後はこうした産学連携開発や、粉末プレス機を自動化する各種周辺機器の開発にも力を入れていきたいと考えている。



左：月例のミーティングで挨拶する佐藤さん

右：製造のミーティングに臨む加藤さん（中央が本人）

この仕事ならではの「アイデアが形になる喜び」

同社では、事業の二枚看板である「金型製造」「粉末プレス機製造」の連携をより強化するため、2020年6月に「製造部」として一本化した。同社の第一期シニア金型マスターである佐藤正樹さんはそれに伴い製造部長に就任、昨年7月には取締役製造部長として、金型・機械の両部門を総括する。

入社以来、射出成形金型の仕上げを担当してきた佐藤さん。現在はその経験を活かし、製造部全体の計画立案や管理を行っている。「現場の管理は各グループリーダーが行っているので、私は金型・機械の両輪が足並みを揃えつつ、今後どのような方向に向かうべきか、それに伴いどのような設備投資を行うか、そうした戦略的な部分を考えています」。

そしてもう一人、二期の金型マスターである加藤真さんは、金型製造グループのサブリーダーだ。入社以来、粉末の金型製造をメインで担当してきたが、現在は粉末及び射出成形金型に範囲を広げて、皆のアイデアを集約して新たな製法を考えたり、プロジェクトの推進役などの仕事を行っている。顧客からの要望や製造面での課題、進捗の遅れなどへどのように対応するか指示したり、自ら具体的な課題に取り組むなどしているという。

製造の最前線で活躍する加藤さんにとっては、ものづくりの魅力そのものが、業務の面白さに直結している。「特に金型とプレス機の製造が同居する当社では、自社製の金型からどのような製品が生まれ出されるか、それを目の当たりにする機会も少なくありません。それは本当に“良かった”と思える瞬間です。また難しい仕事も“できない”と言ってしまうのは簡単ですが、当社では金型側と機械側、また若手も巻き込んで一緒に考え、アイデアを出し合っています。最初はできないと思っていたものが形になったときの達成感は、おそらくこの仕事ならではのと思いますね。部門の垣根を越え『こんなこと

がやれないかな』と相談が来ると、自分のアイデアがどんどん出てくるときがあります。それが実際に金型やプレス機に活かされて目的を達成するのは、すごく面白い部分だと思います」（加藤さん）。

いろいろなものを見るのが、成長には必要

アイデアをぶつけながら、新しいものを生み出そうとする加藤さんら現場技術者たち。彼らの自由な発想を伸ばすため、意欲を向上させる仕掛けを考え、職場環境を整えるのは、製造部長たる佐藤さんの重要な仕事の一つだ。

よく言われることだが、金型企業の現場技術者はきわめて外部との接触が少なく、業界のトレンドが分からない、自分のやり方しか知らないということも往々にしてあるという。「しかし私の場合は、社長が意図していろいろ連れていってくださったおかげで、視野が相当広がりました。また射出成形以外にもさまざまな金型に関わったことで、他にはない着眼点で物を見たり、提案したりできることを実感してきました。ですから後輩たちにも、広くものを見る、新しいものに興味を持つ機会を増やしてやりたいと心掛けています。今は後輩たちがどんどん力をつけてきており、いろいろ企画したものの成果が見え始めてきているので、そういう意味ではすごくやりがいを感じています」（佐藤さん）。

また佐藤さん自身も、金型マスターとして社外との交流を行う中、大きな心情の変化があった。「以前は金型技術とは、社外には絶対見せられないものと教えられてきました。しかし、マスターの研修や他社の方々との交流を経て、『うちの金型技術の優れている部分や劣っている部分、社内や外部に対し、メッセージを発信していくことの重要性』が少しずつ見えてきました。今は、社内・外部に、自社の強みや可能性をどう見せて発信していくのが金型マスターの大きな役割だと理解しています」。