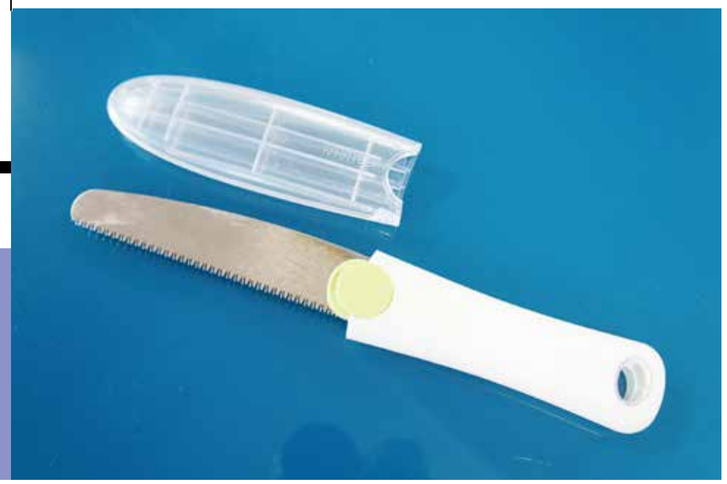
08

浅井金型 株式会社

樹脂金型のワイヤー加工機刷新 効率化と高精度化をサポート



金型と成形を請け負ったノコギリ

新しいワイヤー加工機

微妙な“嵌合（かんごう）”を実現したカーラー

事業内容 デザイン・金型・成形 一貫生産に強み

樹脂分野で、デザインから金型、成形を一貫して手がけるメーカー。昭和62年の創業時は金型のみだったが、金型を顧客先に送り、トライショット後に金型を送り返してもらって手直しする業界特有の“ムダ”を省くために成形機の導入に踏み切った。現在は型締力の異なる3台の成形機を保有し、小ロット生産にも対応している。金型の外周部「モールドベース」を共有し、中央部の入れ子を組み替えることで形状の異なる部品を成形するチェンジシステム金型の技術には定評があり、通常の金型より最大50％の費用と7日以上の納期短縮を実現している。浅井理男社長は「1ロット1，000個ぐらいのプラスチック部品でコストメリットが出せる」と語る。

一方、金型の量産対応やコストダウン、短納期ニーズに対応するため、中国の金型メーカーと提携。中国で完成した金型は現地と日本で寸法測定などのチェックをし、品質とコストを両立している。

補助事業 ワイヤー放電加工機を刷新 切削もワイヤー加工も高精度に

「浅井金型」の、中小企業庁の「ものづくり補助金」の採択は平成24年度に続き2年連続。平成24年度には、（株）牧野フライス製作所が金型の磨きレスを追求して開発した、高精度・高効率マシニングセンター（MC）「V56i」を導入している。もともと保有していた加工機よりも加工可能なサイズが大きく、精度と効率ともに「浅井金型」の金型を変えた。ただ、金型はMCによる切削加工のみで終わるものだけではない。工具では削れない細かな形状や特殊な加工、素材でワイヤー放電加工機が必要なこともある。このため平成25年度に再度、補助金を活用してワイヤー放電加工機も刷新することにした。

新しく導入したのは、三菱電機製の高精度金型対応の「MV1200R」。従来の機械より少ない加工回数で高精度な仕上げができるほか、精度が飛躍的に向上した。平成24年度、平成25年度の設備拡充によって、金型加工に必要な切削、ワイヤー加工の2つの軸が高精度かつ高効率になった。

具体的成果 24時間稼働体制を整備 より多くの受注に対応できるように

新型ワイヤー放電加工機導入の大きなメリットは、夜止まらずに加工できること。ワイヤー放電加工機は、1つ目の形状を加工した後に電極のワイヤー線を切断して次の加工位置まで移動して再びワイヤー線を上下に繋ぐ「自動結線機能」が付いている。浅井社長は「従来機では自動結線に失敗して加工が終えておらず、朝から慌てることもあったが、新型機では失敗は一度もない」と笑顔を見せる。少数精鋭で、金型を短納期で納めるにはスケジュールの狂いは禁物。正確なスケジューリングによって、より多くの受注がこなせるようになったため、新規顧客開拓も進められるようになった。プロ用切断工具メーカーの河部精密工業（株）〈兵庫県〉が一般消費者向けに製作したノコギリ「Utiles～Handy Saw～」の金型と成形もその1つ。

また、緩すぎず固すぎずの“嵌合（かんごう）”形状でピンやクリップを使わず髪を巻く「ブラックカーラー」も、「浅井金型」の精密金型が一役買っている。浅井社長は「新たな市場に挑戦するメーカーはもちろん、個人がメーカーになりたいというニーズも増えている」とし、「デザインと金型、成形のすべてでお手伝いできる点をどんどん発信したい」と意欲的に語る。

今後の戦略 デザイン事業を活性化 産学連携を活用

「魅力あるものづくりにはデザインが欠かせない」とする浅井社長。中小企業の多くがデザイナーやデザイン事務所との接点や依頼する資金が少ないことから、産学連携によるデザインサポートを提案している。デザインを学ぶ大学生が開発に参加し、企業側は若い感性を持ったデザイナーの卵の意見を取り入れ、学生は経験を得られる仕組みだという。これを活用し、「浅井金型」はデザイン事業の活性化を目指している。

ものづくりにおける若年層の活用も課題で、ワークライフバランスを考慮した働き方を進めてきた。目指すは1日8時間労働と完全週休2日。「社長就任以来5年かけて進め、形になってきたところ」だが、補助金による設備導入で加工スケジュールが完遂しやすくなったことから、労働環境はさらに良くなる見通し。「若い人にものづくり業界へもっと来て欲しい」。浅井社長はその実現に向けた布石を着々と打ち、1月には22歳の新入社員を迎え入れた。今後、CAD／CAMを刷新することも検討しており、ハードもソフトも新しいものを導入することで、さらなる活性化を目指す。

浅井金型 株式会社

代表取締役社長 浅井 理男

〒583-0857 大阪府羽曳野市誉田1641

TEL. 072−956−9037

FAX. 072−956−9041

資本金／10，000千円

従業員／6名

短納期 企画力 小ロットOK オンリーワン技術 量産OK 海外対応 試作OK 連携力

製品化までの スムーズな一貫生産をサポート

代表取締役社長 浅井 理男

デザインから金型、成形の一貫生産が強みです。金型と成形のノウハウがあるため、製作可能なデザインを提案することができ、スムーズな製品化をサポートします。1ロット1，000個ぐらいの製作を検討中の方は是非お問い合わせください。

http://www.a-mold.co.jp/

取材を終えて

仕事もプライベートも 創造的な仕事生み出す

浅井社長の名刺の左半分に、ランニング姿の写真が刷り込まれている。「まず覚えてもらうこと、そして話のとっかかり」のために、社員全員が同様の名刺を持っているという。野球やゴルフ、だんじり、ボディボードなど、写真には社員の趣味が反映され、名刺交換した人との話題を弾ませるだけでなく、企業とそれを構成する社員のアクティブな印象が伝わってくる。仕事もプライベートも楽しむ。会社の雰囲気と創造的な仕事は密接にリンクしている。