☆☆☆ 磨かれた 熟練の技 ☆☆☆

アルミファクトリー　品川（しながわ）孝浩（たかひろ）さん

溶接は強度と美しさが大切

アルミファクトリーはアルミ押出形材の2次加工や溶接、切断など精密加工を得意とする。その中で溶接技士として活躍するのが品川孝浩さん（53）。「溶接作業は強度と見た目の美しさが一番大切」と力を込める。図面に忠実に作業し、母材と溶接棒とが溶け込んでできた細長い波形の帯（ビード面）が一定で美しい波形だと良好な接着ができたといえる。

薬品容器や工場内物流の台車、橋梁検査用の足場部分など小さいものから大型のものまで何でもこなす。これまで最も苦労したのは3×2㍍の大型パレットの溶接だ。ある一方を溶接しているとワーク（加工対象物）全体に熱が伝わり、どうしても歪みが出る。そのためワークを固定する治具を独自に製作したり、溶接の順番を工夫したりなどして完成させた。「他社で溶接した同じ製品の手直しを頼まれたこともあった」という。

常に品質向上と同時に作業時間にも気を配る。いくら品質がよくても必要以上に時間をかけては意味がない。難問にぶつかったときには「自分一人の頭だけで考えない。いろいろな人の意見を素直に聞き入れるなど視野を広げることで重点項目が見えてくる」と前向きに捉える。

同社は毎日の労働作業量を明確にする。毎月の個人目標管理制度もある。社員それぞれが目標を持ち、自分たちでスキルアップを図ると進んで行動するようになる。棚元政夫社長は「向上心さえあればいろんなことにチャレンジさせたい」という。すでに積極的に研修や資格試験に参加させている。社内外でさまざまな作業方法を学び、さらなるレベルアップを目指す。

品川さんは「高難度の仕事で顧客の要望に応えられた時や指導した後輩が成果を上げるとうれしい。仕事があることに感謝し習得した技能を伝える。現状に満足せず謙虚な気持ちで仕事に打ち込む」と抱負を語った。

▽事業内容＝アルミ押出形材の加工・溶接・精密切断など各種2次加工▽所在地＝富山県射水市▽社長＝棚元政夫氏▽電話＝0766・56・1133▽資本金＝1000万円▽従業員＝54人▽設立＝1974年4月

山本金属製作所　島岡（しまおか）賢司（けんじ）さん

NC旋盤駆使「なにわの名工」

山本金属製作所はオートバイ、油圧機器、産業機械などの部品加工、評価用試験機械の開発・製造などを手がける。生産技術部次長の島岡賢司さん（48）では2013年に大阪府から優秀技能者「なにわの名工」として表彰された、勤続33年目のベテラン技術者だ。数値制御（NC）旋盤を駆使し、長さ400㍉、直径40㍉、薄さ0・3㍉のステンレス管を削り出す。

真円度の幾何公差は0・02㍉。残留応力を解放した上で加工する独自の方法を考案し、特別な治具も製作した。現在、同じ技術の一部は量産部品の加工に生かしている。ガス機器の部品試作では直径6㌢程の金属部品に直径0・07㍉、深さ4㍉の微細な穴を1500カ所、斜めに貫通させたこともある。

生産技術部のトップとして難易度の高い部品加工や試験機械の開発・製造などをとりまとめているが、最初は旋盤工から始め、外注先の手配、生産工程管理、営業などさまざまな業務を経験してきた。「もともとモノづくりは好きだった」こともあり、入社後8年ほどで製造課長になり、新しい部品加工の仕事が来ると社内で最初に引き受けるようになった。

いつも部品加工の課題を抱えていて、解決するとまた次の課題に取り組む。現在も「工作機械用の部品に要求される幾何公差を満足させられる加工方法に頭を悩ませている」という。かつては、加工方法で悩むと近隣の協力企業の親方に教えを請うた。親方からは「研いでもらった刃物をそのまま使うのではなく、それを見て、自分で同じように研ぐことが大事と教わった」。

今は、後輩に技術指導する立場にある。新入社員が10カ月でNC旋盤を使って部品加工できるような教育カリキュラムも作った。「後輩が一つひとつ仕事を覚え、課長になり、結婚して子どもを持ってくれたことがうれしい」と目を細める。

▽事業内容＝金属部品加工、試験機械製造、金属加工評価試験の受託など▽所在地＝大阪市平野区▽社長＝山本憲吾氏▽電話＝06・6704・1800▽資本金＝8000万円▽従業員＝157人（グループ合計）▽設立＝1989年1月

西部電機　杉本（すぎもと）宗明（むねあき）さん

サブミクロン精度のキサゲ

西部電機は工作機械や搬送機器、アクチュエーターのメーカーで、コンピューター数値制御（CNC）ワイヤ放電加工機を初めて開発した企業だ。産業機械事業部精密機械生産部製造課の組立主任である杉本宗明さん（49）は、そのワイヤ放電加工機の組立工程を担当。キサゲ加工を長年手がけ、現在は同加工機シリーズでも高精度製品の製造に就いている。

入社から30年間にわたるキャリアのほとんどを、工作機械などを扱う精密機械部門で過ごしてきた。機械の土台にあたるベッド部分を、のみで削るキサゲ加工は製品精度に直結する。同時に人手でしか加工できず、繊細な作業が必要となる。金属の表面をごくわずかに切削する作業を何度も繰り返すことで、最終的に仕上げる精度は「サブミクロン」と呼ぶ0・1㍍単位だ。

キサゲは組立工程において最初に学ぶ技能。それは容易だからでなく、習得に時間がかかる難しい技能だからこそだ。杉本さんも入社時は倍以上年の離れた先輩とペアになり「背中を見ながら技を盗もうとした」と振り返る。現在は作業の効率化から指導や生産の体制は変化したが「時間と経験が必要なことは変わらない」と力を込める。

長いキャリアの杉本さんでさえ「20年間くらいは（自分の技術が）何か違うと思っていた。ようやく分かってきたのはここ数年。終わりはない」と話す。単一部品としてベッドの精度を高めるだけでなく、最終的に組み上げて精度を出すことが求められる。その調整を想定してキサゲを握れるかに技能の差が出る。

また5年間のサービスセンターや営業での勤務経験も、杉本さんの技能を裏打ちする。ユーザーである顧客と直接顔を合わせた経験はモノづくりに生きる。「物理的作業だけでなく、機械に思いが入る。顧客と接したことでその気持ちは強くなった」と、杉本さんはほほ笑む。

▽事業内容＝ワイヤ放電加工機、研削加工機などの製造▽所在地＝福岡県古賀市▽社長＝宮地敬四郎氏▽電話＝0092・941・1500▽資本金＝26億5840万円▽従業員＝392人▽設立＝1939年2月