

営業技術係係長／山本拓氏(右)
代表取締役／中田寛氏(中央)
NC係主任／田中孝行氏(左)

株式会社 中田製作所



「穴径φ10μ、穴精度±1μの穴加工」を実現!!

「穴径φ10μ、穴精度±1μの穴加工」を実現した中田製作所(大阪府八尾市)——飽くなき挑戦を続ける技術者集団の成功秘話を代表取締役・中田寛氏にうかがった。

2代目として、新しい風を、手先の技術を駆使した真の技術者集団への挑戦

「やったことはないが、やってみたい。うちにやらせて欲しい」。昨年7月、φ10μの穴加工に関する大手メーカーからの問い合わせに対して中田氏はそう即答した。さっそく現場を見に来た担当者にφ20μまでの実績を説明したが、後で聞いた話では、その担当者は半信半疑だったらしい。他社からの回答が、「到底できない」「やれるとは回答したが、できない」という非常に高度な技術だったからだ。

既存客への手は緩めない! 通常業務後の開発時間でもやり遂げられる!!

アルミ精密加工で安定した顧客

2005年1月に代表取締役就任を控えていた中田氏は、「自分の代で核となるものをつくらうと日々考えていた。パソコン・機械をつかいこなすだけの技術ではなく、長年培った手先の感覚や勘にもとづいた技術を持った真の技術者集団にしていきたい。そのきっかけとなったのが、この1件だった」と振り返る。

を持つ同社にとって、この案件は前社長の許可が容易におりるものではなかった。

それならと通常業務が終わった後の時間を当てる事を約束し、すぐに営業技術係の山本拓氏とNC係の田中孝行氏を誘い、ここに開発メンバーがそろったのである(右写真)。

こうして超精密加工への挑戦が幕を開けた。

3人のベクトルを合わせ、そして作業開始!!

ドリルを触るだけで折れてしまう。コレットにドリルを差込もうとすると折れてしまう。

ドリルをつかった手作業で超精密加工を行うため、極限まで神経を張りめぐらし、深夜までへとへとになって働く日々が続いた。

また、切削条件を割り出すのに、どこの工作機械メーカーに聞いても、やったことがなく、みな口を揃えて「無理ですよ」と言う逆境のなかで開発を続けなければならなかった。

しかし、「3人で意見をぶつけ合う。ただし批判はしない。なぜ?なぜ?」



頻繁に行われる加工手順の打合せ

「アルミ素材にφ10μの貫通穴加工を連続48箇所成功」を成し遂げたのだ。材質はA5052で板厚80μだという。「うわー、星がいっぱい!」完成後、ルーベにワークをつけて、裏からLEDの



デジタル顕微鏡での微細穴加工検査

を追求し、3人の意見が一致しなければ、作業は始めない」との方針のもとに、徐々に完成に近づけていった。

そして、取り組むことわずか1ヶ月で、客先の要求を満たすことに成功したのである。

超精密技術の追求は続く、5μの世界を目指して

これをきっかけに、同社の超精密加工へのさらなる追求は続いた。技術力とは簡単に追従をゆるさないほど圧倒的な域にまで到達しなければ意味がないとの気持ちで、

「ここまで挑戦させてもらった、前社長をはじめ、全社員に感謝したい」と中田氏。同社の挑戦は8μさらには5μの世界へとまだまだ続いている。

編集部／中井雅之

COMPANY PRO-file

株式会社 中田製作所
本社所在地：大阪府八尾市上尾町 5-1-15
TEL：0729-96-8621 FAX：0729-22-8291
担当：代表取締役 中田 寛
事業内容：アルミ精密部品加工、微細穴加工、アルミ合金、マシニング加工(縦形)
エミダス会社・工場詳細情報：
<http://www.nc-net.or.jp/emidas/gaiyou.php?66404>
※「エミダス工場検索」のキーワード検索「中田製作所」で検索できます。