

匠が選ぶベスト匠

大田区内の優良企業

南東京特集



へら絞り技術でどんな難しい仕事にも挑戦する北嶋絞製作所



研削加工の日本一を目指す加藤研磨製作所

最適条件
A 機器、医療機器などの
広範囲に及び。
接着の技
ガラス加工の分野で推
薦されたのは西尾硝子鏡
工業所(東京都大田区)
だ。なかでも、熱膨張し
にくいスーパースーパー
や耐熱合金であるインコ
ネルなどの難切削材、熱
伝導率が高く温度上昇が
早いグラファイト(黒鉛)
のような高価で扱い
づらい材料を得意とし
る。同社は主に5軸加工
機や旋盤などで加工を行
う。ドリルの大きさや
回転数などを設定し、材
料に合った最適な条件を
選択する。(新妻知幸
業本部部長) ところ
に、長年の経験の積み重ねが
ある。顧客は自動車やO

程が大切になり、総合力
が試される。また、接着
時に「気泡を入れないよ
うに作業するのがとても
難しく、熟練の技が必要」
という。西尾社長は「実
際、これら技術の
う。実際にこれら技術の
は欧米の高級宝飾店のシ
ョークースに使われたこ
ともあった。ショーク
ース内に納められる装飾品
が高級なため、使われ
る。内装用のガラスを開
発、製造する同社では、

へら絞りとは平面状ま
たは円筒状の金属板を回
転させ、へらと呼ばれる
棒を押しつけ、成形する
加工法だ。陶芸家が行く
るの上でつばを作るイメ
ージに似ている。このへ
ら絞りで匠に選ばれた
のは、北嶋絞製作所
(東京都大田区)だ。
加工製品は小さいもの
で直径が3ミリ、大きい
ものであれば直径4ミリ

も及び。大型の代表はパ
ラボランテナで、受け
た光を一点に集中させる
精密な構造であるため
に、直径3ミリの円すい型
の製品に対し、3ミリの
ミリの精度で仕上げ
なければならない。材料
が大きいほど絞りの抵抗
が増え、加工の最中に動
いてしまう。このため、
2、3人がかりによる息
の合った作業が必要とな
る。

へら絞りの自動化は難
しい。金属は力をかけた
際に変形し、元の形に戻
らうとする。熟練者は戻
る戻るという力を考慮
し、すぐに力加減を変え
て状況に対応できる。だ
が機械でこの力を予想す
るためには大変な設計を
必要とし、現実的ではな
い。一人前と認められる
のに10年をはかる世界
で、北嶋社長自身も50
年の経験を持つ。作業者
の技能をレベルアップさ
せており、夏場であれば40

せつのために「どんな難
しい仕事でも断らない」
(北嶋社長、方針だ。デ
ジタル化が進む現代で
「自分の体で覚える」こ
との必要性を若手に徹底
的に教えている。

人材育成
金属製品を仕上げる工
程として重要な熱処理
熱処理で適切な硬さにす
ることによって、製品も
して完成する。まさに
『製品に命を吹き込む』
作業と言えるだろう。こ
の分野で匠の企業が、上
島熱処理工業所(東京都
大田区)だ。

同社は溶解した塩の浴
槽(ソルトバス)を使っ
て熱処理を行う。120
0度で熱したソルトバス
に金属を浸し、急冷す
る『焼き入れ』という作
業を行い、材料を硬くす
る。1200度Cの塩は
マグマのように赤くなっ
ており、夏場であれば40

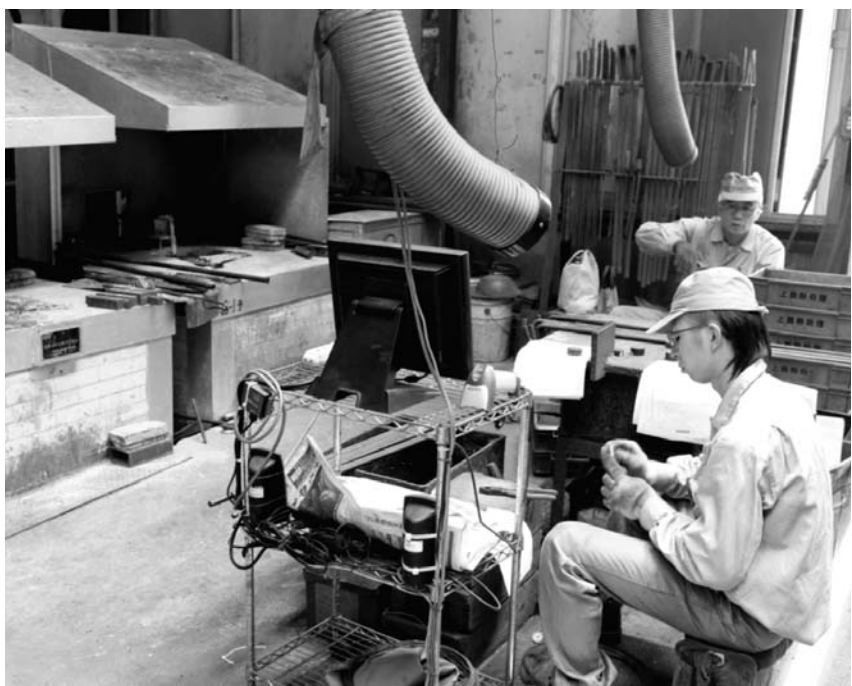
度Cを超える過酷な現場
で、職人は黙々と仕事を
こなす。
同社は『東京マイスタ
ー』や『現代の名工』な
ど優秀技能者の認定制度
に選ばれた職人を5人抱
える。この環境が若手社
員を刺激するらしく、
「1日も早く先輩に追いつ
きたい」という気持ちが
伝わってくる。(上島秀
美社長、という。設備も
さることながら、それを
扱う人間が匠の技を生ん
でいるだけに、人材育成
が競争力の源だ。

品質管理
加藤研磨製作所(東京
都大田区)は、研削加工
の匠として推薦された。
研削加工とは回転する砥
石を加工物に押しつけ削
る加工法。熱処理後の金
属製品など硬い材料の加
工に適している。同社は
加工物の表面を2分
(マイクロ)100万分
(ナノ)以下の精度で平ら
にできる技術を誇り、研
削加工の日本一を目指し
ている。(加藤義弘社
長)。

さまざまな材料や寸法
に応じて、50台近くある
研削盤と数千種類の砥石
を使い分け、製品の最終
工程を担っている。さら
に金属の膨張を防ぎ、一
定の寸法を出すため、現
場では24時間空調をつ
けっぱなしにして温度を
20度Cに保つ。(同)など
品質管理を徹底させてい
る。顧客は自動車や工作
機械、半導体などさまざ
ま。月平均で60、80社か
ら注文が来ており、精度
の高い仕事をすると評判
でリピーターも多い。

夏の間では40を越えることもある上島熱処理工業所

難切削材加工 新妻精機
ガラス加工 西尾硝子鏡工業所
へら絞り 北嶋絞製作所
熱処理 上島熱処理工業所
研削加工 加藤研磨製作所



夏の現場では40を越えることもある上島熱処理工業所

「地域を支える産業」と「産業を育む地域」

を応援します

東京商工会議所 世田谷支部

東京都世田谷区太子堂2-16-7 世田谷産業プラザ2階
TEL 03-3413-1461 FAX 03-3413-1465 www.tokyo-cci.or.jp/setagaya

ふれあいと活力のある街・目黒

「地域産業の発展」と「観光を切り口とした街づくり」を支援します

目黒支部

検索

東京商工会議所 目黒支部

東京都目黒区目黒2-4-36 目黒区民センター4階
TEL 03-3791-3351 FAX 03-3791-3573 www.tokyo-cci.or.jp/meguro

日本の歯車加工技術で世界に挑む

日本 マレーシア

大田精工グループ

http://ohtaseiko.com/

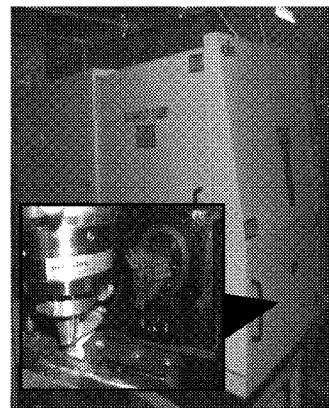
中国 タイ



大田精工株式会社
OHTA SEIKO CO., LTD.

〒143-0027 東京都大田区中馬込3-24-6
TEL:03-3776-1020 FAX:03-3776-1023

PERFORMANCE! モータースポーツで鍛えられ磨かれた技術・品質と短納期対応
NEW CHALLENGE PROJECT AGAIN! 新たな取組み情報をお客様にお届けします

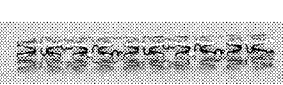
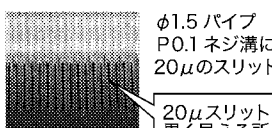
精密レーザー加工機
ROFIN STARCUT TUBE

タマチ精密レーザー加工の特長

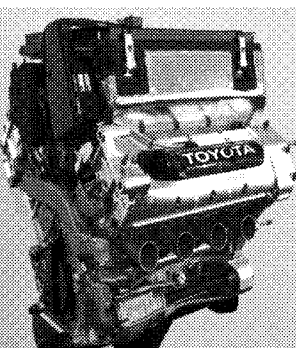
- ① 平板、パイプ、チューブの自在な形状抜き加工
- ② SUS316L、CoCr、NiTi 材のステント製作技術を保有
- ③ カット幅 20μ、各産業向け、数多くの精密パーツ加工実績

精密微細加工でこれまでに多くの問題を解決してきました

- ① 熱影響による歪みを抑える加工方法
- ② 研磨前仕上げ工程の追求
- ③ 電解研磨によるステント面粗度 Ra0.011
- ④ 旋盤加工とレーザー加工の複合品



冠動脈治療用ステント



TOYOTA レーシングエンジン

TAMACHI タマチ工業株式会社 **急募!** マシニング・オペレーター募集集中!
本社:〒140-0013 東京都品川区南大井 4-10-2 TEL 03-3762-5591 FAX 03-3766-6731
西富士工場:〒419-0313 静岡県富士宮市西山 2447 TEL 0544-65-1807 FAX 0544-65-2337
詳しくは HP を。お気軽にお問合せください。http://tamachi.jp

台湾ナンバーワンチャックメーカー **CHANDOX** ISO9001・CE

世界初 セレーションタイプ スクロールチャック



台湾製

- ◆パワーチャックのセレーションタイプ(生爪)をそのまま取り付け可能
- ◆チャックボディはスチール製 ◆チャックサイズは7・9・10・12インチ

内覧会
開催

10/12日(金)、13日(土) 9:00~18:00
会場:本社(東京都大田区東糀谷 5-9-1)
入場無料、どなたでもご参加頂けます(事前登録不要)

弊社は JIMTOF2012 に出展致します。内覧会では出展製品はもちろん、JIMTOF では展示しない画期的なチャック、バイスを展示致します。皆様のご来場お待ちしております!

工作機械の
専門商社

- 精密石定盤の標準品及び特殊サイズの製作販売
- 中古ネジ・ゲージ在庫豊富
- コトブキオリジナル石製測定スタンド及びブロックゲージの販売



下町のFAを提案する
テクニカルディーラー **株式会社 コトブキ**
TEL.03(3745)4511/FAX.03(3745)4571

本社:〒144-0033 東京都大田区東糀谷5-9-1 http://www.kotobuki-tokyo.co.jp