戦後最大の国難を乗り越えよう

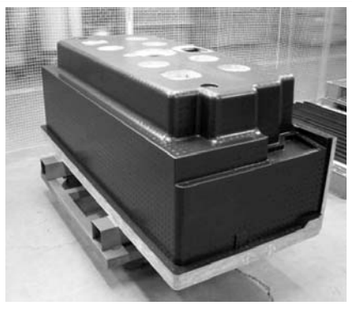
上海現法が急成長

フッ素樹脂表面処理で50数年の伝統

フロロコート（埼玉県川越市、諏訪部充弘社長、049・225・4321）は、フッ素樹脂表面処理が主力。東京シリコーングループの中核企業。「日本で一番古いフッ素樹脂表面処理会社として、創業以来50数年にわたる豊富な実績」（諏訪部社長）が持ち味だ。

諏訪部充弘社長は5月30日に就任。前社長の後閑昭男氏は、技術開発をつかさどる取締役研究所長に就任した。「技術に関しては前社長に思う存分腕を振るってもらい、私は経営のかじ取りをしっかりやりたい」（同）と社長就任間もない抱負を語る。

リーマンショックにおいては、業績に少なからぬ打撃を受けた。だが、東日本大震災に関しては「震災前後を比較して、業績に目立った影響は出ていない」（同）という。特に、数年前上海に設立した中国工場「上海特希科弗素樹脂表面処理」は、創設以来、売り上げが毎年ほぼ2倍ペースで伸びており「2011年12月期に7000万円の売り上げ（2010年12月期3500万円）」（同）を見込む。さらに今年は、およそ4000万円をかけ、中国工場に焼成炉4台などを導入。従業員も9人増員し25人体制とする。「日系のフッ素樹脂表面処理企業で、上海近郊に進出しているのはうちだけ」（同）と、先行のメリットを生かす。国内では、繁忙が続く名古屋工場を増設。新規分野では、架橋フッ素樹脂表面処理需要が順調に伸びている。


樹脂成形用の金型

段ボールベッドの量産開始

高萩工場を再稼働

モスト技研（埼玉県日高市、見崎秀行社長、042・984・1355）は、本社工場近くの遊休（高萩）工場を6月に再稼働した。新たにCAD対応段ボール加工自動機1台を導入し、自社ブランドである強化段ボール製ベッド「モストエコベッド」の量産を開始した。従来、月産40台程度だったモストエコベッドを同200台程度に伸ばす。

1年半ほど前に発売したモストエコベッドは、ネットを通じ個人や、介護施設向けなどに「着実に納入実績が増えている」（見崎社長）。従来、本社工場に2台ある既存のCAD対応段ボール加工自動機の遊休時にモストエコベッドの製造を行っていた。再稼働する高萩工場の主要生産品目をモストエコベッドとし、専任スタッフを1人配置することで、全社における製造効率の底上げを図る。

同社は強化段ボールの組み合わせに独自構造を用いた梱包材の製造が主体。こうした独自構造を生かした本棚やげた箱、ベッドなどの自社ブランド品を、新たな事業の柱として育てている。

東日本大震災後も「当社では自動車向けを除き梱包材需要に陰りが見られない」（同）ことから、高萩工場を再稼働した。

段ボール製モストエコベッド

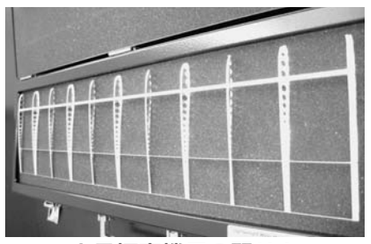
宇宙航空研究開発機構向けに火星探査機用の翼リムを納入

自社ブランドの工具収納棚も好評

大槙精機（埼玉県朝霞市、大町亮介社長、048・462・0832）は、宇宙航空研究開発機構（JAXA）向けに火星探査機用の翼リム（写真）を納入した。マグネシウムの厚板から削りだしており「重さわずか15グラムながら、約50センチメートル長ある」（大町社長）という。2020年の打ち上げ予定で、火星の大気圏で広げる翼のリム候補として試作した。「実機では、リムを横3枚つなげて用いる計画」（同）だ。

リムの薄い部分は厚さわずか0・3ミリメートル。「バルサ材より軽くしてくれ」というJAXAのリクエストに応えるため、大槙精機では3週間数人がかかりっきりで、同時5軸マシニングセンターを操り完成させた。「ちょっとでも失敗するとオシャカになってしまうから、段取りには細心の注意を払った。そのおかげで一発で仕上げた」と胸を張る大町社長。「初回の採算は割に合わずとも、ノウハウを買うつもりで取り組んだ」と、同プロジェクト向けに予定される次期試作部品の発注を待ちわびている。

同社では、自社ブランドとして工作機械向け工具棚「ツールワゴンおよびキャビネット」を発売。森精機製作所ほか、ドイツの1社にも公認された。独社では、大槙精機からツールボックス24台、キャビネット36台を購入。今秋に開催される「EMOショー」で展示する。


火星探査機用の翼リム

タッチパネルの不良検査装置を発売

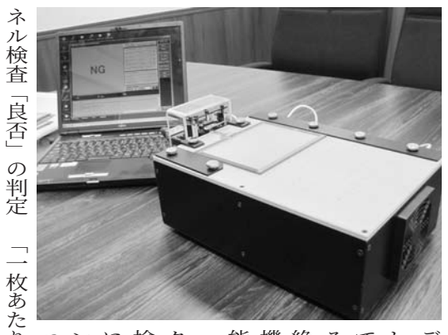
検査時間を大幅に短縮

ケージーエス（埼玉県小川町、博松武男社長、0493・72・7311）は、タッチパネルのフレキシブル・コネクター部に接続して不良検査を行う装置「ハイスピード・タッチパネルインスペクションシステム（写真は抵抗膜式検査用）」を発売する。パネルを装置上のガイドに沿ってスライドすると、コネクターが検査装置に自動接続され数秒以内に1枚の検査を完了する。まずは抵抗膜式タッチパネルの検査装置を市場投入する。

追って、静電容量式タッパネル向けも市場投入する計画。尚、検査装置のコネクター接続部のみも販売可能。

検査用接続部に、タッチパネルのコネクターを差し込むとセンサー駆動するソレノイドが、コネクターをしっかり挟み込み通電検査する仕組み。抵抗膜式検査装置では、さらに検査装置本体表面に空いた穴から、数十本のピンがソレノイド駆動でせり上がりパネルを瞬時にたたいて検査する仕組み。ピンがパネルをたたく強度は顧客仕様に設定してから出荷する。パネル検査「良否」の判定結果はパソコンで表示するが、不良部分のデータなど検査結果データは保存しており、後で解析できる。合わせて絶縁抵抗試験機能も付加可能。

これまでのタッチパネル検査は、人手によるタイピングなどで行っていたため「一枚あたり30秒ぐらいかかっていた」（同）という。


タッチパネル不良検査機

ガス発電機導入への問い合わせが急増

家庭向けにはW発電推奨

武州ガス（埼玉県川越市、原敏成社長、049・241・9000）は、東日本大震災における設備被災はなかったものの直後の3日間ほどは、安全のため自動停止した顧客先ガスメーターの復旧電話相談などの対応に追われた。東北地方のガス会社に対する復旧支援として計19人を2陣に分け派遣。4月1日の人事も、5月1日にずれ込むなどの影響を受けた。

最近、特に工場関連から問い合わせが増えているのが、夏に予想される停電対策として「ガス発電機の導入に関する内容」。4月以降は大震災の影響によるものか、一般家庭からも、太陽光発電に関する問い合わせが急増している。

同社は環境関連事業として、家庭向けに「ガス発電機『エネファーム』と太陽光発電を組み合わせたW発電需要」の掘り起こしに務める。「初期導入コストはまだ高いが、エネルギー効率の高さや政府による補助金制度利用のメリットを訴求することで需要喚起に努めたい」（大塚諭環境エネルギー部長）としている。

カーボンコンポジットのプレス成形で増設工場稼働

オートクレーブ式の1/10に全工程時間を短縮

チャレンジ（埼玉県狭山市、中村敬佳社長、04・2900・2111）は、増設新工場棟を5月に稼働した。自動車向けの内装部品などをはじめとする炭素繊維複合材（カーボンコンポジット）部品を、油圧サーボを用いたプレス成形で量産するための工場だ。

「オートクレーブを用いた従来式に比べ、周辺工程も含め10分の1以下の時間で成形が可能」（中村社長）という。

増設工場棟の建設にはおよそ3億円を投じた。震災時と重なったため、設置が遅れていたエレベーターもまもなく設置を完了するなど、フル稼働も間近だ。1階はカーボンコンポジット部品のプレス成形工場で、現在は200トンのサーボプレス機と10トンの天井クレーンを備える。2階は塗装工場、3階は技術開発室、ショールームおよび食堂だ。照明は全てLEDのセンサー点灯とすることで省エネに配慮した。

1階の200トンプレスは既に忙しく通常稼働している。今後1000トンクラスのサーボプレスを導入し、シートの量産化を計画中。「1000トンクラスプレス機では、一片が1200ミリメートルを越える型が使えるので、成形品ジャンルが広がる」（同）と期待を膨らませる。

既存工場棟では、米国メーカー次期旅客機主翼向けカーボン型部品の生産を今春より開始。「2013年からの旅客機出荷に向け、これから忙しくなる」（同）見込みだ。また、大手家電メーカーと進めているあるプロジェクトも年内には目鼻が付きそうだ。

「震災直後2カ月間に比べれば動きは大分戻って来たが、まだ震災前のレベルには程遠い」と話す中村社長。「量産化により、材料の値段が下がればカーボンコンポジットの適用範囲もさらに拡大するのだが」と、今後への期待をにじませている。

カーボン部品をプレス成形する増設工場棟

データセンター管理請負事業が好調

給与計算アウトソーシングにも大きな潜在需要

日東テクノブレーン（埼玉県所沢市、鈴木立社長、04・2922・5359）は、IT技術者をはじめとする人材派遣、データ処理などの業務請負、システムインテグレーション事業が3本柱。東日本大震災では、茨城県や千葉県などにおける常駐型請負業務で影響が出た。ガソリン不足や復旧作業のため、請負先で社員が泊まり込みで対応した。「人的被害はなかったが、震災後のトラウマによりビルに入ることができずに退職した社員がいたのは残念だった」（鈴木社長）と振り返る。

業績見通しなどはほぼ予定通りに推移しているが、現行ビジネスの拡大が当面の指針。中でもクラウドコンピューティングを含むデータセンター管理などの請負業務が注力課題だ。このほか有望分野と目するのが、給与計算を含むデータ処理のアウトソーシング需要だ。そのため、かねてより交流があった中国大連市の企業と提携し、データ処理の委託を開始した。

リーマンショック以降、失速していた事務系での派遣人材需要も回復軌道に。数年前に派遣人材不足を解消するために所沢駅前に設立した求人用立ち寄り相談所「ジョブニッティ」も、活気を取り戻している。

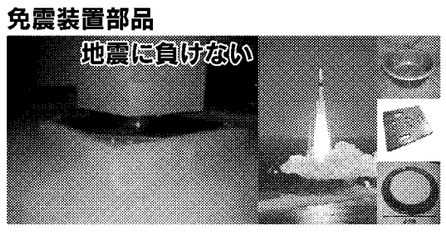
今年度は新中期計画の2年目。3カ月単位の目標設定をしっかりやりきるためにも先行管理を徹底する構えだ。特に幹部の力量アップに向けた方策を練り直す。

難加工技術展出展
(7/6～8ポートメッセなごや)
高品位同時5軸加工と高精度3次元加工の弊社は、品質へのこだわりと徹底した納期管理、技術革新を積み重ねたコスト競争力で創業50年を迎えました。感謝の想いを技術に変えてこれからもお客様へ提供致します。次の100年を目指し変わらぬご愛顧を宜しくお願い致します。
機械加工で半世紀
その技術力は加速する
第6回切削加工ドリームコンテスト「金賞」　キャムアワード「日本企業初受賞」　50周年記念動画全世界累計再生数「250万アクセス達成」
DAISHIN SEIKI CORPORATION　株式会社 大槙精機　本社：埼玉県朝霞市膝折町4-8-45　TEL 048-462-0832㈹　www.disn.co.jp

新燃岳噴火・東日本大震災に対し、支援物資として弊社製品（モストエコベッドや間仕切りなど）を無償提供致しました。
第30回（平成23年度）
埼玉産業人クラブ西海記念賞 受賞!!
JIS安全基準の3倍以上の耐久性
モストエコベッド
組立式特殊強化ダンボール製ベッド
モストエコベッドは、特殊強化ダンボールを使用することにより従来の一般ダンボールベッドよりも非常に高い耐久性を実現！　モストエコベッドの材料に使われる特殊強化ダンボール（HiPLE-ACE）とは、産業用重量物梱包資材として、木箱に代わる強度を備えた梱包材です。
モスト技研株式会社
〒350-1203　埼玉県日高市旭ヶ丘595-1　Tel.042-984-1355　Fax.042-984-1356
お気軽にお問合わせください。
モストエコベッド　検索　http://www.mostgiken.co.jp

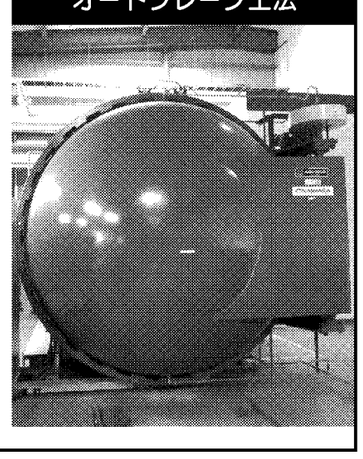
40有余年の信頼と実績
アルミニウム部品の処理に関する事はご一報下さい。
＊＊＊頼れる品質、納期、価額＊＊＊
曙金属工業株式会社
①2次電解カラー着色（耐候・耐熱性、優秀）
②同上処理寸法 2,100×900×4,000㎜、重量物可
③長尺型材のカラーアルマイト
④超硬質カラーアルマイト
⑤関連付帯処理加工（平面、曲面アルマイト印刷）
⑥耐熱、耐候性特殊ネーム板
⑦各種アルミ部品の溶接一貫
⑧各アルミ部品のミニサイズ～Lサイズ、品質重視
〒350-1151　埼玉県川越市大字今福521-5
TEL 049-243-2669　FAX 049-243-2680
http://www.akebonokk.co.jp/

私たちは、環境への思いを
天然ガスでお届けします。
天然ガスはクリーン＆高効率！
責任の武州bガス
本社　川越市田町32-12
TEL　049-241-9000
http://www.bushugas.co.jp
ウィズガス

Fluoro Coat
ふっ素樹脂コーティングのリーディングカンパニー
業界初　耐摩耗性5倍「架橋ふっ素樹脂コーティング」
見えないところで支えています
免震装置部品


免震装置
医療機器
食品製造装置
半導体製造装置
航空機・ロケット部品
など
あらゆる分野で活躍してます
東京シリコーン㈱グループ
㈱フロロコート
（川越・新潟・岡山・名古屋）
代表取締役社長　諏訪部充弘
〒350-0833　埼玉県川越市芳野台1-103-37
http://www.fluorocoat.co.jp　☎ 049-225-4321
上海工場
上海特希科弗素樹脂表面処理有限公司
URL http://www.tf-shanghai.com.cn

カーボンコンポジット成形のパイオニア
当社の新工法技術が量産を可能にしたPCM工法

航空宇宙・自動車・鉄道車両
家電・デザイン家具・一般産業用途の
構造物に、意匠性に
機械的特性→軽量・高剛性・高強度・振動減衰性
熱的特性→高熱伝導性・低熱膨張性
電気的特性→導電性
X線特性→X線透過性
科学的特性→耐食性・耐薬品性・耐候・活性
その他→形状成形性の良さ・美しい織目の意匠性
CFの特性・形状性
最大限引出す
オートクレーブ工法

株式会社 チャレンジ　Challenge
〒350-1325　埼玉県狭山市根岸679-1
http://www.vollstrom.co.jp/
TEL：04-2900-2111　FAX：04-2954-0303