

塑性加工の総合専門誌

プレス技術

8

2016
Vol.54
No.9

PRESS WORKING

特集 プレス加工の可能性を広げる特殊成形技術

巻頭インタビュー (株)大栄製作所 代表取締役 大谷 昇氏「メキシコへ念願の海外進出を果たし、国内との相乗効果で顧客開拓に取り組む」
好評連載 イメージでつかむ「抜き」「曲げ」「絞り」の原理原則

R20 NC ロールフィーダ

MP6 データバンク+マルチ送り 2-Ply System



DIMAC

ダイマック株式会社

<http://www.dimac.co.jp>



Rika Maruyama

丸山理香

1991年9月9日生まれ
趣味は飲み歩き。
ペールエールなどの北歐風ビールを好み、
さまざまなドイツビールが一同に会する
「オクトーパフェスト」などのイベントにも
参加している。



Mika Takahashi

高橋美佳

1994年3月18日生まれ
休日はゲームでストレス解消するのが楽しみ。
大の任天堂ゲームのファンで、
今は「スプラトゥーン」と「マイクラフト」を
攻略中。



会社名 井口一世
代表者名 代表取締役 井口一世
所在地 〒359-0006 埼玉県所沢市
所沢新町 2553 番地-3
(所沢事業所)
TEL 04-2990-5400
資本金 9,500万円
従業員数 47名

連載

若手技能・技術者レポート 塑性加工の次代をつくる挑戦者

04

(株)井口一世

自ら学び 失敗を恐れず、突き進む

井口一世(埼玉県所沢市)は創業15年の若い金属加工メーカーだが、プレス加工や切削加工から板金に工法転換することで大幅なコスト削減に成功。業績を伸ばしている。金属加工の現場には珍しく大型の機械を駆使する社員のおよそ8割が女性だ。元から金属に関する知識がある社員は少ない。ほぼ全員が入社後、一から加工のノウハウを学んでいく。

今年の新入社員の中から1人、高橋美佳さん(22歳)が製造グループに配属された。製造グループには今年2年目の丸山理香さん(24歳)も在籍。若手女性技術者2人の活躍が期待されている。

何より大切なのは、自分から学ぶ姿勢

高橋さんは今年の4月に入社したばかりだ。現在は製造グループでタップ加工や皿もみなど基本的な加工を担当している。

大学では造形芸術学部在籍し、部活ではバンド活動にも熱中。塑性加工とは全く縁のない学生生活を送った。就職活動もアパレルメーカーなどを中心に行っていたがそんな時偶然「井口一世」という一風変わった社名を目にした。金属加工の会社、と言われても何のイメージもわかなかったが

好奇心に駆られて説明会と工場見学に参加。明るい工場とそこできびきび働く女性の姿が印象に残り、未知の業界に飛び込んでみようかと決意した。

各部署の業務を学ぶ研修などを経て配属されたが、常に誰かがそばについてくれるわけではなかった。基本的な機械の使い方や製品について説明を受けた後は、自分で試行錯誤しながら学んでいく。

たとえば、皿もみの際、高橋さんはどうしても凶面の直径よりもはるかに大きく削り取ってしまう。何度も失敗を繰り返したが、あるときレバーに一気に力をこめ過ぎていたことに気づき、最近では少しずつ力を入れる感覚を身に付けた。おかげで不良品の数は減った。

「どんな作業もここではまず実践あるのみ。わからないことは質問をしたり、インターネットで調べたり、じっくり考えたり。積極的に自分から学び取らなければ何も進みません」

日々、新しい業務を学ぶときは、簡単に返事をせず、しっかり納得するまで何度も質問する。学生の頃のような受身な気持ちはなくなり社会人としての自覚も芽生えたという。

現在の目標はレーザー加工機やベンダーなどの大型機械を自在に使いこなせるようになること。そのためにも任された仕事は確実にこなし、技術を吸収していきたいと意気込む。

「失敗したっていい」の一言に救われた

一方の丸山さんは入社2年目。現在は製造グループでレーザーとパンチ複合機での加工を担当している。配属されてまだ1年に満たないが、この複合機を操作するのは自分1人。責任は重大だ。

「配属されるまではこんな大きな機械は見たこともありません。一体何をどうしたらいいのかから戸惑いました」

しかしゆっくり機械の操作方法を学ぶ時間はない。この複合機では製品の外周の切り出し作業を行う。つまり一連の工程の最初の工程になるのだ。作業が遅ればそれだけ全体の納期に影響を与えてしまう。ともかく手を動かしながらわからないことはまわりに質問し、必死に目の前の作業をこなした。

しかしそんなある日、ダイとの組み合わせを間違え、パンチを破損してしまった。加工する材質や板厚などの条件で最適なパンチとダイの組み合わせは微妙に変わる。もちろんその組み合わせを簡単に割り出す計算式は存在するが、焦りで頭がいっぱいだった丸山さんはその計算を間違えたのだ。パンチ部分は新しいものに取り換えるなら数万円ほどの費用がかかる。ショックを隠せない丸山さんだったが、予想に反して誰にも責められなかった。

「いくらでも失敗したらいいんだよと声をかけ

られ、初めて肩の力が抜けました」

それからは焦らず着実に機械操作を勉強する余裕を持てるようになり、こなせる加工が増えていった。そして今、新たな課題は、スピードと品質の両立だ。これまで納期を遅らせまいとスピード重視で製造してきた。すると今度は品質にムラが出てしまった。パンチでできたバリを後工程が処理することもあり、かえって手間を増やしているのが悔しいという。

1つ壁を乗り越えた丸山さんは、すでに次の壁を見据えている。

一人ひとりが独自の成長をとげるために

井口一世では新人に業務を教えるための「指導係」や「テキスト」は用意しない。社長の井口一世さんは、独自の教育方針についてこう語る。

「何事も自分自身で経験し失敗し、そこから学ばなければ身に付きません。誰かに教えてもらったことをそのまま鵜呑みにしては結局指導係のコピーになるだけです」

壁にぶち当たった際に自分で調べ、試行錯誤を繰り返すことでそれぞれの長所を伸ばしながら成長することができる。時間はかかるが、それが自由な発想で加工ができる人材を育てる一番の近道になるという。

社員それぞれの「自分らしい」成長が同社の飛躍の原動力になっている。