

連載

金型の未来を
拓く
技術者たち

52



高嶋善徳

1973年7月12日生まれ（39歳）
福岡県中間市出身。

金型の組立て、調整を担当。

ゴルフ、野球など体を動かすことが趣味。

ゴルフのスコアは80台。目標は70台。

最近新しい趣味として釣りを始めた。

蔵前法文

1978年3月7日生まれ（34歳）
鹿児島県南九州市出身。

金型設計を担当。

趣味は読書。3人の子供の成長を見守るのが楽しみ。

また、最近仕事を通じて知り合った三重県伊勢市の

金型メーカーの設計担当者とメールを通じて、金型

プライベートな話題を語り合うことが日課になっている。



がそれが付加価値につながっています」と説明する。また「この機能によってユーザーは生産性が向上していることを実感し、金型自体の価格にも反映させることができます」と自信を見せる。蔵前さんは「どこもやっていないことこそ、当社が取り組まなければいけない」と再認識した。徐々に社内にもこの考え方が浸透していき、新しいアイデアや改善手法が各部門から上がってくるようになった。

顧客とともに世界一の金型づくりを目指す

現在、藤井精工はある大手家電メーカーと新規開発案件に取り組んでいる。それは複雑な曲げを要する狭ピッチコネクタの成形で現状の取り個数を倍にしてショット数を増やす金型だ。取り個数を増やしショット数も増やすと寸法が少しずつ乱れてしまうが、それを極力抑えようとする案件である。

蔵前さんは「顧客から『他社の追随を許さない世界一の金型を一緒につくろう』ともちかけられました」ときっかけを説明する。この顧客とは継続的な取引があり、以前に依頼された案件で評価を得ることができた。そのときは狭いピッチのコネクタ成形において、ピンの転びと左右の振れがない金型をつくるという案件だった。「複雑形状で加工速度が1,500 spm と高速で非常に難易度が高い金型でした。毎晩夜中の2時まで試行錯誤を繰り返しました。寝ているときもその金型を調整している夢を見るくらいでした」（蔵前さん）と思出す。さらに「海外の技術資料まで調べました。学生時代よりも勉強したかも知れませんが」と蔵前さんは笑う。原因は抜いた後のダレやバリによる影響だった。高嶋さ



んたちの組立て部門と一丸になって、300点の金型部品を±1μmの寸法精度にし、抜きクリアランスを細かく調整しながら組み立てて解決した。こうした過程を経て、一つひとつ顧客との課題をクリアし、技術を蓄え、信頼を深めてきた。

精密プレス金型業界での地位を 確立したい

「藤井精工の技術が業界の有名どころの企業に引けをとらない技術になってきた」と2人は自信をもっている。『前はあの企業に追い付きたい、あの企業のような技術を蓄えたい』という目標がありました。しかし、今は取引先から『精密プレス金型なら藤井精工』という声が聞かれるようになりました」と蔵前さんは話し、新しい製品・技術開発のモチベーションにしている。そして高嶋さんは「今後はその地位をより確実にしたい」と力を込める。ただ、取引先からより信頼されるようになった結果、求められる金型は依然と比べ物にならない精密さ、複雑さになった。「もっと組立ての手順や方法を考える必要が出てきました。現状の手段のままでは時間がかかります。精密、複雑な金型を早く組み立て、調整や修正時間をかけないように従来の方法を見直さなければいけません」（高嶋さん）。その方法の確立に向けて日々取り組んでいる。

柔軟な発想で新しい金型設計方法、金型構造を提案する蔵前さんと現場で着実に力をつけ、超精密で複雑な金型を具現化する高嶋さん。2人のタイプの違う若手技術者が藤井精工の明るい未来を切り拓いていく。

