



磨かれた 熟練の技



唐津鉄工所

増本 一伸さん

唐津鉄工所の増本一伸さん。工業高校卒業後、家業の(52)は、研削盤や旋盤を製造する唐津工場(佐賀県唐津市)で組立作業に従事している。19歳で同社に就職

ますもと かずのぶ
以来33年間、技術を磨いた。実に入社するまで工作機械メーカーだと知らなかった。と笑う。現在は製造部第二製造グループ長兼組立課長を務める。2009年に高度熟練技能者の認定を受けた。担当するのは機械工作部門が製造した部品の組み上げと調整。自動車向け歯車の研削盤といった微細部品を用いる製品から、船の推進軸を削る大型旋盤まで幅広い。中でも全長50mの大型旋盤になれば、作業は数カ月かかる長丁場だ。同社製品は品質で評価されており、多くの部品は内

仕上げて光る微妙な感覚

製化した高精度のもの。ただそれでも仕上げて微妙な職人の感覚が欠かせない。特に旋盤のベッド部分の表面仕上げは手間がかかる。台の動きを滑らかにするため、キサゲ道具で削って高さを調整し、潤滑油がたまるくぼみをつくる。一度に削れるのはマイクロメートル単位。細かな作業を繰り返して、全面にキサゲ(精密仕上げ)を施した表面はコイのうろこのように光る。実現するのは新人時代に「競うように磨いた技能」の積み重ねだ。

同社は戦時中に戦艦「大和」「武蔵」の主砲砲身を仕上げるボーリング装置を製造した。技術者は高い技能を伝統とともに受け継いできた。



野村製作所

生藤 博史さん

野村製作所は中・大型の横中ぐりフライス盤や専用機などを手がける工作機械メーカー。製造部組立グループ主任

生藤博史さん(63)は45年間、機械の組み立てに従事してきた。入社時に先輩から「お前は不器用」と言われ、最初の1年ははつり作業(ハンマー)がねで金属を削る「ヤスリがけ」などの基礎的な仕事しかやらせてもらえなかった。ただ、生藤さんはこの地道な経験が「今の礎になった」と振り返る。

正確さとスピードを重視

率よく組み立てることを重視。組立時間は現在、標準機で1000時間だが、より短くすることを目指す。機械の精度を出す工夫も怠らない。「例えば、送り距離300ミリの20ミリの精度が必要とすると、その半分の10ミリの内を狙う」と生藤さんは語る。そう、おこらず努力してきた経験も踏まえ、若手に対して「手を抜かない仕事をする」重要性を訴える。

アフターサービスも定期的に行う。手がけた、新幹線のレール下に敷く金属板の専用加工機で、1カ月かけ調整したこともあった(生藤さん)。同社の現場には若い人材も増えてきた。生藤さんは「技能伝承は最後の役目」と強く認識。不器用と自覚したからこそ、おこらず努力してきた経験も踏まえ、若手に対して「手を抜かない仕事をする」重要性を訴える。



シラヤマ

益子 定男さん

昨年5月に開業した日本を代表するランドマークである。東京スカイツリー。土木、建築などを始め、国内製造業の技術の粋を集めて建設された。そのスカイツリーの売り物である「天望デッキ」。「天望回廊」の建設に欠かさない。設計会社とタッグを組み、さまざまな実験・試験を繰り返して最適な部材を開発した。全社一丸で製作した部材は第一展望台用が480本(約390ミ)、第二展望台用が77本(約82ミ)にのぼる。

社の実績にはランドマークタワー、JR品川駅などさまざまな建築物が名を連ねる。59年間のキャリアを持つ同社技師長の益子定男さん(74)は「大変な仕事が始まったと思ったが、終わってみればあつという間だった」と振り返る。同社では高さ634ミという未知の世界に挑むため、設計会社とタッグを組み、さまざまな実験・試験を繰り返して最適な部材を開発した。全社一丸で製作した部材は第一展望台用が480本(約390ミ)、第二展望台用が77本(約82ミ)にのぼる。

経験とカンで歪みと戦う

使用する材料は長さ10ミリの2ミリの精度が求められた。溶接前に調達部材の曲がり直し、溶接後の歪みをまた直して、作業は歪みとの戦い(益子さん)。

同社千葉工場では益子さんが実際に歪みを取る作業を披露してくれた。一般人の目にも分かる曲がり、バーナーを使ってあれあれよという間に修正する。バーナーを当てる場所、ガスと酸素の割合など、自らも高度な技能を持つ白山良一社長は「職人の経験とカン。機械では置き換えられない」と断言する。若手の育成について益子さんは「教えるだけでなく、自分も新しいことに

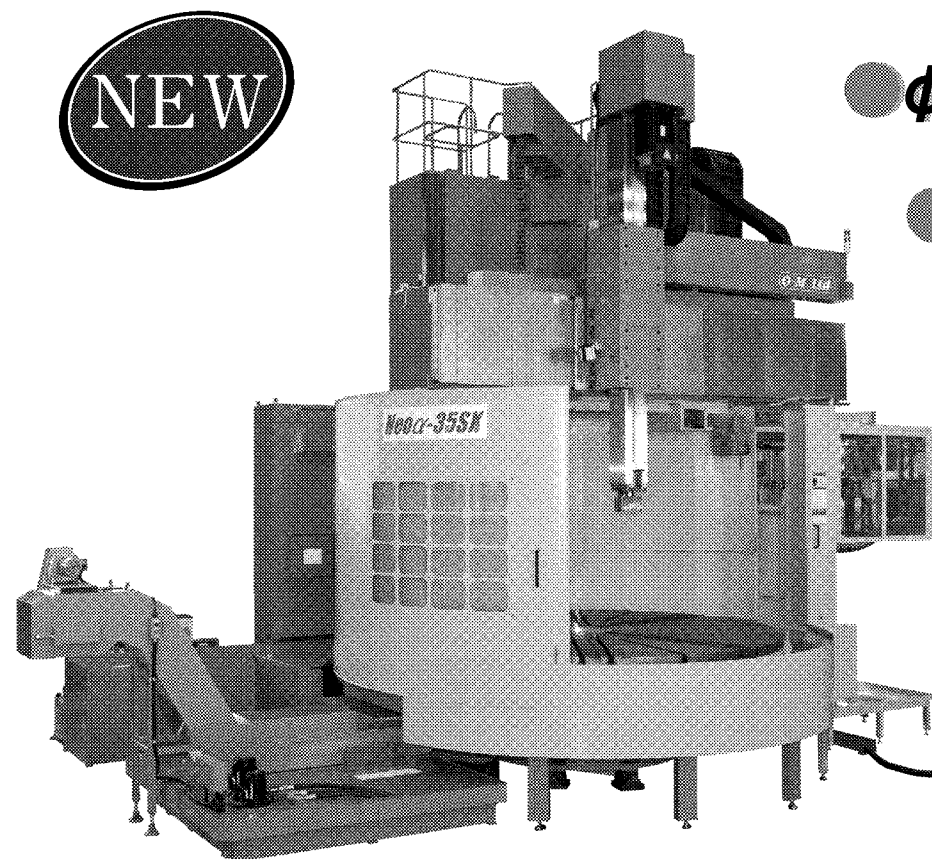


VERTICAL TURNING CENTER

Neo α-35SX

『匠の技』と『最新技術』の融合!!

NEW



●φ4,000^PX3,000^H

●高機能・低価格

●抜群の操作性

●省スペース

人にやさしく、
環境にやさしい

油圧レス



株式会社 オーエム製作所

www.omltd.co.jp
O-M Ltd.



本社 〒532-0003 大阪市淀川区宮原3丁目5番24号(新大阪第一生命ビル8F)
東京支店 〒110-0005 東京都台東区上野1丁目10番10号(うさぎビル8F)
名古屋営業所 〒461-0004 名古屋市中区栄1丁目13番18号(サッサセンタービル4F)
福岡営業所 〒765-0150 兵庫県加古郡播磨町南野添3丁目6番6号(JA播磨支店ビル4F)
長岡工場 〒940-0014 新潟県長岡市北園町2番1号

TEL. 06-6350-1200(代) FAX. 06-6350-1220
TEL. 03-3837-1271(代) FAX. 03-3837-1380
TEL. 052-930-0051(代) FAX. 052-932-2270
TEL. 079-441-1721(代) FAX. 079-441-1728
TEL. 0258-24-1550(代) FAX. 0258-24-2061

JTEKT

Creating the next value

—モノづくりで、まだない価値を。—

モノづくりで、まだない価値をつくりだすこと。
みなさまの暮らしや、グローバル社会にもっとも貢献するために、わたしたちの技術を、
産業や社会のさまざまな場面で使っていただくこと。
それがジェイテクトの存在価値だと、わたしたちは考えます。
ジェイテクトグループは、常に時代の先を捉え、
進化しつづけるリーディング&チャレンジング・カンパニーです。

株式会社ジェイテクト

◆資料請求はこちら 工作機械・メカトロ事業本部 〒448-8652 愛知県刈谷市朝日町1丁目1番地
TEL. 0566-25-5430 FAX. 0566-25-5472

JTEKT

Koyo TOYOTA