

# 磨かれたり 熟練の技



神戸歯車

# 酒井 俊介さん

## 納期、品質とも妥協許さず

せれば、わずかな音の違いや  
においなどから機械の調子が  
わかる」（同）といふ。地道  
なデータ収集も欠かさない。

歯車は気温、機械の切削油や  
潤滑油の温度、工具の締め付  
け具合などで簡単に精度が変  
わるため、数十年間にわたっ  
てそのデータを集め、製品の  
加工精度に反映させている。  
「NCC化は作業を便利にす  
る」  
事業内容＝各種歯車の歯  
切り・歯研削加工 所在地＝  
兵庫県神戸市 社長＝岡本州  
弘氏 電話＝078-943  
・4811 資本金＝300  
0万円 従業員数＝17人 設  
立＝1958年12月

に4台もの数値制御(NC)ホブ盤や汎用機を駆使する」ともあり、納期、品質いずれにも妥協を許さない。その姿勢が社内の士気を上げ、顧客の評価も高めている。

その姿勢の一つに五感の必要性を挙げる。「うちにある機械は古い汎用機も多いが、毎日の点検で工具を登録する、品の運搬を待つ、それを手見る

(同)とデジタル化を心配する。(同)と「できる限り自分で修理しろ」「製品に興味を持て」 「製品は機械と作業者の「コピ

れる」(同)と若手に説く。製



エヌティ・リツル  
倉田  
政行さく

## 五感で感じ自分の腕で制御

機械の改良が進んだフライス盤や旋盤と違い、研削盤加工はまだ人の経験や力に頼る部分も多い。砥石の切れ味や形状の違いによるワーク逃げ量の変化を音や火花の出方など五感で感じ、自分の腕で制御しなくてはならない。

「問題にぶつかった時に自分で考え、原因を追及し、解決して次に進めた時」が、倉田さんにとつともうれしい瞬間だ。例えば、焼き入れによるひずみが原因で機械の制御だけでは精度が出ないケースもある。これらは経験によって変化の傾向をつかみ、手順を作成する。熟練のカントコツは、論理的な理屈と実体験の反復作業によって培われる。今後は自身の持つノウハウや心構えを後進に伝えることも重要な役割だ。「疑問点があつたらすぐ聞くのではなく、まず自分で試してみて」と、若手には貪欲さを求める。「熱処理も身につけたいし、やりたいことはたくさんある」と目を輝かせる倉田さん。この向上心はとどまるところを知らない。



段取り工夫して量産を実現

The advertisement features a black background with a grid pattern. In the top right corner is the SNK logo. The top left contains the Japanese slogan "夢をかたちに…." and its English translation "Giving shape to dreams". Below this is a large image of the HPS-120A/B 5-axis machining center, which has a horizontal profile and a control cabinet labeled "SNK HPS-120A/S". To the left of the HPS machine is a smaller inset image showing a complex internal structure or workpiece. In the bottom right corner is a large image of the CMV-150 5-axis machining center, which is a compact, boxy unit. To the left of the CMV machine is another inset image showing a similar 5-axis machine from a different angle. Three callout bubbles provide detailed descriptions of each machine's capabilities.

新日本工機株式會社 [www.snkc.co.jp](http://www.snkc.co.jp)

本社/大阪市中央区北久宝寺町2-4-1 TEL.(06)6261-3131 東京支社/TEL.(03)3272-0371 名古屋支店/TEL.(052)571-6401 広島出張所/TEL.(082)221-8556



ヤマザキマザック株式会社 愛知県丹羽郡大口町竹田 1-131 0587-95-1131 (代表) www.mazak.com